THE UNIVERSITY
OF ILLINOIS
LIBRARY

668.05
SE
v.52

OAK ST. HDSF

Digitized by the Internet Archive
in 2025 with funding from
University of Illinois Urbana-Champaign

https://archive.org/details/seifensiederzeit5219unse

668.05
SE

SEIFENSIEDER-ZEITUNG

LIBRARY
UNIVERSITY OF ILLINOIS
URBANA

und Rundschau über die

Harz-, Fett- und Ölindustrie

mit dem Beiblatt:

Der Chemisch-Technische Fabrikant

☆

Offizielles Organ:
des Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller,
des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten,
der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, Sitz München usw.

☆

UNIVERSITY OF ILLINOIS
LIBRARY

Mit Illustrationen.

Redaktion: E. Marx, Dr. M. Bauer und W. Münder.

52. Jahrgang
1 · 9 · 2 · 5

Verlag für Chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg (Bayern).

668.05
SE

UNIVERSITY OF ILLINOIS

668.05
SE
V.52

UNIVERSITY OF ILLINOIS LIBRARY

Namen-Verzeichnis.

Seite

Achleitner 1, 126, 372, 410, 579, 582, 600, 771, 1041
Albrecht, Ed. W. 221, 840, 852
Albrecht & Co., G. m. b. H. 135
Altenburg, Johannes 156
Amberger, K. 392
American Cotton Oil Company 129, 456
Argo 622, 721, 736, 778, 858, 896
Argus 1050
Arnot, Albert 958
Aronowsky, Alexander 956, 994, 1031
Augustin, Josef 436, 731
Austerweil, Géza 109, 585, 797

Bachem, C. 582
Bade, H. & Co. 402, 465, 551
Badermann 970
Badische Anilin- und Sodafabrik 108, 197, 308, 976
Bartels, E. 739, 761
Barth, Julius 233, 477
Bauch, J. 392
Bauer, M. 215, 617, 775, 855, 875, 933
Baumann, Max, E. 940
Behse, Bernhard 66
Benecke, Theodor 87, 105, 128, 149, 173, 195, 214, 236, 260
Bergbaugesellschaft Ravensberg 243, 265
Bergell, C. 191, 451, 471, 683, 760, 822, 839, 930, 994, 1003
Bergo, 9, 111, 155, 289, 371, 373, 604, 721, 737, 758, 776, 916, 1048
Bergolin-Werke 548
Bernhardt, L. 100, 253, 530
Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß 13, 95, 115, 203, 246, 358, 464
Blanc, E. 65
Bleyberg, W. 129
Bloedner, Heinrich 559, 814
Böhm, Egon 303
Boehringer, C. H., Sohn 399
Bollmann, H. 108, 584, 818, 857, 894, 913
Borax Co. Ltd. 876
Bornhauser, Oskar 901
Borrmann, C. H. 504
Bouvier, M. E. 65
Brauer, K. 588, 678, 734
Braun, Karl 112, 194, 289, 597, 755, 787, 821
Bräunlich, Friedrich 370
Brauns, Wilhelm G. m. b. H. 666
Brettscheider, Paul 890, 910
Brillmayer, F. 330
Brocks, Louis, A.-G. 7, 28
Brodbeck, W. 596
Brosemann, Kurt 434
Brügner, A. 713
Brutzkus, Markus 376
Bube, Ernst 915
Buchner 781
Burger, H. M. 919
Burian, Eugen 756
Bürstenbinder, R. 520, 655, 759

Cellulose et Papiers Société de Recherches et d' Applications 618
Cera 416, 757, 758
Cew, J. A. de 370
Chem. Fabrik auf Aktien, vorm. E. Schering 1052
Chem. Fabrik Coswig-Anhalt 175

Seite

Chemische Fabrik Griesheim-Elektron 840, 996, 1014
Chem. Fabrik Grünau, Landshoff & Meyer A.-G. 517
Chem. Fabrik Dr. Adolf Heinemann A.-G. 201
Chemische Fabrik Kalk G. m. b. H. 245
Chem. Fabrik Mahler & Dr. Supf A.-G. 376, 1052
Chemische Fabrik Milch A.-G. 840
Chem. Fabrik Polborn G. m. b. H. 564, 799
Chemische Werke Carbon 330
Chemische Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H. 31, 47, 263, 417
Chemische Fabrik Stockhausen & Cie. 840, 974
Compagnie Française de Commerel International et Coloniał 370
Consortium für elektrochemische Industrie 504
Continentale A.-G. für Chemie 308, 640
Craig, R. 215, 857
Croner, Fritz 499, 637

Davidsohn, J. 200, 238, 580, 605, 639, 696, 938
Dawidowsky, F. 700
Deckert, Rudolf 93, 113, 388, 561, 754, 975, 1044
Dello Ink Corporation 202
De Nordiske Fabriker 1026
De Roux 307
Deutsche Kolloid A.-G. 740
Dittmer, Max 258
Divine, R. E. 797
Dorn & Schuster 49
Dorr-Company 351, 421
Dötschel, Th. 133
Drell 241, 263, 520, 798, 837, 936
Dubose, A. 398, 419
Dubovitz, H. 617
Duclaux Jacques 719
Duesberg 874
Dupaisse, Charles 351

Ebel, Carl 356
Eckart, Otto 753, 774
Edeler, A. 305
Eichberger, N. 374, 662
Eichholz, Wilhelm 356, 724
Elektrochemie G. m. b. H. 1014
Elias, Fritz 916
Elschner, Carl 236
Erdmann, E. 356
Ernst 540
Esch, Alfred 12

Fairwenther, H. G. C. 734
Farbenfabriken vorm. Fr. Bayer & Co. 1033
Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning 136, 202, 335, 356, 399
Feld & Vorstmann 373, 579
Fellenberg, Th. von 700
Fierz-David, H. E. 129
Finow-Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H. 8, 262, 584
Finsterle, A. Georg 55
Fischer, Carl 824
Fischer, Paul 957
Fischmann & Franke 803
Fitzau, Theodor 695

Seite

Florodora 600, 794, 815, 911, 969, 989
Franck, F. 409, 514
Franke, Willy 88
Franzen, Hans 678
Friesenhahn, P. 267, 290
Fritz, Felix 110

Ganßen, Robert 976
Gelbke, M. 495, 780
Gelbrich, E. 111, 435, 533, 965
Gerngroß, Otto 504
Goldschmidt 375
Gollert, Reinhold 72
Goslings, Nicolaas 239
Gothein 576
Grain Soaps Corporation 777
Granichstädten, Albert 151
Graubner, Viktor 1027
Greiner, Georg 91
Greitemann, G. 817
Grempe, P. Max 166, 383, 384, 768
Griebel, C. 659
Grosser, Josef 243, 325, 418, 502, 797, 801, 853
Großmann, Horst 986, 1012
Grün, A. 855
Grundmann, W. 986, 1004, 1023

Hanser, Karl 566
Harrison, Geoffry, Arthur 329
H. Hansch Nachf. G. m. b. H. 577
Hassel, Bruno 6, 26, 259, 283, 374, 460, 538, 560
Hauenschild, Hans, G. m. b. H. 604
Hauff, Joh. 90
Hausamann, Hermann 500
Hausamann, Oskar 500
Heilborn & Co. 1048
Heinemann, Adolf 55
Heinricy & Co. 957
Heinz vom Berge 868
Hellström, A. 1012
Henkel, Paul 917
Henkel & Co. 602
Hildebrand, Otto 355, 375
Hoffmanns, Charles, Antonius, Franciscus 268
Holde, D. 129, 409, 514, 1031
Hoyer, Emil 156
Hueter, R. 535
Hughes, F. O. 958
Hummel, Emilio 955

Imhausen, Arthur 330
Industrie-Lloyd G. m. b. H. 440

Jakobus 126
Jäger, Carl G. m. b. H. 65, 238, 958
Jänecke, Ernst 440
Jaeschke, Ernst 704, 722
Jakobi, August, A.-G. 173
Jena, Eduard 519, 585
Joachim, Bernd von 1041
Jungkunz 68, 112, 170, 198, 220, 238, 255, 285, 288, 301, 323, 345, 417, 776, 820, 839, 932, 951, 1048
Jura Ölschieferwerke A.-G. 862
Jurgens Margarinefabrieken 735

Kammerer, Carl 597
Kaul, R. 970
Kasarnowski, H. 452, 635
Kaupp, Franz 66
Kesel, O. 83, 147, 345, 429, 533, 615, 713, 791, 871, 947, 1023

Seite

Keutgen, C. H. 9, 89, 438, 543, 859, 955
Kimmel & Co. 758
Kinkel, August 482
Kirchdorfer, Fr. 547, 570, 606, 625, 644, 664, 684, 705, 723
Kirchfeld, J. 306
Kirchfeld, Johanna 477
Kirchhof, Otto 622
Klimont 107
Knigge, G. 455, 476, 517, 642, 678
Koch, Erwin 935
Koch, Fritz F. H. 801
Konther, Franz 72, 861
Köppen, F. 511, 760, 965
Kraemer & Flammer 856
Krahl, Carl 191, 279, 387, 695, 813, 851, 889
Kranz, Willy 934
Kronemann Fritz 974
Kropfhammer, Georg 521, 645
Krüger, Otto, G. m. b. H. 68
Krupp, Friedr., Grusonwerk A.-G. 374
Kubierschky, Konrad 989
Kühl, Hugo 54, 71, 376
Kunerolwerke, Emanuel Khuner & Sohn 262
Kürten 917
Kutsit Soap Co. 734

Langbein, John 881
Lascaray, L. 181, 451, 471, 822, 839
Lassive, Traugott 440
Lauter, Georg 72
Lean, A. Mc. 462
Lebach, H. 970
Lederer, E. L. 148, 929, 1043
Legradi, Theodor 734, 817
Lehmann, J. M. 952
Lehmann, Kurt 655
Lehmann & Voß 94
Leimdörfer, J. 104, 476, 791, 796, 817, 835, 854, 874, 893, 912, 918, 931, 950, 968, 987
Leitner, A. 4
Lienig, Georg 1031
Lever Brothers Ltd. 215, 306, 857
Löb, A. 1006, 1024
Loebell, H. 2, 23, 134, 177, 410, 429, 822, 974
Lödl, Anton 544, 567, 589, 606, 624
Löffl 397, 733, 872, 880, 917, 945
Löwe, Fritz 875
Lush, E. J. 876
Lynker, J. 1013

Mahler, Carl S. 69
Marcusson, J. 136
Marshall, Alfred George 781
Martell, P. 957, 965
Maschinenbau-Anstalt Humboldt 29, 64
Matthiae 851
Maul, Hugo 147
Mayer, Henry 11, 33
Maypole Margarine Works 216
Meier, Max 1013
Menge-Plump, Gottfried 645
Merk, E. 356, 724
Metzeler & Co. A.-G. 522
Mielck, H. 261, 495
Mittelbach, Hermann 406
Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G. 916
Mohamed el Mokri 92

612064

Seite

Monn, Johann 500
Morath 125, 410
Morgan, J. S. 876
Morgenstern, Severin 107
Morrell, R. S. 434
Motard, A. & Co. 434
Moureau, Charles 351
Müller, Friedrich 12
Müller, K. 543
Müller, L. 233, 616, 910
Münder, W. 157, 173, 179, 261, 266, 369, 391, 496, 539, 577, 582, 596, 614, 700, 719, 855, 881, 894, 927, 946, 983

Naphtali, M. 61, 84, 704, 801
Nast, Hans 149, 493, 559
Nau 779, 799, 877
Nerach 303
Neumann, Fr. 43
Neuß, Oskar 375
Neustadtl, Leo 291
Niessen, Karl 481
Nijdam, Johannes, Anthonius 329
Nitsche, Paul 741
Normann, W. 127, 220, 310, 331, 700, 856, 969
North, Charles Edward 478, 935

Oervig, Arne 441
Ohle's Erben, E. F. 779
Öhme, Hermann 245
Oil Refining Improvements Company Ltd. 159
Öltanks G. m. b. H. 782
Ölwerke Germania 856
Ortner, Fr. 635
Osterloh, Bernhard 954
Otis, Johnsohn 782
Ottmann, Walther 174
Otto, C. Friedrich 244, 355, 503, 521
Otto, Paul 265, 438, 598, 616, 636, 658

Paley Engineering Company 496
Pansky, Adolphe 741
Paulus, Louis 440
Peine, Fr. 915
Peschel, G. 502
Peters, Gustav 258, 282
Petit, R. M. 797
Petroff, Grigori 518
Peufaillit, Louis 585
Pfirschinger Mineralwerke Gebr. Wildhagen & Falk 200
Piekenbrock, Fr. 127, 220, 310

Seite

Pistor, K. 933
Plauson's Forschungsinstitut 197
Plüschke, Bruno 92, 178
Pollitzer, A. von 587, 897, 954
Pomeranz 134, 543, 860, 889
Prager, Anton 201
Prager, Oskar 311, 334
Praetorius, Carl 990
Price's Patent Candle Company Ltd. 239
Pritt, Alphons 285
Prochownik, J. 860

Raimann, Walter 335
Rauch, Hubert 222
Raum, H. 731, 831
Reck, H. 415
Riedel, J. D. 640, 898, 1029
Riehl, Edgar 602
Riemann, Ferdinand 462
Rietz, K. 514
Rodrian, H. 802, 823
Röhm & Haas A.-G. 31
Roggenkämper, Emil 54
Rost, C. E. & Co. 352, 369
Rothenfußer, S. 369, 622
Runge, Ludwig 504
Rupp, E. 129

Saccharin-Fabrik A.-G. vorm. Fahlberg, List & Co. 308
Samec, Max 803
Sauer, E. 199, 617
Schaal 68, 155, 178, 302, 661, 662, 721, 758, 778, 858, 897, 938, 977, 1010
Schaefer, W. 794, 898
Schäfer, Heinrich 54, 803, 920
Schamberger, Friedrich 504
Schaurte, Paul 440
Schayer, Conrad, & Co. 972
Scheib, Georg 857
Scheidt, H. & Co. 114
Schellhorn, L. A. Söhne 703
Scherer, R. 501
Schick, Arthur 31
Schiff, Sally 421
Schiftan, Ernst 752
Schlenker, Ernst 623
Schlickum-Werke A.-G. 935
Schliebener, Otto 356, 579, 985, 1041
Schmidt, Camilla 875
Schmitt, Nikolaus 12
Schmitz, Edmond 399
Schmunk Karl 83, 191, 279, 655, 751, 813

Seite

Schott, Walter 335
Schou, E. V. 215
Schrauth, Walther 324, 377, 515, 535, 898
Schuler, Carl 819
Schulz & Kling A.-G. 222
Schwan, K. A. 517, 601, 800
Schwarz, Hans 9, 31, 48, 64, 111, 288, 332, 348, 397, 417, 433, 661, 795, 816
Schwarz, P. 387
Seeliger, B. 112, 1029
Selinn, M. 129
Seyffert, Eduard 70
Sigmund, Alexius von 394
Sittig, Emil 151
Smidt, Karl Johann 399
Smolenski, Kazimierz 706
Soc. An. des Etablissements A. Olier 414
Société anonyme l' Oxhydrique Francaise 561
Société Anonyme des Rizeries francaises 645
Soc. It. Ernesto de-Angeli 440
Société Rocca Jassy 307
Soltau, Andreas 517, 583
Stangassinger, R. 952
Steiner, O. 722, 737
Sterchamolwerke G. m. b. H. 548
Stern, Ernst 74
Stiepel, C. 61, 84, 171, 328, 582, 871, 929, 949, 967, 994, 1031
Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G. 584
Stöber, Carl Heinr. K. G. a. A. 169, 199
Stock, Erich 501
Streppel, August 375
Sudfeldt & Co. 32, 265, 956, 1048
Sutter, Arthur 377

Tausz, Jenö 268
Technical Research Works Ltd. 876
Teichmann, Hermann 392
Tern, Robert 8
Tetralin G. m. b. H. 261
Tewes, Ernst 103, 235, 675, 698, 840
Textila 682
Thein 659
The Solvent Extraction Refrigeration Co. Ltd. 602
Thormann, Karl 836
Thieme, Carl 434
Timofuff, V. 582

Seite

Tinker, Frank 356
Topf, J. A. & Söhne 287
Trocknungs-Anlagen G. m. b. H. 501
Tschirch, A. 328

Ueter, Heinrich 421

Veit, Johannes 1052
Vidal, R. 499, 876
Vinoke, Wilh. 35
Vollmann, Walter 601
Volpino, Aldo 842
Volquartz, E. 643, 683, 722

Waeser, Bruno 285
Wallfisch-Roulin, Paul 385
Walther, Bruno 135, 218, 244, 263, 564, 759, 860, 882
Weber, K. L. 4, 25, 44, 62, 85, 460, 760, 792, 814
Weber & Seeländer 700
Wehle, Karl 375
Weiß, Josef 481, 503
Welter, A. 777
Welwart 9, 10, 31, 32, 66, 132, 154, 175, 176, 200, 287, 416, 434, 541, 660, 702, 736, 737, 757, 758, 759, 858, 861, 878, 880, 896, 898, 901, 917, 956
Werner, Richard 1003
Wernicke, Erich 304
Widder 965
Willemsen 663
Wilms, C. 1003
Wilson, M. M. 824
Wilson Company, Charles F. 216
Wiretz 453
Wirth, E. H. 27
Witzka, Josef 399
Wohl, A. 285
Wolf, Kuno 1046
Wolff, G. 327, 349
Wotherspoon, R. 79
Wulkan, Heinrich 42
Wundmann, R. G. 21
Wurbs, Eberhard 11
Würth, K. 318, 847, 99
Württemberger, E. 84
Wuyts, Henri 37

Yoshichi Shibata 20

Zipser, Siegfried 368, 389, 41
431, 453, 778, 915, 936, 1010
Zuckmayer, Fritz 48

Sach-Register.

Seifensieder-Zeitung und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie.

Seite

Verbände und Vereine.

Verband bayerischer Seifenfabrikanten E.V. 220, 771, 985
Verband deutscher Feintalgschmelzen G. m. b. H. 120
Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V., Berlin-Britz 944
Verein deutscher Chemiker 713
Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V. 1, 83, 125, 147, 191, 279, 345, 365, 387, 409, 410, 429, 511, 533, 579, 597, 615, 655, 695, 713, 731, 751, 771, 791, 813, 831, 851, 871, 889, 947, 965 985, 1003, 1023, 1041
Wirtschaftsbund der Seifenindustrie 731, 746, 831
Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung E. V. (Wizöff) 409, 511, 514, 516, 851

Seite

„Wivess" Wirtschaftsverband der schlesischen Seifenfabrikanten, E. G. m. b. H. 147

1925, der Beginn eines neuen goldenen Zeitalters 1
Aachen-Eupener Ökonomieseifen 541
Abbeizmittel „Krähe" 309
Abdestillieren, Apparat zum, von leicht flüchtigen Lösungsmitteln 328
Abendschulen, Chemische, in Hamburg 264, 287
Abfallschwefelsäure, Teerhaltige, verwerten 199
Abfüllen von Seifensand und Zinnsand 310
Abwässer einer Ölfabrik von Öl befreien 458
Aceton 155
Acetophenon 600
Achema-Jahrbuch, (Lit.-Ber.) 719

Seite

Adreßbuch, Öl- (Lit.-Ber.) 496
Adsorption, Über die, von Ölen durch Bleichpulver in Benzinlösung 637
Aida-Creme 307
Akazienparfüm 911
Akkumulatorensäure 155
Aktivin in der Textil-Industrie (Lit.-Ber.) 933
— und Perborat 1027
Alabaster-Naturkornschmierseife 371
—-Schmierseife, Herstellung einer erstklassigen 67, 242
—-schmierseife, Nicht einwandfreie 372
—seife, die sich nicht klärt und nicht kornt 1029, 1048
—, Reduktion der Siedelauge für 1049
Alfa-Seifenöl (Sprechsaal) 683, 722
Alformin 66
Alkali, Freies, in wasserglashaltigen Seifen 305

Sei

Alkalikarbonaten, Herstellung von, aus Alkalisulfat und Kohlenoxyd (D.R.P. 406080)
—, Herstellung von, aus Sulfaten (D. R. P. 406079)
Alkalis, Die Bestimmung des kohlensauren, in Seifen und Seifenpulvern 2
Alkohol absolutus leicht und schnell zu bereiten 9
— mit 1 Vol.-% Benzin 1
—-vergällungsmittel für kosmetische Zwecke
Altarkerzen, Metall-Einsteckhülsen für
—, Rauchen der
Altdeutsche Kernseife und Oberschalseife 656,
Aluminax
Aluminium in der Fettsäuredestillation, Zur Frage der Bewährung des 1
Aluminium, Kernseife zum Putzen von
—-folien, Etikettenleim für

Seite

—-Reinigungsmittel „Aluminax“ 10
—-Reinigungsmittel, das Aluminium nicht angreift 48
—-Tuben 127
—, Wie bewährt sich, bei der Fettsäure-Destillation? 969
Ambra 699
Ameisen vertreiben 459
American-Haar-Restorer 659
Ammoniak-Verseifung 1027
Analyse der Fette, Beiträge zur 61
—-methoden für den Handel mit Fetten, Ölen und Ölsaaten 147
Anstrich für Eisentässer 373
—, um in feuchten Mauern die Nässe zurückzudrängen 287
—, Wetterfester, fäulniswidriger, für Holz 177
Apparatur zur Erzeugung von 2500 kg Mineralseife in 8 Stunden 199
Appreturmasse, die schäumt 397, 416
Appretur für Manila-Taue 287
Aquatex Roof Repairing Compound 692
Arsenik-Seife zum Ausstopfen von Tierbälgen 7
Asphaltic-Enamel 692
Ata, Henkels Kraftscheuerpulver 692
Ätherischen Öle, Die (Lit.-Ber.) 952
—, Über die Giftigkeit der in der Kosmetik gebräuchlichen 582
Ätzkalilaugen, Enteisenung von, (D. R. P. 411529) 517
Ätzkali, das sich beim Lösen braun färbt 954
Ätznatron in Schuppen, Vorteile der Verwendung von 133
Aufarbeitung der Abfälle von kaltgerührten Kokosölseifen 947
Aufhellungsmittel für Oberleder 660
Aufspulen, Gleichmäßiges, der Dochte 757
Aufwertung, Der Stand der, (Lit.-Bericht) 173
Ausbildungsgang für die Seifen-Industrie 681
— zum Ing.-Chemiker 480, 520
Auskleidung eines Eisenkessels mit Kupferblech 132, 154
Auslandskredite, Zur Frage der, (Sprechsaal) 264
—stellungen 1050
Auslaufen siruphaltiger Flüssigkeiten aus Fässern 662
Ausstellung, Wirkungsvolle, von Seifen 565
Auto-Doktor 176
Auto-Doktor-Politur 176
Autogetriebefett 309, 541, 660, 737
Autokühlern, Verhindern des Einfrierens von 898
Autolack, Putzmittel für 175
Automobilen, Entfernung des Lackes von 289
Autoöl, Das neueste, (Geschäftl. Not.) 243
—, Analysenzahlen von 588
—, Herstellung eines erstklassigen 541
— und Flugmotorenöle, Herstellung rizinusölhaltiger 702

Badepulver 459
—salze 459
-salze, Sauerstoffhaltige 478
Bakelite in der chemischen Großapparatur 970
Balsam-Terpentinöl, Ersatz für 46, 66

Seite

Bandtrocknern, Haltbarkeit der auf, gearbeiteten pilierten Seifen 778, 798
Barachol-Seife 659
Bären- und Elefantenseife 859
Bask-Schmiere für Köpeseile 437
Baumwolle und Leinen, Zur Wirkung der Waschmittel auf 797
Baumwollseilfett 132
Bdellium, Indisches 699
Beizen baumwollener Kerzendochte 641
Begriffsbestimmungen für Seifen 813
Bentonit-Ton 418
Benzinseife, Feste, weiße, auf kaltem Wege 703
—, Flüssige 287, 333, 354, 1011
Bericht der Fachkurse für die Seifen-Industrie 755
— von Schimmel & Co. 1924 und 1925 699
— über die beabsichtigte Zusammenfassung der mittleren und kleinen Betriebe 178
Beschwerungsmittel für Hanf beim Spinnprozeß 878
Bestimmung des Fettgehaltes in Seifen und Seifenpulvern 800
Betonbehälter, Eignung der, zum Aufbewahren von Natronlauge 90
—fußböden, Staubfreie, durch chemische Imprägnierung 659
Betriebskontrolle, Chemische, in der Fettindustrie (Lit.-Ber.) 617
—leiter, Bezahlung in Italien 32
Bewertung, Die, der Seifen 104
Bienenwaben, Vorrichtung zum Ausschmelzen von (D. R. P. 415650) 818
Bienenwachs bleichen 458
Biochemische Seife 541
Birkenhaarwasser 733
Birkensaft, Sauer gewordener 333
—wasser, Verarbeitung von 737
Bittersalz, Fabrikation von 371
Bläschenbildung in Schmierseife 604, 915
Blaupausen aufeinander kleben 310
Blechrohr, Anbringen von Öffnungen in einem 458
Bleichen, Literatur über, von Fetten, Ölen und Harzen 10
— von animalischen Ölen und Fetten (D.R.P. 415205) 640
— von Fettsäuren mit Taifun-Rührwerk 67
—von Holzöl (D.R.P. 409419) 308
— von Kernseifen, Erforderliche Menge an Natriumbisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure zum 858
— von Ölen, Fetten und Fettsäuren (D. R. P. 413851) 735
Bleicherde 1030
—, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung 1006, 1024
Bleicherde-Frage, Zur 753, 774
—, Gedanken zur Bewertung der 303, 388, 495
—, ihre Gewinnung und Verwendung (Lit.-Ber.) 561
—, Isarit, eine neue 127, 200, 220, 243, 265, 303, 310, 543
Bleichmittel „Burmol“ 111
—, Die 655
— „Edol“ 819
— „Sil“ 47, 604
— für tierische Haut 973
Bleichpulver „Sil“ 47, 604

Seite

—, Über die Adsorption von Ölen durch, in Benzinlösung 637
Bleichsoda 480
—, Mahlen von 758
Bleichung, Die, tierischer und pflanzlicher Öle und Fette 913
—, Die, von Kern- und Schmierseifen mit Persulfat 43
— von Ölen und Fetten — ein kolloidchemisches Problem 134
— von Ölen und Fetten mittels derselben, Verfahren zur Darstellung von Nickelkatalysatoren und zur Hydrierung und, (D. R. P. 402784) 151
— von Rizinusöl 564
Bleichwachs 47
Bleituben, Alkalität und verzinnte 563
Blumen, Natürliche, dauernd haltbar machen 69
Blütenöl 499
Bock-Lederfett 310
Bodencreme, verseifte mit Terpentinölzusatz 68
Bodenkleber für Tütensäcke 437
—wachs 288
—wichse, Rostflecke in 973
Bohnermasse, Flüssige 502
— zu RM 1—1.20 878
Bohnerwachs 286
—, das sich nicht bindet 661
—-dosen, Verschluß für 459
—, Flüssiges 564
—, Hartwerden von 459, 479
—, Herstellung von Öl- 47
— mit körniger Oberfläche, das vom Dosenrand abspringt 992
—, Schwitzen von 155
—, Verwendung von 564
Bohröl, Anforderungen an 1010
— aus Trantettsäure 992
Bohröle 661
—, Erastz von Spiritus in 1010
—, Rostschutz-, 264
Borax-Kernseife 372
—seife auf halbwarmem Wege 897
—, Welchen Seifenpulvern setzt man, zu? 859
Borglyzerin-Lanolin 816
Borsäure oder Zitronensäure, Neutralisation überschüssigen Alkalis in Seifen mit 915
Borsig-Zeitung (Lit.-Ber.) 855
Brasilien, Elf Jahr 598, 616, 636, 658
Brauereiabfallpech verwerten 199
Braunfärbung von mit Hertolan gearbeiteten Kerzenmassen 47
Braunkohle statt schlesischer Steinkohle 287
Bremsenöl 660
Brenndauer eines Öles 458
Brennöl aus Rüböl 973
Brenzlicher Geruch von Destillat-Glyzerin 310, 332
Bretzenlauge 954
Breuer's Mars-Öl 397
Briefkasten der Redaktion 289, 333, 663, 704, 722
Briggsol, green 692
— red 692
Briggsonite Freshwater Enamel 692
Brillantine, pastenförmig 333
BSS-Bedingungen im Glyzerinhandel 542, 623, 985, 1012
Burmol 111
Büroleim 242
—, Klarbleibender 622
Bürstenfabrikation, Zelluloidlack für die 133
Bürstenpulver Arwua 659
Byrolin 816

Seite

Calciumseifen, Über die Löslichkeit von 329
Camphen und Pinen, Trennung von, (D.R.P. 402995) 585
Capsolin 640
Capta Cora Creme 584
Carbidöl 702
Cascamin-Wollschmälzmittel 1010, 1029
Celluloid, Poliermasse für 132
—überzüge für Holzabsätze 480
Cerealien, Herstellung von Seife aus (D. R. P. 417864) 777
Cereps 9
Ceresin, Entfernung mechanischer Verunreinigungen aus 397, 416
—, Produktion, Fabrikation, Eigenschaften und Verwendung von Rohozokerit (Erdwachs, und Paraffin 261
—, Rohozokerit und Paraffin (Briefkasten) 333
Cerotinsäure aus Erdnußöl (Wizöft) 514
Chemikalien, Die Wertbestimmung der, nebst Nachweis und Bestimmung von Verunreinigungen und Beimengungen (Lit.-Ber.) 516
Chemische Mitteilungen 129, 304, 328, 351, 369, 392, 434, 455, 476, 517, 561, 582, 601, 617, 678, 700, 776, 796, 817, 836, 855, 933, 969, 1026, 1045, 1046
Chinapie 650
Cling-Surface 588
Chlorbleichlauge, Herstellung von 288, 459
Chlorkalk, Verpacken von 820, 858
Chlorkohlenwasserstoffe, Giftigkeit der 880, 898, 917, 956
Chlorodont 518
—-Zahnpasta 878
Cold Cream 737
—, die nicht weiß genug ist 155
—, Theater 719
Colgatesche Rasierseife, Die 696
Collocid-Extrakt 92
Consulting Chemist, The 929, 1044
Creme Aida 307
—; die in der Farbe nicht entspricht 721
— Elcaya 584
—, Fettfreie 640
Cryspie 651
Cutex Cuticle Cream 651
— Liquid Polish 651
— Powder Polish 651
Cyclohexanol in Seifen, Ein Beitrag zur Bestimmung von 517

Dachkitt 642, 758
Dampferzeuger, Schadhafter 972
Dampfkessel-Abmessungen für Seifenfabriken 877
—, Für kleine Seifenfabriken geeignete 110, 720
Dampfleitung von Seife entleeren 1048
Depilatoren-Vorschrifften 1008
Depilatorium, Chinesisches 856
Desinfektionsmittel für Pissoir-Porzellanbecken 541
Desinfektionsmittel in Würfelform 993
Desodorin 478
Destillatfetten, Zur Bestimmung der unverseifbaren Stoffe in 853
Dextrin, Gelatinierte Massen aus 916
—-Kaltleim, Schimmelgift für 1029
Diaphanöl 635, 799, 859

Seite

Dispersionen, Herstellung von wässerigen, ätherischer Öle oder anderer in Wasser unlöslicher organischer Substanzen (D. R. P. 405397) 197
Dispersoidchemie, Die Grundlagen der, (Lit.-Ber.) 817
Dochtbeize 993
Dochte, Gleichmäßiges Aufspulen der 757
—, Imprägnierung der, mit Chemikalien 133
Drahtziehzwecke, Natron-Kernseife für 10
Dressings geschmeidiger machen 587
Drucksachen, Parfümierung von 90

Eau de Cologne russe 310
Edol 819
Efesol 703, 1010
Egü-Egü-Schuhpasta 371
Eichenmoosöl 700
Eigentums-Vorbehalt 973
Eigner Herd ist Goldes wert (Lit.-Ber.) 369
Einschlägen, Parfümierung von 90
Einsteckhülsen, Metall-, für Altarkerzen 703
Eintrocknungsverlust, 4%iger von Kernseife 177, 198
Eisenblechflaschen dicht machen gegen Natronlauge 859
Eisenfässer, Verzinkte, von erhärteter Gummischicht befreien 372
—kessel mit Kupferblech auskleiden 132, 154
Elegantol 555
Elements, The undicovered (Lit.-Ber.) 1045
Elf Jahre Brasilien 598, 616, 636, 658
Emulgierkraft verschiedener Seifen 731
—vermögen, Das, von Natriumstearat und Natriumpalmitat 777
Emulsionsfette für Förderwagen 779
Enameline 436, 937
Englisches Bukett 499
Enka IV, Natriumperborat und seine Verwendung (Lit.-Ber.) 855
Entfärben von Fetten und Ölen im ununterbrochenen Betrieb (D. R. P. 412769) 584
—Flüssigkeiten wie Melasse, Rohglyzerin u. dgl. (D. R. P. 411037) 330
—, Vorrichtung zum, von Fetten und Ölen mittels Bleicherde (D.R.P. 414173) 857
Entfärbungskohlen, Über den Wassergehalt von 757
Entfettungsmittel für Metallbleche 1011
Enthaarungsmittel 108, 680
— „Rapidenth“ 622, 642
—, Salbenartiges 397
—pulver 8
Entlohnung eines Seifensieder-Lehrlings 778
Entsäuerung, Über die, der Olivenöle mittelst kolloidalem Calciumkarbonat 582
— von Rüböl 587
Entscheinung von Vaselinöl 800
Entwicklungsgeschichte, Kurze, der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke 87, 105, 128, 149, 173, 195, 214, 236, 260
Erdflöhe entfernen 417
Erdnüsse, Verwendung der roten Häutchen der 838

Seite

Essenzen, Herstellung von, für Mund-, Haar-, Bade- und Waschwasser für Desinfektions-Flüssigkeiten, Parfümerien u. dgl. (Tschechoslow. P. 12551) 370
Etiketten für Toiletteseife 310
—s, Verwendung des Original-Entwurfs eines 604
—leim für Aluminium- und Zinnfolien 310
Eucerin 816
Eulan extra 692
Ewiglicht-Öl 48
Extrakteure, Stehende, mit Rührwerk 9
Extraktion, Hie — Hie Pressung 733, 839
—, Ist Benzin oder Benzol zur, vorzuziehen? 936
—, Verfahren zur, von Fetten, Ölen, ätherischen Ölen u. dgl. aus solche enthaltenden Materialien (D. R. P. 405395) 602
—anlage, Kondensatorgröße für 737
—, Lösungsmittel für die 1009
—, Lösungsmittel zur, von Ölsaaten 914, 915
—anlagen, Zeitgemäße, stehende 538, 560
—apparate, Arbeitsweise und Auswertung rotierender, in der Praxis 259, 283
— aus Aluminium 436
—, Der verbesserte, nach Twisselmann mit automatischer Rückgewinnung des Lösungsmittels 561
Extraktionspraxis und verwandten Gebieten, Bemerkenswertes aus der 6, 26
Extraktor, Richtiges Verhältnis des Kondensators zum 778
Eyclashin 659, 956

Fachkursus (Gesch.-Notizen) 520, 778, 956, 994
Fachlehranstalt für die Seifen-, Fett- und Ölindustrie 112
Fachzeitschrift für kosmetische Artikel 622
— für die Molkereibranche 67,
Fadenziehen beim Lösen von Persil 564
Faktis, Herstellung von 838
Farbenabbeizmittel, flüssig 954
Farbbindemittel, feuer- und rostschützend wirkend 564
Farbenreaktionen und den Nachweis von Tran, Über qualitative 171
Farben- und Lackkalender 1925 (Literaturbericht) 88
Färber-Kalender 1925, Deutscher (Literaturbericht) 107
Farbstifte zum Marken des Viehs 199
Färbungen kosmetischer Artikel 702
Faserkitt für Pappdächer 436
Faßanstriche und Faßfarben (Geschäftl. Notiz) 220
—dichte für Wein- und Likörfässer 372
—farbe und Faßanstriche 354
—glasuren 372
Fats, The (Lit.-Ber.) 796
Feinkristallsoda, Herstellung von 68
Feinseife, Kaltgerührte 682
Feinseifen, die beim Pressen beiderseits Ansatz zeigen 1050
—, Neutrale, aus Fettsäuren 537
—, pilierte, die zu scharf ist 819
—, Schuppigwerden pilierter 154

Seite

Feldküchenkessel zur Herstellung von Seifen 264
Fels-Naphta-Seife 520
Fensterscheiben, Beschlagen und Trübwerden von 878
—, Blindgewordene, reinigen 418
Ferroid 692
Fettanalysen-Kommission 713
Fettansatz, Die Kalkulation des Harzes im 1003
Fettansatz für IIa Grundseife 937
Fettbleichen mittels hochprozentigen Wasserstoffsuperoxydes (Sprechsaal) 156, 243
Fettchemikers, Die Ausbildung des 871
Fettcreme, Herstellung von 10, 31
Fette, Beitrag zur Analyse der 61
—, Entsäuren von, (Schweiz. Pat. 103433) 239
—, Fettsäuren und Seifen, Herstellung von, (D. R. P. 407181) 392
—, Reinigung von, (E. P. 13763/1923) 215
—, Spaltverfahren für 1049
Fette, (Synthese der Fette), Lit.-Ber. 285
— und Fettsäure, Gibt es eine Bleichung für, ohne Verlust? 48
— und Öle, Verfahren zur Trennung der, von den unverseifbaren mineralölartigen Ölen 949
— und Ölen, Verfahren und Vorrichtung zum Desodorisieren von (D. R. P. 414335) 818
— und Seifen, Industrie der (Lit.-Ber.) 775
— und Wachse, Analyse der (Lit.-Ber.) 734
—, Über das Ranzigwerden der 129
—, Vorrichtung zum Schmelzen von (D. R. P. 401733) 477
Fettfreie Creme 640
Fettgehalt bestimmen in Seifen und Seitenpulvern 800
Fettindustrie, Chemische Betriebskontrolle in der (Lit.-Ber.) 617
Fettlickers 681, 702
Fettlösungsmittel, Über einige neuere 197
Fett- oder seifenartiger Produkte, Herstellung, (D. R. P. 408512) 261
Fett-, Öl- und Seifenindustrie, Die Untersuchung der anorganischen und organischen Rohstoffe, Fertigfabrikate und Nebenprodukte der, (Lit.-Ber.) 237
Fettsäure, Berechnung des Endgehaltes an, aus der Eintrocknung 309
—-Bestimmung nach der Methode Lüring 897, 915
—-Bestimmungsapparat nach Nowak 721
—, Bleichen von, mit Taifun-Rührwerk 67
—estern, Umesterung (D. R. P. 417215) 856
Fettsäure, Gehalt an freier, aus der Säurezahl erkennen 1029
Fettsäuregehaltes, Herunterdrücken des, einer Talgschmierseife 155
—, Regulierung des, mit einem Walzentrockner 68
— flüssiger Seifen 897
— in Kernseifen reduzieren 199
— in Rindertalg feststellen 242

Seite

Fettsäuregemischen, Desodorisieren und Schönen von, (D. R. P. 412770) 499
Fettsäureglyzeriden, Über Umesterung beim Erhitzen von, mit Harzsäuren 933
Fettsäuren, Azidifikation der 1011
—, Glyzerin und Ammonsulfat im ununterbrochenen Arbeitsgang, Herstellung von (D. R. P. 421438) 1027
Fettsäuren, Geruchsverbesserung von, insbesondere der Fischöle (D. R. P. 412912) 734
—, Gewinnung von, (D. R. P. 405636) 108
—, Herstellung von (E. P. 223898) 777
—, Herstellung von Alkalisalzen der (Fr. P. 584738) 876
—, Höhere und ihre Anhydride (Wizöff) 514
—, Lagerung von, in verzinkten Eisenfässern 565
—, Lassen sich hochungesättigte, von weniger ungesättigten trennen? 972
—, Polymerisation ungesättigter, hochmolekularer (D. R. P. 421463) 1026
—, Prozentgehalt freier, in rohem Speiseöl berechnen 199
—, Über die quantitative Trennung der in Fetten vorkommenden festen gesättigten von den flüssigen 129
—, Verarbeitung von Sojabohnen- und Rüböl auf 916
—, Verfahren zur Entfernung der freien, nicht flüchtigen, aus pflanzlichen und tierischen Ölen oder Fetten oder zur Destillation nicht flüchtiger Fettsäuren (D. R. P. 410170) 394
—, Verhindern des Nachdunkelns von, aus Kottonölraffinations-Rückständen 85
Fettschmelzverfahren, Das moderne 23
Fettschwanzschafe und Talgindustrie 97
Fettseifen, Kolloidal wirkende Zusätze zu 59
Fettspaltungsverfahren, Das fermentative (Sprechsaal) 15
—, Über katalytische (Wizöff) 51
— und helle Seifen 90
Feuchten Mauern, Anstriche, um in, die Nässe zurückzudrängen 287, 3
Feurio-Seife, 80%ige Kernseife nach Art der 7
Fichtennadel-Franzbranntwein, Herstellung von
—seife, Parfümkomposition für kaltgerührte 5
Filterpressen, verschiedene Systeme
Fingernägel, Polierpaste für 3
Firnis aus Rapsöl 4
Fischölen, Sulfurierung von 1
175
Fixateur, Der, in der Parfümerie
Flaschenkapselmasse, ähnlich dem Capsolin
Flaschenlack
Flaschenverschlüsse, Über 5
1008
Fleckenentfernungsmittel (D. R. P. 419928)
— in Schuhcreme
Flecken, Gelbe bis bräunliche bei weißen Kernseifen
—, Gelbe, in der Wäsche
—pasta „Petunia“

Seite

—wasser 604, 936
Fleckwasser, das sich entmischt 242, 263
Fleckigwerdens, Ursache des, kaltgerührter Seite 32
Fliegenfänger-Fabrikation 587
Fliegenfänger-Leim 587
Fliegenleim, Haltbarkeit von 68
Fluorbadeessenz 332
Flüssigem Harz, Verwertbarkeit von 798
Flux-Oil Nr. 11 554
Flypie 650
Förderwagen, Emulsionsfette für 779
Formkasten, Presse mit, für Seife u. dgl. (D. R. P. 405323) 517
Formöl 660
Fuller-Erde, Deutsche 754
—, Verpackung von 916
Füllmittel für abgesetzte Kernseifen 542
— für Schmierseife 68, 175
— für Schmierseifen, um deren Fettsäuregehalt herunterzudrücken 132
Furonalöl 758
Fuselöl, Synthetisches 663
—, Verwendung von 541
Fußbadesalz 109
Fußbodenbelag aus Petrolasphalt 418
— für Seifenfabriken 437, 682
—kitt für Holz- und Parkettböden 972
—öle aus Chlorcalcium 220
—, Präparate zum Reinigen der 310
—-Reinigungsmittel in trokkenem Zustand 587

Galalithähnlicher Massen, Herstellung von 176
Galerie hervorragender Fachgenossen, K. L. Weber 211, 289
Gallertartige Unterlauge 371
Galoschen-Lack 502
Gärfett 133
Gefäßen, Material zu, zur Aufbewahrung von Terpentinseifenlösung 155
Gehalt eines Seifensieders nach 3jähriger Lehrzeit 288
—zahlung, Verweigerte 588
Gehärtete Fette, Nachweis in Premier jus 68
— Öle und Trane, Wasserbindungs-Vermögen der 588
— zu Silberseifen (Sprechsaal) 354
Geigenharz, Nachweis von, in Harzen, Gummiharzen und Balsamen 27
—-Kolophonium 480
Gelatine zu Hautgelee 332
Gelbfärbung der Wäsche mit unverfälschter Leinölschmierseife 309
Gemeinschaft Deutscher Seifenfabriken 703
Gerberei-Emulsionsöle 681, 702
—, Literatur über 31
— und Gerbmittel, Die, (Lit.-Ber.) 433
Gerbung von Pelzwaren 10, 31
Gerüche, Kräftige 433
—, Vernichtung übler, bei der Twitchell-Spaltung 480
Geruchlosmachen von Tran in offenem Kessel 32, 46
Geruchstoffe einer Ölfabrik vernichten 458
—, Entfernung von, aus Ölen und Fetten (E. P. 213910) 108
Geschäftliche Notizen 70, 92, 112, 220, 243, 354, 520, 956, 994
Geschichte, Zur, der Seifensiederei in Württemberg 965

Seite

Gesellenstück des Seifensieders 540
Gesetzgebung, Süßstoff- 9
Geweben, Imprägnieren von 682
Gewehröl mit rostschützenden Eigenschaften 540
Gießereiölen, Zusatz von Sikkativen zu 437
—wachsschnüren, Herstellung von 397, 416
Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe 880, 898, 917, 956
—, Über die, der in der Kosmetik gebräuchlichen ätherischen Öle 582
—, Über die, einiger aromatischer Hydrierungsprodukte 680
Glanzmaschinen-Wachs 660
Glaserkitt 418, 643
—, Ersatz der Kreide durch Schwerspat in 661
Glättolin 154
Glaubersalz, Fabrikation von 371
—, krystallisiertes 936
—, Optimum der Löslichkeit von kalziniertem 993
Gleitwachs 310
Gletscher- und Sonnenbrand, Schutzmittel gegen 331
Globol 418
Globus, Putzpomade nach Art des 199
Glyzeride, Die, des gehärteten Waltrans 817
—, Herstellung von gemischten (D. R. P. 407180) 331
—, Umesterungen von, und ihre technischen Anwendungen 855
Glyzerinausbeute aus Palmkernöl 310
—bestimmung, Differenzen bei der 820
— in Rotölen 839, 858
Glyzerin, Brenzlicher Geruch von Destillat- 310, 332
—-Fabrikation, Neue Erfahrungen aus der 579
—gehalt, Hoher, in Unterlauge 49
—gewinnung aus Unterlauge 48
—bei der Spaltung von Palmkernöl nach Twitchell 371
Glyzerinhandel, BSS-Bedingungen im 542, 623
Glyzerinherstellung, Vakuumanlage zur 1049
—kitt 661
—lieferungen, Beanstandete 241
—nachweis 417
Glyzerinomucigen 435
Glyzerin-Reklameseife 1048
Glyzerinseife, Herstellung billiger 154
—kugeln 622
— pressen 662
—, Woher rührt der Glanz der Sarg'schen 48
Glyzerinverlust beim Aufschmelzen von Rohtalg 758
—wasser klären 737
Goldenen Zeitalters, 1925, der Beginn eines neuen 1
„Goldol" 555
Grabley Mineralsalz 651
Griefen, Verarbeitung von wasserhaltigen 132, 154
Gripe-fast 10, 31
Grundin 859
Grundseife, die kurz und schuppig wird 1030
Grundseifen aus Kühlpressen 502, 520
— aus Talgol 310
—, die beschlägt 263
— IIa, Fettansatz für 937
—, Toilette 4, 25, 44, 62

Seite

Grundseifenherstellung, Theorie und Praxis der 451, 471, 759, 800, 822, 839
Grundseifen, Kernseifen und Leimfette 986, 1004, 1023
—-Späne, die beim Pilieren zu trocken geworden sind 1048
Grundzüge, Die, der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und Betriebskontrolle in der Seifenindustrie (Lit.-Ber.) 601
Grünfärben von Seife 859
Gummilösung, die dünn wird und die Klebkraft verliert 757, 778
Gummizement 1011

Haare, Das Ergrauen der 478
—, Präparat zum Färben von menschlichen und tierischen, (Fr. P. 560502) 603
—, Verfahren zum Färben von (V. St. P. 1497262) 603
—, Tierische, zu bleichen 540
Haarfärbemittel mit Wismut 307, 587
—, Der Gebrauch von Pyrogallussäure in 601
—, Schädliche und unschädliche 1046
—, Zusammensetzung von 108
—, Zweckmäßige 587
—seifen 541
Haarkräftigungs-Mittel 1030
Haarkur, Silvikrin- 499
Haarwaschpulver 66
Haarwasser 352
—-Ekzeme? 348
—, Verbilligung von 177
Haarwuchsmitteln, Zur experimentellen Prüfung von, (Humagsolan) 435
Haas'sche Waschkolloide, Zusammensetzung der 31
Hammerschlagpresse mit Formkasten für Seife o. dgl. (D. R. P. 407636) 583
Handreinigungspasta für Kraftwagenfahrer 435
Handwerksgebrauch für die Seifensiederzunft 695
Harburger Ölwerke, Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der 87, 105, 128, 149, 173, 195, 214, 236, 260
Härtemittel für Schuhsohlen 1030, 1048
Hartspiritus, Herstellung von 132
Harz-Bestimmung nach Wolff und Scholze 991
Harz, Bleichverfahren für verseiftes 9, 31
Harzes, Die Kalkulation des, im Fettansatz 1003
—, Ersatzprodukt für, in der Seifenfabrikation 839, 858
—, flüssigem (Pinolein), Verwendung von 605
—, flüssiges, mit hoher Verseifungszahl 91
Harzen, Nachweis von Geigenharzen in, Gummiharzen und Balsamen 27
—, spirituslöslich, doch nicht öllöslich 605, 622
—, Wie hoch ist der Gehalt des, (Kolophoniums) an unverseifbaren Stoffen? 796
Harzkernseife, die nachdunkelt 480
—, Bleichsoda als Bleichmittel für 417
Harzöl, Über schwedisches 704
Harzsäuren, Zur Bestimmung von, in Fettsäuregemischen 288

Seite

Harzseifen, Herstellung von (D. R. P. 414440) 584
—, Spezielle industrielle Anwendung von 820
—, zusammengefahrene 954
Harz, Spanisches, im Vergleich zu anderem Harz 622
— unlöslich machen 703, 720
—, Vorteil der Verwendung von raffiniertem, schwedischen, in der Seifenfabrikation 199
— zu bleichen 9, 10, 31
Haushaltseife aus naphtensaurem Natron 878
—, Herstellung von, mit Pottaschelauge oder Kalilauge 154
— auf halbwarmem Wege 837
— mit 180—185% Ausbeute auf halbwarmem Wege 937
Haus- und Industrieseifen, Praktischer Leitfaden für die Fabrikation von (Lit.-Ber.) 775
Hautausschlag in Schuhfabriken 759
Hautbleichsalbe 895
Hautcremes, Fettfreie 816
—-Gelee à la „Kaloderma" 241
—, Glyzerin zu 332
Hautmittel nach dem Rasieren 499
—waschwasser, Antiseptisches 435
Hebung der deutschen Produktion, Betrachtungen und Vorschläge zur 103
Heftpflastermasse, die weich wird 916, 936
Heißlagerfette mit hohem Tropfpunkt 90
Heiß-Prägeleim 91
—walzenfette, Herstellung der 242
Heizfläche und Dampfspannung zur Erzeugung von Kristallsoda 241
Hektographenmasse 737
Henkel's Bleichsoda 800
Hennafarbe, Entfernung von aus dem Haar 331
Herdputzmittel 459
Heuschrecken, Öl aus 749
Hexalinseifen, Flüssige 309, 332
Hie Pressung — Hie Extraktion 733
Himbeersaft, künstlicher 541
Hochglanz bei pilierter Seife 542
—politur für Messing 332
Höchst-Spaltungsgrade, (Sprechsaal) 32, 242, 265
Hofbukett 499
Holzabsätze, Celluloidüberzug für 480
Holzgeist, Verwendungsmöglichkeit für 132
Holzöl, Bleichen von (D. R. P. 409419) 308
—, Raffination von rohem, chinesischem 1045
— und Patentliteratur darüber 32, 46
Holz, Wetterfester, fäulniswidriger Anstrich für 177
Holzwürmer, Mittel gegen 936
Holzzement-Bodenöl 896
Huffett 662
—heilfett 263
Humagsolan 435
Hydrierung, Verfahren und Einrichtung zur katalytischen, von Ölen und anderen flüssigen Stoffen (D. R. P. 409714) 561
— von Ölen, Über die Verwendung gemischter Katalysatoren bei der 331
—produkte, Über die Giftigkeit einiger aromatischer 680

Seite

Hydrogenisation, Katalysatoren für (V. St. A. P. 1500794) 65
Hydrolinöl 799
Hydrosulfit AZA als Bleichmittel in der Seifenindustrie (Lit.-Bericht) 215

Idrapidspalter, Vom Twitchell-Reaktiv zum 324
—, Wirksamer Bestandteil des 604
—, Zur Kenntnis des 494, 535, 780, 898, 956
Igol 692
Illuminationslämpchen, Herstellung von 459
Imprägnieren von Geweben 682
— der Dochte mit Chemikalien 133
Inecto-Rapid 584
Insektenschutzmittel für Vieh 111
Interessen-Vertretung, An die Adresse unserer 822
Isarit 127, 200, 220, 243, 265, 303, 310

Jahrbuch-Redaktions-Kommission (Wizöff) 516
Japattiöl 396
Jodzahl, Ein Beitrag zur Bestimmung der 678
—bestimmung (Wizöff) 514, 851
Jutetran, Was versteht man unter? 133, 154

Kabinett-Rasierseifen, Herstellung von 67
Kakaofettes, Glyzeride des, (Chem. Mitteilungen) 392
Kalifett, Zähgewordenes, zu verwenden 287
Kalilauge, Deutsche und schwedische 479
—, die größere Mengen Chloride enthält 703
—, Herstellung von 587
—, Herstellung 38%iger 992
—, Kann man Transport und Abfüllen von, einem Siedemeister anvertrauen? 289
Kalioleinseife, Feste 200
Kaliseife, feste 1029
Kaliseife, Feste, die trüb und weich wird 916
—, Findet beim Zusatz von Salzlösung zu, eine Umsetzung statt? 972
—, 50—60%ige, aus Olein 859
Kaliummetabisulfit als Bleichmittel 820
Kalkulation einer Ölmühle 587
— von Seifenpreisen 219, 240
Kaloderma 241
—-Parfüm 67, 68
Kaltgerührter Seifen, Lebensdauer 858
— Toiletteseife, Herstellung von 800
Kaltleim nach Art von Sichelleim 721
—, Verhindern des Schäumens von 954
Kaltpoliertinte 896
Kaltvernicklung 154, 200
Kamillenseife, Flüssige 661
Kammfett für Turbinen 972
—, Reinigen von 418
Kaolin, Verwendung von 48
—zusatz zu Leimseife 111
Kapoköl, Verwendung von 564
Karbolgeruch in Kernseifen 240
Karbonatverseifung, 25 Jahre 49, 91
Karité-Butter, Reinigung gewisser vegetabilischer Fette wie, u. dgl. (Franz. P. 575542) 370
Karnaubawachs, Bleichen von 90

Seite

—, Bleichen oder Raffinieren von 540
—-Rückstände 993
—rückständen, Raffinieren und Bleichen von 155
— von dem darin enthaltenen Schmutz reinigen 175
K-A-Seife, Aufarbeitung von 502
Kaseinfirnisse für Salbengrundlagen 816
Kasein-Kaltleim, der an Klebfähigkeit zu wünschen übrig läßt 49, 66
Katalysatoren, Die sog. Vergiftung von 351
— für Hydrogenisation (V. St. A. P. 1500794) 65
—, Herstellung hochwertiger (D. R. P. 418724) 1046
—, Herstellung und Regenerieren von, für die Ölhärtung (E. P. 221000) 876
—, Über die Verwendung gemischter, bei der Hydrierung von Ölen 331
—fett, Über die Untersuchung von 967, 994, 1031
Katzenminzöl 700
Kaufvertrag, Mitlieferung der Papiere beim, eines Schmelzkessels 1049
Kaustische Soda, Wie wird, gehandelt? 938, 994, 1031
Kautschuklösung, Mischen von, mit Leinölstandöl 915
—surrogate (Wizöff) 514
Kellerasseln entfernen 417
Kernöl 660
—, Sind gespaltene, Fettsäuren? 10
Kernseife, 72%ige 779, 821, 860, 973
—, Ia weiße, die nachdunkelt 67
—, Ia weiße, mit gelben Flecken 662
—, Abgesetzter, Ersatz von Talg in, durch Kokosölfettsäure 661
—, 80%ige, nach Art der Feurioseife 799
—, Ansatz für helle, auf halbwarmem Wege herzustellende 642
— aus Kokos- oder Palmkernöl 418
— aus Kokosölfettsäure und Erdnußölfettsäure, die sich trennt 332
—, Ausbeute von Kokosöl und Palmöl zu 287
—, Bleichen von 10, 31
—, die auseinander springt 371
—, die durch 5%igen Zusatz von Methylhexalin-Kohlenwasserstoff-Kombination weich wird 820
—, die durch schadhafte Kühlplatten braunfleckig wird 682
—, die nachdunkelt 47
—, die trotz gleichmäßigen Ansatzes verschieden ausfällt 68
—, Fleckenfreiheit von auf Leimniederschlag hergestellter 110
—, Füllmittel für abgesetzte 542
—, Gehärtete Fette und Schaumkraft der 851
—, Gelbe bis bräunliche Flecken bei weißen 540
—, gut schäumende, auf halbwarmem Wege 721
—, Herstellung von, (D. R. P. 401252) 107
—, Herstellungsweise für weiße oder gelbe 541
—, Herstellung von, auf halbwarmem Wege 32

Seite

—, Ist eine auf halbwarmem Wege hergestellte, einer abgesetzten gleichwertig? 417
—, Kalkulation einer, aus Kernöl und hellem Harz 396
—, Mangelhafte Schaumbildung einer 132
— mit Karbolgeruch 240
— mit 40% Eintrocknungsverlust 177, 198
—, Natron-, für Drahtziehzwecke 10
—, Neutralisation eines zu hohen Gehaltes freien Ätznatrons in abgesetzten 47
— nur aus Palmkernöl und Harz 133
—, Parfüm für, nach Art der Sunlichtseife 288
—, Parfümierung von auf Leimniederschlag gesotteter 67
—, Pressen von abgesetzter 372
—, Reduzieren des Fettsäuregehaltes in 199
— zum Putzen von Aluminium 721
—, Schaumdecke auf abgesetzter 418
—, Schwitzen von 175, 605
— und Oberschalseife, Altdeutsche 656, 676
—bloks, Luftblasen im Kopfe des 176
Kern- und Schmierseifen, Die Bleichung von, mit Kaliumpersulfat 43
Kernseife, Vergütung für Herstellung von, zu der die Auftragsfirma das Material liefert 287
—, Weiße, 62%ig, zu M 80 309
Kerzendochte, Beizen baumwollener 641
—fabrikation, Ist die Aufnahme der, rentabel für eine Fabrik mit einem Stamm von 1000 Kunden? 47
—, Herstellung von farbigen, hochglänzenden (D. R. P. 411740) 478
—, Kompositions-, Verhältnis von Paraffin zu Stearin in 199
—masse, mit Hertolan hergestellt, an der die Spitzen abbrechen 69
—, Braunfärbung von mit Hertolan gearbeiteten 47
Kerzentrübungsmittel „Lintrin“ 371
Kerzen, Vorrichtung zur Herstellung von, (D. R. P. 399245) 756
Kesselmaterial zur Herstellung oxydierter Öle 954
Kettenglätte 264, 396
Khasana-Seife, Zusammensetzung des Parfüms der 133
Kieselgur, Verwendung von 68
Kirschen-Zahnpasta 563
Kitt für Schmirgelscheiben 373
Klebmittel für Ledersohlen 199
Klebstoff, der auf kaltem Wege sofort fest bindet 604
—, Herstellung von 110
—, Konservierungsmittel für 721, 736
Klebwachs 310
Kleister, Weizenmehl-, haltbar machen 564
Kloasman 659
—salbe 659
Knochenfett, Raffination von 682
Kokosölseifen, Aufarbeitung der Abfälle der kaltgerührten 947
Kokosseife, die reißt 417
—, Kaltgerührter, das glasige Aussehen nehmen 397

Seite

—, Kann, verboten werden, weil versehentlich ein Körnchen Quarzmehl darin ist 758
— mit verschiedenem Fettsäuregehalt 897
—abfälle, Aufarbeitung der 10
—, Aufarbeitung von 642
Kokosseifen, Abfälle gefüllter, als Zusatz zu pilierter Grundseife 132
—abfällen, Rückgewinnung des Kokosöls aus 332, 354
—, Können Abschnitte reiner kaltgerührter, piliert werden? 241, 263
Kolloidal wirkende Zusätze zu Feinseifen 599
Kolloidchemie (Lit.-Ber.) 796
— die Chemie der Kolloide 860, 918
— Problem, Bleichung von Ölen und Fetten, ein 134
Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie 791, 835, 854, 874, 893, 912, 931, 950, 968, 987
Kolophonium für Baßgeigen 480
— und Terpentinöl aus Nadelhölzern, Gewinnung von, (D. R. P. 405322) 109
Kompositionskerzen für die Tropen 838
—, Verhältnis von Paraffin zu Starin in 199
Kondensatorgröße für Ölextraktionsanlage 737
Kondensator, Richtiges Verhältnis des, zum Extraktor 778
Konkurrenzkampf und Preisgestaltung in der Seifenindustrie 533, 558
Konkurse, Geschäftsaufsichten usw., Wie können sich Fettgroßhändler und Seifenfabrikanten vor weiteren Verlusten durch, schützen? 1041
Konservierung von Speisefetten (D. R. P. 408647) 308
Konsistente Fette, Fette oder Fettsäuren für 565
—, Tropfpunktbestimmung für 682
—, Gummiartige Beschaffenheit von 459
Konsistenzfett 992
Konzernwirtschaft und Industriewirtschaft 565
Kopal ausschmelzen 992, 1009
Köpeseilschmiere 437
Kopfwasch-Flüssigkeit 539
—pulver „Lavaren“ 199, 218
—seife aus Leinölschmierseife 72
—wasser 6
Koprabereitung, Neue Methoden der 97
— Trocknung von 241, 28
Korkausballmasse für die Schuhindustrie 89
Kornungsprozeß von Naturkornseife 62
Korn, Zersprengtes 17
—, in Naturkornseife 24
Kosmetik, Moderne 258, 28
—, Neuere Verwendung von Alkaloiden in der 10
Kosmetische Artikel, Fachzeitschrift für 6
—, Zusammensetzung einiger 6
— Salbengrundlagen 795, 8
Kottonölfettsäure mit mehr als 3% Unverseifbarem 10
Kraft-Nährpillen „Imposant“ 6
Krähe 3
Krebitz-Verfahren 333, 3

Seite

Kredite, Der Weg, zu erhalten für mittlere und kleine Betriebe 92
Kresol, Bestimmung von 819
Kristallsoda-Fabrikation, Aufnahme der 10,
—, Heizfläche und Dampfspannung zur Erzeugung von 241
—, Konzentration der Ammoniaksodalösung zur Herstellung von 132
—, Weißer Belag auf 9
—, Zusatzmittel bei der Fabrikation von 799, 819
—, Zusatz von ungelöschtem Kalk zur Herstellung von 154
Kühlmaschinen 90
—, Kühlwasserverbrauch einer 480
Kühlplatte (D.R.P. 404017) 173
—, Schadhafte 682
Kunstbutter für Palästina 720
—honig 540
—speisefett mit butterähnlichem Geschmack 67, 89
Kupferwirkung, Die chemotherapeutische 734
Kukirol-Fußbad 989

Laccainsäure 501
Lack für Bettstellen 897
—, Lösungs- und Verdünnungsmittel für Schnelltrocken- 264
—herstellung, Lösungsmittel für 565
—leinöl 973, 1009
Lackieren von Metallwaren 264
Lagerung von Fettsäure in verzinkten Eisenfässern 565
Lakao-Henné 48
Laugenbehälter, Ablaßhahn für 916
Laugenfässern, In, auskristallisierte Schicht 219
Laugenstärken, Billigste und vorteilhafteste Verwendung verschiedener, zur Herstellung von Kernseife 176
Lauge von 36° Bé, Gehalt einer, an Ätznatron 1049
Lavaren 199, 218
Lavendel, ein Universalparfüm 499
— Toilette-Essig 499
—wasser, Einfaches 499
—-Zahnpuder 499
Lebensdauer kaltgerührter Seifen 858, 877
Lebertran-Emulsion, Herstellung haltbarer 49
Lederappretur 643
—, Abfärbende 31
— aus gebleichtem Schellack, die nachdunkelt 48, 66
—, Vermeidung des Schäumens der 31
Lederfett 175
—, das beim Auftragen nicht weiß wird 90
—, das einen grauen Überzug hinterläßt 681
—, das griesig wird und vom Dosenrand abspringt 1011
—, Herstellung von 31
—, Mit Wasser durchsetztes 993
Lederkohle, Verwendung von 286
Ledersohlen, Klebemittel für 199
Ledertinte 936
Leder- und Knochenleim, Analytische Unterscheidung von 617
Lehrlingsausbildung, Praktische 580
Lehrzeit in der Wachswarenbranche 758

Seite

Leim, Die Bestimmung von, in Seifen 198, 218
— für Tüncher in Pulverform 779
—fette, Betrachtungen über 792, 814
—kernes, Besondere Berücksichtigung des, vor Beginn eines neuen Sudes 302
—, Konservieren von 1011
—seife, Kaolinzusatz zu 111
—, Toilette-, mit 200 bis 300% Ausbeute 111
Leimung in der Papierfabrikation 397
Leim- und Gelatinefabrikation, Die (Lit.-Ber.) 700
Leinöl, Lagern von, in Betonbehältern 661
— verschiedener Provenienz zu unterscheiden 49
—firnis 915
— aus extrahiertem Leinöl 588
—, Trübung von 662
—ersatz aus Baumwollsaatöl 502, 520
Leinölschmierseife, die weich ist 47
—seife, 40/42% zu 52 RM 879
—-Transparentseife, Ist der Verkäufer strafbar, wenn garantiert reine, Tran enthält? 288
Leuchtfarben, Grundlagen der 372
Leupincreme 518
Liebizin 31
Liefervorschriften, Einheitliche technische, für Seifen 472, 493, 516, 520, 533, 557, 580, 605
Linoleum, Eisenoxyd in 174
—kitt 798
—seife, Herstellung von 176
Linoxyn, Herstellung von 90, 110
Lintrin 371
Literaturbericht 88, 101, 106, 107, 173, 196, 215, 237, 261, 285, 351, 369, 391, 433, 476, 496, 516, 539, 561, 582, 601, 617, 678, 700, 719, 734, 775, 796, 817, 855, 875, 894, 933, 952, 989, 1045
Loba, Parkett-Fußbodenwichse 703
Löhne für Siedemeister und ältere Gehilfen in Belgien und Deutschland 154
L'Oréal 108
Löslichkeitstabellen 241
Lösungsmitteln, Apparat zum Abdestillieren von leicht flüchtigen 328
—, Darstellung eines Riechstoffs und, (D. R. P. 406225) 8
—seifen, Neue Wege zur Herstellung fester 452
— zur Extraktion von Ölsaaten 914, 915
— zur Lackherstellung 565
Lösungs- und Verdünnungsmittel für Schnell-Trokkenlacke 264
Lötpasta 1030
Luftblasen im Kopfe des Kernseifenblocks 176
„Lux" Seifenflocken 155, 175
Lysolersatz (Sprechsaal) 289

Magnesiaseife aus Naphtensäure 459, 799
Maisöl, Verwendung von, zur Herstellung von Schmierseife im Winter 31
Mandelseife, Gelbe Färbung bei pilierter 703
Manila-Taue, Appretur für 287
Margarine (Lit.-Ber.) 496, 678

Seite

—, Gehalt an Luft in 500
—, Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von gebrauchsfertiger (D. R. P. 398290) 216
—, Verseifbarkeit saurer, ranziger 10
Marmorkitt 480, 501
Marseillerseife, die in Lösung Flocken ausscheidet 972
—, grün 897, 937,
—, Herstellung von 371
—, weiß 897
Maschinenfett-Preise und Mineralöl-Zoll 605
Maschine zum Schneiden von Seife (D. R. P. 401492) 306
Massage-Creme 837, 990
Mattierung aus raffiniertem Schellack 242
Maul- und Klauenseuche, Mittel gegen 9
Melinora 66
Menthol-Camphor-Kosmetikum 659
—mundwasser, Kühlendes 370
—-Waschung 1008
Messing, Hochglanzpolitur für 332
Metallputzcreme, die Petroleum ausscheidet 937
—, Salmiak- 662
Metallverschlußkapseln auf Parfümerieflaschen befestigen 48
Metallwaren, Lackieren von 264
Methylalkohol, Verwendungsmöglichkeit für 132
—hexalin, Benutzung von, in Kombination mit Seifen 859
—-Kohlenwasserstoff-Kombination, 5%iger Zusatz von, zu Kernseife 820
Methylketone — ein Grund der Ranzidität des Roquefortkäses 818
Metzgerharz 47
Milch, Gewinnung von Öl aus (D. R. P. 418683) 935
—seifen 587
Mimosa-Parfüm 969
Mineralöl-Firnis 520
Mineralölzoll und Maschinenfett-Preise (Sprechsaal) 605
Mineralseife 177
—, Apparatur zur Erzeugung von 2500 kg, in 8 Stunden 199
Mirbanöl, Zusatz von, zur Kernseife 459
Mitin 816
Möbelledercreme 604
—wachs 396
Modelliermasse, Plastisch bleibende 642
Molkereibranche, Fachzeitungen für die 67
Momentschwärzen mit Harzzusatz 69
Montanwachs Gewinnung der Oxydationsprodukte von, (D. R. P. 407245) 197
—, Reinigen von (D. R. P. 419161) 935
—, Verbesserung der Eigenschaften von (D. R. P. 409420) 308
— zu Linoleum- oder Möbelwachs 396
Mothpic 650
Mottenschutztafeln 605, 622
Mottledseife, Gelber Grund in blauer, 33—35%iger 437
—, Glatte 302
—, Schweineschmalz zu 437
Mouson-Creme 1011
Mundhygiene, Moderne, auf biologischer Grundlage 285

Seite

Myrabolaöl, Ein neues Seifenöl (Chem Mittlg.) 304

Nachdunkeln von aus Kottonölraffinations-Rückständen gewonnener Fettsäuren verhindern 859
Nadelholzteeren und Harzölen, Reinigung von, (D. R. P. 410420) 285
Nagelpasta 878
—polierpaste 262
—wasser 878
Naphthensäure, Magnesiaseife aus 799
—, Herstellung geruchloser, und ihrer Seifen (D. R. P. 408663) 238
—, Herstellung von Seifen aus, (D. R. P. 406345) 65
—, Reinigung von, (D. R. P. 412821) 434
—, Über, aus Abfallaugen der japanischen Petroleumraffination 776
Naphtensaurem Natron, Haushaltseife aus 878
Naphtenseifen zu Schmierseifen 587
—lösung zur Herstellung von Bohröl 199
Narbenbildung am Seifenkessel 396
Natriumkarbonat und Weinsäure in feinkörnigem Zustand 520
Natriumhypochlorit in Kristallen 719
—pentaborat, Reinigungsmittel auf Grundlage von (E. P. 228459) 876
—perborat, Wirkt Dekalin oder Methylhexalin zersetzend auf, ein? 396
—stearat und Natriumpalmitat, Das Emulgierungsvermögen von 777
—thiosulfatlösungen, Zur Frage der Haltbarkeit von 932, 951
Natrium- und Kaliumlaktat, Nachweis von 111
Natronlauge abstoßenden Geruch verleihen 859
—, Blaufärben von 859
—bassins, Bodensatz in 132
Naturkornschmierseife, Alabaster-Talg 371
— aus Sojaöl- und Talgfettsäuren, die trüb und glanzlos sind 916
—, Zusammensetzung des Fettansatzes einer 309
Naturkornseife, die im Sommer annähernd so schnell kornt wie im Winter 541
—, die längere Zeit zum Kornen braucht 737
—, Herstellung von, aus mit 5% Schwefelsäure gereinigtem Talg 200
—, Kornungsprozeß von 622
—, Zersprengtes Korn in 241
Nekal A. 661
Netzmittel 878, 896
Neu aufzunehmende Artikel 878
Neutralisation der freien Fettsäuren im Kokosöl 799
— eines zu hohen Gehaltes freien Ätznatrons in abgesetzten Kernseifen 47
— überschüssigen Alkalis in Seifen mit Borsäure oder Zitronensäure 915
— von Ölen und Fettkörpern (D. R. P. 409894) 307
Nichtfette, Ätherlösliche in Rohölen 235

Seite

Nickelkatalysatoren, Verfahren zur Darstellung von, und zur Hydrierung und Bleichung von Ölen und Fetten mittels derselben (D. R. P. 402784) 151
Nickel-Poliermassen 878
Nivea-Creme 816, 1011
Normalkali- oder Normalnatronlauge? 129
Normalspalter 1030, 1048
Nomenklatur, Mißbräuche in der, des Chemikalienhandels (Sprechsaal) 663
Notlage, Die, der Seifenindustrie 169
Novostearit 955, 972, 991
Nowak, Fettsäure-Bestimmungsapparat nach 721
Nuos-Schuhpasta 459

Oberschalseife, Herstellung von 722
Obstbaumkarbolineum 154, 878
Ofenpolitur 937
—wichse 436
Oglycopan, Sauerstoff-Toilette-Glyzerin 659
Ökonomieseifen, Aachen-Eupener 541
Öl-Adreßbuch (Lit.-Ber.) 496
Öl aus Kohle 712
—, Gewinnung von, aus Milch (D. R. P. 418683) 935
Öl, Gewinnung von, aus Milch 478
—-Bohnerwachs, Herstellung von 47
Olein, Entfernung der festen Fettsäuren auf Pflanzen- 838
—, Trennung des, von festen Fettsäuren 459
—, Verarbeitung von festem, auf Schmierseife 111
—, Beitrag zur Begriffsbestimmung von 258
Ölen, Ausfällen der Schleim- und Eiweißstoffe aus, mit Alaun 1011
Ölen, Oxydation von 798
—, Oxydieren von 937
— und Fetten, Gewinnung von, aus Pflanzenstoffen (D. R. P. 411468) 618
—, Gewinnung von, aus Pflanzenstoffen (Sprechsaal) 662
—, Gleichzeitige Reinigung und Entsäuerung von, (Österr. P. 96831) 262
—, Reinigung und Entfärbung von (D.R.P. 415176) 719
—, Reinigung von, (E. P. 224928) 857
—, Vorrichtung zur ununterbrochenen Gewinnung von, aus Körnerfrüchten (D. R. P. 398486) 414
Öl- und Fettindustrie, Kolloide Reaktionen in der 791, 835, 854, 874, 893, 912, 931, 950, 968, 987
—- und Fettgemischen, Extraktion von, mit Alkohol (D. R. P. 417964) 989
Ölen und Fettkörpern, Neutralisation von, (D. R. P. 409894) 307
Öle, Polymerisation trocknender, (Chem.-Mittlg.) 434
—, Polymerisation beim Eintrocknen fetter 1026
Ölextraktion, Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der 368, 389, 412, 431, 453
Oliven, Aufbewahrung von, für die Ölbereitung 563
Olivenöl-Bodensätzen, Verarbeitung von 736

Seite

—, Über die Entsäuerung der, mittelst kolloidalem Calciumkarbonat 582
—, Raffination von 373, 586
—, Verhalten von Alkohol gegen saures 478, 935
—, Verwendung von, in Seidenfärbereien 459
—seife, Hauptverwendung grüner 397
—kernseife in der Textilindustrie 10
Ölmühle, Kalkulation einer 587
—-Industrie, Die deutsche, (Lit.-Ber.) 582
Ölsaaten, Verarbeitung von 354
Ölsand 310
Ölzeugen, Abkürzung des Trockenprozesses bei der Herstellung von 219
Ölzollverhandlungen, Die, im Ausschuß (Sprechsaal) 663
Optische Messungen des Chemikers und des Mediziners (Lit.-Ber.) 875
Ordoval „G" 651
Originalentwurfes eines Etiketts, Verwendung des 604
Orinol 735
Otumit 692
Ouil 459
Oxydierter oder geblasener Öle, Verwendung 132
Oxydation von Ölen 798
Oxydationsmitteln, Nachweis von, in Fetten, Ölen und Erzeugnissen, aus diesen mit besonderer Berücksichtigung des Benzoylsuperoxydes (Chem.-Mittl.) 369

Pakete füllen mit pulverförmigem Material 779
Palmöl, bleichen 48, 219, 241, 758
Palmkernölseife, Kaltgerührte, die zu scharf ist 397
—, Aufarbeitung kaltgerührter 241, 263
Palmnüssen, Verfahren zum Öffnen von, (D. R. P. 402900) 216
Papierleim für Blechkannen 1011
Pappdächer, Faserkitt für 436
Paraffin, Entfernung mechanischer Verunreinigungen aus, 397, 416
—, Erzeugung der Trübung von 177
—fett 737
—, ölhaltiges 992
—, Weißfärben von 542
Paraldehyd, Verwendung von 501
Parfümauswahl für kaltgerührte Seifen 858, 877
— in Toiletteseife, Reinigende und antiseptische Wirkung der 435
Parfümerie, Der Fixateur in der 215
—flaschen, Ausrinnen der zu verhüten 459
— für Kernseifen nach Art der Sunlichtseifen 288
Parfümieren von Visitenkarten und Reklamekarten 758
Parfümierung von auf Leimniederschlag gesottener Kernseife 67
Parfümkomposition für kaltgerührte Fichtennadelseife 564
Parkettböden, Reinigungspräparat für 565
—-Seife 396
Patentanspruch, Der (Lit.-Ber.) 952
—anwaltgebühren, Zurückerstattung von 371

Seite

Pätzchen beim Waschen von Wäsche im verzinkten Eisenkessel 309
Paungummi 622
Pechseife 4
„Peldo" Skin-Creme 1027
Peloteusen gegenüber deutschen Maschinen 310
Pelzwaren, Gerbung von 10
Peramylalkohol 663
Perflor-Seifenflocken 916, 936
Perfumery, Parry's Cyclopädia of (Lit.-Ber.) 678
Perfumery raw materials, Trade names of natural and synthetic (Lit.-Ber.) 1045
Pergamenttuben für Seifenpasta und Zahncremes 417
Peribanu Medizinal-Radiumseife 757
Permanganatlösungen, Haltbarkeit von 856
Peroxol, Seifenbildung mit 149, 243, 589
—, Die Seifenbleichung mit, unter spezieller Berücksichtigung einer Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln 493
Peroxyd-Creme 935
Persil, Fadenziehen beim Lösen von 564
—, Ist, wirklich unschädlich? (Sprechsaal) 703, 759
Petunia-Fleckenpasta 396
Pflanzenleim, der zerrig ist 972
—, Frostschutzmittel für 972
Pflanzenölen, Flüchtige, organische Stoffe in 1049
Pflanzenölfettsäure „H" (Sprechsaal) 643, 662, 682, 704, 722, 738, 760, 786, 799, 801
— „H", Übelstände bei der Verarbeitung von 622, 642
Pflanzenleimen, Herstellung von 110
Pfuscherei und Dilettantentum in der Seifenfabrikation 771
Pickelette 692
Pickerills Säuremundwasser 777
Pilierten Seifen, Haltbarkeit der auf Bandtrocknern gearbeiteten 778, 798
Pilierte Seife, Erdnußölfettsäure und gespaltenes Kokosöl für 1050
Pinen und Camphen, Trennung von, (D.R.P. 402995) 585
Pinolein, Verwendung von 605
Pinselkitt, Unlöslicher 373
Pladlero 459
Plattenschneide- und Stükkenausbreitemaschine, Selbsttätige (D. R. P. 412425) 700
Poliermasse für Celluloid 132
—paste für Fingernägel 370
—wasser, Fettfreies 541
Pollopas 719, 789
Porzellangeräte, Neue, für unser Laboratorium 836
Pottasche ersetzen durch Chlorkalium 588
Prägeform zur Herstellung stark gewölbter Seifen (D. R. P. 416778) 856
—leim, Heiß- 91
Preisunterbietungen 916
Preisunterschied zwischen Erdnußöl und Erdnußölfettsäure 605
Premier jus, Nachweis gehärteter Fette in 68
Pressung, Hie — Hie Extraktion 733, 839
Produktion, Betrachtungen und Vorschläge zur Hebung der deutschen 103

Seite

Profitta 859
Propylalkohol, Über 1010, 1028, 1029
Prospekten, Parfümierung von 90
Provision für Bodenwachs 397
— für Seifen-Vertreter 111
—, Vertreter-, für Schuhcreme und Seifen 241
Puderfärbungen, gelb und rosa 90
Puder, fester 90
— für intime Pflege 499
— in fester Form 215
—, Kompakte 64
Pumpe, Hubzahl einer 992
Purus 373, 396
Putzmittel für Autolack 175
Putzpomade nach Art der Marke Globus 199
— unter Verwendung von Olein 1011
—steine, Farbige, für Wildleder 737
— für Wildleder 937
Putzwasser nach Art des Sidols 199
Pyrogallol, Warnung vor 638
Pyrogallussäure, Der Gebrauch von, in Haarfärbemitteln 601

Quarzmehl-Körnchen in Kokosseife 758
Quarzsand, Vermahlen von 1049
Quersiederkessel zum Sieden von 2000 kg Schmierseife 155

Radioaktive, pilierte Seife 916
Radiumseife Peribanu 757
—, Joachimstaler, (Sprechsaal) 69
Raffinationsanlage, Leistung einer 758
Raffination von Erdnuß-, Soja- und Rüböl 501
—-Ölen mit Schwefelsäure 973
Ranzidität und Fleckenbildung bei Grundseifen 993, 1031
Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen 955
Ranzigkeit von Fetten und Ölen, Über den Nachweis der 700
—werden der Fette, Über das 129
Rapidenth 622, 642
Rasiercreme 213
— „Wach auf", Herstellung von 219
Rasieren, Hautmittel nach dem 499
—seife, Billige 662
—, Die Colgate'sche 696
—, Flüssige 588
—, Französische 837
—, Herstellung von Kabinett- 67
—pulver 588
Raster-Emulsion 692
Rattengifte 373, 396
Rauchen von Altarkerzen 133
Räucher-Weihrauch 935
Raupenleim, der trüb wird und die Klebkraft verliert 954
—, klebkräftig bleibend 703, 896
Reagil 659
Rechentafel, Feuerungstechnische (Lit.-Ber.) 496
Reichslandbund und Gewerbe, Handel und Industrie 391
Reinigen von Fetten und Ölen mittels Alkohol o. dgl. (D. R. P. 411595) 584
Reinigungsmittel (E. P. 577389) 499
— für Fußböden in trockenem Zustand 587
—, „Liebizin" 3
— (V. St. A. P. 1531328) 79
—präparat für Parkettböden 56

Seite

Reisevertreter, Ist ein, selbständiger Gewerbetreibender? 1011
Reklameseife, Glyzerin- 1048
Respie 650
Riechkissen, Herstellung von 67
—-Pulver 67
Riechstoffe, Die, (Literaturbericht) 106
—, Einige beachtenswerte Eigenschaften synthetischer und isolierter 794, 815
—, Entfernung der, aus fetten Ölen und Fetten (D. R. P. 412160) 894
—, Lösen und Fixieren von, (D. R. P. 406106) 262
—, Lösen und Fixieren von, (D. R. P. 415237) 584
—, Vorrichtung zur Entfernung der aus fetten Ölen und Fetten (D. R. P. 413155) 913
—, Darstellung eines, und Lösungsmittels (D. R. P. 406225) 8
Riegelseifen, Verbilligte 615
Riemenöl, Flüssiges 588
—wachs, Flüssiges 703
Rindertalg, Fettsäuregehalt in, feststellen 242
—, Garantiert reiner 930, 955
Rißzement 176
Rizinusöl, Bleichung von 564
—, Herstellung von 288
—, Säuren von 916
Rizinusölhaltige Auto- und Flugmotorenöle 702
Rizinusölkernseife, die einen schleimigen Niederschlag gibt 417
Rizinusöl mit Mineralöl mischbar zu machen 417
Rizinussamen, Die Giftigkeit der 174
Rohätzalkalischmelzen, Auslaugen von, (D. R. P. 405849) 285
Rohglyzerin, Lagerung von 973
Rohmontanwachs, Bleichen von, (D. R. P. 411542) 585
—-Destillaten, Reinigung von, (D. R. P. 411541) 519
Rohozokerit, Ceresin und Paraffin (Briefkasten) 333
—, Produktion, Fabrikation, Eigenschaften und Verwendung von, raffiniertem Ozokerit (Ceresin) und Paraffin (Lit.-Ber.) 261
Rohrquerschnitt, Aus, und Druck einer Wasserleitung die ausfließende Wassermenge berechnen 779
Rohrziehseife 605, 622
Rohtalg, Zerkleinerungsmaschinen für 91
Roquefortkäses, Methylketone — ein Grund der Ranzidität des 818
Rosengeruch, Der, in der Seife 752
Roßhaaren, Schwarzfärben von 176
Roßkastanie, Aufarbeitung der 779
Rostansatz in eisernen Kristallisiergefäßen für Kristallsoda 604, 622
Rostschutzbohröle 264
—mittel für Maschinen, die mit Seife in Berührung kommen 373, 396
„Rotstern" Bleichsoda 800
Rüböl, Entsäuerung von 587
—ersatz 218
—, Hydrierung von 153
—, Neutralisation von 436

Seite

—, Ein Vergleich des Speise-, und des raffinierten Brennöls 415
—, Seife, die beim Entsäuern von, nach oben steigt 1010
—, Verwendung von 820
Rumäniens, Industrielle Verhältnisse in der Textil-Industrie 681
Russetfarbe 622

Saalwachs 417
Sab-Öl 396
Sachets, Herstellung von 67
Saiutol 659
Salbengrundlage für Toilettecreme 643
Salbengrundlagen, Kosmetische 795, 816
Salmiak-Metallputz 662
—tabletten 642
—geist, Verbessert, die Waschwirkung der Seife? 973
Salzlecksteine fürs Vieh 354
Salzlösung, Spezifisches Gewicht einer, von 10° Bé 310
Sandelholzöl 700
Sangajol mit Petroleumgeruch 1011
Sanpic 650
Sapin 133, 719
Saponine, Herstellung und Verwendung der 915
Sardinentran, Über die Reinigung von Tran, besonders von, an der Kalifornischen Küste 236
Sarg'schen Glyzerinseife, Woher rührt der Glanz der 48
Sattelseifen 839
Sauerstoffwaschmittel und Haltbarkeit 793, 794, 839, 859, 898
Saugsteinen aus Gips größere Saugfähigkeit geben 68
Säuremundwasser, Pickerills 777
Savonade 859
Schälkur, Mittel zur 133
Schampon, Lingnersches, flüssiges 954
—-Waschung, Ei- 1027
Schaumdecke auf abgesetzter Kernseife 418
—bildung bei steifen Massen 309
—, Mangelhafte, bei Kernseife 132
—kraft, Gehärtete Fette und, der Kernseifen 851
—seifen 820
—vermögen und Schaumzahlen von Seifen 255, 279, 301, 323, 345
„—zahl", Über die 387
— und Schaumvermögen von Seifen 255, 279, 301, 323, 345
Schellackpasta, Spritlösliche, geschmeidig machen 992
Schellacks von Schellack-Ersatz, Einfache Reaktion zur Unterscheidung echten 328
Scheuermitteln, Herstellung von 219
Schimmel & Co., Die Berichte von, 1924 und 1925 699
Schimmelverhütung an Klebstoff-Fässern 737, 757
Schlager für die Parfümerie-Fabrikation 703
Schlichtepulver aus Kartoffelmehl 133, 154, 175
Schmalz-Aroma 308
Schmelzen von Talg, Apparate zum 622
Schmelzseifen, Herstellung von, aus Abfällen kaltgerührter Seifen 838
Schmierseife, Alabaster-, Weiße herzustellen 242
—, Ansatz zu gekörnter 373

Seite

— aus Palmkernöl 437
— aus Sojabohnenölfettsäure 240
— aus Sojaölfettsäure 622
—, Bläschenbildung in 565, 604, 915
—, Bleichen transparenter glatter 722
—, Darf aus Tran hergestellte, als Ölware bezeichnet werden? 219, 240
—, die in verzinkten Kübeln schaumig wird und Lauge absetzt 542
—, die Lauge fahren läßt und schaumig wird 642
—, die rötlich wird 758
—, Fettansatz für 40%ige weiße 397
—, Füllmittel für 68
—, Goldgelbe, 40%ig, zu RM 55 309
—, Helle, aus Sonnenblumenöl 32
—, Herstellung brauner, transparenter 219
—, Herstellung einer erstklassigen Alabaster 67
—, Herstellung von, mit Maisöl im Winter 31
— in Pappdosen verpacken 1012
— in Würfelform 288
—, Künstliche Abkühlung von 90
—, Leinöl-, die weich ist 47
— aus Leinölen verschiedener Provenienz 916
— aus Naphtenseifen 587
—, Bleichmittel für 721
—, die trüb und flüssig wird 955
—, neutrale 67
—, Füllmittel für, um deren Fettsäuregehalt herunterzudrücken 132
—, Füllungsmittel für 175
—, Gekörnte 718
—, Herstellung gekörnter (D. R. P. 415964) 640
—, nur aus Kottonöl hergestellt 605
—, Sind Talg und Harz zur Herstellung von, geeignet? 373
—, Schwarze, bleichen 877
—, Verarbeitung von festem Olein auf 111
—, Verarbeitung von Fischöl oder Tran auf 838
—, Verdient eine aus Talg mit 15% Fettsäure hergestellte Seife den Namen? 155, 354
—, Versand von, in Hartpapierguß-Gefäßen 661
—, weiße aus Talg mit 40% Fettsäure 1010
—, Weißgekörnte 779
—, Weißlich- und Trockenwerden von 737
—, Wollfettolein als Rohmaterial für 897
— zum Preis von RM 50 661
—, Zur Paketfüllung geeignete 133
Schmirgelscheiben, Kitt für 373
Schnecken vertreiben 417
Schneiderkreide 993
Schneidvorrichtung für Seife oder Fette mit mehreren parallel zueinander angeordneten Drähten oder Bändern (D. R. P. 419378) 934
Schnitzelpulver, Ca. 30%iges Seifenpulver in, umzuarbeiten 132
—seife, Fettansatz zur Erzeugung von 703
— für 60—80 Pfg. pro kg 838
Schreibmaschinenfarbe, der Druckerschwärze gleichwertig 541, 564
Schuhcreme abkühlen 332
—, Betriebseinrichtungen für 479

Seite

—, die den klimatischen Verhältnissen Ägyptens Rechnung trägt 289
—, die weißen Beschlag gibt 722
— Erdal 799
—-Fabrikation, Die wirtschaftliche, (Geschäftliche Notizen) 70
—, Fettsäure oder Cyclohexanol bei der Herstellung von 564
—, Grauer Überzug auf 47, 66
—, halbverseitte, die nicht genügend fest wird 721
—, Herstellung von schwarzer und farbiger 91
—, Schimmelbildung bei Preßkorkscheiben für verseifte 1010
—, Verseifte, die Flüssigkeit ausscheidet 175
—, Zusatz von Fett zu, um das Leder geschmeidig und dicht zu machen 437
Schuhmacherpech 310
—tinte 936
Schuhpasta Egü-Egü 371
Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten, Bericht über die ordentliche Generalversammlung Deutscher, in Erfurt am 25. X. 1924 50
Schuhweiß für Stoffschuhe 68
Schuh-Zement-Gummilösung 264
Schwaben vertreiben 459
Schwanenweiß-Sommersprossenmittel 372
Schwarzfärben von Roßhaaren 176
Schwefel, Schmelzen von, in gußeisernen Kesseln 436
Schweinefett, Raffinieren und Bleichen von gelbem 878
Schweinfurter Grün 643
Schweißpulver für Eisen 1012
Schweizerischen Versuchsanstalt, Aus dem Jahresbericht der, St. Gallen 1924 797
Schwimmseifen 820
— (Österr. P. 97411) 330
—, Herstellung einer preßfähigen, nicht ausblühenden, (D. R. P. 407257) 174
Schwinden der Seifenstücke 877
Schwitzen von Seife verhüten 859
Seidenpapier, Flüssigkeit zum Imprägnieren von, zwecks Vervielfältigung von Schreibmaschinenschrift 199, 218
Seife, Anforderungen der amerikanischen Regierung an gepulverte 756
— aus Cerealien, Herstellung von (D. R. P. 417864) 777
—, Biochemische 541
—, Der Rosengeruch in der 752
—, die an der Oberfläche Korn bildet, in den tieferen Schichten aber nicht 758
—, die auf leichten Zungenstich abgerichtet ist 1049
—, die bei tiefer Temperatur auszuschlagen beginnt 1049
—, Die Bewertung der 104
—, die in den Preßstanzen hängen bleibt 10
—, die schlecht schäumt 1010
—, die zäh und lang wird 397
—, Fels-Naphta- 520
—, Grünfärben von 859
Seifenblättern, Herstellung von 1049
Seifenherstellung, Zur 872, 917, 937, 974, 1043

Seite

— einer haltbaren, flüssigen, aus Abfällen kaltgerührter Kokosseifen 373
— einer neutralen, (V. St. A. P. 1523074) 306, 477
— von, aus Naphtensäure, (D. R. P. 406345) 65
— von (D. R. P. 411062) 329
— von, (D. R. P. 412424) 434
— von Schmelzseifen aus Abfällen kaltgerührter 838
— von, unter Verwendung der Elektrolyse (D. R. P. 410258) 330
Seife in Sojabohnen 45
—, Kaltgerührte, die an den Wänden der Formen festklebt 437
—, die hart und körnig wird 480
Seife, Maschine zum Schneiden von (D. R. P. 401492) 306
—, mit Seewasser gut schäumend 541, 564
—ansatz mit 20, 25 und 30% Harz 47
—, Begriffsbestimmungen für 813
—, Bleichen von, mit Chlorbleichlauge (Eau de Javelle) 111
— mit Peroxol (Kaliumpersulfat) 149, 243, 559
— mit Peroxol unter spezieller Berücksichtigung einer Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln 493
—, Praxis der 125
Seifen, Darstellung von harten, aus Ölen 734
—, Die Bestimmung von Leim in 198, 218
—, Einheitliche technische Liefervorschriften für 472, 493, 516, 520, 533, 557, 580
—, Emulgierkraft verschiedener 731
—fabrikation, Ersatzprodukt für Harz in der 839
—, Fettsäuregehalt flüssiger 897
—, Fettspaltung und helle 909
—firma, Billige 90
Seifenflocken, ähnlich wie „Lux“ 155, 175
—, Gefärbte „Twink“ 289
—, Herstellung von 642
—, Verdienstmöglichkeiten an 91
Seifenbällen, Herstellung von 90
Seifenfabrikation, Pfuscherei und Dilettantentum in der 771
Seifenfabriken, Fußbodenbelag in 682
—, Gemeinschaft Deutscher 703
Seifen, Flüssige aus heller Mischölfettsäure 110
—, Freies Alkali in wasserglashaltigen 305
—, Haushalts-, auf halbwarmem Wege 837
—, Helle abgesetzte, mit hohem Harzgehalt 751
—herstellungsverfahren (Dän. P. 34156) 215
—gemischen, Herstellung von (Tschechoslow. P. 14060) 370
Seifen-Industrie, Ausbildungsgang für die 681
—, Die Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und der Betriebskontrolle in der, (Lit.-Ber.) 582
—, Die Notlage der 169
—, Die Stellung der, in der deutschen Wirtschaft 832
—, Fundamentalfragen der 410, 429
—-Kalender 1925 (Lit.-Ber.) 351
—, Konkurrenzkampf und
—, Preisgestaltung in der 533, 558

Seite

Seifen, Kaltgerührte, die mit der Zeit gelb und ranzig werden 604
—, mit einem Zusatz von Fettlösungsmitteln 233
Seife, Kristallbildung in gefüllter, kaltgerührter 973
—kessel, Narbenbildung am 396
—kübel, Berechnung des Inhalts des 587
Seifen, Rührverfahren für flüssige 437
Seifenkühlmaschinen, Zinkplatten für 66
Seifenkugeln, Herstellung von 90
—massen, Vorrichtung zum Trocknen von (D. R. P. 409129) 352
—-Parfümen, Das Fixieren von 453
—pasten, Neutrale 397
Seifenplattenkühlmaschinen, Vorteile der mit Druck arbeitenden 241, 263
—schneidemaschinen (D. R. P. 399025) 28
Seifenpreisen, Kalkulation von 219, 240
Seife, Prüfung auf Alkalität von, mit Phenolphtalein 936
—pressen, Schutzvorrichtung an (D. R. P. 409357) 369
—, Sind unechte, existenzberechtigt? 212
Seifenpulver, Ansatz für, aus Seifenabschnitten 643
—, Ansatz für 40%iges selbsttätiges 565
—, Bleichendes, aus 80%igen Seifenschnitzeln herzustellen 132
—, ca. 30%iges in Schnitzelpulver umzuarbeiten 132
—, das zu scharf ist 263, 916
—, das zu scharf und zu wenig voluminös ist 47
—, 30%ig 1010, 1029
—, 30%iges, aus Kokosöl und Talg 799
—, Durchschlagen des, durch Papier 992
—-, Erzielung eines voluminösen Produktes 68
—, Fehlerhafte Zusammensetzung eines 91
—, Geeignete Mühlen für 396
—, Herstellung von (Österr. P. 98414) 817
—, von, (V. St. A. P. 1512211) 370
— von 40%igem 48
Seifenpulver, Ist das Abfüllen von lose bezogenem, lohnend? 371
— mit 20 und 30% Fettsäuregehalt, das sich schwer vermahlen läßt 972
—masse, Mischvorrichtung zur Gewinnung von, (D. R. P. 404015) 88
— mit 5% Fettsäuregehalt 479
—, Mühlen für 541
—, Nässendes 661
—, Welchem, setzt man Borax zu? 859
— ohne Mühle, Herstellung von 657
—, Scharfes 660, 779
—-Sprühverfahren 502
—trockenmaschinen, Beschickungsvorrichtung für, (D. R. P. 404016) 88
—, Über die, (Sprechsaal) 133, 177
—und Schnitzeln, Verpakkung von 604
—, Verkaufspreis für 10%iges, mit 6% Perborat 565
—, Verwendung von Wasserglas zu 604

Seite

— zum Waschen mit eisenhaltigem Wasser 898
Seifenpuppen, Anstreichen von 737
Seifensand 954
— und Zinnsand, Abfüllen von 310
Seifenschneidemaschinen, Nachteil der 47, 66
Seifenschnitzel, Erzeugung 35%iger 242
—n, Aus 80%igen, ca. 30%iges bleichendes Seifenpulver herzustellen 132
Seifenschnitzeln, Trocknen von 1010
—, Verdienstmöglichkeit bei 91
Seifen, Schwitzen der 67, 605
Seife, Wasserunlösliche, neutrale 1050
Seifensieder, Kann ein ungelernter Arbeiter die Prüfung als, machen? 799
—-Lehrlingen, Ausbildung von 372
—-Lehrlings, Entlohnung eines 778
—, Gehalt eines, nach 3jähriger Lehrzeit 288
—, Gesellenstück des 540
—zunft, Handwerksgebrauch für die 695
Seifensiederei, Zur Geschichte der, in Württemberg 965
Seifenspiritus, Herstellung von 48
Seifenstanzen, Eintetten von 287
Seifenstock (Chem. Mitt.) 455, 476
Seifen, Strecken kaltgerührter 310
Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung, Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von, (D. R. P. 401684) 129
—, Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von, aus geschmolzener Seifenlösung in einem fortlaufenden Arbeitsgang (D. R. P. 407635) 456
—, Schwinden der 877
—, Vorrichtung zum Auswerfen geprägter, aus der Prägeform mittels einer Auswerferschiene (D. R. P. 385224) 7
— mit Einlage zur Aufnahme von Inschriften u. dgl. (D. R. P. 418060) 875
Seifentrocknungsapparates, Arbeitsweise des mechanischen, (Cressoniéres-Apparat) 111
—methoden 148
Seife, Trockenverlust pilierter und kaltgerührter in einem Monat 779, 798
—, Über echte und unechte 2, 23, 91, 112, 133
— und Reinigungsmittel (V. St. A. P. 1544103) 797
— und Seifenpulvern, Die Bestimmung des kohlensauren Alkalis in 238
—unterlauge, Preise für 521
—, Ursache des Schwitzens von 110
— Fleckigwerdens kaltgerührter 32
Seifen-Verbindungen (E. P. 98250) 734
—, Wasserarme (Österr. P. 226117) 734
— wirkungsvoll ausstellen 565
—, Zur Bezeichnung der 597
—, Zur Frage der Normierungen und Begriffsbestimmungen für 929

Seite

—, Vorrichtung zur Verarbeitung flüssiger, zu versandfertigen Stücken (D. R. P. 405723) 496
— (V. St. A. P. 1542438) 797
—, Weiße, gepulverte, mit 88% Fettsäure 542
— zur Stanniolfabrikation 779
—, 72%ig, zum Preise von RM 100 per 100 kg frachtfrei 219, 240
Senföl, Eigenschaften und Verwendung von 1049
Senf, Zur Linderung der Schärfe des 541, 604, 622
Sesamöl, Hydrierung von 152
Shampoon, Schaum- 518
—, Trocken- 215
Sichelleim, Kaltleim nach Art von 721
Sidol, Putzwasser nach Art des 199
Siedekessels für Schmierseife, Größe eines 176
Siedemeister, Zu Nutz und Frommen des Standes der, (Sprechsaal) 265
Sieden mit direktem Dampf, Vorteilhaftester Druck beim 110
Siegellack für Toiletteseifenpackung 837
Sika 692
Sikkative, Herstellung der 682
Sil 47, 604
Silberschmierseife, Ansätze für 480
—, Bevorzugte Rohmaterialien zur Herstellung weißer 219
—, die keine Silberbildung zeigt 199
—, die lang und dünn wird 264
Silberseife aus Rindertalg und Palmkernöl 541
—, die lang und zäh wird 417
—, Gehärtete Öle zu, (Sprechsaal) 354
—, Stärke der Natronlauge für, aus 2 T. Talg und 1 T. Leinöl 31
Silberverbindungen mit Öl-, Stearin- oder Palmitinsäure 520
Silvikrin-Haarkur 499
Sinalbinsenföl, Gewinnung von reinem (D. R. P. 405314) 857
Skiwachs 779
Soapstock, Aufarbeitung von 972
— aus Rüböl 955
—, Gummiartiger Rückstand bei der Destillation von 418
Soapstock, Pflanzenöl 992
Soda, Kaustizieren von, (D. R. P. 408061) 351
—syndikat, Belieferung vom 309
—, weißer Belag auf Krist all-
Softening 69
Sojabohnen, Seife in 45
—ölfettsäure bleichen 604
—schrot als Futtermittel 352
Sojabohne, Über den Vitamingehalt der 1028
Solo-Olein 396
Sommersprossen, Beitrag zur Begutachtung von quecksilberhaltigen Mitteln gegen 35
—mittel „Melinora“ 6
— „Schwanenweiß“ 37
Sonnenbleiche, Was ist schädlicher für die Wäsche, sauerstoffhaltige Waschmittel oder? 56
Sonnenblumenöl für helle Schmierseife
Sonnenbrand, Schutzmittel gegen Gletscher- und 3
Soybean, The, (Lit.-Ber.) 2

Seite

Spaltmittel, Herstellung von als, für Fette und Öle verwendbaren Sulfosäuren (D. R. P. 408 417) 239
Spaltungsgrade, Höchst- (Sprechsaal) 32, 242, 265
Spaltverfahren 564
Sparkernseife zum Preis von RM 62 661
Speisefetten, Konservierung von, (D. R. P. 408 647) 308
—, Herstellung eines hochwertigen wohlschmeckenden, (D. R. P. 410 650) 500
Speiseölen ohne Raffination, Die Fabrikation von (Sprechsaal) 333, 373, 438, 460
—, Raffination von 263, 286
—versand, Gefäße für 660
Spindelöl, das Hautausschläge verursacht 1050
Spindelpresse, Durchschnittsleistung auf einer 682
Spinnfett, das gelbliche Färbung bekommt 111, 132
Spiritus, Beimischung von, zu geschmolzenem Stearin 48
— zu ermäßigten Preisen 936
—artikeln, Verpackung von, die den Äquator passieren 458
—, Wein- von der Monopol-Verwaltung, der zu dünn ist 838
Sprechsaal 32, 49, 69, 91, 112, 133, 155, 177, 242, 243, 264, 265, 289, 333, 354, 373, 418, 437, 438, 459, 502, 520, 542, 543, 565, 566, 605, 623, 643, 662, 663, 682, 683, 703, 704, 722, 738, 759, 760, 779, 800, 801, 821, 839, 859, 879, 898, 916, 917, 937, 955, 973, 993, 1012, 1030
Starrkrampfbazillen in Traganth 397
Stanniolfabrikation, Seife zur 797
Staufferfett, das man mit RM 0,40 abgeben kann 69
—, Herstellung von 287
Stearin, Beimischung von Spiritus zu geschmolzenem 48
—, Rotbraunes, reinigen 219
—, Verseifen von 820
Steigwachs 310
Stempelfarbe für Blechdosen 49
Stocklack, Arbeiten über 501
Stoffschuhe, Schuhweiß für 68
Strecken kaltgerührter Seifen 310
Sulfosäuren, Gewinnung von, (D. R. P. 412 822) 519
—, Herstellung von als Spaltmittel für Fette und Öle verwendbaren (D. R. P. 408 417) 239
Sulfurierung von Fischölen 155, 175
Sulfuröle, Fluoreszierende 371
—, Was versteht man unter Ia? 642, 660
Sulfur-Olivenseife, Herstellung naturgrüner 799
—, die sich weder verzieht noch ausschlägt 396
Sulfurolivenöl 954, 972
Sunlichtseife 896
—, Parfüm der 955
Sunlight-Seife, Herstellung von 565
Supercote 692
Süßstoff-Gesetzgebung 9
Synthetic perfumes, practical hits on their use (Lit.-Ber.) 989

T.A.G.-Seifentrockners, Arbeitsweise des 111
Talg, Apparate zum Schmelzen von 622
—, Ausschmelzen des 799
—, Eigenschaften, Gewinnung und Verwendung von 891
—, mit 5% Schwefelsäure gereinigter zur Herstellung von Naturseifen 200
—, Kesselgeschmolzenen, bleichen, 1050
—, Mit Säure geschmolzener, zu Naturkorn-Schmierseife 973
—industrie und Fettschwanzschafe 970
Talgol zur Herstellung von Grundseife 310
Talgschmierseife, Herunterdrücken des Fettsäuregehaltes einer 155
Talg-Zerkleinerungs-Maschine, Kraftbedarf für eine 48
Tallöl 873
—, Pflanzenfettsäure H und flüssiges Harz (Sprechsaal) 1012
Taraberechnung beim Talgkauf 199
Technische Leitung von Seifenfabriken 289
Teers, Die Bedeutung des, in der Heilmittelindustrie 327, 349
Teerseife, Flüssige 661
Tenax 692
Terpentinöl aus Nadelhölzern, Gewinnung von Kolophonium und, (D. R. P. 405 322) 109
—creme, die klappert 264
—, Ersatz für Balsam- 46, 66
—ersatz, Tetralin, Methylhexalin und Kienöl als 565
—geruch aus eichenen Fässern entfernen 564
— und Kienöl, Vorrichtung zur Gewinnung von wasserklarem (D. R. P. 413 788) 990
Terpentin, Straßburger 90
Terpinol 692
Testbenzin 263
Tetrapol (Sprechsaal) 840, 879, 917, 974
—, Herstellung von 721, 736
Textilindustrie, Olivenölkernseife (Marseiller Seife) in der 10
—, Zeitungen für die 49
Textilölen, Ersatz des Spiritus durch Methylhexalin in 396, 416
Textilseifen, Herstellung von 565
„—“, Über den Begriff 889
Textilwaschmittel 898
Thalliumacetat-Salbe 108
Theater-Weißschminke 719
Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung 759, 800, 822, 839
Thiosulfatlösungen, Zur Frage der Haltbarkeit der 639
Thymol, Herstellung von (D. R. P. 416016) 797
Tierbälgen, Arsenik-Seife zum Ausstopfen von 7
Toilette-Grundseifen 4, 25, 44, 62, 85, 177, 459
—-Essig, Lavendel- 499
—-Leimseife mit 200—300% Ausbeute 111
Toiletteseife, Anforderungen der amerikanischen Regierung an gewalzte 755
—, Gesundheitsschädliche 584
—, Herstellung von kaltgerührter 800
—, Kaltgerührte, die grautonig wird 661
—, Rändern von 436
—, Transparente 346
—, Unregelmäßige Färbung kaltgerührter 703
Ton, Bentonit- 418
Tournante-Öl 936
Tovotefett auf kaltem Wege 436
Tranen, Desodorieren, Bleichen und Klären von (D. R. P. 406 068) 8
—, Polymerisierte 83
— im offnen Kessel geruchlos machen 32, 89
—-Nachweis 170, 200, 220
—, Über die Reinigung von, besonders von Sardinentran an der Kalifornischen Küste 236
—, Über qualitative Farbenreaktionen und den Nachweis von 171
Tranfettsäure, Hochgespaltene, zu Bohröl und kons. Fett 721
Transparente Toiletteseife 346, 366
—, deren Durchsichtigkeit zu wünschen übrig läßt 133
—, Leinöl-, Ist der Verkäufer strafbar, wenn garantiert reine, Tran enthält? 288
— aus Diaphanöl 458
—, Eine neue Methode zur Herstellung billiger 635
—, Herstellung von, (V. St. A. P. 1 522 846) 393
— ohne Rizinusöl und Glyzerin 502
Transportversicherung 520
Transtearin und Tranolein, Verwendung von 417
Treibriemenadhäsionsfett ohne Harz 90
—-Adhäsionsmittel „Gripefast“ 10, 31
—öle 682
—wachs 372, 604, 1049
Trennung der in Fetten vorkommenden festen gesättigten von den flüssigen Fettsäuren, Über die quantitative 129
„Tri“, Zusetzlichkeit von 820, 837
Trinkwasserbehälter, Eisenkessel als 459
Trockenkleister à la Sichelleim 69
—pflanzenleim à la Sichelleim 69
— und Trockenkleister 112
Trocken-Shampoons 215
Trockenspiritus, Herstellung von 132
Trockenverlust pilierter und kaltgerührter Seife in einem Monat 779, 798
Trockner, Etwas über, (Geschäftliche Notizen) 92
—, Japanischer 1011
Tropfpunkt-Bestimmung für konsistente Fette 682
Trübungspunkt, Niedriger, der Seife 372
— von Textilseifen 436
Tuben, Aluminium- 127
Tüncherleim in Pulverform 779
Turbinen-Kammtett 972
Türkischrotöl 877
—, Bestimmung von Glyzerin in 839
—, Die Explosionsgefahr bei Verwendung von, in der Seifenfabrikation 913
—, säure-, kalk- und magnesiabeständig 154, 175
—, Schlechte Emulgierbarkeit von 992
—, Verwendung von 90
—, 40%ig, zu RM 55 954
Twink 289
Twitchell-Fettspaltung, Bemerkungen zur, der Öle und Fette (Sprechsaal) 325, 373, 418, 437, 502, 543
Twitchell-Reaktiv, Vom, zum Idrapid-Spalter 324

Überhauchtsein pilierter Seife 7.8
Überspannte Wirtschaftlichkeit? 821
Ula-Öl 132
Umesterungen von Glyzeriden und ihre technischen Anwendungen 855
—, Über, beim Erhitzen von Fettsäureglyzeriden mit Harzsäuren 933
Unechte Seifen, Sind, existenzberechtigt? 212
Unterlaugen-Aufarbeitung 542
—, Eindampfung der 520, 540
—, Entfernung der, aus in der Erde steckenden Siedekesseln 480
—, Gallertartige 371
—, Glyzeringewinnung aus 48
—, Verarbeitung von 264
Untersuchungsmethoden, Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher, für die Fettindustrie (Analysen-Kommission) 511, 713
Unverseifbaren in Fetten, Verringerung des 990
Unverseifbaren Stoffe, Zur Bestimmung der, in Destillatfetten 853

Vaselin-Lederfett 737
Vaselinöl entscheinen 800
Vaselin, Technisches, zum Imprägnieren von Lederstiefeln 219
Verapol 937
Verbleiung in Reservoiren, Ersatz der, durch einen Anstrich 219
Verdünnungs- und Vermischungsformeln 256, 280
Vergällungsmittel für Alkohol für kosmetische Zwecke 417
Vermischungs- und Verdünnungsformeln 256, 280
Vermögenswert, Müssen nicht benutzte Maschinen als, angegeben werden? 1049
Vernis benzone 682
Verschlußmasse für Haarwasserflaschen 837
Verseifbarkeit 194
—, Zur Frage der 61, 84
Verseifungsgeschwindigkeit, Über die, verschiedener Fette 191
Verseifung mit Ammoniak 1027
Verseifung von Fettsäuren, Bietet die, wirtschaftliche, Vorteile gegenüber Neutralfett? 288
Vertreter-Provision für Schuhcreme und Seifen 241
— für Seifen 111
Viadukt 692
Viehlebertran-Emulsion 332
Viehschutzmittel gegen giftige Fliegen 480
Viehs, Farbstoffe zum Marken des 199
Viikit 69
Vim 858
Visitenkarten parfümieren 758
Volontärstellung 915
Vorschleif- und Hochglanzpoliturpaste 541

„Wach auf“, Herstellung von, Rasiercreme 219
Wacholderholzteer, Verwendung von 48
Wachsbeize à la Loba und Büffelbeize 1049
Wachsbeize, die Tannenböden nicht färbt 564

Seite

Wachse, Spezialwerk über die Untersuchung der 371
—fackeln 437, 878
— für Walzen von Glanzmaschinen 660
—gemisch, Verwendung von dunkelbraunem 799
—kerzen, Ziehanlage für 111
—-Kompositionskerzen 397, 416
—masse, 10%ige für RM 4,20 für 46 kg 757
— oder Wachskerzen mit Farbstoff überziehen 111
—papier für die Tropen 541, 564
—stöcken, Herstellung von 49
Wachstuchfabrikation, Firnisse für die 1049
—warenbranche, Lehrzeit in der 758
Waffenfett des Reichswehrministeriums 132
Wagenfett aus Brauerei-Auslaufpech und Asphalt 1012
Wagenfett, das in kurzer Zeit in das Holz der Kisten eindringt und diese schwarz färbt 287
—, das Öl ausscheidet 133
—, erstklassiges 1011
—, Hellgelbes, beschwertes 588
— ohne Harzstocköl 898
Wagenschmieren, Herstellung billiger 31
Walfischfett, Verwendung von, zur Seifenfabrikation 820
—öl 309, 354
—, Ist ein Zusatz von Mineralölen zu, als Verfälschung anzusehen? 417
—, Zusatz von Mineralöl zu 396
Walkseife, Herstellung von 218
— 288
Walkerde, Verwendung von 936
— im Aachener Bezirk 541
Walkwässer der Wollindustrie, Verwendung der 604
Waltran oder Robbentran, Geruchsverminderung von, durch Waschen 915

Seite

—s, Die Glyzeride des gehärteten 817
Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife (D. R. P. 419674) 952
Walzentrockner, Regulierung des Fettsäuregehaltes einer Seife mittels 68
Warenabgabe, Nichtverpflichtung zur, an jedermann 31
Wärmeingenieur, Der, (Lit.-Ber.) 196
Wärmewirtschafts-Kontrolle 675, 698, 801, 840
Warmwalzenfett 264
Warnung vor Stellenannahme in Estland resp. Reval (Sprechsaal) 502
Wasch-, Bleich- und Appreturmittel, Kenntnis der, (Lit.-Ber.) 539
Wäschebleichmittel „Purus" 372, 396
Waschen, „Pätzchen" beim, von Wäsche im verzinkten Eisenkessel 309
Wäschezeichentinte 936
—, die sich durch Kleesalz entfernen läßt 993
—, Wagner'sche 737
Waschkolloide 69, 599
—mittel 477
—, Bleichender Zusatz für 10, 31
— (D. R. P. 415124) 602
— „Profitta", Zusammensetzung von 859
—, Schlechte und gute 890, 910
—, Selbsttätige, und die Herstellung haltbarer Seifenpulver mit Sauerstoff entwickelnden Zusätzen 635
Waschpulver 852
„Wasch- und Bleichhilfe" der Firma Schmitz-Bonn 682, 736
Wasserbestimmung in Fetten und anderen Stoffen 700

Seite

Wasserbindungsvermögen gehärteter Öle und Trane 588
Wasser enteisenen 737
Wasserflecke auf Öllack 418, 436
Wasserglas, Das, seine Eigenschaften, Fabrikation und Verwendung (Lit.-Ber.) 894
—haltigen Seifen, Freies Alkali in 305
—, Hartgewordenes, zu Papierleim 309, 354
—-Komposition 126
—-Natronlauge-Sodagemisch, das am Boden festhaftet 67
—, Verwendung von, zu Seifenpulvern 604
—seifen, Herstellung von 502
Wassermenge berechnen, Aus Rohrquerschnitt und Druck einer Wasserleitung die 779
Wasserstoffsuperoxydes, Fettbleichen mittels hochprozentigen, (Sprechsaal) 156, 243
Wocurl 659
Weihrauch 935
—blocks 935
—, Kirchen- 8
Weinsprit von der Monopolverwaltung, der zu dünn ist 838
Weißschminke, Theater- 719
Werkswohnung, Räumung einer 132, 218
Wiener Papp 682
Wildleder, Farbige Putzsteine für 737
Wildleder-Putzsteine 937
Wildverbißfett 332
Windsorseifen-Parfüm 499
Wirtschaftlichkeit, Überspannte? 821
Wismuth-Haartärbemittel 587
Wollfettersatz 478
Wollfettolein als Rohmaterial für Schmierseife 897
—, Herstellung der 218

Seite

Xylolith, Herstellung von 480, 501

Zahncreme, Bindemittel bei der Herstellung von 876
—, Herstellung von, unter Mitverwendung von Magnesiumsuperoxyd 47
—, Rekristallisation von Kaliumchlorat in 1049
Zahnpasta, Kirschen- 563
—, Grundlage der 459
Zahnpuder, Lavendel- 499
Zahnpulver, Pauvianisches 757
Zeitschriften für äther. Öle und künstliche Riechstoffe 110
— für Fett- und Mineralöl-Industrie 1049
— Kontor- und Bürobedarf 973
— die kosmetische Branche 132
Zeitungen, Milchwirtschaftliche, in Dänemark 992
Zellstoftablauge, Klebkraft der 397
Zelluloidabfälle verwerten 199
—lack für die Bürstenfabrikation 133
Zementfußboden, der schwitzt 721, 757
Zementfußböden in Seifenfabriken 993, 1010
—, Verhindern des Staubens von 588, 604,
Zement- oder Betonbehälter, Werden, von Wasserglas angegriffen? 289
Ziehfette 622, 1011
—seifen 622
Zinkplatten für Seifenkühlmaschinen 66
—staub, Verwendung von, in der Seifen-Industrie 898
Zinnfolien, Etikettenleim für 310
Zsigmondy-Festschrift (Lit.-Ber.) 476
Zusammenfassung der mittleren und kleinen Betriebe, Bericht über die 178
Zylinderöl, Herstellung von filtriertem 31

Der Chemisch-technische Fabrikant.

Seite

Abbeizmitteln, Herstellung von Reinigungs- und, (D. R. P. 377534) 440
Abfall-Lauge, Regenerierung von, (D. R. P. 370606) 399
Abfallsäuren zur Herstellung von Eisenvitriol 958
Abreiben, Herstellung einer zum, von tapezierten, sowie mit Leim- oder Ölfarbe gestrichenen Wänden und Decken dienenden Masse (D. R. P. 358232) 440
Akaroidharzlacke 645
Aktiver Kohle, Herstellung, aus Asphalt und Anthrazit mittels Jod 505
Albertol 463
Aluminium, Beschreiben von 958
—, Entfernung der Oxydschicht von 246
—farbe vermindert die Wärmeausstrahlung 482
— löten mit Sudal 1033
—, Politur für 940
—-Putzmittel 645
—, Reinigungspasta für (E. P. 4878) 824
Analyse von sulfurierten Ölen 483
Angeriebene Farben 547, 570,

Seite

606, 625, 644, 664, 684, 705, 723
Anstrich-, Anstrichzusatz- und Imprägnierungsmitteln, Herstellung von, (D. R. P. 382465) 399
— aus Wasserglas, Herstellung von (D. R. P. 409856) 645
Anstrich für Spielwaren 685
Anstrichfarbe, Herstellung von (D. R. P. 397221) 421
—masse, Herstellung einer, emailleartigen, (D. R. P. 376569) 504
—mittel für Häuser, Wasserabstoßendes (D. R. P. 417178) 996
Antikonzeptionelle Spezialitäten 268
Antorgan 335
Aquarellfarben, Feste 706
Arsen-Cupretta 335
Arsen-Grastilger 335
Asphaltklebemasse und Steinkohlenteer 901
Ausblühungen, Zur Verhütung von, auf Tonwaren 268
Autogetriebefett 1013
Automobile, Polieröl für 12
—lack-Pflegemittel 1033
—-Politur 12, 377
—, Polieröl für 94

Seite

Auto- und Fahrradreifen vor der Zerstörung durch Einflüsse der Witterung zu schützen (D. R. P. 411115) 645

Backpulver 685
Badesalz-Tabletten, Parfümierte 93
Baumkitt 246
Bauxit oder gebranntem Magnesia, Reinigung von Ölen und Wachsarten mit Hilfe von (D. R. P. 402176) 159
Bentonit in der Mineralöl-Industrie 707
Benzinartiger Flüssigkeiten, Gewinnung, (D. R. P. 401355) 375
Beschlagens und Trübwerdens, Verhindern des, von Fensterscheiben, Schutzscheiben an Autos durch Regentropfen 312
Beschlagen von Fenstern, Mittel gegen das 824
Betonbassins zur Aufbewahrung von Leinöl 742, 824
—behälter, Säurebeständiger Überzug für, (D. R. P. 407823) 312
— und Zementverputz, Wasserdichtmachen von 1033

Seite

—zuschlag, Granit oder Basalt als 357
Bienenwachs, Bleichen von 312, 589
Billardkreide 842
Blaubeerflecke aus Leinenjacke entfernen 136
Bleichen von Bienenwachs 312, 589
— Fetten, Ölen und Wachsen 441
Blondöl 804
Blumen imprägnieren 462
Bodenwachsbeize 399
Bohnermassen, Herstellung von Schuhcreme u. dgl. (D. R. P. 409032) 291
Bohnerwachses, Herstellung eines Lederputzmittels und, in fester Form (D. R. P. 405871) 54
—, Exportmöglichkeiten für 244
— und Schuhcreme 841
Bohröle und Bohrfette 739, 761
Borsten, Bleichen von (D. R. P. 417407) 996
Brandwundenöl 549
Braunkohlenteer, Über die Verarbeitung von, zu Schmiermitteln 22
—- und Steinkohlenteer, Unterscheidung von 86

Seite

Brennspiritus entfärben 463
Büroleim in Tuben 136
Butterfarbe 94

Calypsol-Grean 356
Capsolin, Flaschenkapselmasse, ähnlich dem 977
Carbon Black 958
Cellophane 505
Chemisch-technischen Kleinfabrikation, Welche Eigenschaften kann und muß man von den in der, verwendeten Rohmaterialien verlangen? 157, 179
— Praxis, Aus der 135
— Vorschriften 521, 881, 1013
Chicle-Gummi 12
Codöl 804
Cupretta 335
Cuprex 356

Dalli-Glühkohlen 399
Dampfhahnenfett 881
Dampfleitungskitt 377
Desinfektionsmittel, Ein neues 94
—, Geruchlose 902
Dextrinprodukten, Herstellung von (D. R. P. 389024) 421
Dextrin, Gelatinieren von 1014
Dosenöffner, (D. R. G. M. 829396) 35
Drahtziehfett, wasserlöslich 1013
Druckereifarben 664
—, Herstellung einer, (D. R. P. 370606) 399
Druckfarben, Von Papier leicht entfernbare (D. R. P. 405929) 1052
Düngemittel für Topfgewächse 357

Ebenholzbeize, Herstellung einer feinen, für Holzperlen, Knöpfe usw. 804
Eierkognak 399
Eier, Konservierungsmittel für, und ähnliche Stoffe (D. R. P. 390015) 441
Eindickens von Lacken und abgeriebenen Farben, Verhüten des, (D. R. P. 398072) 421
Einfettungsmittel „Mucyline“ für Wolle 882
Eisblumen auf Glasscheiben 72
Eisenkitt 377
Eisenvitriol, Abfallsäuren zur Herstellung von 958
Eispulver, Italienisches 996
Eiweißkörper, Verwendung von Spaltungsprodukten von (D. R. P. 395382) 335
Elastic-Stains 723
Elfenbein kitten 291
Emaillefarben- Öllack- 626
Emaillelackes, Herstellung eines (D. R. P. 402541) 861
—, Herstellung eines schwarzen, (D. R. P. 380764) 72
— für Außenanstrich 644
— für Innenanstrich 644
Emailliertes Blech auf Holz kitten 607
Emulsionen, Herstellung von, aus verseifbaren oder unverseifbaren Ölen und Fetten (D. R. P. 406690) 268
Englischpflaster, Flüssiges 762
Entfetten von Wolle mit Kaolin 862
Explosionen von Öl und Sauerstoff 72
Exportmöglichkeiten für Bohnerwachs und Fußbodenöl 244
Extraktion, Vorrichtung zur fortlaufenden, zwangläufigen (D. R. P. 397333) 375
Ewiglichtöl 881

Seite

Fälschungsvornahme, Gegen, reagierende Druckfarbe (D. R. P. 402727) 882
Farbe, Leuchtende 12
Farbenabbeizmittel 311, 334
—änderungen, Reversible 804
—thermoskop 804
—, Über angeriebene 547, 570, 606, 625, 644, 664, 684, 705, 723
Feilen-Schärfmittel 725
Feinzugfett 1013
Fensterkitt 94, 377
Fenstern, Mittel gegen das Beschlagen von 824
—, Schutzscheiben an Autos, Verhindern des Beschlagens von 312
Fetten, Ölen und Wachsen, Bleichen von 441
Fettflecken, Entfernung von, aus Leder 977
Fettsäuren aus Protoparaffin 862
Fettstiften, Herstellung von 377
Feuerfester Kitt für Glaswaren 862
Feuerlöscher, Ein praktischer 882
Feuerlöschmittel, Trocknes 246
Filatoleum 861
Films, Firnis für 590
Filz, Imprägnieren von 505
Firnis für Films 590
—, Schwarzer, für Strohhüte 312
—, Photographischer 462
—, Hellfarbige 607
—, Herstellung von, Lacken, Isoliermitteln, plastischen Massen und Mitteln zum Undurchdringlichmachen (D. R. P. 402543) 375
Fischleim, Flüssiger 462
Fischölen, Sulfurieren von 441
Fixat 312
Fixiermittels, Herstellung eines bei gewöhnlicher Temperatur flüssig bleibenden, (D. R. P. 396701) 504
—- und Malmitteln, Herstellung von, (D. R. P. 393270 482
Flammenschutzmittel 312
Flammpunktes, Vorrichtung zur Erhöhung des, von Ölen (D. R. P. 375964) 504
Flanschenkitt, Amerikanischer 521
Flaschenkapselmasse 882
—, ähnlich dem Capsolin 977
Flaschenlack, Brauner 590
Flaschenverschluß, flüssiger 335
Flecken-Entfernungsmittel, Wasserstoffsuperoxyd als 463
—, Entfernung von durch Tinte, Kopiertinte, Obstsaft, Wein, Rost, Kaffee, Schweiß usw. entstandenen (D. R. P. 358009) 12
—wasser ähnlich dem Spektrol 996
Fliegenfänger, Maschine zum Abspulen fertiger Klebestreifen für bandförmige, von einer Beleimvorrichtung (D. R. P. 406323) 335
Fliegenschmutz zu entfernen 94
Fliegentütenbeleimung 505
—papier 245
Fliegen und Bremsen aus Ställen zu entfernen 685
—-Waschwasser 706
Florcus 335
Floria-Kupferseife 335
—-Nikotinseife 335
Florium 335
Florizin 862
Frostbeulen, Balsam gegen 12
—mittel 94
Fugen- und Furnierleim, Aufbereitungs- und Streckmittel für (D. R. P. 407788) 940

Seite

Fußbodenlack 644
—öl, Exportmöglichkeiten für 244
—wichse in Pulverform 291
Fußschweißpulver 357

Galle, Ersatz für, bei technischen Prozessen, ausgenommen die Herstellung von Gelatineschichten o. dgl. (D. R. P. 375620) 399
Gallerten, Darstellung von (D. R. P. 402644) 803
Gelatine als Nahrungsmittel 419, 439
—, Herstellung von, aus Knochen (D. R. P. 411061) 741
—kapseln 376
Geschirrwachs 977
Geweben, Wasserdichtmachen von 268
Gips, Langsames Erhärten von 762
Glas auf Hartgummi kleben 940
— Metalle kitten 607
Glaserkitt, Hartwerden von 882
—, Herstellung von, aus bituminösem Kalkstein (D. R. P. 402371) 375
Glas, Stift zum Schneiden von 114
—, Versilbern von 399
Glasurfarben 644
Glaswaren, Feuerfester Kitt für 862
—, Kitt für 357
Glühbirnen mattätzen 291
Graphitkitt 377
Gummi arabicum Lösung, Haltbarmachen von 804, 862
Gummiarten, Herstellung von wäßrigen Lösungen schwerlöslicher, (D. R. P. 393269) 440
Gummis, Herstellung künstlicher 521
—, Herstellung von künstlichem, aus Rübenschnitzeln (D. R. P. 402645) 842
—, Kitt für 312, 399
Gummiklebstoff und Isolierbandfabrikation 222
Gummilösung, Herstellung von (D. R. P. 411539) 522
Gummimäntel imprägnieren 12
Gummischleim, Aufbewahren von 862

Handfinish 724
Handschuhreiniger 312
Handschuhe, Reinigungsmittel für 114
—reinigungspasta 399
Härteöle, Anforderungen an 12
Hartgummi auf Glas kleben 940
Harze, Anwendung künstlicher, zum Überziehen von Kaffeebohnen 590
—, Darstellung fester, amorpher, als Ersatz für, und für Lackzwecke geeigneter Massen (D. R. P. 381720) 504
—, Destillieren von 245
Harzen und Ölen, Darstellung von künstlichen (D. R. P. 407000) 356
—, Darstellung künstlicher, (D. R. P. 406152) 136
Harzterpentinöl, Über das russische 113
Harz und harzartigen Produkten, Herstellung von, als Überzug für Geigen oder ähnliche Musikinstrumente (E. P. 209720) 462
Haushalt-, Altar- und Baumkerzen, Ziehen von 567
Hautleim 311
Heißlauffarben 1033
Heizbäder, Gehärtetes Öl für 245

Seite

Hochglanz, Zement, zu verleihen 269
Hochschmelzenden, harten, pechartigen Massen, Herstellung von, aus Säureharz (D. R. P. 401413) 356
Hochschmelzpunkt-Fett 355
Holzanstrich, Säurefester 549
Holz auf emailliertes Blech kitten 607
— Metall kitten 607
Holzfugenkitt 377
Holzleim, Wasserfester 707
Holzölfußbodenlack 644
Holzöls, Wiederverflüssigung gelatinierten 114
Holzwurmes, Die Bekämpfung des 996
—zement 1052
Honigmet 901
Hühnerlegepulver 311
Hundekuchen 335
Hybosol 958
Hydraphtal 861

Imprägnieren mit Montanwachs 824
— von Filz 505
—mittel für Treiber, (Webervögel) 441
Insalex, ein neues Isoliermittel 920
Insektenabtötungsmitteln, Herstellung von 312
—abwehrmittel (D. R. P. 407408) 202
—-Räuchermittel 902
Isolierbänder für elektrische Leitungen 420
—fabrikation und Gummiklebstoff 222
Isopropyl-Alkohol 862
— aus Petroleumgasen 311

Kaffeebohnen, Anwendung künstlicher Harze zum Überziehen von 590
Kakao- und Weinflecke in Tischwäsche 312
Kakerlaken, Mittel gegen 377
Kalifornit 335
Kalkhydrat, Besseres 666
Kaltemaillelacke, Zur Herstellung sogenannter 706
Kaltleimen, Herstellung von, (D. R. P. 407126) 376
— und Leime 54, 71
— (D. R. P. 413566) 1052
Kaninchenfellen, Schwarzfärben von 900
Kaolin zum Entfetten von Wolle 862
Karbolineum, Die Wirkung der wasserlöslichen Teerölbestandteile im 842
Kasein als Klebstoff 461
—farben 723
—-Kaltleims, Herstellung eines nichtfaulenden, (D. R. P. 406401) 94
—leim, Elastischer für Leinen 461
—, Herstellung eines haltbaren (D. R. P. 416777) 1013
— in Pulver 461
—, Wasserfester 461
Kasein, Wasserlösliches 461
Kaugummi 12, 357
Kautschuk-Stempelfarben 11
Kerzen- und Wachswarenfabrikation, Die moderne 544, 567, 589, 606, 624
Keystone Fibre Grease 355
Kienöl, Gewinnung von, (D. R. P. 411387) 521
—, Reinigen von, mit Ozon 245
Kieselsäure-Gel (D. R. P. 402519) 114

Seite

Kitte und Klebemittel, Herstellung öltester, schnell erhärtender, (D. R. P. 402730) 136
—, Verschiedene 377
— für Leder und Gummi 312, 399
— für Ölbehälter 996
— Paraffinlichte 862
— Befestigung von Schleifkörpern auf Stahlscheiben 505
Klärzentrifugen 995
Klebemittels, Herstellung eines (D. R. P. 409034) 782
— für fettes Schuhleder (D. R. P. 404548) 72
—, Herstellung eines (D. R. P. 407084) 114
Klebstift 462
— für die Zigarrenfabrikation (D. R. P. 383566) 114
Klebstoffartigen Stoffen, Herstellung von (D. R. P. 409499) 741
Klebstoff, Gewinnung von, aus Rübenschnitzeln (D. R. P. 406539) 706
—, Herstellung von, (D. R. P. 412626) 521
—, Kitten und plastischen Massen, Herstellung von, (D R. P. 418732) 958
— und Klebwirkung 1032
Kleisters, Gewinnung eines schwer in Gärung übergehenden (D.R.P. 406540) 645
Knochen, Vorrichtung zur Auslaugung entfetteter, oder sonstiger leimgebender Bestandteile (D. R. P. 338489) 481
Kochsalz, Jodiertes 762
Kohlenanzünder 114, 335
Kohlenwasserstoffen, Spaltung von (D. R. P. 405974) 376
Kohlepapier, Herstellung von, (D. R. P. 405842) 201
Kolophonium-Ätherlack 685
Kondensatoren-Füllmasse 503
Konsistente Fette 398, 419
Kontorleim 93
Kopaivageist 334
Kopalersatz, Herstellung harter spiritus- und öllöslicher Harzkörper als (D. R. P. 419673) 977
Korke, Reinigung gebrauchter 742
Kresolseifenlösung aus Tranfettsäure 246
Kronol 882
Kukirol-Fußbad 312
—-Hühneraugenpflaster 312
Künstler-Malfarben 684
Kunstholz 958
Kunstperlen 742
—schellack „Albertol" 463
Kupfer, Putzmittel für 246
— und Silber, Putzmittel für 782

Leck steine für Vieh und Wild 842
Ledercreme und Bohnermassen, Herstellung von (D. R. P. 420086) 920
Leder, Färben von (D. R. P. 406618) 666
Lederkitt 312, 399
—konservierung 781
Lederkonservierungsmittel (D. R. P. 402728) 12
—, Herstellung eines glanzgebenden (D.R.P. 407496) 803
Lederlack (D. R. P. 407691) 356
—-Präservativ 268
—putzmittels, Herstellung eines, und Bohnerwachses in fester Form (D. R. P. 405871) 54

Seite

Leico-Gummi als Schlichtemittel 1014
Leime und Kaltleime 54, 71
Leimersatz, Fester 461
—, Flüssiger 461
Leimes, Herstellung eines wasserfesten, aus Albuminoiden (D. R. P. 405532) 901
—, Gelatine o. dgl., Herstellung von, (D.R.P. 409500) 268
—, Vorrichtung zur Gewinnung von, aus entfetteten leimhaltigen Rohstoffen wie Knochen und sonstigen leimgebenden Stoffen (D. R. P. 355877) 481
Leinöl, Betonbassins zur Aufbewahrung von 742, 824
—bleifirnis, Doppelt gekochter 607
—, Extrahierte, zur Herstellung von doppelt gekochtem Leinölfirnis 505
Leinölfirnis, Extrahierte Leinöle zur Herstellung von doppelt gekochtem 505
—, Gelbbrauner 607
Leinölkitt, Zusatz von Kolophonium zu 549
Leinöl, Untersuchung von 245
Leuchtende Farbe 12
Löslicher Öle, Die Untersuchung 685
Lösungsmittel für Zelluloseester, Harze, Öle und andere ähnliche Stoffe (D. R. P. 391667) 245
Luftschläuchen, Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in (D. R. P. 408524) 724

Mahagoni-Firnis 114
Malerleim 978
Manville-Grease 356
Marineöle 881
Maschinenfetten, Die Bestimmung der Seife in 842
—spachtelkitt 245
Mastixkitt 377
Mattine 462
— für Naturharthölzer (D. R. P. 402540) 548
Mäuse, Herstellung eines Vertilgungsmittels für Ratten, und andere schädliche Tiere (D. R. P. 361712) 12
—- und Rattenmittel 898
Messing gelb brennen 862
Metall auf Holz kitten 607
— Glas kitten 607
— Porzellan kitten 607
— Stein kitten 607
Metallbuchstaben befestigen 607
Metallkitt 377, 940
Metalle, Kitten von, mit anderen Stoffen 607
Metallisieren von Naturkörpern 706
Metallputz, der absetzt und schmiert 135
—schmelzpunkte 804
—stempelfarben 34
—zement 607
Methylalkohol, Prüfen des Weingeistes auf 420
Mikrothan 335
Mineralöle 0,870—0,950, Über die technische Verwendung der 481, 503
—, Herstellung von Mischungen eines in Mineralöl nicht vollkommen löslichen nichtmineralischen Öles mit einem (D. R. P. 403948) 781
—, Raffination von (D. R. P. 360274) 135
Mirbanöl 549
Mittelöl 804

Seite

Möbel-Auffrischungspolitur 291, 978
Modellierwachs 882
Monopolseife 291, 463
Montanwachs als Imprägniermittel 824
—, Das Verhalten des, bei der trocknen Destillation 94
—, Die Kenntnis der färbenden Bestandteile des 399
—, Reinigung von, (D. R. P. 360161) 55
—, Über die Verwendung des 802, 823
Moskito-Räucherkerzen 463
Motorlight-Grease 356
Mottenpapier 35
Mückenschutzmittel (D. R. P. 407515) 335
—stifte 762
Mucyline 882

Nähfadenwachs 1013
Nasenkatarrh-Salben 35
Naturbleiche 589
—harze, Über 400
Negativ-Firnis 590
Nesteier 421
Neutralsalze als Waschmittel 12
Neutrum-Teer 335
New Textur Stains 724
Nichtmineralischen Öles, Herstellung von Mischungen eines in Mineralöl nicht vollkommen löslichen, mit einem Mineralöl (D. R. P. 403948) 781

Olein-Textilöle 482
Ölen, Abscheidung fester Körper aus gebrauchten, (D. R. P. 392990) 440
Ölflecken entfernen 222
Öllack-Emaillefarben 626
Ölen, Ratfination von, (D. R. P. 408883) 268
Ölschiefer, Ofen zur Gewinnung von Öl aus (D. R. P. 415847) 862
Ölen und Wachsarten, Reinigung von, mit Hilfe von Bauxit oder gebranntem Magnesia (D.R.P. 402176) 159
Ölstrichfarben 570
O-so-warm 902

Papieres, Herstellung eines chemisch wirksamen, (D. R. P. 397364) 463
Pappe, Wasserdichtmachen von 291
Paraffinkerzen, Über den Schmelzpunkt von 1014
Paraffinlichte, Kitt für 862
Paraffin-, Stearin- oder Kompositionskerzen, Gießen von 545
Parasitenvertilgungs- und Desinfektionsmittel (D. R. P. 401413) 356, 724
Pastellkreide 842
—farben zum Kolorieren von Vergrößerungen 996
Pechöl 804
Perfax 882
Perrückenwachs 1013
Petroleums, Unterscheidung amerikanischen und russischen 246
—, Vorrichtung zur Herstellung von, (D. R. P. 405685) 356
Pflanzen-Schädlingsbekämpfungsmittel 335
Phenol, Entfärben von rotgewordenem 312
Phönix-Grease 356
Photo- und Büroleim in Tuben 136
Plastilin 245

Seite

Platinersatz 268
Plättöl 483
Poliermittel (D.R.P. 411116) 548
Polieröl für Automobile 12, 94
—wachs 482
Politur, Automobil- 12
— für Möbel 291
Porenfüller 201
Porzellan auf Metall kitten 607
—, Stifte zum Bezeichnen von 549
—, Tinte für 882
Pottasche, Verhältnis von, zu Soda 135
Präservat 312
Puddingpulver, Herstellung von, in Tablettenform o. dgl. (D. R. P. 339619) 94
Putzmittel (D.R.P. 402175) 54
— für braune Schuhe 685
— für Kupfer 246
— für Kupfer und Silber 782
— für Silber 246
Putzwasser 377

Radreifenfüllung, Herstellung einer besonders zur, geeigneten plastischen Masse (D. R. P. 303924) 72
Raffination von Mineralölen (D. R. P. 360274) 135
Ranarex 55
Rasiermesserpasta 685
Ratten, Herstellung eines Vertilgungsmittels für, Mäuse und andere schädliche Tiere (D. R. P. 361712) 12
—- und Mäusemittel 899
Rauchgasprüfer Ranarex 55
Raupenleim 399
Reinigungspasta für Aluminium (E. P. 4878) 824
—- und Emulgierungsmitteln, Herstellung von, (D. R. P. 371293) 377
Rheumatismusbalsam 462
Rostschutzanstrich, Herstellung eines mit trocknem Zement und feinem Holzschleifmehl präparierten (D. R. P. 407849) 824
— (D. R. P. 409565) 741
Rostschutzmittel 463
— (D. R. P. 397825) 462
— (D. R. P. 382508) 11
Rotgewordenem Phenol, Entfärben von 31
Rucksackstoffen, Wasserdichtmachen von 20
Russet-Tinten 72

Saatgutbeize (D. R. P. 360171) 39
Salmiakgeist, Verhältnis von, zu Natronlauge 13
Saponin, Darstellung und Anwendung von Roßkastanien- 37
Saprosol 35
Sattelwachs 97
Säurebeständiger Überzug für Betonbehälter (D. R. P. 407823) 3
Säurefeste Auskleidung von Betonbehältern 2
— Holzanstrich 5
Schädlingsbekämpfungsmittel (D. R. P. 360221) 3
—, Bekämpfung tierischer und pflanzlicher (D. R. P. 415652) 10
Schaufenster, Mittel gegen das Gefrieren der 9
Schellack, Künstlicher 5
—, Unterscheidung echten von Ersatzschellack 5
—, Wiedergewinnung von, aus Abfällen (D. R. P. 413739) 10

Seite

Scheuerseitenpulver 245
Schläuchen, Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in Membranen, Röhren usw. aus Gmmi (D. R. P. 377935) 440
Schlichtemittel, Leiko-Gummi als 1014
Schmälzmittel für Textilfasern, Die Verwendung von künstlichen Fettsäureestern als 861
Schmalzöl, Verwendung von, in der Textil-Industrie 902
Schmelzpunkte leichtflüssiger Legierungen 804
— verschiedener Stoffe 804
Schmiermitteln, Über die Verarbeitung von Braunkohlenteer zu 221
Schmiermittel, Unoxydierbares (D. R. P. 414749) 1014
Schmieröl (D. R. P. 403136) 803
—, Gewinnung viskoser, aus Braunkohlen- oder Torfteer (D. R. P. 337190) 356
—, Wiederverwendung von gebrauchtem 549
Schneiderkreide 357
Schnupfensalz 312
Schreibmaschinenbänder, Imprägnierung für 549
Schreibtafelkreide 842
Schriftzügen und Stempelaufdrücken, Beseitigung von 357
Schuhcreme, Bohnermassen u. dgl., Herstellung von (D. R. P. 409032) 291
—, Fehlerhafte und Fehler in der Fabrikation derselben 266
—, starres Fett o. dgl., Büchse für (D.R.P. 413687) 957
— und Bohnerwachs 84
Schuhleder, Klebemittel für fettes (D. R. P. 404548) 72
Schuhmacherwachs zum Schwärzen, Färben und Glanzerzeugen auf Sohlenkanten und Schuhsohlen 94
Schuhputzmittel für braune Schuhe 685
Schuhweiß 376
Schultafellack 311
Schusterpech, Verwendung von Montanwachs zu 823
Schutzscheiben an Autos, Verhindern des Beschlagens von, durch Regentropfen 312
Schwabex 742
Schwammfette 355
Schwarzfärben von Kaninchenfellen 900
Schwedisches, flüssiges Harz 357
Schwefel, Neue Verwendungen von, in der Industrie 549
— und Schwefelgewinnung 939, 957
Schweißpulver für Eisen 268
Segeltuch, Wasserdichtmachen von 246

Seite

Seifen, Industrielle Bedeutung von metallischen , 72
Senf 996
Senf, Französischer 335
Sicherheitkleister und Sichelleim 742
Siegellack, Alkoholunlöslicher 356
—, Verhindern des Klebens des, an den Formen 135
Sikkative, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle (D.R.P. 402616) 958
Silberputzmittel 245, 246
—watte 920
Silber und Kupfer, Putzmittel für 782
Skiwachs, Vorschriften für 1013
Sohlenlederfarben 723
Sohlenöl-Emulsion, Ein dänisches Patent auf eine 862
Soja- und Erdnußöl, Raffination von 977
Spachtelkitt, Maschinen 245
Spektrol 996
Spiccolit 861
Spielwaren, Anstrich für 685
Spirituslack-Emaillefarben 644
—, Farbloser 685
Stahl blaufärben 312
Standöl und seine Herstellung 355, 375
Stärkeglanz-Präparate 483
Stärke, Herstellung einer mit kaltem Wasser Kleister bildenden (D.R.P. 381516) 504
— von kaltquellender, (D. R. P. 409958) 376
—produkte, Herstellung kalt quellender (D.R.P. 403076) 1052
Steine auf Metall kitten 607
Steinkohlenteerpech, Härten von (D. R. P. 406689) 202
Stempelfarben (D. R. P. 402313) 55
—, Über die 11, 33
—, Vorschriften für 33, 34
Strohhüte, Schwarzer Firnis für 311
Strohhutlacke 72
—waschmittel 762
Stroh- und Panamahüten, Zur Reinigung und zum Bleichen von 357
Sudal 1033
Sulfonade 861
Sulfurieren von Fischölen 441
Sulfurierten Ölen, Analyse von 483
Sulfurierung, Zur, des Trans 268
Suppenwürze, Über die Fabrikation der 93, 113

Tabakflecke von der Haut (Finger) zu entfernen 291
Tallöl 357
Tapetenkleister 977, 978
Tätowierungen von der Haut zu entfernen 291
Teeren, Mittel zum, von Oberflächen (D. R. P. 400058) 377
Temperaturanzeiger für die Technik 804

Seite

Terpentinöle, Einiges über natürliche und künstliche 267, 290
Terpentinöl und Harz, Gewinnung von, aus öl- und harzhaltigen Gut (D. R. P. 408444) 782
Terpentinöl-Ersatz 245, 1051
Tetrachlorkohlenstoff als Feuerlöschmittel 977
—, Die Gefährlichkeit des, als Feuerlöschmittel 996
—, Zerstörung von Metallen durch 902
Tetramulsion 335
Textil-Industrie, Verwendung von Schmalzöl in der 902
Textilöle, Olein- 482
Tierfellen, Bleichen von 462
Tinte (D. R. P. 405869) 202
— für Zelluloid 12
—, Herstellung einer (D. R. P. 407787) 976
Tintentabletten, Herstellung von (D. R. P. 407198) 957
—pasta, Herstellung einer leichtlöslichen (D. R. P. 416464) 1014
Tinten- und anderen Flekken, Entfernung von (E. P. 29594) 958
Tonwaren, Zur Verhütung von Ausblühungen auf 268
Tranes, Zur Sulfurierung des 268
Transformatoren- und Schalteröle, Technische Bedingungen, für 522
Treiber, (Webervögel) Imprägniermittel für 441
Trichloräthylens, Neuere Verwendungsgebiete des 975
—, wasserlöslich 975
Trinkwassers, Bestimmung der Wasserstoffionen-Konzentration des 93
Trockenmittels, Darstellung eines (D. R. P. 402539) 222
Trockenöl, Ein neues 136
Trockenwasserglas, Leichtlösliches 505
Türkischrotöl 919
— in der Lackfabrikation 804

Ungeziefermittel 113
— für Vieh 268
Untersuchung, Die, löslicher Öle 685
Urteere, Zur Einwirkung von Glimmentladungen auf 549

Verdunstungsgeschwindigkeit, Herabsetzung der, leichtflüchtiger Kohlenwasserstoffe 312
Vernickelungs-Flüssigkeit 742
Vernickelungsmittel 335
Versilbern von Glas 399
Vertilgungsmittels, Herstellung eines für Ratten, Mäuse und andere schädliche Tiere (D.R.P. 361712) 12

Seite

Viehlebertran-Emulsionen 462, 463
Viehleck steine 842
Vieh, Ungeziefermittel für 268
Vorschriften, Chem.-technische 521

Wachsbleiche, Adsorptions- 606
—, Chemische 606
Wachskerzen, Luxuskerzen und Wachsstöcken, Dekorieren von 569
Wachswarenfabrikation, Die moderne Kerzen- und 544, 567, 589, 606, 624
—, Zur Herstellung von 740
Wanzentinktur 762
—tod 356
Wärmeausstrahlung, Aluminiumfarbe verhindert die 482
Wäscheglanz, Wiener 483
Wäscheglasur, Porzellan- 483
—zeichentinte 244
Waschmittel, Neutralsalze als 12
Wasserdichtmachen von Geweben 268
— Pappe 291
— Rucksackstoffen 202
— Segeltuch 246
Wasserfarben 705
—, Herstellung von (D. R. P. 401062) 881
Wasserglas-Anwendung, Eine neuartige 114
—, Leichtlösliches Trocken- 505
Wasserröhrenkitt 377
Wasserstoffionen-Konzentration, Bestimmung der, des Trinkwassers 93
Wasserstoffsuperoxyd als Flecken-Entfernungsmittel 463
Wasserwachscreme, Herstellung gefärbter (D. R. P. 419728) 976
Wein- und Kakaoflecke in Tischwäsche 312
Wundverband für Bäume 462
Wurmol 335

Xylolite-Grease 356

Zahnzementen, Herstellung von (D. R. P. 398074) 421
Zaponlack 685
Zeichentinte für Porzellangerät 882
Zelio-Präparate 898
Zellhornlack 685
Zelluloidabfällen, Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus, (Österr. P. 95660) 222
Zelluloid, Tinte für 12
Zement Hochglanz zu verleihen 269
Zementplatten, Dünne, fest auf Holz zu kitten 245
Zigarrenfabrikation, Klebstifte für die (D. R. P. 383566) 114

Abbildungen.

Seite

Prägeform für Seifenstücke (D. R. P. 385224) 7
Seifenplattenschneidmaschine (D. R. P. 399025) 3 Abb. 28
Dosenöffner (D. R. G. M. 829396) 35
Mischvorrichtung für Seifenpulver 88
Beschickungsvorrichtung für Seifenpulvertrockenmaschinen 88

Seite

Vorrichtung zur Bewertung der Seife 105
Herstellung von Seifenstükken nach D. R. P. 401684 130
Kühlplatte, Abbildungen zur (D. R. P. 404017) 174
Margarine, Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von gebrauchsfertiger, 5 Abb. 216

Seite

Schmelzrost, über einem vorhandenen Schmelzkessel aufgestellt, mit Hebevorrichtung für das zu schmelzende Fett 234
Schmelzrost, in die Decke eines Vorlagers eingebaut 234, 235
Tranfilter 236
Extraktionsapparat, Liegender 284

Seite

Maschine zum Schneiden von Seife (7 Abb.) 306, 307
Schaum- und Refraktionszahlen, Kurve der 323
Lösungsmitteln, Apparat zum Abdestillieren von leichtflüchtigen, (2 Abb.) 329
Seifen, Herstellung von, unter Anwendung der Elektrolyse 330
Frankfurter Messeplakat 342

Seite
Soda, Kaustizieren von (Skizze) 352
Seifenmassen, Vorrichtung zum Trocknen von 352
Seifenpressen, Schutzvorrichtung an, (3 Abbildungen) 369
Ölextraktion, Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der 390, 391
Ölen und Fetten, Vorrichtung zur ununterbrochenen Gewinnung von, aus Körnerfrüchten, (6 Abb.) 415
Extraktionsanlage, Arbeitsschema einer 432
Seifenstücken, Herstellung von, nach D. R. P. 407 635, (6 Abb.) 456, 457
Fetten, Vorrichtung zum Schmelzen von (2 Abb.) 477
Seife, Verarbeitung flüssiger, zu versandfertigen Stücken (7 Abb.) 496, 497
Presse mit Formkasten für Seife u. dgl. (4 Abb.) 517, 518
Kerzendocht 544
Fräsmaschine für Kerzen 545

Seite
Schneidemaschine für Kerzen 545
Rollmaschine für Kerzen 546
Rollbrett für Kerzen 546
Schneid- und Stutzbrett für Kerzen 546
Gießlöffel 546
Gießkessel für Kerzen 546
Tauchmaschine für Kerzen 547
Pfriem für Kerzen 547
Extraktionsapparat, Verbesserter, nach Twisselmann 561
Hydrierung, katalytische nach D. R. P. 409 714 (2 Abb.) 562
Heizkappe 567
Zienscheibe 567
Kerzenschneidmaschine 567
Ziehanlage 567
Abschneidemesser 568
Stutzwanne 568
Trockenregal 568
Formen von Wachsstöcken 568
Wachsplatten-Walzmaschine 569
Farbkessel 569
Aufrollmaschine 569
Hammerschlagpresse nach D. R. P. 407 636 (6 Abb.) 583

Seite
Zwickzange 589
Altarkerzen, Verzierte 589
Zylinder-Presse für Wachsdraht 589
Luxuskerzen 589
Messingformen für Wachsplatten 589
Naturwachs-Bleichanlage 590
Extraktions-Anlage, Schema einer 603
Schusterwachs-Formen 624
Zackenreib-Maschine 624
Saalwachs, Blechformen für 624
Dampfkessel, Niederdruck- 625
Heizungs-Dreieck einer englischen Kohle 698
Plattenschneide- und Stükkenausbreitemaschine, Selbsttätige (3 Abb.) 700
Abbildungen alter Seifensieder-Werkstätten 703
Kerzenmaschinen nach D. R. P. 399 245 (5 Abb.) 756
Fetten und Ölen, Vorrichtung zum Desodorisieren von 818

Seite
Bienenwaben, Vorrichtung zum Ausschmelzen von (2 Abb.) 818
Porzellangeräte, Neue (4 Abb.) 836
Prägeform zur Herstellung stark gewölbter Seifen (2 Abb.) 856
Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde (3 Abb.) 857
Seifenstück mit Einlagen (3 Abb.) 876
Riechstoffe, Entfernung der, aus fetten Ölen und Fetten (2 Abb.) 895, 913
Schneidvorrichtung für Seife oder Fette (3 Abb.) 934
Walzenmaschine zum Zerteilen von Seife (3 Abb.) 953
Extraktion von Öl- und Fettgemischen 989
Gewinnung von wasserklarem Terpentinöl und Kienöl (4 Abb.) 990

Handelsblatt.

Seite

Handels- und Marktberichte.

Chemikalien, Bericht aus Frankfurt a. M. 37, 58, 97, 117, 139, 184, 225, 272
—, Bericht aus Hamburg 14, 37, 38, 58, 59, 75, 97, 117, 118, 139, 140, 164, 184, 205, 226, 249, 272, 294, 316, 338, 361, 380, 404, 424, 445, 466, 486, 526, 552, 573, 593, 611, 628, 648, 669, 689, 709, 727, 745, 766, 785, 807, 827, 846, 865, 885, 905, 924, 943, 962, 1000, 1016, 1036, 1055
—, Bericht aus Wien 118, 140, 164, 184, 205, 249, 273, 316, 381, 424, 445, 466, 486, 508, 526, 552, 573, 593, 611, 628, 648, 669, 689, 709, 727, 745, 766, 807, 827, 865, 886, 905, 924, 943, 962, 980, 1000, 1016, 1055
Fastagenmarkt *** 59, 141, 226, 316, 404, 487, 573, 648, 728, 808, 886, 962, 1037
Fettstoffe *** 36, 73, 116, 162, 204, 247, 293, 337, 379, 423, 465, 506, 551, 591, 627, 668, 708, 784, 826, 864, 904, 942, 979, 1016, 1054
Glyzerin, Bericht aus Augsburg-Göggingen 35, 73, 137, 162, 181, 203, 223, 246, 269, 292, 313, 336, 358, 401, 422, 442, 464, 484, 506, 523, 550, 571, 608, 626, 646, 667, 686, 707, 725, 743, 783, 843, 863, 883, 941, 959, 978, 997, 1015, 1034, 1053
—, Bericht von Hamburg 13, 95, 115, 203, 246, 358, 464, 1015, 1053
Harzmarkt ○, Vom Hamburger 36, 57, 74, 96, 116, 139, 163, 183, 204, 225, 248, 271, 293, 315, 337, 360, 379, 403, 423, 444, 465, 486, 507, 525, 551, 572, 592, 610, 628, 647, 668, 687, 708, 726, 744, 765, 784, 806, 826, 845, 864, 885, 904, 923, 942, 961, 979, 999, 1016, 1036, 1054
Harz, Schellack, Leim 117, 139, 164, 184, 205, 225, 249, 271, 294, 315, 361, 380, 404, 424, 445, 466, 486, 525, 552, 573,

Seite
593, 611, 628, 648, 669, 689, 709, 727, 745, 766, 785, 807, 827, 846, 865, 885, 905, 924, 943, 962, 1000, 1016, 1036, 1055
Holzöl, Bericht aus Hamburg 14, 36, 57, 73, 96, 116, 138, 162, 182, 204, 224, 247, 270, 293, 314, 337, 359, 378, 402, 422, 443, 464, 485, 506, 524, 551, 591, 609, 627, 647, 667, 687, 707, 726, 743, 764, 783, 806, 825, 844, 863, 884, 903, 922, 941, 960, 979, 998, 1016, 1035, 1053
Leinsaat und Leinöl, Bericht aus Neuß 14, 36, 56, 73, 96, 116, 138, 162, 182, 204, 224, 247, 270, 292, 314, 336, 359, 378, 402, 422, 443, 464, 485, 524, 550, 572, 591, 609, 627
Mineralöle und Fette, Bericht aus Dresden 37, 117, 164, 205, 249, 294, 338, 380, 424, 508, 552, 610, 648, 688, 727, 765, 807, 845, 885, 923, 961, 999, 1036
Öle und Fette, Bericht aus Hamburg 14, 35, 56, 57, 73, 95, 96, 115, 138, 162, 182, 203, 224, 247, 270, 292, 314, 336, 359, 378, 402, 422, 443, 464, 484, 506, 524, 550, 571, 591, 609, 626, 646, 667, 687, 707, 726, 743, 763, 783, 805, 825, 844, 863, 883, 903, 921, 941, 960, 978, 998, 1015, 1034, 1053
—, Bericht aus Wien 14, 36, 56, 96, 116, 138, 162, 203, 224, 247, 270, 292, 314, 336, 359, 378, 443, 506, 550, 572, 609, 627, 647, 667, 687, 726, 743, 764, 783, 806, 825, 844, 863, 884, 903, 922, 941, 960, 978, 998, 1015, 1035, 1053
Olivenöl, Bericht aus Hamburg 402, 465, 551, 627, 784, 960
Original-Bericht aus Hamburg 13, 56, 95, 137, 181, 223, 269, 313, 358, 401, 442, 484, 523, 571, 608, 646,, 686, 725, 763, 805, 843, 883, 921, 959, 997, 1034
Ölsaat- und Ölmarktes, Zur Lage des 13, 56, 73, 115, 137,

Seite
162, 182, 203, 223, 247, 269, 292, 313, 336, 358, 378, 402, 422, 443, 464, 484, 523, 550, 571, 591, 608, 626, 646, 667, 686, 707, 725, 743, 763, 783, 805, 825, 843, 863, 883, 903, 921, 941, 959, 978, 997, 1015, 1034, 1053
Palmöl und Talg, Bericht aus Hamburg 314, 337, 359, 378, 402, 423, 443, 464, 485, 506, 524, 551, 591, 609, 627, 647, 667, 687, 707, 743, 764, 783, 806, 825, 844, 863, 884, 903, 922, 941, 960, 979, 998, 1016, 1035, 1053
Schmiermittel, Hamburger Bericht 225, 315, 360, 403, 466
Spanische und französische Harzprodukte 75, 249, 380, 508, 610, 785, 923
Sulfurolivenöl 73, 182, 293, 379, 402, 465, 592, 668, 764, 826, 922, 998
Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte 14, 97, 183, 271, 361, 444, 525, 611, 688, 765, 845, 924, 999
Ungarischer Marktbericht 273, 467, 689
Wachse und Harze, Bericht aus Hamburg 14, 36, 57, 74, 96, 116, 138, 163, 183, 204, 224, 248, 270, 293, 314, 337, 359, 379, 403, 423, 444, 465, 485, 507, 524, 551, 572, 592, 609, 627, 647, 668, 687, 708, 726, 744, 764, 784, 806, 826, 844, 864, 884, 904, 922, 942, 960, 979, 998, 1016, 1035, 1054
Wachse, Bericht aus München 57, 74, 96, 116, 138, 163, 183, 204, 225, 248, 271, 293, 315, 360, 379, 403, 423, 444, 465, 485, 507, 525, 551, 572, 592, 609, 628, 668, 708, 726, 764, 784, 806, 826, 844, 864, 884, 904, 923, 942, 961, 979, 999, 1016, 1035, 1054

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

15, 38, 39, 40, 59, 75, 98, 119, 141, 164, 185, 206, 227, 250, 273, 295, 316, 338, 361, 381, 404, 424, 445, 467, 487, 508,

Seite
526, 553, 574, 593, 611, 629, 649, 669, 689, 709, 728, 745, 766, 786, 808, 827, 846, 865, 886, 905, 924, 943, 962, 980, 1000, 1017, 1037, 1055

Verbände und Vereine.

Verband der Degras- und Lederölfabrikanten E. V. 165
Verband der Deutschen Ölmühlen zur Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen E. V. 595
Vereinigung der nordamerikanischen Stearinsäure-Fabrikanten 981
Wäscherei - Verband, Der Deutsche 296

Weltmarkt.

Ägypten, Der ägyptische Seifenhandel hängt ab von der Form der Stücke und der Verpackung 575
—, Der Markt für Schuhcreme 76
—, Einfuhr von Margarine in 786
—, Seifen in 339
Amerika, Wasserglasproduktion in 48
Argentiniens Leinsaat-Ernte und -Ausfuhr 48
Ätherischen Ölen, Ein- und Ausfuhr von, in Großbritannien 228, 63
Ätznatron-Einfuhr in Niederländisch-Ostindien 67
Ausfuhr an chemischen Produkten, Deutschlands, nach Java und Madoera 46
— Dänemarks in 1924 22
—, Die, der Niederlande 1924 57
— Schwedens im Jahre 1924 20
— von Akaziengummi (arabischem Gummi) aus dem Sudan, 1923 und 1924 2
Außenhandel der Vereinigten Staaten in Chemikalien im Jahre 1924 4
— Norwegens in 1924 6
— Stockholms in 1923 2
—verkehr Ungarns im Jahre 1924 3

Seite
Brasiliens Ausfuhr von Ölsaaten und Ölen 1919 bis 1923 469
Britisch-Indien, Ausfuhr von Rizinus 339
—, Einfuhr von Ölpressen u. dgl. 16
Bulgarien, Der Rosenölhandel 630
—, Die Rosenölernte 828
Chemikalien, Außenhandel der V. St. in, im Jahre 1924 447
—, Die Ausfuhr von, aus den Vereinigten Staaten im ersten Vierteljahr 1925 630
—, Ein- und Ausfuhr in, etc. 1924 nach Jugoslawien 488
—, Ein- und Ausfuhr von, Frankreichs in 1923 und 1924 575
—handel 1924, Der belgische 426
— Litauens 1924 251
Chemischen Produkten, Einfuhr von, nach Haiti 1923 bis 1924 488
—, Ein- und Ausfuhr von, in den ersten 2 Monaten von 1925 in Finnland 575
Chile, Einfuhr von Parfümerien 945
China als Lieferant von Talg 828
—, Der Ein- und Ausfuhrhandel der chinesischen Provinz Szechuan 690
—, Kaustische Soda für 828
Citronella-Öl, Produktion von, in 1924 in Ceylon 650
Dänemarks Ausfuhr in 1924 228
— Einfuhr aus Deutschland im Jahre 1923 318
Einfuhr Dänemarks aus Deutschland im Jahre 1923 318
— Finnlands im Jahre 1924 318
— Großbritanniens im Jahre 1924 207
— Großbritanniens im 1. Halbjahr 1925 829
— Schwedens im 1. Halbjahr 1925 829
— Schwedens im Jahre 1924 207
Fett-, Öl- und Seifenindustrie Stockholms in 1923 228
Finnlands Einfuhr im Jahre 1924 318
— Einfuhr im 1. Halbjahr 1925 945
Frankreichs Ausfuhr von Terpentinöl 207
— Ein- und Ausfuhr von Chemikalien 1923 und 1924 575
Glyzerin-Ein- und Ausfuhr Großbritanniens 318
—produktion, Belgien 100
— in Großbritannien 649
— und -verbrauch in Italien 829
Griechenland, Absatz von Parfümerien 382
Großbritannien, Aus- und Einfuhr von Glyzerin 318
— Einfuhr im Jahre 1924 207
— Einfuhr im 1. Halbjahr 1925 829
—, Ein- und Ausfuhr von ätherischen Ölen 228, 630
—, Glyzerinproduktion 649
Islands Ausfuhr im Jahre 1924 649
Italien, Glyzerinproduktion und -verbrauch 829
Japan, Produktion und Außenhandel in kaustischer Soda 691
Jugoslavien, Der Markt für Toiletteseifen 650
—, Ein- und Ausfuhr in Chemikalien etc. 1924 488
Kopra, Ausfuhr von, aus Französisch Indo-China 650
—-Erzeugung an der Ostküste Sumatras 887
Kunstharzen, Weltproduktion von 468
Leimproduktion 1924 in U. S. A. 340
— 1924 und im 1. Quartal 1925 in den Ver. Staaten 691
Leim und Gelatine, Einfuhr von, in Uruguay 340
Leinöl-Welternten 447
Leinsaat, Außerordentliche Steigerung der Welternte in 810
—-Ernte und -Ausfuhr Argentiniens 488
Litauens Chemikalienhandel 1924 251
Madagaskar, Absatzmöglichkeiten für Parfümerien 16
Margarine, Einfuhr von, in Ägypten 786
—verbrauch, Über den englischen, im Jahre 1924 251
„Naval Stores" Produktion von, 1923/24 in den Ver. St. v. A. 207
Niederlande, Die Ausfuhr der, in 1924 575, 630
Niederländisch-Indien, Ölpalmenkultur in 207
Norwegen, Außenhandel in 1924 630
—, Waltranproduktion 382
Olivenöl, Die Weltproduktion von 251
Ölpalmenkultur in Niederländisch-Indien 207
—pressen, Einfuhr nach Britisch-Indien 16
—saaten und Ölen, Brasiliens Ausfuhr von 1919—1923 469
—, Seifen- und Kerzenindustrie, Schwedens Produktion in der, im Jahre 1923 16
Ozokerit als russischer Ausfuhrartikel 382
Parfümerien, Absatzmöglichkeit für, in Madagaskar 16
—, Absatz von, in Griechenland 382
—, Der Markt für, in Syrien 382
—, Einfuhr von, in Chile 945
Petroleum, Weltproduktion in 228
Pfefferminzöl- und Menthol-Produktion, Schätzungen der, in Japan 670
Polen, Sodaproduktion in 1924 945
Rizinus, Ausfuhr von, aus Britisch-Indien 339
Rosenernte, Die neue, und die Steigerung der Rosenölpreise 887
—öl, Ausfuhr von, aus Bulgarien 488
—ernte, Die, Bulgariens 828
—handel, Der, Bulgariens 630
Schellackausfuhr, Rückgang der 944
Schuhcreme, Der Markt für, in Ägypten 76
Schweden, Das Geschäft in tierischen Rohprodukten 382
— Ausfuhr im Jahre 1924 207
— Einfuhr im Jahre 1924 207
— Einfuhr im 1. Halbjahr 1925 829
— Produktion im Jahre 1923 in der Öl-, Seifen- und Kerzenindustrie 16
Seifen in Ägypten 339
Seifenhandel, Der ägyptische, hängt ab von der Form der Stücke und der Verpackung 575
Sesamöl in China und Japan 340
Soda, Kaustische, für China 828
—produktion in Polen in 1924 945
— und Außenhandel in kaustischer, in Japan 691
Sojabohnenernte, Die neue 318
Stockholms Außenhandel 1923 228
— Öl-, Fett- und Seifenindustrie in 1923 228
Sudan, Ausfuhr von Akaziengummi (arabischem Gummi) 1923 und 1924 228
Syrien, Der Markt in Parfümerien 382
Talg, China als Lieferant von 828
Terpentinöl, Ausfuhr, Frankreichs von 207
—, Die Produktion von, im Jahr 1924 und Schätzungen für 1925/26 in den Ver. St. 671
—-Einfuhr und -Preise in Großbritannien 670
Tierischen Rohprodukten, Das Geschäft in, in Schweden 382
Tinte, Produktion von, in den V. St. von Amerika 16
Toiletteseifen, Der Markt für, in Jugoslavien 650
—, Jugoslavien als Abnehmer für 887
—präparaten, Außenhandel in, im ersten Halbjahr 1925 in Amerika 1001
Ungarns Außenhandelsverkehr im Jahre 1924 318
Urugay, Einfuhr von Leim und Gelatine 340
Vegetabilischen Ölen, Italiens Außenhandel mit 649
Vereinigte Staaten, Ausfuhr von Chemikalien im ersten Vierteljahr 1925 630
— von Amerika, Leimproduktion 540
— Leimproduktion 1924 und im 1. Quartal 1925 691
— Produktion von „Naval Stores" 1923/24 207
—, Produktion von Tinte 16
Waltranproduktion in Norwegen 382
Wasserglasproduktion der V. St. v. Amerika 488
Weltgummi-Erzeugung und -Verbrauch 1924 318
Weltölproduktion, Geringe Steigerung der, im Jahre 1924 76
Weltproduktion, Die, von Olivenöl 251

Industrie des Auslandes.

Seite
Abfall-Verwertung, Ein Musterbeispiel rationeller 1056
Algier und Tunis, Olivenölindustrie in 275
Alkali-Industrie, Die Umwandlung der, Großbritanniens (Solvay-Soda und elektrolytisches Ätznatron) 228
Ätherischen Ölen und Naval Stores, Ausfuhr von, in V. St. v. Amerika 77
Babassuöl-Industrie in Brasilien 926
Belgisch-Kongos-Ausfuhr in 1922 100
Britische Glyzerin-Industrie 251
Britisch-Indien, Schellackfabrikation in 275
—, Terpentinölfabrikation 383
Bulgarien, Die Gewinnung von Tabaksaatöl in 447
Chemische Aktien-Gesellschaft, Neue, in Sowjet-Rußland 613
Chemische Industrie, Die, in Polen im Jahre 1924 527
—, Einiges über die, der Tschechoslowakei 16
—, Aus der, Chinas 383
—, Aus der, in der Tschechoslowakei 691
—, Von der österreichischen 207
China, Aus der chemischen Industrie 383
—, Neue Sodafabrik 228
Chinesische Talgproduktion 613
Citrus-Plantagen, Die Nebenprodukte der sizilianischen, und ihre Gewinnung 806
Dänemark, Neue Margarinefabriken in 208
— Margarineindustrie in 1924 186
— Ölindustrie im Jahr 1924 926
— Seifenindustrie in 1923 120
— Seifenindustrie in 1924 907
Fetthärtungsindustrie Norwegens 186
Finnland, Seifenindustrie in 926
Fischmehlfabrik in Ellös (Schweden) 275
Fliegenfänger-Industrie, Die Schweizer 527
Franz. Marokko, Herstellung von Kerzen 77
Glyzerin-Produktion in Rußland 1056
Griechenland. Die Industrie der Harze und ätherischen Öle 77
Großbritannien, Die Umwandlung in der Alkaliindustrie (Solvay Soda- und elektrolytisches Ätznatron) 228
Glyzerin-Industrie, Die britische 251
Grünen Seife, Die Industrie der, in Serbien 469
Harze und ätherischen Öle, Die Industrie der, in Griechenland 77
Harz- und Terpentinölindustrie in Spanien 276
Holländischen Ölindustrie, Aus der 252
Italien, Sulfurolivenöl-Produktion in 809
— wiederauflebende Olivenwirtschaft 383
Kanada, Terpentinölproduktion 575
Karnaubawachs-Industrie in Brasilien 1038
Kaseinproduktion, Hebung der 1038
Kaurigummi-Industrie, Die Lage der, in Neuseeland 383
Kerzen, Herstellung von, in Franz. Marokko 77
—industrie, Die Lage der, in Ungarn 509
Knochenmehl, Produktion von, in Lettland 509
Knochenverarbeitenden Industrie, Die Lage der, in Ungarn 186
Knochenverarbeitung in Polen 447
Konsistenten Fette, Die Lage der Industrie der, in Ungarn 945
Kosmetischen Industrie, Von der polnischen 426
Leinöl-Industrie der V. St. A. 575
— in Lettland 296
Lettland, Leinölindustrie in 296
—, Produktion von Knochenmehl 509
Margarinefabriken, Neue, in Dänemark 208
Margarineindustrie Dänemarks in 1924 186
— der Niederlande 208
—-Industrie, Die holländische 1038

Seite

—, Von der schwedischen 340
„Naval Stores" Kommission, Bericht der amerikanischen, über die Industrie in Frankreich und Spanien 120
—, Produktion und Außenhandel mit, in U. S. A. 1056
Neuseeland, Die Lage der Kaurigummi-Industrie 383
Niederlande, Margarineindustrie der 208
Niederländische Öl- und Fettindustrie im Jahre 1924 296
Niederländisch-Indien, Terpentinöl-Gewinnung 228
Norwegens Fetthärtungsindustrie 186
—, Ölherstellung in der Greaaker-Zellulosefabrik in 16
— Seifenindustrie in 1924 208
— Walfang in 1924 208
Norwegischer Robben- und Bottlenosefang 1924 208
Öle, Die Industrie vegetabilischer, in der Mandschurei 691
Ölherstellung in der Greaaker Zellulosefabrik in Norwegen 16
Ölindustrie, Aus der holländischen 252
— Dänemarks im Jahr 1924 926
— Portugals 187
—saaternte, Große, in Nordchina 1055
—samenkuchen, Ausfuhr von, aus Rußland 1038
Olivenkultur Argentiniens 650
—ölindustrie in Algier und Tunis 275
— Spaniens 383
Olivenwirtschaft, Italiens wiederauflebende 383
Ölmühlen in der Türkei 630
Ölmüllerei, Aufschwung der, in Schweden 208
Öl- und Fettindustrie, Die niederländische, im Jahre 1924 296
— Seifenindustrie, Die holländische, im II. Vierteljahr 1925 906
Österreichische chemische Industrie 207
Pflanzenöl-Industrie, Die Lage der, in Ungarn 650
—, Die ungarische 187
—, Russische 671
Polen, Knochenverarbeitung in 447
Portugals, Die Ölindustrie 187
Robben- und Bottlenosefang in Norwegen 1924 208
Rosenöl-Industrie, Aus der, in Bulgarien 650
Schellackfabrikation in Britisch-Indien 275
Schweden, Aufschwung der Ölmüllerei in 208
—, Fischmehlfabrik in Ellös 275
— Waschmittel-, Seifen- und Stearin-Industrie 1924 527
Schweiz, Die Seifen, Riechstoff- und Schuhputzmittelindustrie in der, in 1924 945
— Fliegenfänger-Industrie 527
Seifenerzeugung Syriens in dem Konsulardistrikt Aleppo 426
—fabriken in Ungarn, Über die schwierige Lage der kleinen 77
—fabrikation in Kenya 1001
—industrie Dänemarks in 1924 907
—, Die Lage der ungarischen 469, 710
— im Jahre 1924 in den Ver. Staaten 711
— in 1923, Dänemarks 120
— in Finnland 926
— Norwegens in 1924 208

Seite

Seifenmarkt, Vom österreichischen 925
Seifen-, Riechstoff- und Schuhputzmittelindustrie der Schweiz in 1924 945
Seifentrusts, Die finanzielle Lage der holländischen 612
Seifen- und Ölindustrie, Die Lage der niederländischen, im 3. Vierteljahr 1924 16
Sodafabrik, Neue, in China 228
Serbien, Die Industrie der grünen Seife in 469
Sowjet-Rußland, Neue chemische Aktien-Gesellschaft in 613
Spanien, Harz- und Terpentinölindustrie 276
— Olivenölindustrie 383
Sulfurolivenöl-Produktion in Italien 809
Syrien, Seifenerzeugung in dem Konsulardistrikt Aleppo 426
Tabaksaatöl, Gewinnung von, in Bulgarien 447
Talgproduktion, Chinesische 613
Teeöl, Die Erzeugung von, in China 447
Terpentinölfabrikation in Britisch-Indien 383
—gewinnung in Niederländisch-Indien 228
—produktion in Kanada 575
Toiletteseifenindustrie, Die ungarische 906
Tschechoslowakei, Aus der chemischen Industrie 691
—, Einiges über die chemische Industrie der 16
Ungarn, Die Lage der Kerzenindustrie 509
—, Die Lage der knochenverarbeitenden Industrie in 186
V. St. von Amerika. Ausfuhr von ätherischen Ölen und Naval-Stores 77
—, Die Seifen-Industrie im Jahre 1924 711
— von Amerika, Leinöl-Industrie 575
Walfang Norwegens in 1924 208
Waschmittel-, Seifen- und Stearin-Industrie Schwedens im Jahr 1924 527
Zündholzindustrie in Lettland 671

Handel und Verkehr.

Ausnahmetarif für Braunkohlenbenzin 276
— 62 für Wasserglas in Deutschland 320
Baseler Mustermesse, Seifen und Parfümerien auf der 384
Braunkohlenbenzin, Ausnahmetarif für 276
Chile, Ratschläge für den Export nach 296
Drucksachen, Behandlung unbestellbarer 229
Estland, Handel mit 143
Export, Die Hemmungen des deutschen 77
— nach Chile, Ratschläge für den 296
Frachtermäßigungen (Beschlüsse der Ständigen Tarifkommission) 142
Frankfurter Frühjahrsmesse, Seifen und Parfümerien auf der, 1925 383
„Futterkalk", Bezeichnung, im Eisenbahngütertarif 671
Internationalen Messe in Danzig, Von der dritten 166
Kölner Messe, Chemische Industrie und verwandte Gebiete auf der 318, 847
Leipziger Herbstmesse 1925, Das Geschäft in Seifen und Parfümerien auf der 767

Seite

Litauen, Vorsicht bei Geschäften mit 78
Messe in Danzig, Von der dritten internationalen 166
Mustermesse 1925, Mailänder, und die italienische Seifenindustrie 427
Reichsbahn, Industrie und Handel gegen die Tarifpolitik der 276
Reichspost, Eine neue Einrichtung bei der 427
Rohstoffen, Erleichterte Zufuhr von, über und aus Holland 78
Rußland, Postpakete nach 78
Seifenindustrie, Die Mailänder Mustermesse 1925 und die italienische 427
Seifen- und Parfümeriewaren-Messe, Vierte Dresdener 729
Stückgüter, Verpackungsvorschriften für 78
Tarifkommission, Beschlüsse der ständigen 867
Tarifpolitik der Reichsbahn, Industrie und Handel gegen die 276
Tetrachlorkohlenstoff, Beförderung von, in Kesselwagen 121
Ursprungsmarken, Französische Bestimmungen über 121
Verfügungsmacht, Wie lange behält der Absender eines Postpakets über dieses,? 121
Verpackungsvorschriften für Stückgüter 78
Wasserglas, Ausnahmetarif 62 für, in Deutschland 320
Wurfsachen 427
Zugabe-Unwesen 926
—, Vorschläge zur Bekämpfung des 340

Zölle und Steuern.

Abessinien, Zölle auf Alkohol und alkoholische Präparate 963
Abrechnungsverfahrens, Zulassung eines vereinfachten, für Einfuhrwaren 650
Albanien, Zolltarifänderungen 528, 554
Alkohol und alkoholische Parfümerien, Zolländerungen für, in den Britischen Kolonien 121
— Präparate, Zölle auf, im Irak 1056
— Präparate, Verbrauchssteuern für, Polen 143
Alkohol, Zölle auf, und alkoholische Präparate in Abessinien 963
Amerika, Zolltarifentscheidung über medizinische Seifen 340
Ätherische Öle, Aufhebung des Luxuszolls auf, in Japan 340
Ätznatron, Opposition gegen einen Einfuhrzoll auf, in Australien 509
Ausfuhrzölle, Neue, in Rumänien 555
— in Frankreich 364
Australien, Bedingungen für die Zoll-Vorzugsbehandlung 489
—, Opposition gegen einen Einfuhrzoll auf Ätznatron 509
Bay-Rum, Ermäßigung des Zolles auf, in Panama 16, 320
Blei- und Zinntuben, Zoll auf, in Finnland 122

Seite

Britische Kolonien. Zolländerungen für Alkohol und alkoholische Parfümerien 121
—-Guyana, Der neue Zolltarif 277
—-Südwestafrika, Ausfuhrzoll auf Waltran 554
Bulgarien, Zolltarif-Entscheidungen 887
Chemikalien, Änderung des Zolltarifs für, in Guatemala 847
Chile, Die neuen Umsatzsteuern und Bestimmungen für Toilettepräparate 595, 963, 981
Dänemark, Zolltarifänderungen 320, 982
Danzig-Polnisches Zollgebiet, Auslegung über das Zollverfahren 595
—, Einfuhrbewilligungen und Kontingente 768
—, Regelung von Verzollungsfragen 16
—, Zollerleichterung im 447
—, Zolltarifentscheidungen 100, 121, 297, 509, 613, 631, 867
Deutsches Reich. Amtliche Auskunft in Zolltarif-Angelegenheiten 363
—, Handelsverkehr mit Spanien 692
—, Umsätze nach dem Ausland 469
—, Zollbehandlung von eisernen Fässern mit Unterlauge 82
—, Zollbehandlung von weingeisthaltigen Zellhornlacken 576
Dextrin und Schusterleim, Ausfuhrzoll für, in Rumänien 12
Dominikanische Republik, Zolltarif-Vorlage 44
Eigenveredelungsverkehrs, Genehmigung eines, in Deutschland 22
Einfuhrbewilligungen und Kontingente im Danzig-Polnischen Zollgebiet 76
—zöllen, Änderung von, in Mexiko 44
Ein- und Ausfuhrzölle, Erhöhte, in Französisch-West-Afrika 76
Eisenfässern, Behandlung von, als handelsübliche Umschließung für chinesisches Baumwollsamenöl 82
Fakturen, Eidlich beglaubigte, für Kuba 12
Finnland, Änderungen im Zolltarif 2
— Handelsvertrag mit Spanien 76
—, Zoll- auf Blei- und Zinntuben 1
—, Zolltarif-Entscheidungen und Zolltarif-Auskünfte 6
Frankreich, Der Ausfuhrzoll in 3
— Zolltarif-Entscheidungen 6
Französisch West-Afrika, Erhöhte Ein- und Ausfuhrzölle 7
—. Vermehrungskoëffizienten für das I. Halbjahr 1925 1
Griechenland, Neue Zollvorschriften 8
Guatemala, Änderung des Einfuhrzolles auf Paraffinwachs
—, Änderung des Zolltarifs für Chemikalien
—, Die neuen Seifenzölle
—, Zolländerungen
Haarwässern, Denaturierung von, in Norwegen

Seite

Handelsabkommen Österreichs mit Frankreich vom 22. VI. 1923, Zusatzübereinkommen zum 143
—verkehr des Deutschen Reichs mit Spanien 692
Holzteer, Zolltarifentscheidung für, in den Ver. Staaten 277
Hoshi-Menthol als Denaturierungsmittel für Alkohol zugelassen in U. S. A. 364
Japan, Aufhebung des Luxuszolls auf gewisse Parfümeriematerialien sowie einige andere Produkte 428
—, Beabsichtigte Aufhebung des Luxuszolls auf gewisse ätherische Öle 340
—, Der Zolltarif 40
—, Schutzzoll für die Soda-Industrie verlangt 829
Irischer Freistaat. Erhöhung des Seifenzolls in der Budget-Vorlage 448
Islands Zollbestimmungen 650
Italien, Aufhebung der Fabrikationssteuer auf Seifen 907
Kamerun, Neuer Zolltarif 907
Kanada, Antrag auf Erhöhung des Einfuhrzolles für Toiletteartikel 100
Knochen, Ausfuhrzoll für nichtentfettete, in Litauen 297
—mehl, Ausfuhr von 595
Kuba, eidlich beglaubigte Fakturen für 122
Lebertran, Ausfuhrzoll auf 1039
Lettland, Der Verkauf ausländischer Parfümerien 469
—, Einfuhrzölle für Naphtaprodukte 692
Litauen, Ausfuhrzoll für nichtentfettete Knochen 297
Mexiko, Änderung von Einfuhrzöllen 448
—, Neuer Zoll auf Parfümerien 41, 100
Montanwachs, Für einen Schutzzoll auf, in der Tschechslowakei 469
Nachverzollung, Keine, der auf Bestimmungsausweis in das Saargebiet eingeführten deutschen Waren 16
Naphtaprodukte, Einfuhrzölle für, in Lettland 692
Neuseeland, Aufhebung der Valutadumpingzölle 297
Niederlande, Ausführungsvorschriften zum Zolltarifgesetz 509
—, Geplante Luxussteuer auf Parfümerien 385
Niederländisch-Ostindien Verzollung von Alkohol und alkoholhaltigen Präparaten 100
Nyassaland, Ermäßigung des Einfuhrzolls auf Terpentinöl, Malerfarben und Firnisse 528
Norwegen, Denaturierung von Haarwässern 428
—, Zolltarifentscheidungen 253, 277
—, Zolltarifentscheidungen und Zollauskünfte 554
Österreich, Änderungen in der Warenumsatzsteuer-Phasenpauschalierung 277
Olivenöl, Aufhebung des Ausfuhrzolls auf, in Spanien 143
Panama, Ermäßigung des Zolles auf Bay-Rum 320
Paraffinwachs, Änderung des Einfuhrzolls auf, in Guatemala 711
Paraguay, Neuer Zolltarif 631

Seite

Parfümerien, Der Verkauf ausländischer, in Lettland 469
—, Geplante Luxussteuer auf, in den Niederlanden 384
—, Neue Zölle für alkoholische, im Sudan 209
—, Protest der Kaufmannschaft gegen die Stempelabgabe auf Getränke und, in Portugal 651
—, Stempelmarken für eingeführte, in Spanien 428
—, Stempelsteuer auf, in Portugal 631
—, Zollpflichtiger Marktwert alkoholhaltiger 42
— und Toilettepräparaten, Verzollung von, im Sudan 982
—-waren, Aufhebung des Luxuszolls, auf gewisse, sowie einige andere Produkte in Japan 428
Polen, Verbrauchssteuern für Alkohol und alkoholhaltige Präparate 143
Portugal, Stempelsteuer auf Parfümerien 631
Rizinusöl, Verzollung und Denaturierung von, in der Tschechoslowakei 927
Rumänien, Ausfuhrzoll für Dextrin und Schusterleim 122
—, Neue Ausfuhrzölle 555
Saargebiet, Neuregelung im Warenverkehr des, mit Deutschland und Frankreich 187
Schweden, Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte 340, 810
Seifen, Aufhebung der Fabrikationssteuer auf, in Italien 907
—-zölle, Die neuen, in Guatemala 982
—-zolls, Erhöhung des, in der Budget-Vorlage des irischen Freistaats 448
—, Zolltarifentscheidung über medizinische in Amerika 340
Siena Leone, Neuer Zolltarif 208
Soda-Industrie, Schutzzoll für die, in Japan verlangt 829
Spanien, Aufhebung des Ausfuhrzolls auf Olivenöl 143
—, Finnlands Handelsvertrag mit 769
—, Zolltarif-Entscheidungen 692
—, Stempelmarken für eingeführte Parfümerien 428
Speisegelatine, Höherer Einfuhrzoll auf, in den Ver. Staaten 769
Sudan, Neue Zölle für alkoholische Parfümerien 209
—, Verzollung von alkoholhaltigen Parfümerien und Toilettepräparaten 982
Tarasätze, Verordnung über 981
Terpentinöl, Malerfarben und Firnisse, Ermäßigung des Einfuhrzolls auf, in Nyassaland 528
Tetracarnit 650
Toilettepräparate, Die neuen Umsatzsteuern und Bestimmungen für, in Chile 981
—, Umsatzsteuer auf, und pharmazeutische Spezialitäten in Chile 595, 963
Umsätze nach dem Ausland 469
Umsatzsteuer, Übergangsbestimmungen 768
Unterlaugen, Zollbehandlung von eisernen Fässern mit, in Deutschland 829
Ursprungszeugnisse, Ermäßigung der Gebühren für 787
Valutadumpingzölle, Aufhebung der, in Neuseeland 297

Seite

Venezuela, Der neue Einfuhrzolltarif 41
Ver. Staaten, Höherer Einfuhrzoll auf Speisegelatine 769
—, Hoshi-Menthol als Denaturierungsmittel für Alkohol zugelassen 364
—, Zolltarifentscheidungen 42
—, Zolltarifentscheidungen für Holzteer 277
—, Zolltarifentscheidungen über alkoholische Parfümerien 528
Verzollungsfragen, Regelung von, im Danzig-Polnischen Zollgebiet 16
Waltran, Ausfuhrzoll auf, in Britisch-Südwestafrika 554
Warenumsatzsteuer-Phasenpauschalisierung, Änderungen in der, in Österreich 277
Wasserglas, Dumpingzoll auf englisches, in Australien 651
Zellhornlacken, Zollbehandlung von weingeisthaltigen im Deutschen Reich 576
Zollausschüssen deutscher Seehäfen, Zulassung privater industrieller Betriebe in den 121
—änderungen in Guatemala 945
—entscheidungen über alkoholische Parfümerien in Amerika 528
—erleichterungen im Danzig-Polnischen Zollgebiet 437
—tarifänderungen in Albanien 528, 554
—tarif, Änderungen im, in Finnland 297
—-Änderungen in Norwegen 671
—-Angelegenheiten, Amtliche Auskunft in, in Deutschland 363
—, Der neue, in Britisch-Guyana 277
—-Entscheidungen in Dänemark 982
—-Entscheidungen in Bulgarien 887
—entscheidungen in Dänemark 320
— im Danzig-Polnischen Zollgebiet 100, 121, 297, 509, 613, 631, 867
— in Deutschland 447, 595
— in Frankreich 692
— und Zolltarif-Auskünfte in Finnland 692
— in Norwegen 253, 277, 554, 650
— in Spanien 692
—reklamationen in Spanien 1038
— und Zolltarifauskünfte in Schweden 340, 810
Zolltarifgesetz, Ausführungsvorschriften zum, in den Niederlanden 509
Zolltarifs, Abänderungen des provisorischen, in der Schweiz 1001
Zolltarif für Japan 40
— Neuer in Kamerun 907
— Neuer in Paraguay 631
— Neuer in Siena Leone 208
—-Vorlage in der Dominikanischen Republik 447
Zollveränderungen, Gesetz über, im Deutschen Reich 746
—verfahren, Auslegung über, im Danzig-Polnischen Zollgebiet 595
—vorschriften, Neue, in Griechenland 847
—-Vorzugsbehandlung, Bedingungen für die, in Australien 489

Seite

Handelskammer-Gutachten.

Allgemeines 489, 576
Benzin 489
Chemische Fabrik 1039
Dampfkessel 867
Eisenfässer 867
„Franko-franko" 576
Getreuen Händen, Zu 209
Handelskammer-Gutachten, Dänisches 1002
Kesselwagen 253
—, Bezahlung der Miete für 17
Margarine, Usancen im Handel mit 576
„Puder", Bezeichnung, für Auffärbemittel von Wildleder 1057
Seife 867
Seifenemballage, Gutachten über 297
Soda 320, 405
Steinkohlenteeröl 253
Teer 253
Tran, Verpackung für 385

Gesetze und Verordnungen.

Ausfuhrtaxen, Änderung von, in Rumänien 385
Außenhandelsstellen, Verordnung über die Auflösung von 143
Belgien, Ausfuhrverbot für Solvay-Soda 596
—, Einfuhrbewilligung für Petroleum-Rückstände, Paraffin und Vaselin 867
Branntwein-Monopolgesetz, Änderung der Ausführungsbestimmungen zum 555
Braunkohlenteer und -Öl, Ausfuhrfreigabe in der Tschechoslowakei 596
Dänemark, Eine Änderung des Margarinegesetzes 406
Danzig-Polnisches Zollgebiet, Die neuen Einfuhrverbote 907
Deutsches Reich, Verordnung über die Einfuhr von Waren 847
Einfuhrfreiliste, Die neue, in der Tschechoslowakei 964
Einfuhrverbote auf deutsche Waren in Polen 651
—, Die neuen im Danzig-Polnischen Zollgebiet 907
— in Griechenland 730
— Aufhebung von, in der Tschechoslowakei 469
— für Margarine etc. in Island 278
—, Verlängerung des polnischen 1039
Einfuhr, Verordnung über die, von Waren in Deutschland 847
— von Waren polnischen Ursprungs, Änderung der Verordnung über die 613
Ein- und Ausfuhrverbote, Die geltenden in Österreich 253
Ein- und Ausfuhr, Weitere Erleichterung der, in der Tschechoslowakei 509
Eisenbahn-Verkehrsordnung, Verordnung zur Anlage der 888
Griechenland, Einfuhrverbote 730
Island, Einfuhrverbot für Margarine etc. 278
Italien, Ursprungszeugnisse bei der Ausfuhr nach 209
Knochen, Ausfuhrverbot für, aus Rumänien 596
—mehl, Einfuhrverbot für, in Norwegen 448

Seite
Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer, Verordnung über Vergünstigung bei der 122
Laugenstein, Abgabe von, in Ungarn 711
Lebertran, Ausfuhrabgabe auf, in Norwegen 730, 769
Leimleder-Ausfuhr, Regelung der in der Tschechoslowakei 867
Lettland. Instruktion über die Plombierung von Waren 80
Litauen, Kennzeichnung von Waren 964
Margarinegesetzes, Änderung des, in Dänemark 406
Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen, Aufhebung der Bekanntmachung über 1057
Natriumkarbonat, Ausfuhr von wasserfreiem aus Luxemburg 769
Niederlande, Qualitätsvorschriften für Waschmittel 810
— Verordnung über Seifen und Chemikalien 829
Norwegen, Ausfuhrabgabe auf Dorschlebertran 730
—, Einfuhrverbot für Knochenmehl etc. 448
Ölfrucht, Einfuhr von, in Spanien 964
Ölhandel, Bestimmungen über den, in Spanien 692
Öl, Prüfung der Tankwagen für, auf Dichtigkeit 17
Österreich, Die geltenden Ein- und Ausfuhrverbote 253
Parfümerien, Stempelmarken für eingeführte, in Spanien 406
Petroleum-Rückstände, Paraffin und Vaselin, Einfuhrbewilligung für, nach Belgien 867
Plombierung von Waren, Die Instruktion über, in Lettland 80
Rizinussamen, Siegellack und Flaschenlack, Einfuhr nach Deutschland 42
Rumänien, Änderung von Ausfuhrtaxen 385
—, Verbot der Ausfuhr von Knochen 596
Seifen und Chemikalien, Verordnung über, in den Niederlanden 829
Solvay-Soda, Ausfuhrverbot für, aus Belgien 596
Spanien, Bestimmungen über den Ölhandel 692
—, Einfuhr von Ölfrucht 964
—, Stempelmarken für eingeführte Parfümerien 406
Tankwagen, Prüfung der, auf Dichtigkeit 17
Toilettewaren und Seifen, Verbot der Einfuhr aus Polen von 576
Tschechoslowakei, Aufhebung von Einfuhrverboten 469
—, Ausfuhrfreigabe von Braunkohlenteer und -Öl 596
—, Die neue Einfuhrfreiliste 964
—, Regelung der Leimleder-Ausfuhr 867
—, Weitere Erleichterung der Ein- und Ausfuhr 509
Türkei, Beglaubigung von Ursprungszeugnissen für Waren nach der 364
Umsatzsteuer, Verordnung über die Befreiung von Umsätzen in das Ausland von der 489
Seite
—, Verordnung über Vergünstigung bei der Körperschaftssteuer und 122
Ungarn, Abgabe von Laugenstein 711
Ursprungszeugnisse bei der Ausfuhr nach Italien 209
Verbot der Ausfuhr von Waren, Verordnung über die weitere Änderung der Bekanntmachung betr. das 79
Waren, Kennzeichnung von, in Litauen 964
Waschmittel, Qualitätsvorschriften für, in den Niederlanden 810

Ein- und Ausfuhr.

Bulgarien, Einfuhrfreigabe für Wasserglas 100
Einfuhrbewilligungen, Gebühren für die Erteilung von 143
—taxe in Ungarn 810
—verbote in Griechenland 810
—, Weitere Freigabe der, nach der Tschechoslowakei 143
Geschäftskataloge, Einfuhrfreiheit für deutsche, in die Schweiz 17
Griechenland, Einfuhrverbote 810
Importgebühren, Änderung in den, Tschechoslowakei 100
Industriebelastungsgesetzes, Verordnung über die Durchführung des 17
Italien, Beibringung von Ursprungszeugnissen 122
Knochenmehl, Vorschriften über den Verkauf von, in der Südafrikanischen Union 100
Leim, Einfuhr von, in Japan 1057
Mundwasser, Einfuhrverbot von, nach Lettland 17
Seife, Regelung des Verkehrs mit, in Marokko, (Franz. Zone) 17
Spanien, Ursprungszeugnisse für Toiletteseifen 167
Südafrikanische Union, Vorschriften über den Verkauf von Knochenmehl etc. 100
Tintenpulver und Siegellack, Exportfreigabe für, in der Tschechoslowakei 167
Toiletteseifen, Ursprungszeugnisse für, in Spanien 167
—, Änderungen in den Importgebühren 100
Tschechoslowakei. Weitere Freigabe der Einfuhr 143
Türkei. Beibringung von Ursprungszeugnissen 122, 167
Ungarn, Erhebung einer Einfuhrtaxe 810
Ursprungszeugnissen, Beibringung von, für Italien 122
—, Beibringung von, für die Türkei 122
Wasserglas, Einfuhrfreigabe von, in Bulgarien 100

Rechtsprechung.

Abfindung eines ausscheidenden Teilhabers einer offenen Handelsgesellschaft 528
Arbeiter im Sinne der Reichsversicherungs-Ordnung 631
Arbeitsunfähigkeit, Unterschied zwischen der, eines gelernten und eines ungelernten Arbeiters 671
Seite
Arglistiger Täuschung, Ungültiger Warenkauf wegen, des Verkäufers durch den Käufer 229
Aufwertung von Hypotheken. Berechtigte Weigerung des Gläubigers, die Löschung der Hypothek zu bewilligen 18
Außenhandelsstellen, Verordnung über die Auflösung von 17
Berufung gegen ein Urteil, Mangelnde Begründung der, als Grund zur Abweisung der Berufung 530
Beschäftigung eines ausländischen Arbeiters 1018
Betriebskosten, Unzulässigkeit des Abzugs von, bei der Vermögenssteuer 1039
Bezirksagenten, Rechte des 1019
Börsenumsatzsteuerpflicht beim Einbringen von Anteilen einer G. m. b. H. in eine A.-G. 17
Branntweinzulaufsgenehmigung für das besetzte Gebiet 17
Einkommensteuerpflicht des Gewinnanteils eines Kommanditisten 18
Entlassung, Fristlosen, Beleidigung als Grund zur 652
— von Arbeitern, Berücksichtigung der sozialen Verhältnisse bei der 18
—, Ungerechtfertigte eines Arbeiters 1019
Generalversammlungen, Haben Aufsichtsratsmitglieder einer A.-G. unbeschränktes Recht auf Teilnahme an den,? 18
Geschäftsführer einer G. m. b. H., als Arbeitnehmer 19
Gleichartigkeit im zeichenrechtlichen Sinne 229
Haarfärbemittel, Unzulässigkeit des Vertriebes kupferhaltiger 490
Handelsgeschäftes, Rechtswirksamer Verkauf eines 1019
Kapitalverkehrssteuerpflicht, Zur, der Beitragsleistungen einer G. m. b. H. 19
Kaufpreis, Darf der Käufer den gesamten, zurückbehalten 1057
Kaufvertrages, Darf bei Abschluß eines, der Käufer eine größere als die angebotene Menge akzeptieren? 529
Körperschaftssteuer-Vorauszahlungen 1039
Kündigung eines Betriebsratmitgliedes, Nachträgliche Einholung der Zustimmung des Betriebsrates zur 631
Leistungs-Verweigerung des Lieferanten 529
Lieferungsmöglichkeit vorbehalten 1018
Mängelrüge, Verspätete 1057
Nachwiegung durch einen Wiegemeister 1020
Rechte des Verkäufers gegenüber dem nichtzahlenden Käufer 982
Reichsversicherungsordnung, Arbeiter im Sinne der 631
Rentenbankbelastung einer G. m. b. H. 19
—verordnung, Verwandte als Arbeitnehmer im Sinne der 229
Rücktritt vom Lieferungsvertrage, Recht des Lieferanten zum 652
Seite
Schiedsspruches, Ungültigkeit eines, wegen zu kurzer Vorladungsfrist für den Beklagten 748
„Schneekönig" contra „Schneemann" 80
Schuldverschreibungen, Liegt bei Ausführung der Zusage einer A.-G., die von ihr vor dem 1. I. 1918 ausgegebenen, verzinslichen, auf den Inhaber lautenden, auf mehr als 15 v. H. des Goldmarkbetrages ohne Gegenleistung aufzuwerten, eine Schenkung vor? 528
Seife, Beförderung von, auf der Reichsbahn und einer Anschlußbahn 529
—, Zum Begriff, im pharmazeutischen Sinne 320
Sommerurlaub der Arbeiter, Ist der, ein Geschenk des Arbeitgebers? 1019
Steuerbücher der Arbeitnehmer, Recht des Finanzamtes, die, von dem Arbeitgeber zu fordern 1039
Urlaub, Sommer-, der Arbeiter 555
Vermögensteuer, Bewertung der Anteilsrechte an einer G. m. b. H. für die 730
Vertrag über Lieferung einer gebrauchten Maschine 529
Warenkauf, Ungültiger, wegen arglistiger Täuschung des Verkäufers durch den Käufer 229
—zeichengesetzgebung in England 490
Wortzeichen, Unter welchen Umständen wird ein durch Eintragung geschütztes, zur freien Warenbezeichnung? 18
Zahlung bei Erhalt der Faktura 529
Zeichenrechtlichem Sinne, Gleichartigkeit im 229

Rechtskunde.

Auslieferung eines Lagerguts ohne Lieferschein 20
Briefen, An ihren, sollt ihr sie erkennen 342
Firma, Reisender und Kundschaft 253
Firmen und Firmenrechte 20
Funkenflug, Schadenersatz wegen eines durch, zerstörten Gutes 596
Haftung für schlechte Lieferungen 297
Kauf ab Lager, Geschäftsübergabe bei 20
Konkurrenzklausel, Über die zulässigen Grenzen der 20
Lagerguts, Auslieferung eines, ohne Lieferschein 20
Packungen, Etwas über, deren Aufmachung und Verwendung 341
Reisender, Firma und Kundschaft 253
Tod des Geschäftsinhabers und seine Rechtswirkungen auf die Nachlaßmasse 530
Warenzeichenschutz in China 341

Gewerbl. Rechtsschutzwesen.

Warenzeichen-Gesetz in den Ver. Staaten 983
Muster- und Markenschutz in Argentinien 983
Gebrauchsmuster, Bekanntmachung über den Schutz deutscher, in der U.S.S.R. 940
Kukirol-Krieg 94

Seite
sterreich, Neue patentamtliche Gebühren 711
itentamtliche Gebühren in Österreich 711
owjetrußland, Warenzeichenschutz in 867
arenzeichen, Farbige 787
schutz in Sowjetrußland 867
statistik 1924 711
recht und Warenzeichenverletzung 1057

Sozialwirtschaftliches.

beitnehmern und Arbeitgebern, Das notwendige Zusammenwirken von 632
rifvertrag, Ein neuer, in der chemischen Industrie Englands 144

Wirtschaftliches.

ußenhandel und Steuerbelastung 576
awes-Gutachtens, Der Wohlstands-Index des, und die Fett-, Öl- und Seifenindustrie 787
iftmittel- und Feinseifenindustrie, Die Lage der 209
einseifenindustrie, Die Lage der Duftmittel- und 209
reditkrise und Kreditsicherung 100
argarinefabriken, Schlechtes Geschäft der deutschen 209
-Industrie, Die Schwierigkeiten in der deutschen 672
-, Gesundungskrise in der 490
-, Verschärfung der Schwierigkeiten in der deutschen 531
ehrleistung, Das Problem der 167
-, Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie, Die Wirtschaftslage der 749
arfüme, Deutsche oder französische 229
roblem, Das, der Mehrleistung 167
eifenfabrikation, Die Lage der, Niedersachsens im ersten Vierteljahr 1925 652
-industrie, Zur Lage der, in Baden 982
-, Zur Lage der 788
teuerbelastung und Außenhandel 576
Viederaufbauproblem der deutschen Wirtschaft 80
Vohlstands-Index, Der, des Dawes-Gutachtens und die Fett-, Öl- und Seifenindustrie 787
Vohlgerüche, Die Konkurrenz der 229

Organisation und Betrieb.

nzeigenreklame, Erfolgreiche im Fachblatt 406
euerschutzeinrichtungen 1020
undenwerbung durch Anzeigen verbilligt die Waren 22
eklame, Vom Geschmack in der 868
Vertretern im Auslande, Winke für die Wahl von 1040

Literaturbericht.

rockhaus, Der kleine 653
inziehen von Außenständen, Neues Verfahren zum erfolgreichen, selbständigen, mit gebrauchsfertigen Formularen 1021

Seite
Hamburgs, Die Stellung, in der Organisation des Welthandels mit pflanzlichen Ölrohstoffen und den Erzeugnissen der Ölmüllerei 946
Jahrbuch der österreichischen Kaufmannschaft 632
Kraks Vejviser 1925 144
Lohnsteuer-Tabellen 614
Nordisk Familjebok 613
Öl- und Fettmarkt, Übersicht über den, im Jahre 1924 577
Regenhardt's Geschäftskalender für den Weltverkehr 188
Stichworte des Arbeitsrechts 144
Tabelle zum Ablesen des Steuerabzugs vom Arbeitslohn 596
Warenzeichen, Werbewirksame 946
Werkkalender, Deutscher, 1926 983
Wie wohnt die Familie im Eigenhause billiger als in der Mietwohnung? 983
Zeitungskatalog, Großer, 1925 von Rudolf Mosse 188
Zolltarif, Der neue österreichische 101

Verschiedenes.

Alkoholpreise in Frankreich 789
Anzeigenetat amerikanischer Weltfirmen 343
Arbeiterwanderung, Internationale 984
Arbeitsstreit in Dänemark 298
Arsenhaltige Fliegenteller 231
Aufwertungsfrage, Die Spitzenverbände zur 144
Bahnfracht-Herabsetzung in Dänemark 614
Beleuchtung, Leitsätze für die, in Fabriken 596
Berliner, Die 19., Seifenmesse und Ausstellung 278
Besatzungsarmee, Die parfümierte 364
Bestechungsunwesens, Verpflichtungsschein zur Bekämpfung des 907
Bohnerwachs, Gesundheitsschädliches 672
Bolivien, Deutsche Fabrikate in, konkurrenzlos 321
Borsäurekonservierung, Die Frage der Zulässigkeit von 278
Branntwein-Erzeugung und -Verbrauch im Betriebsjahr 1924—1925 983
—-Monopolgesetz, Ausführungsbestimmungen zum 653
Brasiliens Pflanzenölindustrie 789
Briefwechsel zwischen bibelfesten Kaufleuten 189
Chemischer Industrie, Welche Produkte werden von Ungarns, nicht erzeugt? 908, 946
Dänemark, Arbeitsstreit in 298
Dermatitis, hervorgebracht durch gefärbte Pelzwaren 849
Desinfektionsmittel Rohchloramin 278
Drucksachen, Fremdsprachige 254
Duftmittel- und Feinseifenindustrie, Die wirtschaftliche Lage der sächsischen 448
Explosion bei der Reinigung eines leeren Glyzerinfasses 672
—, Folgenschwere, von Öl mit Sauerstoff 343
Fabrikate, Deutsche, in Bolivien konkurrenzlos 321

Seite
Finnwals, Das Ausbeuteergebnis eines 510
Firmenzusatzes, Führung des, „Chemische Industrie" 789
Fliegenteller, Arsenhaltige 231
Forderung aufrechnen, Darf man beim Geldwechseln eine, und abziehen 577
Frankfurter Messeplakate 342
Frankreichs, Das Vordringen, auf dem polnischen Parfümeriemarkt 210
Fremdsprachige Drucksachen 254
Für deutsche Arbeit und deutsche Art 849
Gefüllte Schmierseifen 210
Gehärtetes Öl, Zölle für, stärken die Position der ausländischen Konzerne 946
Geldknappheit verlangt Pünktlichkeit 849
Genuß- und Schönheitsartikel in Amerika 22
Gerüchte, Amtliche Warnung vor Weiterverbreitung falscher 672
Geschäftsaufsicht, Die wirtschaftlichen Spitzenverbände gegen die 81
—, Kosten der 1021
—-Verordnung, Änderung der 749
Geschäftsbrief, Ein 984
Geschäftsführer, Welche Stellung nimmt der, einer G. m. b. H. ein? 672
Geschäftliche Verhältnisse in Skandinavien 811
Glyzerinlage, Rußlands unbefriedigende 983
Handelskammer, Gründung der deutsch-bulgarischen 908
„Haus", Unzulässige Firmenbezeichnung 672
Hausierhandel und Wandergewerbe, Gegen 342
Heringsöl-Industrie Norwegens 789
Höflichkeit nicht nur eine geschäftliche Zier 122
Inserat, Das wirksame 428
Jahrhundertfeier der modernen Seifen- und Kerzen-Industrie 614
Justizmord, Ein dänischer? 810
Kanalisation, Seifenmasse in den Röhren der 927
Kern- und Schmierseifen, Deklarationszwang für 406
Kerzen, Kleinhandel mit 789
Kohle, Umwandlung der, in Öl 749
Konkursstatistik 908
—ziffer, Steigende, im Monat Juli 749
—, Starkes Anwachsen des, im Monat Oktober 983
Kontore, Auch, der Großkaufleute fallen unter den Begriff des offenen Ladens 254
Kontrollzeichen, Beseitigung von, durch den Straßenhandel Nr. 1, VI
Kosmetische Mittel, Kontrolle über, in Griechenland 984
— Spiritus, Die französischen Monopolpreise für 209
—, Herabsetzung des französischen Monopolpreises für 189, 230
Kosmetika und Farbextrakte, Türkische 1059
Kreditwürdig sein, Was heißt? 168
Lackfabrikation, Wissenschaftliches Institut für 946

Seite
Lebenshaltungskosten, Die derzeitige Berechnung der 693
Lebensversicherungen, Aufwertung von 122
Lebertran, Geschmacklosmachen von 984
Leimkartell, Internationales 1021
Leipziger Messe, Wucheranzeigestellen 22
— Reklamemesse 102
— Technischen Messe, Ausstellerandrang zur 22
Leistungsfähigkeit, Die Einwirkung der Wärme auf die geistige 385
Löhne, Deutsche und ausländische 830
—, Gehälter und mangelnde Konkurrenzfähigkeit Deutschlands 1058
—, Neue, in der Margarine-Industrie 555
Luxuseinfuhr, Der Zollkampf um die französische 614
Mahnungen auf Postkarten 407
Margarine-Ausfuhr ohne Ausfuhrbewilligung 230
—, das billigste Nahrungsmittel in Deutschland 555
—, Der Salzgehalt der 577
—-Herstellung, Pflanzlicher Talg zur 927
—-Industrie, Aus der tschechoslowakischen 633
—, Friedensschluß in der 1021
—, In der dänischen 470
— in Deutschland 448, 470
—, Neue Löhne in der 555
— Verbandsstreitigkeiten in der 531
Margarine, Preisbildung für 849
— und Butter in Japan 789
—-Verbrauch in Deutschland 693
—, Vitaminmangel in 633
Markenartikeln, Schleudereien mit 1002
Medizinaltran, Norwegischer 577
Merkblätter in kaufmännischen Rechtsfragen 254
Messe, Die finnländische, in Helsingfors 653
— 1925, Die baltischen 167
Methylalkohol, Synthetischer 407
Mineralölen, Verkehr mit 927
Monopolpreises, Herabsetzung des französischen, für kosmetischen Spiritus 230
Moskau, Neue Seifenfabrik in 830
Mücken und Mückenplage, Über 614
Name, Der passende Nr. 1, VI
Nase, Eine kostbare 712
Naval-stores-Industrie, Die Organisation der, in den V. St. 510
Norwegens Heringsöl-Industrie 789
Öl aus Heuschrecken 749
— aus Kohle 712
Olein, Einfuhr von ausländischem 189
Ölhandels-Organisation Hollands 614
—kuchenverbrauch, Rückgang des, in Deutschland 385
—müllerei, Die Arbeiterverteilung in der deutschen 491
—saaten, Frachtsätze für, in Ungarn 946
—transport in Amerika 596
Österreichs Parfümeriehandel 749
Parfüme, Behandlung importierter, in Spanien 907
—, Gefährliche 614
Parfümeriehandel Österreichs 749

Seite

—-Industrie, Die französische, und der Handelsvertrag mit Deutschland 510
—, Die französischen, und der ungarische Markt 749
—, Geschmuggelte, und Zollermäßigungen gegen Schmuggelbekämpfung 1021
—, Hausierhandel mit 810
—, Schmuggel französischer 711, 869, 907
Parfüm-Fälscher 556
—schwindler, Verurteilte 983
— und Charakter 343
Pariser Verhandlungen, Zur Vertagung der 632
Pariser Vertragsverhandlungen, Zur Wiederaufnahme der 788
Patentanmeldungen lesen 210
Patente, Über die Benutzung freier 830
Pelzwaren, Dermatitis, hervorgerufen durch gefärbte 849
Persil-Fälschern, Verurteilung von 321
Pflanzenöl-Industrie, Beschwerden der ungarischen 749
—, Über Brasilien 789
Polnischer Parfümeriemarkt, Das Vordringen Frankreichs auf dem 210
Postkarten, Höchstmaße für 749
Pottasche, Arsenhaltige 167
Preisabbau, Auch ein Beitrag zum geplanten 811
—ausschreibungsschwindel 470
—erhöhung für Tinte 888
—listen, Sind die, gesetzlich geschützt? 556
—senkung in Norwegen 849
—-Aktion 849
Provisionsreisende 749
—, Sind die durch, erteilten Bestellungen von der Firma zu bestätigen? 789
Puder, Gefährlicher 385
—quaste, Das Ende der 167
Putzwolle, Die Selbstentzündung der 278

Rabatt- und Zugabewesen 278
Raco, Ein Urteil über das Reinigungsmittel 321
—, Warnung vor der Bestellung des holländischen Flecken-Reinigungsmittels 231

Seite

Rasierspiegel, Der, als Brandstifter 1021
Rechtsfragen, Merkblätter in kaufmännischen 254
„Reichsmark“ 830
Reklamebudgets amerikanischer Firmen 144
—, Verirrungen der 556
Reparationskonto, Italiens Einfuhr in 1924 auf 789
Riechstoff-Fabriken, Erleichterung für die Errichtung von, in Mexiko 927
Rohchloramin, Desinfektionsmittel 278
Rosenwasser, Echtes und gefälschtes 298
Rußland, Es gibt kein, mehr 231

Salben- und Ölindustrie zu Jesu Zeit in Jerusalem 428
Sammler, Ein eigenartiger 168
Scham, nicht Diskretion 749
Schicht-Konzern, Vom 144
Schmierseifen, Gefüllte 210, 406, 653
Schmuggeleinfuhr französischer Parfümerien 711, 869, 907
Schönheitsmittel, Amerikas Aufwand für 788
Schönheits- und Genußartikel in Amerika 22
Schuhcreme Vergiftung durch 984
Seife, Arabische, für indische Mohammedaner 428
— mit Kartoffelmehl zu füllen, Verbot 102
—ausstellung in Berlin 711
—fabriken, Neue, in Moskau 788, 830
—fabrik, 225 Jahre 363
—industrie 448
—, Absatz in der 711
—, Praktischer Hochschulunterricht in der, in Amerika 470
Seifenmarkt, Vom ungarischen 830
Seifenmasse in den Röhren der Kanalisation 927
—messe und Ausstellung, Die 19., in Berlin 278
—-Versandgeschäftes, Hinter den Kulissen eines 869

Seite

—, Technische Lieferungsbedingungen für 868
—, Verdingung von 298
Selbstentzündung der Putzwolle 278
Siegelverschlüsse, Kalt-, bei Wertsendungen 566
Sodavorkommen, Das natürliche, von Pretoria 830
Sommersprossenmittel, Quecksilberhaltiges 730
Speiseöl in Flaschen 230
Spezialseife zum Händewaschen 633
Spiritus, Herabsetzung des französischen Monopolpreises für kosmetischen 189
—preise, Niedrige, für die deutsche Feinseifen- und Parfümerieindustrie 407
—schiebungen, Immer neue 321
Staubentwicklung, Sulfitlauge zur Bekämpfung der 811
Stammkapital, Das, der G. m. b. H. als Grundlage für die Kreditbewilligung 1002
Steuerbelastung, Deutschland in der, an erster Stelle 673
— und Zöllen, Was geht von den hohen, verloren? 1002
—einschätzungen, Unzulässigkeit willkürlicher 673
Stiller Teilhaber, Ein, ist kein Sozius 672
Straßenhandel, Beseitigung von Kontrollzeichen durch den Nr. 1, VI
Streichholzes, Das Jubiläum des 168
Sulfitlauge zur Bekämpfung der Staubentwicklung 811
Szegeder Seife, Schutz der 448

Tankdampfern, Beförderung tropischer Öle in 531
Tarifvertrag an den chemisch-technischen Fabriken in Stockholm 907
Terpentinölpreise 1922-1925 908
Toilettepräparaten, Veröffentlichung des amerikanischen Handelsamtes über den Handel in 653
—seife, 100 000 Stück, gratis 788
Triebstoff, Palmöl als 908
Überstunden, Dürfen, auf die Lehrzeit in Anwendung gebracht werden? 673

Seite

Umsatzprovision und Verkaufsprovision 385
Unlauteren Wettbewerbes, Bedeutende Zunahme des 531
Urlaub, Anspruch auf, trotz längerer Krankheit 633
Verkaufsprovision und Umsatzprovision 385
„Verlegenheit“, Die, der Verleger 385
Vorname, Abgekürzter, in der Firma 596
Wachs aus Zuckerrohrmelasse in Natal 869
Warenbezeichnungen, Über genaue 449
—zeichen, Deutsche Vorkriegs-, in Indien 449
—-Prozeß 531
Wärme, Die Einwirkung der, auf die geistige Leistungsfähigkeit 385
Waschmittel für das schwedische Heer 102
Wochenende, Was gilt als? 254
Wertsendungen, Kaltsiegelverschlüsse bei 556
Zeitungs-Inserates, Über den Wert des 693
Zeugnis beim Abgang eines Arbeitnehmers 510
Zoll- und handelspolitischen Interessen, Wahrnehmung der, der Meßindustrien 42
Zugabewesen, Rabatt- und 278
Zumutung, Starke 343

Bezugsquellen-Nachweis.

Nr. 1, VI, 42, 53, 81, 102, 123, 145, 168, 189, 210, 231, 278, 407, 428, 449, 470, 491, 510, 532, 556, 577, 596, 614, 633, 653, 673, 693, 712, 730, 750, 769, 789, 811, 830, 849, 869, 888, 908, 927, 946, 964, 984, 1002, 1021, 1040, 1059

Deutsche Patentanmeldungen.

Nr. 1, VI, 53, 81, 102, 123, 144, 168, 189, 210, 231, 254, 278, 299, 321, 343, 364, 386, 40[illegible], 428, 449, 470, 491, 510, 53[illegible], 556, 577, 596, 614, 633, 65[illegible], 673, 693, 712, 730, 750, 76[illegible], 789, 811, 830, 869, 888, 90[illegible], 927, 946, 964, 984, 1002, 102[illegible], 1040, 1059

Maschinensatz und Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wirth", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.— G.-M der Monat; für das **Ausland** 10.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1. G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kasse.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ..... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto:** München 9804

52. Jahrgang. **Augsburg, 1. Januar 1925** **Nr. 1.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirks- und Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rh.

An die Mitglieder obiger Gruppe sowie an die Herren Chefs ergeht die Einladung zu dem am 10. Januar 1925, abends Punkt 7 Uhr im Restaurant „Blauer Bock", München, Blumenstraße (gegenüber der alten Schrannenhalle) stattfindenden

Vortrag

des Spezialisten Herrn Dr. *Hardt* der Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning in Höchst a. M. über moderne Bleichverfahren mit anschließender Diskussion.

Die Herren Fabrikanten möchte ich auffordern, ihren Sieder diesen Tag dahin zu entsenden, da die Ausführungen über dieses Thema durchaus zum Nutzen der Herren Chefs beitragen.

Die Januar-Versammlung fällt somit auf das genannte obige Datum. (gez.) *Achleitner.*

1925,
der Beginn eines neuen goldenen Zeitalters.

(Eing. 26. XI. 1924.)

Im neuen Jahr, wo neuer Hoffnungsstrahl in allen Blicken, wo jeder, auch der älteste Griesgram, wenn auch nur auf Augenblicke, glaubt, daß vielleicht doch noch ihm oder doch der Welt eine Zukunft winkt, die frei ist von dem kleinen und kleinlichen Haß der Kreatur, frei vom Schweiße der Fronarbeit und frei von der Sorge um das Morgen, in solchen Momenten kann jeder einige Minuten bei großen Problemen verbringen und im Hinblick auf die Leser dieser Zeitschrift bei Problemen auf dem Gebiete der Chemie.

Zwei Gedanken sind es, die den Menschen vor allem beschäftigen, der eine rein philosophisch, kann ausgedrückt werden in der Frage: Woher ich, woher die Welt?

Der zweite ist aufs rein Materielle gerichtet und gipfelt in der Frage: Wie mache ich Gold?

Die erste Frage sucht der Philosoph zu beantworten, die Lösung der zweiten suchte seit Jahrhunderten der Alchemist.

Und vor beiden steht nun der Naturwissenschaftler, der Chemiker, der nicht mit der Hypothese des Philosophen und nicht mit dem Glück des Zufalls rechnet, sondern vom sicheren Boden der bewiesenen Erkenntnis, also der Tatsache, Ausschau hält nach Kommendem und Schlüsse zieht für die Zukunft.

Unter Chemie verstand man bisher die Lehre von der Zusammensetzung der Materie, aber man kann heute sagen, es zeigt sich immer mehr, daß man in Zukunft darunter die Lehre von der Umwandlung der Materie zu verstehen haben wird.

Hat das Zeitalter der Analyse uns all die Elemente des periodischen Systems gebracht, so schließt es damit ab, daß es den ganzen schönen Bau des periodischen Systems zusammenstürzen macht unter der Wucht der Erkenntnis — die allerdings aus der Arbeit der Analyse geboren wurde — daß es nur einen Grundstoff gibt, dessen Einheit das Proton wie *Rutherford* es nennt, ist. Das nicht solvatisierte Wasserstoffatom H^+ gilt heute als Baustein, als Kernmaterial aller Elemente. Seine Masse ist praktisch identisch mit dem neutralen Wasserstoffatom. Demnach ist die Vorstellung heute die, daß das Atom eines Elements einen Kern hat, der für alle Elemente aus der gleichen Urmasse besteht, um den die Kräfte — Elektronen — kreisen. Einzig von der Zahl dieser Elektronen hängt das Wesen, d. h. die unseren Sinnen heute sichtbaren Eigenschaften der Elemente ab.

Ich sage heute, obwohl der naturphilosophische Arzt *Prout* schon 1815/16 ganz das gleiche behauptete, der Wasserstoff sei Urstoff oder Prototyp aller Elemente. Mit dieser alten, neu gefestigten Anschauung hat die spekulative Chemie ganz neue andere Ziele als bisher. Mit dieser Vorstellung von der Umwandlungsfähigkeit oder Transmutation der chemischen Elemente geht das Trachten der Forschung dahin, aus reichlich vorhandenen Elementen seltenere und wertvolle zu machen, und fließt auch hier wieder zusammen mit dem alten, so verlästerten und verlachten Streben der Alchemisten, Gold zu machen aus unedlen Metallen, besonders aus Blei und Quecksilber.

Und siehe da, der Stein der Weisen ist derselbe geblieben. Der im 13. Jahrhundert lebende *Villanova* sagte, der Merkur (also das Quecksilber) ist der Same aller Metalle, und sein Kollege *R. Lullus*, der ungefähr zur gleichen Zeit lebte, rief: „Das Meer wollte ich in Gold verwandeln, wenn es von Quecksilber wäre." Und was sagt nun *Bohr* und *Th. Svedberg* in seinem Werk „Dekadenz der Arbeit im Jahre 1923"? Wenn wir erst einmal wissen, wie das Goldatom gebaut ist, wird es nicht mehr lange dauern, bis wir es künstlich darstellen können. Und *Bohr* gibt uns in seiner Anordnung der Elektronengruppen für die drei Elemente Gold, Thallium und Quecksilber die atomphysikalischen Zusammenhänge, resp. die Unterschiede zwischen den einzelnen Metallen.

At.-Nr.	1_1	2_1 2_2	3_1 3_2 3_3	4_1 4_2 4_3 4_4	5_1 5_2 5_3 5_4 5_5	6_1 6_2
79 Au	2	4 4	6 6 6	8 8 8 8	6 6 6 — —	1
80 Hg	2	4 4	6 6 6	8 8 8 8	6 6 6 — —	2
81 Tl	2	4 4	6 6 6	8 8 8 8	6 6 6 — —	2 1

Darnach unterscheiden sich diese 3 Elemente nur in den 6_1- und 6_2-Schalen, also der äußersten Elektronenhülle von einander. Es bedarf somit nur der Entfernung eines der Außenelektronen von den 80 Elektronen des Quecksilbers, um zu einem Element zu gelangen, das in allem dem Gold gleicht, also mit ihm chemisch identisch ist. Noch *P. Walden* sagte auf der Tagung des Vereins deutscher Chemiker: Wann wird der Zeitpunkt gekommen sein, wo wir dies auch praktisch können? Und während dieser Gedanke vielleicht geboren wurde und dieser Wunsch gedacht, wurde er scheinbar auch schon erfüllt, denn fast gleichzeitig erschien die Veröffentlichung *Miethé's* über den von ihm bewerkstelligten Zerfall des Quecksilberatoms unter Goldbildung. Mit dieser Mitteilung sind nicht nur *Bohr's* Theorie und *Svedberg's* und *Walden's* Anschauungen bestätigt, sondern die Alchemisten aller Zeiten sind rehabilitiert. Die Umwandlung des Quecksilbers in Gold geschieht nun praktisch in einer Art Quecksilberdampflampe. Dem Laien erklärlich zu machen ist dies ungefähr wie folgt: Eine Quecksilberdampflampe ist eine evakuierte Glasbirne wie jede Glühlampe des täglichen Gebrauchs. Während in den gewöhnlichen Glühbirnen der elektrische Strom bekanntlich durch einen Kohlenfaden oder Metalldraht fließt, der durch den Strom zum Glühen und damit zum Leuchten gebracht wird, dient bei der Quecksilberdampflampe, wie der Name schon sagt, Quecksilberdampf dem elektrischen Strom als Leiter. Der Quecksilberdampf kommt, da er ein verhältnismäßig schlechter Leiter ist, daher ebenfalls wie der Kohlenfaden oder der Metalldraht zum Glühen. Im Quecksilberdampf ist das einzelne Quecksilberatom, wie bei jedem Element in seiner Dampfform das Atom, in der größten Schwingung, und die Elektronen kreisen viel rascher als im flüssigen Zustand, und

der Halt untereinander ist am geringsten. Daher sind aus dem Atom in diesem Zustand am leichtesten Abspaltungen von Kräften, die wie oben gesagt Elektronen heißen, herbeizuführen. Der sichtbare Vorgang dabei ist, daß in der Glasbirne beim Einschalten des Stromes sich die beiden Elektrodenenden durch den Widerstand, der an den Spitzen der Elektroden entsteht, stark erhitzen. Da die Elektroden von Quecksilber umgeben sind, wird auch dieses erhitzt und geringe Mengen zum Verdampfen gebracht. Sobald der Quecksilberdampf eine gewisse Dichte in der Birne erreicht hat, hat der Quecksilberdampf genügend Leitvermögen, um den Strom von einer Elektrode zur anderen zu führen. Der Dampf erhitzt sich dabei noch mehr, und es kommt dann zu den eigentümlichen blaugrauen Lichterscheinungen, die für die Quecksilberdampflampe charakteristisch sind.

An den Wandungen der Glasbirne schlägt sich dabei Quecksilber nieder, das aber nicht das glänzende metallische Aussehen hat, sondern ein schwärzlichgrauer Beschlag ist. In diesem Beschlag soll sich nun das Gold finden, das dadurch entsteht, daß aus den Quecksilberatomen ein Elektron abgespalten wird. Dieser Abspaltungstheorie treten nun *Antropoff* und *Soddy*-Karlsruhe entgegen, die gerade umgekehrt einer Anlagerung eines Elektrons an das Quecksilberatom das Wort sprechen. Danach hätte das Goldatom mehr Elektronen als das Quecksilber, und das geringere Atomgewicht des Goldes wäre darauf zurückzuführen, daß durch die Vermehrung der Elektronenzahl und die dadurch bedingte Ausdehnung des Atoms dessen Gewicht geringer werde. Die Goldbildung wäre somit keine Atomzertrümmerung, sondern ein Atomaufbau[1]). So sagt *Walden* auch über diesen Atomaufbau und die dabei in Betracht kommenden Energiemengen: Wenn wir etwa von dem Wasserstoff als Urmaterie ausgehen und synthetisch neue schwerere Elemente aufbauen, d. h. statt der Dissoziation wie vorhin, eine Polymerisation der Protonen und Elektronen eintreten lassen, wobei durch Erhöhung des Atomgewichts Energiemassen freiwerden. Beispielsweise betrachten wir die Entstehung des Heliums aus Wasserstoff: $4\,H \longrightarrow He$. 4 Wasserstoffatome geben demnach 1 Heliumatom, oder da das Atomgewicht von Wasserstoff = 1,0077, das von Helium 4,00 ist, $4 \times 1{,}0077 \longrightarrow 4{,}00 + 0{,}0308$ ($= \triangle m$). Dieser Massenverlust $\triangle m = 0{,}0308$ g wandele sich in Energie um, er entspricht dann der Wärmemenge von $6{,}62 \times 10^{11}$ g/cal oder in Arbeitseinheiten ausgedrückt = 800 000 KW/st. Diese theoretischen Erwägungen, die bei der Möglichkeit ihrer Verwirklichung durch die dadurch gewinnbaren Energiemassen den Menschen nahezu allmächtig machen und die Evolution der menschlichen Kultur hervorrufen, würden sie in Bahnen lenken, die unserem heutigen Vorstellungsvermögen unzugänglich sind. Und doch werden diese Annahmen von ernsten Forschern bereits auf kosmische Vorgänge und Zustände angewandt. Die Erhaltung des Wärmeinhalts der Sonne, die ungeheueren Energiemassen, die das Weltall durchfluten, sie werden teils mit dem selbständigen Zerfall hochatomiger radioaktiver Elemente, wie *W. Nernst* annimmt, teils mit der selbsttätigen Synthese höheratomiger Elemente aus Wasserstoff, wie *Eddington*, *Arrhenius* und *L. Leitner* glauben, in Zusammenhang gebracht.

Mit dieser Atomumwandlung ginge aber zweifellos auch wie gesagt eine Kulturumwandlung Hand in Hand.

Die Gelehrten, die Statistiker zählen und schätzen heute von Zeit zu Zeit die Vorräte der für uns wichtigen Stoffe, sie rechnen uns vor, wieviel Tonnen Petroleum, wieviel Tonnen Eisenerze, wieviel Tonnen Kohle in dem uns zugänglichen Teil der Erdrinde noch vorhanden sind und wann diese Vorräte verbraucht sein werden, wann das letzte Auto ausgetöfft haben und der letzte Schlot zu rauchen aufhören wird.

Angesichts dieser neuen Anschauungen und wissenschaftlichen Entdeckungen können wir uns etwas beruhigen, den Berechnungen über die Zahl der Jahre, nach deren Verlauf wir wieder Steinwerkzeuge benutzen und als Eskimo langsam alle erfrieren, können wir z. B. die *Einstein*'schen Berechnungen entgegensetzen.

Nach der Einstein'schen Gleichung $\triangle m = -\frac{\varepsilon}{\lambda^2}$ bedingen relativ geringe Masseänderungen, wie wir schon bei Wasserstoff-Helium sahen, ganz gewaltige Energieänderungen. Der Massenverlust von nur 1 g entspricht nach obiger Gleichung 900 Trillionen $= 9 \times 10^{20}$ Ergs oder rund 1×10^{16} kg/m. Das heißt er liefert eine Kraft, die eine Last von 1 Million Tonnen auf eine Höhe von 10 km heben kann. In Wärmemaß ausgedrückt: Der Massenverlust von 1 g entspricht einer Wärmemenge von $2{,}15 \times 10^{13}$ g/cal oder der Wärmemenge, die beim Verbrennen von rund 3000 t Steinkohle erzeugt wird. Nehmen wir an, daß die gesamte, im Jahre 1913 gewonnene Steinkohle = 1300 Millionen Tonnen zwecks Wärmeproduktion verbrannt worden wäre, so könnte diese ungeheure Wärmemenge (= rund 1×10^{19} g/cal) gedeckt werden durch einen Massenverlust von etwa 450 kg, d. h. durch die Zertrümmerung der Atome etwa von einer halben Tonne Sand könnte der Wärmebedarf der ganzen Weltwirtschaft gedeckt werden, wenn, sagt *Walden*, der Prozeß der Zertrümmerung nicht an sich ungeheuere Energiemassen beanspruchte.

Wahrscheinlich wird dies aber der Fall sein, wie ja auch ein Kilo Gold aus Quecksilber das Mehrhundertfache eines Kilo Golds aus goldhaltigem Gestein kostet. Ein Amerikaner Prof. *Sheldon* ist schon wieder weiter. Dieser soll das *Miethe*'sche Goldgewinnungsverfahren so verbessert haben, daß er soviel Gold schon in den nächsten 2 Jahren herstellen kann, daß damit die gesamten Reparationsschulden Deutschlands nach seinen eigenen Aussagen bezahlt werden können.

Habe ich angesichts dieser Meldung nicht das Recht, vom Beginn eines neuen goldenen Zeitalters zu sprechen, eines Zeitalters, das auch für uns golden sein wird, wenn andere unsere Reparations- und Kriegsschulden zahlen? *L.*

[1]) In der am 6. Dezember stattgefundenen Sitzung der deutschen physikalischen Gesellschaft, in der weitere Mitteilungen von *Miethe* gemacht wurden, wurde auch die Ansicht von *Hantaro Ragaoka* erwähnt, der den Austritt eines Wasserstoff-Kernes annimmt.

Über echte und unechte Seifen.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin.

(Eing. 21. XI. 1924.)

Die obigen Bezeichnungen sind nicht der Fachliteratur entliehen. Man spricht von echten und unechten Steinen, und über den Unterschied gibt es keine Meinungsverschiedenheiten. Man trinkt, besonders in Norddeutschland, echte und unechte Biere, das bayrische nennt man echt und das eigene (welche Bescheidenheit!) nennt man unecht. Echt und unecht haben im Volksmunde eine magische Kraft, und ich kann der Versuchung nicht widerstehen, diesen beiden Antipoden zu einer gewissen Popularität zu verhelfen.

Erster Versuch einer Definition: Unter echten Seifen verstehe ich jene Kategorie von Waschmitteln, die außer fettsaurem Alkali und dem natürlichen, sich aus dem normalen Siedeprozeß ergebenden Wassergehalt nichts anderes als eine Farb- und Geruchskorrektur enthalten. Enthalten diese Waschmittel noch etwas anderes, in derartigen Mengen, daß sie als gewollte Zusätze anzusehen sind, so sind diese Seifen unecht.

Von meinen folgenden Betrachtungen, also auch von der Definition ausgeschlossen sind: Toiletteseifen, Spezialseifen (Textil-, medizinische u. a. Seifen) und solche Seifen oder Pulver, wie etwa das Persil, bei denen es auf eine gleichzeitige Wasch- und Bleichwirkung ankommt und die eine Sonderstellung einnehmen.

Der Ausschluß der Toiletteseifen aus dem Rahmen dieser Betrachtungen betrifft nur jene Seifen, die auf Grund eines bekannten, geschützten oder geheimen Verfahrens irgendetwas enthalten, das nach Ansicht des Herstellers den Wert der Seife in irgendeiner Hinsicht erhöht. Die Kritik über solche Spezialseifen würde eine uferlose Diskussion herausfordern, die keinen Nutzen der Allgemeinheit bringen würde, dagegen eine willkommene Gelegenheit für so manchen Interessenten wäre, im redaktionellen Teil des Blattes durch Abwehr zu werben. Dies soll vermieden werden, und daher werden wir uns beschränken, nur jene gefüllten Toiletteseifen als unecht zu bezeichnen, bei denen offensichtlich eine Täuschung des Verbrauchers durch künstliche Beimischung irgendeines Stoffes, der billiger ist als verseifbares Öl und Fett, beabsichtigt ist.

Es handelt sich somit um die Hausseifen und alles, was als Hausseife gehandelt wird oder die Hausseife zum Teil oder ganz ersetzen soll, also auch um Seifenpulver.

Die unechten Seifen.

Wir wollen zweierlei unechte Seifen unterscheiden: a) die gefüllten Seifen und b) die Seifenpulver.

a) Die gefüllten Seifen.

Definition: Unter gefüllten Seifen verstehen wir hier solche Waschmittel, bei denen je nach dem Grad der Anständigkeit des Herstellers ein kleiner, ein großer oder ein beträchtlicher Teil des normalen Fettgehalts durch mehr oder weniger minderwertige, bezw. wertlose oder schädliche Füllmittel ersetzt wird.

Diese unechten Seifen werden in denselben Detailgeschäften gehandelt wie die echten Seifen (also ganz anders wie bei echten und unechten Steinen), haben keine besondere, den Lai-

aufklärende Bezeichnung, sehen äußerlich den echten Seifen sehr ähnlich, oft sogar bestechender als diese aus, genau wie etwa Gefrierfleisch häufig rosiger aussieht als frisches Fleisch. Aber während beim Gefrierfleisch die Polizei verlangt, daß der Name großgeschrieben darauf steht, kümmert sich niemand darum, wie man das Publikum bei der Seife, bei diesem allerwichtigsten Gebrauchsartikel, vor Verwechslung schützt.

Als während des Krieges teils aus vaterländischen und teils aus weniger edlen Gründen das Unwesen der Ersatzmittel aufkam, wurde Kaolin zum Waschmittel erhoben und die K.-A.-Seife amtlich dekretiert. Es war eine nie gekannte Zwangslage.

Jetzt sind alle Grenzen offen, alle Rohstoffmärkte frei, wir haben die stabilste Währung. Allerdings ist der Markt nicht elastisch, und auch der Absatz stockt. Ist nun das ein Grund, daß das Gespenst der Ersatzmittel wieder auftauchen soll?

Ich las in einer Fachzeitung, daß die Nachfrage nach gefüllten Seifen, infolge der Verarmung der Bevölkerung, groß sei, und pflichtgetreu gibt dann der Verfasser jenes Artikels Ratschläge, wie man bei der Herstellung am besten verfährt.

Im Fragekasten der Fachorgane tauchen immer mehr die Fragen auf, wie man es am besten macht, der Seife möglichst viel von dem einen oder dem anderen Füll- bzw. Beschwerungsmittel beizumischen, und unlängst war sogar zu lesen: Ist es gesetzlich zulässig, der Margarine Kartoffelmehl beizumischen?

Das sind die Fragen von heute. Geht es so weiter, so kann man morgen lesen: Darf man eine Ware, die gar kein Fett enthält, noch Seife nennen? oder: Darf Margarine mit Sägemehl beschwert werden? Wie weit kann man mit dem Zusatz gehen, ohne daß durch den Genuß der Tod unmittelbar herbeigeführt wird?

Bleiben wir jedoch bei der Seife. Es wird behauptet, daß das Volk, das verarmte Volk, nach gefüllten Seifen fragt. Das stimmt nicht. Das Volk fragt nie danach und das verarmte erst recht nicht; es will bloß eine gesunde, reine, unverfälschte Seife, und weil ihm beim Seifenhändler die Preisunterschiede mehr als die Qualitätsunterschiede auffallen, so streckt er, der arme Teufel, die Hand nach der billigsten Seife und fragt den Händler, ob er ihm auch die Qualität empfehlen kann. Der Händler sagt dem Käufer, was der Reisende, der Vertreter oder der Grossist ihm selbst gesagt haben — die ganze Reihe fleißige, ordentliche Menschen — was wissen sie von den Geheimnissen der Siede- und der Mischpfanne? So wird die billigste Seife gekauft, der Händler muß dauernd nachbestellen, der Grossist bestürmt den Fabrikanten, und dieser reibt sich die Hände. Naive Beobachter schreiben dann: Das verarmte Volk fragt immer mehr nach gefüllten Seifen.

Vom ethischen und rechtlichen Standpunkt ist jede gefüllte Seife eine Fälschung, zumindest eine bewußte Täuschung des Käufers. Man muß daher die Forderung erheben, daß auf jedem Stück, das den Namen Seife führt, der prozentuale Fettgehalt aufgeprägt und auch auf der Verpackung an sichtbarster Stelle aufgedruckt wird. Der bisherige Schutz, den reine Fettseifen durch die Bezeichnung „Kernseifen" genießen, ist nicht ausreichend.

Der Begriff Kernseife ist für den Fachmann bestimmt, die Mehrzahl der Verbraucher versteht ihn nicht. Der Fettsäuregehalt ist das einzige maßgebende Kriterium, und dies muß einfach durch eine Zahl zum Ausdruck kommen.

Wie verhält es sich mit den gefüllten Seifen in anderen Ländern? In England ist diesem Unfug *Lever* entgegengetreten und schuf den Sunlight-Typ. Sein Geschäftsprinzip war ebenso einfach und genial wie das Ei des Kolumbus: Er versprach jedermann auf Seife und Hülle mit klaren Worten eine sehr hohe Geldprämie, der in seiner Seife fremde oder schädliche Bestandteile nachweisen würde. Der englische Markt war derartig beunruhigt durch allerlei unreelle Ware, daß man diese Worte als eine Befreiung ansah. *Lever* drückte mit seiner Seife jedem Käufer eine Wäsche-Versicherungspolice in die Hand und sprach gleichzeitig den gefüllten Seifen das Todesurteil.

In Frankreich hat die gefüllte Seife in allen Zeiten ein nur sehr kümmerliches Dasein gefristet. In diesem Lande der geheiligten Traditionen gibt es ein einziges Seifenheiligtum, und das ist die Marseiller Seife, jetzt wie einst. Bei der großen Abhängigkeit Frankreichs von Paris und der so willigen Unterordnung der Provinz unter alles, was aus Paris kommt, ist es erstaunlich, daß in ganz Frankreich und in allen maßgebenden Pariser Kaufhäusern nicht etwa Seifen nach Marseiller Art, sondern echte, aus Marseille stammende Seifen verlangt und verkauft werden.

Es gibt dabei in Paris recht ansehnliche Seifenfabriken, aber die meisten sind ins Schleptau ausländischen Kapitals geraten, während die Marseiller ehrwürdigen Pfeiler der Tradition nach wie vor auf gesunden eigenen Füßen stehen. Auch die dortige Sunlight-Niederlassung hat es mit ihrer großzügigen Reklame nicht vermocht, die Vorliebe für den Marseiller-Typ zu erschüttern, die sich von Generation zu Generation vererbt hat und zu einem instinktiven Qualitätssinn geworden ist, dem jeder Fabrikant Rechnung tragen muß. Und welches sind die sichtbaren Merkmale der Marseiller Seife? Einfache Riegel, einfache Bezeichnung der Marke und die Hauptsache: Prozentgehalt Fett und Nettogewicht in sehr klaren, weit sichtbaren und nicht mißzuverstehenden Zahlen.

Die Zahl 72% kennt jedes Kind in Frankreich, und so sehr man dort auf geschmackvolle Ausstattung, auch bei Toilette-seifen, Wert legt, kauft man die Waschseife am liebsten nackt, in langen Riegeln, oder in großen Würfeln oder Rechtecken.

Bei dieser einfachsten Ausstattung ist eine äußerste Kalkulation möglich, und nur so ist es denkbar, daß die Marseiller Seifennotierung zu einem Weltstandard geworden ist und noch jetzt ist, obwohl Marseille für den Öl- und Fetthandel nicht mehr die einstige Bedeutung hat, sondern von London weit überflügelt wurde.

In Amerika liegen die Verhältnisse insofern ähnlich, als es den maßgebenden Fabriken tatsächlich gelungen ist, die Hersteller gefüllter Seifen zu einer quantité négligeable herunterzudrücken. Ich hatte Gelegenheit, nach dem Krieg die riesigen amerikanischen Kriegslager, wo noch ca. 4 Millionen kg Seife aufgestapelt waren, zu besichtigen. Die Seife stammte aus fast allen größeren und mittleren amerikanischen Seifenfabriken. Ich ließ fast jede Partie genau untersuchen, und das Ergebnis war, daß ein nur verschwindend kleiner Prozentsatz nicht ganz einwandfrei war; ca. 10% der Bestände enthielten Harz zwischen 10 und 40%, und ca. 90% der gesamten Lagerbestände waren aus ganz einwandfreien Materialien hergestellt, größtenteils schneeweiße, ungefärbte Ware von bestem, frischem Geruch.

Aber auch nach dem Kriege und vorher, wie mir maßgebende amerikanische Persönlichkeiten der Branche versicherten, darunter auch noch vor kurzem der Pariser Generalbevollmächtigte der Armour-Company, lehnt das amerikanische Publikum entschieden jede gefüllte Seife ab und fordert nur gesunde Ware.

Somit scheint die gefüllte Seife in den maßgebenden Kulturländern eine überwundene Sache zu sein, und man darf die Frage stellen, warum dieser Unfug noch in Deutschland geduldet werden soll. Das bedenklichste dabei ist, daß man ihre Anwesenheit als wirtschaftliche Notwendigkeit motiviert. Liegt es nicht näher, gerade ein verarmtes Volk mit gesunder, sparsamer Ware zu versorgen? Es ist geradezu grotesk, die Verarmung des Volkes in einem Atemzug mit der Reklame für gefüllte Seifen auszurufen.

Erst dann, wenn jedes Waschmittel den richtigen Namen führt, wird man erkennen, ob es noch Menschen gibt, die ein Verlangen nach gefüllten Seifen haben, und weil die Seife, hinter den wichtigeren Lebensmitteln, an der Spitze der Gebrauchsgegenstände marschiert, so ist die Forderung nach einer klaren Benennung der Waschmittel ein dringendes Gebot.

Zur Erreichung dieses Ziels möchte ich einige Vorschläge folgen lassen. Zunächst müßten die beratenden Fachleute davon absehen, in privaten Beratungen, jedoch ganz besonders öffentlich, Vorschriften oder sonstige Fingerzeige zur Herstellung gefüllter Seifen zu geben. Die Seifenverbände müßten sachliche, warnende Flugschriften verfassen, wo alte unverbesserliche oder naive Neulinge auf das Unwirtschaftliche und Unmoralische der gefüllten Seifen aufmerksam gemacht werden. Als Titel einer solchen Flugschrift schlage ich vor: „Siebentes Gebot: Du sollst nicht . . . . füllen!" —. In neuen Büchern oder neuen Auflagen bekannter Fachliteratur soll das Kapitel über gefüllte Seifen so weit als möglich eingeschränkt, dafür aber die Kritik recht deutlich ausgesprochen werden.

Entscheiden sich alle maßgebenden Fabrikanten, die Abstempelung der Seife, also die Aufprägung der beiden Zahlen: Prozente Fettgehalt und Nettogewicht, allgemein einzuführen, so wird der Verbraucher sich sehr rasch daran gewöhnen, nach dem Echtheitsstempel zu suchen, und wo er nicht zu finden sein wird, gäbe es für ihn eine einfache Erklärung, worüber ihm nicht erst der Händler aufzuklären brauchte.

(Schluß folgt.)

Pechseife.

(Eing. 14. XI. 1924).

Der jüngere Nachwuchs wird seit der Kriegszeit wenig Gelegenheit gehabt haben, sich mit dieser Seife eingehender zu befassen, wird doch die Pechseife nicht in allen Gegenden hergestellt. Sie stellt meist eine Leimseife dar und findet zur Reinigung bunter Wäsche, als Industrieseife für stark beschmutzte Hände und speziell als Schmierseife viel Verwendung. Die dunklen Rohstoffe können hiezu vorteilhaft verwendet werden, und der Sieder wird bestrebt sein, vorhandene dunkle, harzhaltige Abfälle und dunklen Harzleimkern, soweit keine andere Verwendungsmöglichkeit vorliegt, zu dieser Seife aufzuarbeiten. Gesammelte Bestände zu Boden gefallener Seifenkrümchen, auf Unterlauge vorgereinigt, dienen ebenfalls hierzu. Bei Verwendung von Leimkern, welcher vom Ausstechen des Laugenüberschusses her schon beträchtliche Mengen Harz enthält, und wenn zudem noch flüssige Öle im Ansatz sind, darf der Harzgehalt von vornherein nicht so hoch genommen werden, wie bei frischem Ansatz aus nur Talg und Kokosölfettsäure. Ist der Kern auch noch stark salzhaltig, so ist er für diesen Zweck nicht geeignet, zumindest müßte er dann mit einem kleinen Zusatz Kokosölfettsäure bindefähiger gemacht werden.

Von der angewendeten Menge Leimkern wird der Harz- und Gesamtfettsäuregehalt einzeln bestimmt, soweit er nicht bekannt ist, das noch fehlende Harz und etwas Kokosölfettsäure dazugegeben und darauf die Ausbeute ermittelt.

Auf der erforderlichen Menge Ätznatronlauge 30 bis 38° Bé, je nachdem mit Feuer oder Dampf gearbeitet wird, läßt man den Leimkern und die Abfälle schmelzen, bis alles schaumfrei ist, wobei das verdampfte oder Kondenswasser zu berücksichtigen ist, und gibt dann das dunkle Harz hinzu. Mit der Kokosölfettsäure wird nun guter Verband erzielt und auf leichten Stich und Druck abgerichtet. Die Seife ist nun zum Füllen fertig und wird mit Wasserglas-Pottaschelösung u. dergl. vermehrt. Um ein Schaumigwerden der Seife zu verhindern, soll sie auf ca. 75° C abgekühlt sein. Es ist nicht ratsam, über eine Ausbeute von 250% zu gehen. Durch Mitverwendung von Brauer-Faßpech erreicht man den schwarzbraunen Farbton, wenn von sonstigem Farbenzusatz Abstand genommen werden soll. Die fertige Seife muß in den Formen kaltgekrückt oder vor der Kühlung gerührt werden.

Nachstehend lasse ich eine Vorschrift mit 100% Harz im Ansatz bei 220% Ausbeute folgen:

150	kg	Talg, dunkel
50	„	Kokosölfettsäure, dunkel
190	„	Harz, dunkel
10	„	Brauer-Faßpech
354	„	Ätznatronlauge 23° Bé
80	„	Wasserglas 38° Bé
8	„	Ätznatronlauge 38° Bé
40	„	Wasser
10	„	Salzwasser 20° Bé.

Arbeitsweise: 200 kg Natronlauge werden im Kessel bei direkter Feuerung zum Sieden erhitzt und darin das Harz verseift; danach wird die Kokosölfettsäure eingebracht. Nun wird der Talg mit der restlichen Lauge in Verband gebracht und auf leichten Zungenstich und Druck abgerichtet. Nachdem alles gut verseift ist, darf der Leim nicht mehr sieden, und man trägt die etwa vorhandenen Abfälle ein. Zum Schluß erfolgt der Zusatz der Wasserglas-Mischung unter Berücksichtigung des verdampften Wassers, wobei mit der Krücke gut durchgearbeitet wird. Das Salzwasser dient zum Nachhärten. Es ist nicht angebracht, die Seife mit Sodalösung zu härten, da sie in der Seife auskristallisieren und diese dadurch einen weißen Beschlag erhalten würde. Das Formen der Seife wird so eingerichtet, daß genügend Zeit vorhanden ist, um sie auf den Erstarrungspunkt herabkrücken zu können. *A. Leitner.*

Toilette-Grundseifen.

Von *K. L. Weber.*

(Eing. 8. XI. 1924.)

Rohmaterialien.

Talg. Als wichtigstes Rohmaterial kommt Rindertalg in Frage. 80—95% Rindertalg und 20—25% Kokosöl ergeben wunderschöne Seifen. 20% Kokosöl waren mir schon zuviel; im Abschnitt „Kokosöl" komme ich auf den Grund dessen zu sprechen. Warum ist nun Talg das beste Rohmaterial für Grundseifen? Lassen wir die Praxis sprechen.

In früheren Jahren war es einmal meine Ansicht, daß man schöne glatte glänzende Seifen nur dann aus der Strangpresse hervortreten sieht, wenn man ein möglichst großes Quantum flüssiger Fette im Ansatz verwendete. Rizinusöl spielte dabei eine große Rolle, und doch, wie falsch ist es, einen größeren Prozentsatz Rizinusöl zu verarbeiten! (Siehe unter „Rizinusöl".) Ich versuchte sogar, nur 40% Talg, 50% flüssige Öle und Schmalz und 10% Kokosöl zu verwenden. Die resultierende Seife war schuppig und kurz, trotzdem außerordentlich gut geschliffen und abgerichtet wurde. Ehemals wurden die allerfeinsten französischen Seifen nur aus Talg, 100% Talg, hergestellt, und es ist wohl auch bekannt, daß die teueren französischen Seifen garnicht so gut schäumten, aber das herrliche Parfüm gab immer den Ausschlag zum Wiederkauf. Rindertalg von nicht zu hohem Titer ergibt eine geschmeidige Seife, selbstverständlich bei richtiger Arbeitsweise. Immerhin geben Talgseifen bei teilweise minderwertiger Arbeit stets noch bessere Produkte als Seifen, deren Talggehalt zu einem größeren Teil durch nicht talgartige Fette ersetzt worden ist.

Im Laufe meiner Berufstätigkeit hatte einer meiner Chefs die Angewohnheit, die fertige Seife nach dem Pressen auf ihre „Kürze" derart zu prüfen, daß er das Stück mit beiden Händen ergriff und mit nicht unbedeutendem Kraftaufwand zerbrach. „Die Seife ist zu kurz", erklärte er dann meistens. Natürlich muß eine eben gepreßte Seife dann brechen; wenn aber dieselbe Seife erst einige Tage alt geworden ist, dann wird das Zerbrechen schon schwieriger, und eine ältere Talgseife läßt sich überhaupt nicht mehr zerbrechen. Wohl aber eine solche, die durch einen Siedefehler kurz ausfiel. Die Seifen sind nicht dazu da, um Kraftproben mit ihnen auszuführen; jedenfalls verwäscht sich eine Talgseife sparsamer, schäumt mit 5—10% Kokosöl außerordentlich gut, und bei richtig geleiteter maschineller Verarbeitung bleibt jeder mögliche Fehler aus, der pilierten Seifen anhaften könnte. Man kann so oft hören und lesen, an diesem oder jenem Fehler ist der hohe Talggehalt schuld. Einfach ausgeschlossen, wenn es sich nicht um einen Talg handeln sollte, dessen Titer abnorm hoch ist. Die Fehler entstammen einer anderen Ursache. Es gibt deren ja so viele!

Es liegt nun nahe, einen eventuellen hohen Titer des Talges durch Zusatz flüssiger Öle herabzusetzen. Ich kann nicht umhin zu behaupten, daß solche Ansätze weniger gut pilierfähige Seifen ergeben. In diesem Falle käme meiner Ansicht nach nur der flüssige Bestandteil des Talges in Betracht: Ölsäure oder Olein! Um einen hohen Stearingehalt eines Talges auf gewohnten Titer herabzudrücken bedarf es gar keiner großen Menge Fettkörpers. In gegebenen Fällen geben Laboratoriumsversuche Aufschluß über die zuzusetzende Menge. In der Folge werden noch alle anderen Öle und Fette von meinem Standpunkt aus besprochen werden.

Guter gereinigter Rindertalg ergibt eine weiße bis elfenbeinfarbige Seife. Letzterer Farbton dürfte höher bewertet werden, denn eine reinweiße pilierte Seife ist keineswegs so ansehnlich; ferner lassen sich gelbliche Seifen durch die Farben satter, runder abtönen. Rein weiße Farben färben sich geschmacklos grell. Talgseife wird bei verständiger Arbeit vollständig geruchlos, und das Parfüm wird mit zunehmendem Alter der Seife kräftig und rein hervortreten. Alle anderen verwendbaren Öle und Fette (außer den 5—10% Kokosöl) sollen nur als Konjunkturzusätze betrachtet werden. Nur dem Talg chemisch verwandte Fette sollen als Ersatz herangezogen werden.

Rindertalg enthält 45—50% feste Fettsäuren (Stearin-, Palmitinsäure) und 55—50% Ölsäure. Jodzahl ca. 40, Titer ca. 43°. Die geschliffene Natronseife des Talges ist fest und besitzt eine kompakte Struktur, die Konsistenz ist geschmeidig. Diese Daten werden auch weiter unten dem Werke Ubbelohde-Goldschmidt entnommen. Die Unterlauge der Talgseife soll nur eine Stärke von 9—10° Bé besitzen, denn die Grenzlaugenkonzentration beträgt nur 8° Bé.

Ich werde hier in der Folge für jedes Fett die Grenzlaugen-Konzentration angeben, denn sie ist ein gutes Mittel, um die Seifen vor starker Salzabsorption bewahren zu können. Unnötiger Salzverbrauch kann durch sie vermieden werden, und wundert man sich einmal, warum die Seife beim Schleifen so ungewohnt viel Wasser verbraucht, so hätte die vorhergegangene Prüfung der Unterlaugenkonzentration im voraus die Aufklärung gegeben. Selbstverständlich muß so gesotten sein, daß kein ungelöstes Salz in der Seife verblieben ist.

Hammeltalgseifen werden aus bis jetzt noch nicht ganz geklärten Gründen ranzig; mindestens riechen sie in kurzer Zeit bockig.

Palmöl. Gebleichtes Palmöl ist ein sehr gutes Rohmaterial für Grundseifen und kann den Talg gänzlich ersetzen, e muß wegen seines immer beträchtlichen Schmutzgehaltes vor

er mit Salz geläutert werden und für Ia Seifen mittelst Natronlauge von seinem immer sehr großen Gehalt an freien Fettsäuren befreit werden. Luft- und auch chemisch gebleichtes Palmöl verleiht bei größeren Zusätzen den Talgseifen einen angenehmen Geruch, es unterdrückt jedenfalls einen etwaigen Talggeruch, der bei minder sorgfältigem Arbeiten dieser Seife anhaften könnte. Ferner bleichen Seifen mit gebleichtem Palmöl kräftig nach. Palmöl besteht fast nur aus Palmitinsäure und Ölsäure mit einem sehr geringen Gehalt an Stearinsäure (0,5—0,75%). Die Jodzahl ist etwas höher als bei Talg (ca. 50), was einem höheren Gehalt an ungesättigten Fettsäuren entspricht. Talg und Palmöl enthalten auch etwas Linol- und Linolensäuren (Leinöl enthält 65—70% Linolen- neben 10- bis 15% Linolsäure). Die Grenzlaugenkonzentration ist 5° Bé *(Bonnaux)*. Die Palmölseife ist also noch leichter aussalzbar als Talgseife. Die Beschaffenheit der geschliffenen Palmölseife ist dieselbe wie beim Talg. Die Konstanten der Palmitin- und der Stearinsäure liegen nicht weit auseinander, ebenso wie sich beide Seifen fast garnicht, außer in der Farbe, unterscheiden, d. h. im Sinne des Verwendungszweckes für Grundseifen.

Knochenfett. Feines helles Naturknochenfett, das erstens mit Schwefelsäure aufgekocht wurde, zwecks Zersetzung der vorhandenen Kalkseifen und nach Abzug des Wassers mit Natronlauge behandelt wurde, zur Entfernung der freien Fettsäuren, Eiweiß-, Schmutz- etc. Stoffe, kann man für Ia Seifen ebenfalls bis 20% mitverarbeiten, natürlich wenn keine rein weiße Farbe verlangt wird. Auch Knochenfett ähnelt in seiner chemischen Zusammensetzung sehr dem Talg. Der Titer der Fettsäuren liegt in der Nähe desjenigen des Talges, die Jodzahl ist etwas höher, ca. 50. Die geschliffene Seife ist weniger hart als Talg- und Palmölseife. Die Vorreinigung ist für unseren Verwendungszweck niemals auszuschalten. Für eine mindere Sorte Grundseife kann man getrost 25—30% Knochenfett in den Ansatz bringen.

Schmalz. Schmalz ist ein sehr gut zu verwendender Talgersatz. Der Schaum einer Schmalzseife ist weniger beständig als der einer Talgseife (Rasierseifen!). Eine Rasierseife mit 50% Schmalz war unbrauchbar, weil der Schaum auf der Wange zerging, nicht so stand wie der Schaum einer Talgseife, und es war das bekannte „Kitzeln" zu spüren, das vom Zerplatzen der Schaumbläschen herrührt.

Schmalzseife ist transparenter und zarter als Talgseife, ohne geschmeidig zu sein, besitzt eine feine Struktur und ist fest. Die Jodzahl beträgt ca. 60, der Titer der Fettsäuren ist ca. 36°. Schmalz enthält hauptsächlich Stearin- und Palmitinsäure, ferner aber auch Laurin- und Myristinsäure, 50% Ölsäure und kann bis 10% Linolsäure enthalten, besonders zeichnet sich das amerikanische Schweineschmalz dadurch aus. Grenzlaugenkonzentration ist 6° Bé. Schmalz absorbiert nach meinen Erfahrungen mehr Salz als die anderen Kernfette, was man wohl seinem Gehalt an Laurin- und Myristinsäure zuschreiben könnte. (Siehe Kokosöl.)

Gehärtete Öle. Gehärtete Trane fallen für Ia Grundseifen vollständig aus. Sie ergeben Seifen mit schwer hervorzurufendem Schaum, welcher sehr schnell vergeht, was seiner Großblasigkeit zuzuschreiben ist; der Geruch ist auch nicht ganz einwandfrei, und die Pilierfähigkeit läßt auch zu wünschen übrig. Die hochgehärteten Trane oder Öle kommen niemals in Betracht, da diesen dann zuviel flüssige Öle zugesetzt werden müßten, um einen Titer zu erreichen, der möglicher Weise eine leichte Pilierarbeit zuläßt, diese weitgehenden Zusätze verwerfe ich jedoch. Den weniger gehärteten Tranen haftet der eigentümliche Geruch in stärkerem Maße an, weil eben hier die ungesättigten Fettsäuren nicht soweit in gesättigte übergeführt worden sind. So gerne ich diese Trane zu jeder anderen Seife verwende (ausgenommen Rasierseife), so ungeeignet sind sie für Ia Grundseifen. Erst bei Seifen zweiter und dritter Güte kann ihre Verwendung beginnen.

Gehärtetes Arachid- und Sesamöl dagegen könnte man schon eher bis zu 15% in den Talgansatz bringen (Ia Sorte).

Sonstige feste Fettstoffe. Stearin oder Stearinsäure ist für keine Grundseife zu verwenden, da die daraus hergestellte Seife spröde ist und schlecht schäumt. Stearinsäure aus halbtrocknenden oder gar trocknenden Ölen ist ganz zu verwerfen, denn sie ist meistens noch nicht vollständig von den flüssigen ungesättigten Fettsäuren befreit (Linol-, Linolen- Isolinolensäure, die z. B. das Leinöl zur Fabrikation von Kernseifen unbrauchbar machen.)

Arachidöl. Kaltgepreßtes Öl ist bis zu 25% verwendbar und stellt eine ziemlich weiße Seife dar, die zwar nachdunkelt, aber eine sehr große Geschmeidigkeit besitzt und sich durch Glanz und feine Struktur auszeichnet. Talgseife besitzt die gröbste Struktur. Die Schaumkraft der Erdnußölseife ist eine sehr gute, Grenzlaugenkonzentration liegt bei 5,5° Bé. Erdnußöl enthält nur 5—10% feste Fettsäuren. Der etwas durchdringende Eigengeruch des Öles verliert sich in der Seife, besonders wenn auf 3—4 Wassern gesotten wird. Jodzahl ca. 95; Titer ca. 28°.

Sesamöl. Dieses Öl kann erst bei dritter Sorte Anwendung finden, denn die daraus hergestellten Seifen dunkeln verhältnismäßig stark nach. Es ist ein halbtrocknendes Öl und schon aus diesem Grunde mit Vorsicht zu gebrauchen. Es färbt die Seifen braunrötlich. Jodzahl ca. 110.

Kottonöl ist für Natronseifen unbrauchbar, besonders das englische Öl. Kottonölseifen werden braunfleckig und übelriechend. Enthält 0,7—1,6% Unverseifbares. Sehr schwere vollständige Verseifung. Seifen aus Kotton-, Sesam-, Lein-, Sojaöl etc. unterliegen einer langsamen Oxydation durch die Atmosphäre, wodurch Flecken und übler Geruch entstehen.

Rizinusöl ist ein nichttrockendes Öl und ein beliebtes Mittel, um eine stearinhaltige Seife geschmeidig machen zu wollen. Wie wir weiter unten sehen werden, beruht dieses Geschmeidigsein der Seife absolut nicht auf dem Rizinusölzusatz, denn dieser führt gerade das Gegenteil herbei. Dieses hier besagte gegenteilige Verhalten des Rizinusöles tritt nur deshalb nicht stark in Erscheinung, weil gewöhnlich der hinzugefügte Prozentsatz ein geringer ist; mehr als 5—8% werden nicht angewendet. Bei über 10% wird schon, bei Anwesenheit von nur 5—10% Kokosöl die Ausschleifung der Seife außerordentlich schwierig und wird bei noch erweitertem Zusatz zur Unmöglichkeit, im Sinne einer guten Seife.

Rizinusölseife hat die Eigenschaft, sehr viel Wasser und Salze zu absorbieren, sodaß seine Ausbeute, auf Unterlauge gesotten, schon in diesem Falle 185% = 52% Fettsäure beträgt *(Merklen)*. Seifen mit 8—10% Rizinusölzusatz bieten deshalb aus dem Vorhererklärten dem Ausschleifen Schwierigkeiten, weil sie sich plötzlich, nach Zugabe von sehr wenig Elektrolyten (Salzen) aus ihrer wässerigen Lösung ausscheiden (Koagulation), während die Masse vorher noch den Anschein hatte, als ob noch sehr viel Salz (hier NaCl) fehlte. Talg allein verhält sich in verringertem Maße ähnlich, nur daß die Talgseife im Gegensatz zur Rizinusölseife nicht diese großen Mengen Wasser und Salz absorbiert, aber ein plötzliches Ausscheiden aus ihrer Lösung kann auch hier beobachtet werden, was durch Rizinusölzusatz natürlich bedeutend verstärkt wird. Genau die richtige Leimniederschlagmenge, die indirekt eine gut gearbeitete Seife zur Bedingung macht, ist daher sehr, sehr schwer zu treffen. Entweder entsteht sehr viel Leimniederschlag, oder die Seife schwimmt nach einer 36—48 stündigen Ruhe auf einer Unterlauge; event. haben sich 3 Schichten gebildet: Unterlauge — graue, schlickerige Mittelschicht — Kern. Die Salzkonzentration ist aber in jedem Falle in der Seife zu hoch, um eine leicht pilierfähige Seife zu gewinnen. Wie schon gesagt, ist auch gleichzeitig der Wassergehalt ein größerer, daher kommt es auch, daß die bröcklige Beschaffenheit erst nach dem Trocknen kräftig in Erscheinung tritt. Nicht nur Salz wird absorbiert, sondern auch Lauge, sodaß sich die Seife während des Lagerns mit einem weißlichen Beschlag belegt, der aus NaCl und Na_2CO_3 (Soda) besteht. Es ist daher auch unmöglich, eine Seife mit Rizinusölzusatz vollkommen neutral herzustellen, wenn dieser sich nicht in vernünftigen Grenzen hält, aber auch diese „vernünftige Grenze" ist schädlich. Der vorhin besprochene weiße Belag ist von mir gründlich beobachtet und erkannt worden. Es ist selbstverständlich immer eine richtige Arbeit am Siedekessel vorausgesetzt. Also Rizinusöl ergibt auf keinen Fall eine weiche, geschmeidige Seife, wie der Großvater ehemals vermutete und von seinen Enkeln nachgebetet wird. Zusammengefaßt ergibt also eine Rizinusölseife (als Zusatz) anfangs täuschenderweise eine weichere, geschmeidigere Seife. Ursache: hochgesteigerte Wasseraufnahme. Nach dem Trocknen wird die Seife unter allen Umständen härter als eine Seife ohne Rizinusöl. Ursache: höhere Salzabsorption. Weil der Rizinusölzusatz immer ein niedriger ist und man eben der Meinung ist, daß ein kleiner Zusatz dieses Öles schon den gewollten Zweck erreicht, ferner der gewöhnlich benutzte Talg keinen ungeeignet hohen Titer hat, macht sich das Rizinusöl nicht so bemerkbar.

Ich vermute auch noch, daß das Rizinusöl der Seife, wenn sie alt und älter geworden ist, einen unangenehmen Geruch erteilt. Ich will mich aber keiner der in der Seifenfabrikation so beliebten Selbsttäuschungen hingeben.

Ubbelohde-Goldschmidt erklären in ihrem Werke auf Seite 528, woraus das von mir oben Gesagte hervorgeht und be-

stätigt wird, oder finden dort Erklärtes in diesem Aufsatze bestätigt, wie man will (eines Plagiates habe ich mich nicht schuldig gemacht, sondern alles ist eigene oder nachgeprüfte Erfahrung), also erklären in ihrem Werke, daß die Rizinusseifen große Mengen Wasser und Salz aufnehmen und nach dem Trocknen sehr hart und spröde werden, beschlagen. Auf Seite 935 wird dann gesagt: Zur Erhöhung der Geschmeidigkeit benutzen „einzelne Fabriken" auch kleine Zusätze von Rizinusöl. Hier hätte auf jeden Fall Bezug auf das auf Seite 528 Gesagte genommen werden müssen, denn nicht jeder hat den Eifer, das Werk von vorn bis hinten zu wälzen. Aber es heißt auch stets: „Ubbelohde-Goldschmidt sagen es!" Soll ich vielleicht zur Antwort geben: Ich weiß es besser? — Zum Glück kenne ich das schöne und unvergleichliche Werk so ziemlich durch und durch. Was heißt kleiner Zusatz? — Auch 12% ist noch ein kleiner.

Zusammenfassung: Fort mit dem Rizinusöl!

(Fortsetzung folgt.)

Bemerkenswertes aus der Extraktionspraxis und verwandten Gebieten.

Von *Bruno Hassel*, Plau i. Mecklbg.

(Eing. 10. XI. 1924.)

Trotzdem das Extraktionsverfahren sich in den letzten Jahren weit verbreitet hat und infolge seiner Wirtschaftlichkeit in der Öle und Fette verarbeitenden sowie in der Futtermittel-Industrie immer mehr festen Fuß faßt, herrschen in interessierten Kreisen noch vielfach Unklarheiten und gegenseitige Ansichten, zu deren Zerstreuung und Aufklärung folgende Ausführungen dienen sollen.

Zunächst sei darauf hingewiesen, daß bei der Ölgewinnung aus Saaten auf dem Extraktionswege bedeutend größere Ausbeuten zu erzielen sind und eine wirtschaftlichere Arbeitsweise möglich ist als auf dem Wege des Preßverfahrens. Bei normalem Extraktionsgang erreicht man eine Ölausbeute bis auf mehr oder weniger 1%, während beim Pressen der Saaten günstigstenfalls mit einem Ölgehalt von 7—8% in den Rückständen nach erfolgter Pressung zu rechnen ist. Es ist klar, daß ein Betrieb, welcher Wert auf rationelle Durchführung der Fabrikation legt und welcher konkurrenzfähig bleiben will, derartige Verluste nicht tragen kann. Um nur die Rapsverarbeitung als Beispiel herauszugreifen, würden sich beim Preßverfahren folgende Daten ergeben:

Ölgehalt: 40%
Ölausbeute aus der Saat: 32%
Ölausbeute, auf den Ölgehalt bezogen: 80%
Ölverlust, auf den Ölgehalt bezogen: 20%.

Beim Extraktionsverfahren ergeben sich folgende Werte:

Ölgehalt: 40%
Ölausbeute aus der Saat: 39%
Ölausbeute, auf den Ölgehalt bezogen: 97,5%
Ölverlust, auf den Ölgehalt bezogen: 2,5%.

Diese Zahlen sprechen in ausreichendem Maße für sich selbst und heben in krasser Weise die Vorteile des Extraktionsverfahrens hervor.

Die Ansicht, daß aus Saaten gepreßte Öle reiner und haltbarer sind als extrahierte, hat sich in der Praxis als nicht stichhaltig erwiesen. Zum mindesten hat sich ergeben, daß die Farbe nicht dunkler und der Gehalt an freien Fettsäuren eher niedriger als höher ist als der von gepreßten Ölen. Ebenso kommen Eiweißstoffe nicht in größerer Menge vor, sodaß sich der Raffinationsprozeß nicht schwieriger und teurer gestaltet.

Die erhaltenen Extraktionsrückstände, welche als Raps-, Lein- usw. Schrot zum größten Teil als Futtermittel in den Handel kommen, sind schmackhafter und leichter verdaulich als Preßkuchen. An Nährwert stehen sie diesen nicht nach, da nachgewiesenermaßen der tierische Organismus nur $^1/_5$ bis $^1/_4$ des in den Preßkuchen enthaltenen Öles verdaut und entsprechend dem niedrigeren Ölgehalt das Schrotmehl mehr Bestandteile an stickstoffreichen Stoffen besitzt, welche für die Viehernährung von ungleich größerer Bedeutung sind. Der Landwirt deckt sich meist mit größeren Mengen Preßkuchen für Futterzwecke ein, übersieht aber dabei, daß diese Preßkuchen durch längeres Lagern ranzig werden, d. h. infolge des relativ hohen Ölgehalts bilden sich durch Oxydation freie Fettsäuren, welche dem Kuchen einen schlechten Geschmack verleihen und vor allem infolge ihres sauren Charakters auf den tierischen Organismus schädlich einwirken. Diese Nachteile fallen bei extrahiertem Schrotmehl fort, da es praktisch fast völlig entölt ist, ein Ranzigwerden dadurch vermieden wird und die Ware auf lange Zeit hinaus frisch und schmackhaft erhalten bleibt. Auch der Vorteil darf nicht unerwähnt bleiben, daß Schrotmehl sofort verfütterungsfertig ist, während Preßkuchen erst langwieriges Brechen und Mahlen erfordern. Mit Melasse oder anderen Beimengungen läßt sich Schrotmehl in jedem gewünschten Verhältnis ohne weiteres mischen.

Die erhöhte Wirtschaftlichkeit von Extraktionsanlagen macht sich nicht nur im Betriebe selbst, sondern schon bei den Anschaffungskosten bemerkbar. Während man eine verhältnismäßig kleine und leichte Apparatur benötigt, um große Leistungen zu erzielen, wobei natürlich nur an die Systeme gedacht werden kann, welche bei einfacher Bedienung und gut durchdachter Konstruktion eine bedeutende Produktion gewährleisten, bedarf es bei dem Einbau einer Preßanlage bedeutend größerer und schwererer Maschinenteile, der Ausführung mächtiger Fundamente und der Anschaffung einer ungleich größeren Anzahl von Pressen, die selbstverständlich mehr Raum und Bedienungspersonal beanspruchen als eine Extraktionsanlage von gleicher Leistungsfähigkeit. Aus betriebswirtschaftlichen Gründen wird man bald gezwungen sein, dieser Preßanlage noch eine Extraktion anzuschließen, um die Preßkuchen nach vorheriger Brechung und Mahlung zu extrahieren und die in diesen enthaltenen 6—8%, ja sogar 10—12% Öl zu gewinnen. Dieser Notwendigkeit wird sich kein auf Konkurrenzfähigkeit sehendes Unternehmen entziehen können, da sonst der Ölverlust zu groß ist und das in den Preßkuchen enthaltene Öl nur zum Kuchenpreis bewertet wird. Man muß also einen doppelten Weg gehen: Erst durch Pressung das Öl bis zur praktischen Erreichbarkeit aus den Saaten entfernen und dann nochmals die erhaltenen Preßrückstände bis auf 1% Ölgehalt extrahieren. Daß dieses nicht zur Verbilligung der Betriebskosten beitragen, sogar die Rentabilität des Betriebes in Frage stellen kann, ist nicht von der Hand zu weisen. Umsomehr kann man sich der Einsicht nicht verschließen, daß alles in einem Arbeitsgang, von der rohen Saat bis zum fertigen Öl und Futtermittel, gemacht werden muß. Unter Berücksichtigung sämtlicher Punkte, die bei rationeller Betriebswirtschaft ein gutes Fabrikationsprodukt gewährleisten sollen, ist dieses nur auf dem Extraktionswege möglich.

In letzter Zeit macht die von *Krupp-Gruson* erbaute Anderson-Presse sehr viel von sich reden, was bei ihrer praktischen Konstruktion und selbsttätigen Arbeitsweise, wobei eine Leistungsfähigkeit von 4000—7000 kg pro Tag erreicht wird bei ganz eingeschränktem Bedienungspersonal, nicht verwunderlich ist. Diese Presse besitzt fraglos einen sehr hohen Betriebswert und liefert bei sachgemäßer Bedienung ein Öl von einwandfreier Qualität, jedoch auch hier enthalten die Preßkuchen noch 8—12% Öl; eine nachfolgende Extraktion ist also nicht zu umgehen, allerdings muß hierbei berücksichtigt werden, daß infolge der hohen Leistungsfähigkeit, einfachen und billigen Bedienung die Rentabilität trotz nachfolgenden Extraktionsprozessen bedeutend höher angeschlagen werden muß als bei hydraulischen oder Spindelpressen. Dort, wo z. B. die Preßrückstände zur Senffabrikation Verwendung finden, ist dieser Presse fraglos von vornherein der Vorzug zu geben, da das für die Senffabrikation benötigte ätherische Senföl in ausreichendem Maße in den Rückständen verbleibt.

Gerade in letzter Zeit habe ich noch konstatieren müssen, daß in Kreisen der Landwirtschaft eine ebenso erschreckende wie unberechtigte Abneigung gegen Futterschrot aus extrahierter Senfsaat herrscht. Aus gepreßter Senfsaat hergestellte Futterkuchen sind ohne Frage für die Ernährung des Viehes gefährlich weil sie zu hohen Ölgehalt haben und beim Durchgang durch den tierischen Organismus sich ätherische Senföle bilden würden. Dagegen wird auf dem Extraktionswege die Senfsaat schon bis auf ca. 1% entölt, und der letzte Rest ätherischen Öls verflüchtigt sich bei der Austreibung der letzten Lösungsmittelspuren durch direkten Wasserdampf, sodaß die Verwendung von Senfschrotmehl als Futtermittel unbedenklich und wegen des hohen Proteingehaltes volkswirtschaftlich sogar empfehlenswert ist. Hierbei pflichte ich Herrn Ing.-Chemiker *Merz* in Nr. 44, 1924 der Chem.-Ztg.*) aus eigener Erfahrung bei.

Die Extraktion von Rückständen, z. B. Bleicherden, Fettschlamm usw. dürfte m. E. heute nicht mehr besonders gewinnbringend sein, außer da, wo aus eigenen Raffinationen gebrauchte Bleicherden an Ort und Stelle extrahiert werden können. Sonst dürfte der Gegenwert des an und für sich minderwertigeren Öles gegenüber den Kauf-, Fracht- und Verarbeitungskosten keine besondere Rechnung lassen, wenn man nicht den äußerst seltenen Fall hat, daß 35 und mehr Prozent Öl darin enthalten sind, zumal die Extraktionsrückstände nich

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 24, S. 411. *Red.*

mehr zu verwerten sind. Gewiß ist eine Regeneration der Bleicherden möglich, und diese erhalten hierdurch 40—60% ihrer ursprünglichen Bleichkraft zurück, jedoch stellt sich dieser Prozeß so teuer, daß die Verwendung frischer, hochaktiver Bleicherde vorteilhafter sein dürfte. Man verwendet hier und da regenerierte, auch gut extrahierte Bleicherde zum Strecken frischer Erden, jedoch dürfte m. E. der Vorteil sehr problematisch sein.

Sehr vorteilhaft ist es, wenn Ölhärtungsanlagen mit einer Extraktion verbunden sind, um gebrauchte Katalysatormassen zu entfetten und nach erfolgter Regeneration wieder dem Gebrauch in der Ölhärtung zuzuführen, da die als Katalysator meist verwendeten Nickelpulver wertvoll sind. Der Ankauf von Katalysator zur Extraktion oder diese im Lohn sind nur dort zu empfehlen, wo man unbedingte Gewähr für restlose Wiedergewinnung der teuren Rückstände hat und man die Extraktion desselben von Grund auf versteht. Sonst kann man sich kaum vor Verlusten schützen.

Die Fischextraktion ist besonders in rotierenden Apparaten leicht durchzuführen, und bei sachgemäßer Bedienung kann immer ein guter Tran sowie ein einwandfreies Fischmehl erzielt werden. Da die Ausbeute an Tran meist nur 6—16% beträgt, liegt hierbei das Hauptgeschäft im Absatz von Fischmehl, welches sowohl als Futter- wie auch als Düngemittel weitgehende Verwendung findet. Hierfür kommen nur Werke in Frage, die in der Küste oder in deren nächster Nähe liegen, da wegen des geringen Tran- und Fischmehlpreises möglichst Nebenkosten erspart werden müssen, um die Rentabilität zu sichern.

(Schluß folgt.)

Kleine Zeitung

Vorrichtung zum Auswerfen geprägter Seifenstücke aus der Prägeform mittels einer Auswerferschiene. (D. R. P. 385 224 v. 1. XII. 1923. *Louis Brocks*, Maschinenfabrik in Leipzig-Lindenau.) Bei Seifenpressen sind Vorrichtungen zum Auswerfen geprägter Seifenstücke aus der Prägeform bekannt, bei welchen eine Auswerferschiene zur Anwendung kommt, die nicht nur eine Vorwärtsbewegung ausführt, sondern die auch durch einen besonderen Hebel so weit angehoben wird, daß das nächst zu prägende Seifenstück ungehindert unter ihr in die Prägeform vorgeschoben werden kann. Infolge der verschiedenen Formen und Stärken der zu prägenden Seifen sind derartige Aushebe- und Abwerfvorrichtungen jedoch in ihrer Tätigkeit nicht einwandfrei und betriebssicher, da die einzuleitenden Bewegungen derselben teils mit kräftigem Stoß und einseitiger Wirkung gegen das fertig geprägte Seifenstück erfolgen und eine Beschädigung desselben verursachen. Soll das nachfolgende, ungeprägte Stück die Arbeit des Aushebens leisten, so kommt es vor, daß dasselbe bei einem zu fest in der Form haftenden Stück infolge seiner weichen Beschaffenheit durch den Zubringer zusammengedrückt wird und dadurch Störungen in der Tätigkeit der Presse eintreten. Nach der Neuerung wird dieser Mangel dadurch beseitigt, daß die Auswerferschiene bis zur vollendeten Prägung in Ruhestellung dicht vor dem Prägestempel verbleibt, worauf sie mittels einstellbarer Hebel derartig betätigt wird, daß das geprägte Seifenstück durch die sich aus der Bewegung der Hebel ergebende Resultierende mit gleichmäßig zunehmendem Druck abgehoben wird, worauf die Auswerferschiene eine weitere Aufwärtsbewegung erhält, um dem nachfolgenden, zu prägenden Seifenstück Durchlaß zu gewähren.

In der Zeichnung ist die Vorrichtung in einer beispielsweisen Ausführungsform dargestellt.

In Abb. 1 wird das fertig geprägte Seifenstück *a* in der obersten Stellung gezeigt, in welcher es von dem tief gravierten Unterstempel abgehoben und wegtransportiert werden soll. Dicht vor dem Seifenstück liegt eine verstellbare Schiene *b*, welche an dem Hebel *c* gelenkartig angeordnet ist. Der Hebel *c* schließt gelenkig an den Hebel *d* an, welcher auf der drehbaren Welle *e* befestigt ist. Dieser Hebel *d* erhält durch die an einem rotierenden Radkörper *l* angeordnete Kurve *f* eine Drehbewegung, wodurch die Schiene *b* einen gleichmäßig zunehmenden Druck gegen das Seifenstück ausübt. In demselben Augenblick setzt auch die durch die Kurvenscheibe *g* eingeleitete Bewegung des Hebels *h* ein, welcher das Gestänge *i*, *k* betätigt und der unter Druck stehenden Schiene *b* eine Bewegung nach oben erteilt. Die sich aus diesen Bewegungen ergebende Resultierende der beiden Kräfte muß in der Weise wirken, daß das geprägte Seifenstück angehoben und gleichzeitig weggeschoben wird. Die Kurve *f* ist verstellbar angeordnet, wodurch der Druck, welcher zum Anheben des Seifenstückes notwendig ist, leicht eingestellt werden kann.

In Abb. 2 ist die Aushebeschiene in der obersten Stellung dargestellt, in welcher das nachkommende, zu prägende Stück durchgeschoben wird.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Auswerfen geprägter Seifenstücke aus der Prägeform mittels einer Auswerferschiene, die hierbei nicht nur eine Vorwärtsbewegung ausführt, sondern durch einen besonderen Hebel so weit angehoben wird, daß das nächst zu prägende Seifenstück ungehindert unter ihr in die Prägeform vorgeschoben werden kann, dadurch gekennzeichnet, daß die Auswerferschiene *(b)* bis zur vollendeten Prägung in Ruhestellung dicht vor dem Prägestempel verbleibt, worauf sie mittels einstellbarer Hebel *(d* und *k)* derartig betätigt wird, daß das geprägte Seifenstück *(a)* durch die sich aus den Bewegungen der beiden Hebel *(d* und *k)* ergebende Resultierende mit gleichmäßig zunehmendem Druck abgehoben wird, worauf sie eine weitere Aufwärtsbewegung erhält, um dem nachfolgenden, zu prägenden Seifenstück Durchlaß zu gewähren.

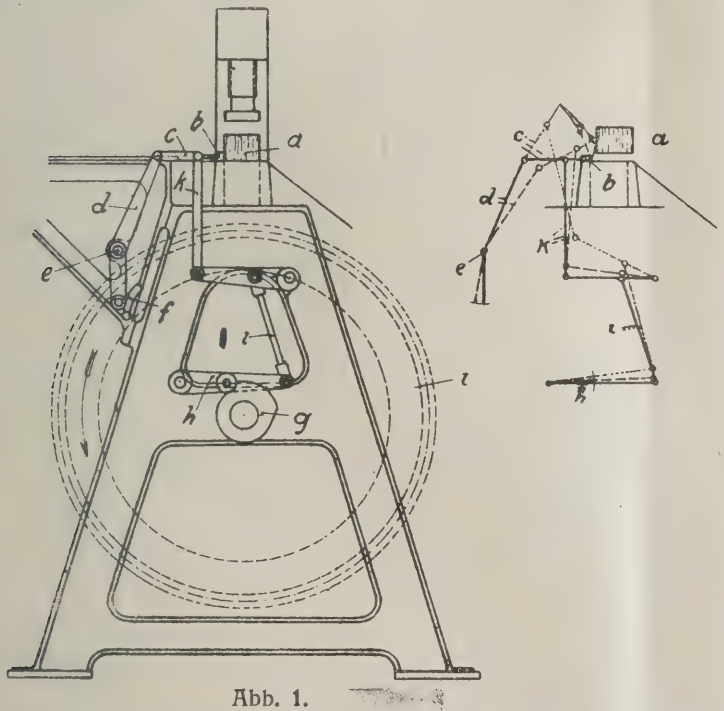


Abb. 1.

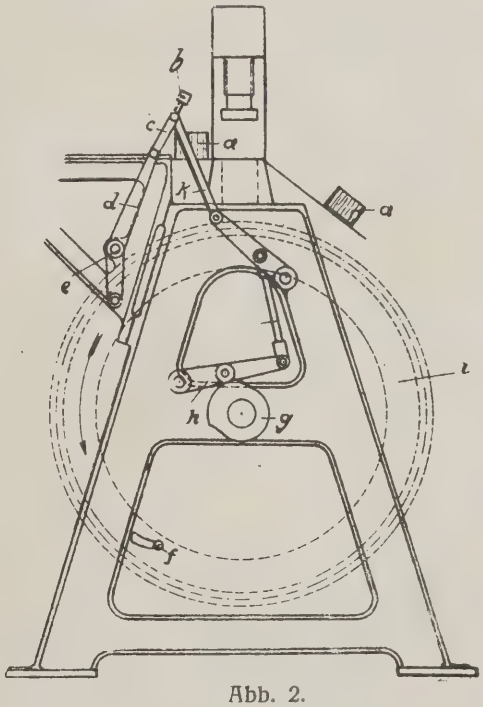


Abb. 2.

Arsenik-Seife zum Ausstopfen von Tierbälgen.

Arsenige Säure	120 T.
Pottasche	360 T.
Gelöschter Kalk	
Schmierseife	je 120 T.
Kampferpulver	
Pfefferpulver, schwarz	je 25 T.
Wasser	genügend

um eine weiche Paste herzustellen.

(Pharm. Journ. and Pharmac. 1924, S. 470 d. Apotheker-Ztg.)

Desodorieren, Bleichen und Klären von Tranen. (D. R. P. 406 068 v. 20. XI. 1924. *Robert Tern* in Berlin.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Desodorieren, Bleichen und Klären von Tranen und bezweckt eine Vereinfachung und Verbilligung der bisherigen Verfahren. Zur Ausführung der Erfindung wird der Tran im Vakuum auf 280 bis 300° C während einiger Stunden erwärmt, und dann erst wird die Bleichung mit 15 bis 20 Prozent Bleicherde bei 130° C vorgenommen.

Das Neue des vorliegenden Verfahrens liegt zunächst darin, daß die Rohtrane einer Vorbehandlung zwecks Entfernung der Farb-, Schleim-, Eiweißstoffe nicht bedürfen. Das Verbrennen dieser Stoffe unter Dunkelfärbung der Trane übt auf das Endprodukt keinen Einfluß aus; andererseits wird durch die Anwendung des Vakuums das Verbrennen der Eiweißstoffe wesentlich verringert. Ein Teil derselben scheidet sich als feste Masse durch Koagulation aus.

Läßt man nun auf das im Vakuum wieder abgekühlte Produkt auf einmal 15 bis 20 Prozent Bleicherde einwirken, so reißt diese nicht nur die Farbstoffe und Kolloide an sich, die bei den bisherigen Verfahren durch die Vorbleichung ausgeschieden werden, sondern sie absorbiert gleichzeitig diejenigen, welche durch die Erhitzung neu auf Bleicherden wirken, und zu denen auch diejenigen gehören, welche die Träger des brenzlichen Geruches sind.

Beispiel. Der nicht vorbehandelte Rohtran wird im Vakuum bei etwa 15 mm Druck langsam erwärmt. Nachdem die meist vorhandenen geringen Wassermengen verdampft sind, steigt die Temperatur allmählich. Etwa bei 150° C. fängt die Masse an, sich tiefdunkel zu färben. Man beobachtet zuweilen Ausscheidungen von kleinen festen Bestandteilen. Die Masse bleibt in einem ganz schwachen Sieden. Man steigert die Temperatur auf 280 bis 300° C und hält sie längere Zeit, etwa drei Stunden, auf gleicher Höhe. Asdann läßt man im Vakuum abkühlen und behandelt das Produkt etwa eine halbe Stunde bei 130° C unter gewöhnlichem Druck mit 15 bis 20 Prozent Bleicherde. Die Bleicherde wirkt dann nicht nur auf die bei der vorbleichung sonst zu entfernenden Stoffe, sondern sie reißt außerdem die erst durch das Erhitzen entstandenen färbenden Produkte, die gleichzeitig die Träger des brenzlichen Geruches sind, mit sich.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Desodorieren, Bleichen und Klären von Tranen, dadurch gekennzeichnet, daß man Rohtran im Vakuum einige Stunden auf 280 bis 300° C erwärmt und nach dem Abkühlen im Vakuum auf etwa 130° C mit 15 bis 20 Prozent Bleicherde behandelt.

*

Darstellung eines Riechstoffs und Lösungsmittels. (D. R. P. 406 225 v. 2. IX. 1922. *Finow-Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H.* in Berlin*). Die Ester der Salizylsäure haben nach verschiedenen Richtungen hin Bedeutung. In der Hauptsache kommen folgende drei große Verwendungsarten für dieselben in Betracht:

1. als Riech- und Geschmacksstoffe,
2. als Lösungsmittel,
3. als pharmazeutische Präparate.

Die nach vorliegendem Verfahren erhältlichen Produkte kommen nur für Verwendungsart 1 und 2 in Frage.

Man stellte bislang unter anderem, besonders als Riechstoffe und als Lösungsmittel für Riechstoffe, folgende reine Ester der Salizylsäure dar:

Amylester,
Butylester,
Isobutylester,
Propylester.

Hierzu benötigte man die vorher aus Fuselöl isolierten entsprechenden Alkohole, welche für sich natürlich alle ganz erheblich viel teurer sind wie das Fuselöl, d. h. das ursprüngliche Gemisch dieser Alkohole selbst.

In dem Verfahren der Erfindung tritt also in ausgesprochenem Maße die Gegenüberstellung des bislang gebrauchten Salizylsäureesters des Amylalkoholanteiles der Fuselöle mit dem nun in Frage kommenden veresterten Gesamtfuselöl, also einschließlich des Isobutyl- und Propylalkoholanteiles hervor.

Ferner bleibt zu beachten, daß rektifiziertes Fuselöl chemisch-technisch nicht identisch ist mit dem Amylalkoholanteil desselben, sondern dasselbe stellt das nochmals überdestillierte Gesamtfuselöl vor, welches durch die nochmalige Destillation nur von höchstsiedenden kleinen Anteilen, welche minderwertig sind, befreit wurde.

Der Amylalkoholanteil aber, aus welchem der handelsübliche „Salizylsäureamylester" hergestellt wird, ist eine während der Rektifikation peinlich herausgearbeitete „Fraktion" aus dem Gesamtöl, und wird also die völlige Befreiung der Amylalkohole von den anderen Fuselölalkoholen vor der Veresterung bezweckt, im Gegensatz zu dem Verfahren der Erfindung.

Überraschenderweise zeigen aber die nach vorliegendem Verfahren erhaltenen Estergemische gleichartige Geruchs- und Löseeigenschaften wie die anfangs erwähnten reinen Ester und stellt das Verfahren einen erheblichen technischen Effekt vor, da es ermöglicht, direkt aus Fuselöl ohne vorherige kostspielige und mühsame Reinisolierung der einzelnen Fuselölalkohole, mindestens zu gleichartigen, wenn nicht wertvolleren Riechstoff- und Lösungsmitteln zu kommen, wie sie bislang nur aus den verschiedenen isolierten Fuselölalkoholen, besonders dem Amylalkoholanteil und Salizylsäure dargestellt wurden.

Es entstehen so Produkte, welche neben den allgemein in großen Mengen besonders von der Seifenparfümerie benutzten Amylestern auch noch die kostbaren Butyl- und Propylester enthalten und noch mit der für den Parfümeur besonders erfreulichen Tatsache, daß diese so hergestellten Estergemische einen wesentlich blumigeren und frischeren Treflegeruch zeigen als z. B. der reine Salizylamylester.

Beispiele: 50 Teile Salizylsäure werden in 50 Teilen Fuselöl, welches man vorher zweckmäßig rektifiziert und getrocknet hat, gelöst oder suspendiert. Man rührt dann 5 Teile konz. Schwefelsäure ein und hält das Ganze so lange in gelindem Sieden, bis nach Abkühlung keine Salizylsäure mehr auskristallisiert, was in 8 bis 10 Stunden erreicht ist. Man befreit das Reaktionsgemisch von Schwefelsäure durch Waschen mit Wasser, entzieht dem Rohestergemisch mit Sodalösung noch überschüssige gelöste Salizylsäure und fraktioniert das neutrale Rohestergemisch. An Vorlauf erhält man vornehmlich unverestertes Fuselöl zurück. Die Haupt- und Mittelfraktion stellt das frisch und kräftig duftende Estergemisch vor. An Nachläufen erhält man nur kleine Anteile.

In genau derselben Weise kann man auch Fuselöle verestern, welche bei Isolierung des einen oder anderen Bestandteils aus denselben abfallen und selbst noch ein Gemisch von Fuselölalkoholen vorstellen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Darstellung eines Riechstoffs und Lösungsmittels zur Verwendung auf dem Gebiete der Riechstoffverwertung, dadurch gekennzeichnet, daß man Salizylsäure direkt mit Fuselölen, d. h. dem Gemisch aliphatischer Alkohole dieses Namens, welches bei der Gärungsalkoholgewinnung abfällt, zur Veresterung bringt.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Müller* in Berlin.

*

Kirchen-Weihrauch. Man mischt 10 T. Weihrauch, 2 T. Benzoe, 1 T. trocknen Storax, 1,5 T. Cascarillrinde als grobes Pulver, besprengt mit einer Lösung von 0,5 T. Kaliumnitrat in 1 T. Wasser und läßt trocknen.

(Spatula d. Pharm. Zentralhalle).

*

Enthaarungspulver. Schwefelbaryum 250 g, gepulverte medizinische Seife 50 g, Talkum 350 g, Weizenmehl 350 g. Gebrauchsanweisung: Ein Teelöffel des Pulvers wird mit drei Teelöffeln Wasser gemischt und aufgetragen. Die angetrocknete Paste wird nach fünf Minuten abgewaschen. (Pharm. Ztg., Berlin.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frag aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, ein dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein un desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufg nommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu gebe sind wir in der Regel nicht ermächtigt dagegen befördern wir Briefe an s weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werde Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „An worten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Ei richtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme ‚wenn gleichzeit für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die pre gesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1. Ich habe im Jahre 1921 von einer Firma auf mein Anfrage hin einen Artikel angeboten erhalten und zwar ohn jeden Vorbehalt für eine evtl. Preiserhöhung. Die Firma ha meinen Auftrag auch bestätigt und nach einiger Zeit die Wa auch geliefert, jedoch mit einer Preiserhöhung. Ich habe da raufhin der betreffenden Firma entsprechend geschrieben, un die Firma hat, weil sie rechtlich nichts machen konnte, m wieder mitgeteilt, daß sie zwar meine Reklamation wegen d Preises anerkenne, wenn ich aber auf Preisstellung wie angebo ten bestehen würde, die Geschäftsverbindung gebrochen se Ich habe mich auf diese Drohung nicht eingelassen und die Wa bezahlt, wie sie von mir gekauft worden war. Später hat ich diesen Artikel wieder gebraucht, die Firma hat jedoc eine Lieferung verweigert, und ich habe weiter diesem Vorfa keine Beachtung geschenkt. Vor einigen Tagen habe ich n wieder die betr. Firma um Offert-Abgabe gebeten, erhielt ab darauf die Antwort, daß sie auch heute noch auf gleiche Standpunkt stehe wie damals im Jahre 1921, infolgedessen au heute eine Geschäftsverbindung ablehne. Ich frage nun a ob eine Firma überhaupt eine Lieferung verweigern darf l diglich nur aus dem Grunde, weil ich mein Recht in A spruch genommen und auf Preisberechnung, wie fest bestätig bestanden habe.

A. A. in K.

2. Welches sind die besten Bleichmittel für Harz und wie werden sie gehandhabt? Sch. in N.

3. Auf welche Weise wird das sogenannte filtrierte Zylinderöl, welches in Farbe hellgrün und rotdurchscheinend ist, aus dem dunkelgrünen, amerikanischen Zylinderöl hergestellt? K. B. in A.

4. Wie stellt man einen guten Fichtennadel-Franzbranntwein her und ebenso eine gute Fichtennadel-Badeessenz? H. A. H. in F.

5. Wie ist die chemische Zusammensetzung von Dr. Haas Wasch-Kolloiden? R. in B. (Polen).

6. Eine mit spirituslöslichen Farben hergestellte Lederappretur (als Lösungsmittel diente vorwiegend ein Gemisch von Spiritus mit Chlorkohlenwasserstoffen) erweist sich als stark abfärbend, auch wird die Oberschicht des Leders etwas spröde. Welche Zusätze verhindern einerseits das Abfärben, andererseits das Sprödwerden des Leders? M. in C.

7. Im Handel sind heute Lederfette zum Preise von M 30 bis 50 pro 100 kg und Wagenschmieren zum Preise von M 18 bis 30 pro 100 kg zu haben. Woraus bestehen diese beiden Produkte, und wie stellt man sie her? J. K. in R.

8. Eignet sich Maisöl zur Herstellung von Tranparentseife, auch im Winter? B. in P.

9. Wieviel Prozent Sodalauge benötigt eine aus zwei Teilen Talg und einem Teil hellem englischen Leinöl hergestellte Silberseife, und kann ihr als Streckungsmittel Chlorkaliumlösung oder Natronwasserglas zugegeben werden? G. A. in E.

10. Ich möchte gerne ein Buch, worin gute Ratschläge für die Gerberei enthalten sind. Können Sie mir eines empfehlen? D. O.

11. Ich beabsichtige die Herstellung eines Reinigungsmittels für Flaschen ähnlich dem bekannten „Liebizin", das nach der Analyse aus einer 25%igen Natronlauge, in der 5% Schmierseife gelöst sind, besteht. Bei Herstellung ergeben sich jedoch Schwierigkeiten, indem die Schmierseife sich nicht in die Lauge inkorporieren läßt, sondern sich nach kurzem Stehen an der Oberfläche ausscheidet. Ein geringer Zusatz von Alkohol bewirkt zwar eine Lösung der Seife, doch gelatiniert die Mischung zu einem festen Körper, was ganz oder gar nicht erwünscht ist. Ein Zusatz von 2% Ölsäure zu der Lauge und eine geringe Menge Alkohol ergeben ebenfalls ein festes Produkt. Ich bitte mir mitteilen zu wollen, auf welche Weise ich 5% Seife zu einer 25%igen Natronlauge beimischen kann, um eine klare Lösung zu bekommen. Bei starker Verdünnung der von mir hergestellten Produkte tritt nach kurzer Zeit auch eine Gelatinierung ein, was bei dem Originalfabrikat nicht der Fall ist. E. G. in L.

12. Ist helles Sonnenblumenkuchenöl zur Herstellung einer hellen Schmierseife nicht zu verwenden, da beim Sieden die Seife nicht in den Verband geht? Wie ist die Arbeitsweise? W. in W.

13. Was bezahlt man heute einem Betriebsleiter in einer Schwefelkohlenstoff-Extraktionsanlage in Italien? R. H. in T. (Rumänien).

14. Ich stelle eine kaltgerührte Seife mit folgendem Ansatz her: 43 T. Kokosöl, Cochin (1% freie Fettsäure), 2 T. Rizinusöl, techn., I. Pressung, 5 T. Rindertalg Ia, 25 T. Natronlauge 38° Bé. Geformt wird sie in Holzformen von ca. 5 kg Inhalt. Einrührtemperatur 35° C. Die Seife zeigt den Fehler, daß sie nicht von gleichmäßigem Äußern an der Schnittfläche ist, sondern auf dunklerem Grund mit helleren kleinen Flecken durchsetzt ist, und zwar vom Rand gegen die Mitte zu in steigendem Maße. Wie kann dieser Übelstand behoben werden? E. in K. (Rumänien).

15. In welcher Weise reinigt man Tran im offenen Kessel mit direktem Feuer, sodaß der Geruch verloren geht? B. S. in B. (Norwegen).

16. Wie stellt man eine weiße und eine gelbe Kernseife auf halbwarmem Wege her? Palmkernöl, Kokosöl, helle Fettsäure und flüssiges Harz stehen zur Verfügung. Genaues Herstellungsverfahren ist erwünscht. B. E. G.

17. Was ist chinesisches Holzöl, und welche Patentliteratur existiert über dasselbe? Es soll die Grundlage zu einem modernen Lackverfahren bilden. M. in E.

Antworten.

1148. Cereps ist ein Pflanzenwachs, durch chemischen Prozeß gesichert gegen Ranzigwerden, ohne die Eigenschaft der Alkali-Aufnahme in der Kälte zu verlieren. Es kann daher nicht nur zur Beseitigung der Alkalireste in Seife, besonders in kaltgerührter Seife, dienen, sondern auch als gefahrloses Überfettungsmittel hinsichtlich Ranzigwerdens der Seife. Es schützt zudem durch Einhüllung. Das Cerepswachs ist mit Öl gestreckt zur Erhöhung der Emulsionswirkung (Schaumkraft) beim Waschen. Cereps ist also Wachstett, lateinisch: adeps cerae, daraus der Name, geschützt der Chem. Fabrik Mahlsdorf bei Berlin. *Sch.*

1167. Stehende Extrakteure mit Rührwerk sind für Ölsaaten in Deutschland und Skandinavien die weitaus gebräuchlichsten, rotierende liegende Extrakteure werden meistens angewandt zur Fischextraktion, weil man darin das Material auch trocknen kann. Stehende Apparate brauchen weniger Platz, und die Rohranschlüsse sind einfacher als an einer rotierenden Trommel; Apparate von 4—6 m³ Fassungsraum sind die brauchbarsten Größen. Ölausbeute und Qualität sind bei beiden Systemen die gleichen. Für eine rentable Anlage genügen bei ölarmen Saaten, wie Soja, 6 Extrakteure; sonst ist für Kopra und Palmkerne am besten eine Diffusionsbatterie von 8 Extrakteuren, man erhält damit eine Ölanreicherung des Benzins zu 40—50%, benötigt somit kleineren Dampfverbrauch beim Abdestillieren des Benzins. Bei nur 3—4 Extrakteuren erhält man sonst je nach Art der Saat eine Miscella mit nur 20—25% Ölgehalt, es bedarf also größeren Dampfverbrauches. Ing. *B. J.*, Kopenhagen.

1177. Keines der bis jetzt in den Verkehr gebrachten Mittel gegen Maul- und Klauenseuche, sei es prophylaktischer oder therapeutischer Natur, hat sich als durchgreifend erfolgreich erwiesen. Vorbeugend wird man vor allen Dingen eine gründliche Desinfektion des Stalles herbeiführen. Hierzu benutzt man gewöhnlich Chlorkalk. Auch Chinosol, das man ohne Belästigung überallhin zerstäuben kann, ist zweckmäßig. Damit kann man auch Maul, Nüstern, Klauen und Beine der Tiere behandeln. Es ist mir erinnerlich, daß ein Tierarzt, wenn ein Fall auftrat, sämtliche Tiere des Stalles an Maul, Nüstern, Klauen und Beinen mit blauer Pyoktaninlösung anstreichen ließ. Die Methode wurde gelobt.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

1179. Die Süßstoff-Gesetzgebung ist durch die Kriegsverhältnisse ziemlich kompliziert geworden. Am besten ist es, Sie setzen sich mit Ihrem Zollamt direkt in Verbindung. In der Regel geben die Beamten bereitwilligst Auskunft. Die Verbindung müssen Sie ja unter allen Umständen aufnehmen, da Sie von dort den Zuweisungsschein erhalten. In den Handel bringen dürfen Sie ein Pulver mit Saccharinzusatz auf keinen Fall. Die Verwendung wird Ihnen nur gestattet werden, wenn Sie selbst Limonadenfabrikant sind und das Präparat ausschließlich für Limonaden verwenden. Im übrigen sind hierzu Saccharin-Dulcin-Mischungen wegen des besseren Geschmacks vorzuziehen.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

1185. Ich habe ein vorzügliches Bleichverfahren für verseiftes Harz und bin bereit, Ihnen dasselbe gegen entsprechende Vergütung abzugeben. Meine Adresse erfahren Sie durch die Redaktion. *Bergo.*

— Um Harz zu bleichen gibt es verschiedene Verfahren, z. B. 1. Man leitet durch das geschmolzene, aber nicht zu heiße Harz Chlorgas, säuert dann mit verd. Schwefelsäure an, wäscht darauf mit heißem Wasser aus, dem man etwas Salpetersäure zugesetzt hat, worauf mit Wasser fertig ausgewaschen wird. 2. Man kocht das geschmolzene Harz mit einer Lösung von Kaliumbichromat und verdünnter Mineralsäure und wäscht dann mit Wasser aus. 3. Man erhitzt das geschmolzene Harz mit Zinkstaub mit oder ohne Natriumbisulfit, je nachdem das Harz mehr oder minder dunkel ist. 4. Man leitet in einem geschlossenen Kessel durch das geschmolzene Harz schweflige Säure oder erhitzt mit flüssiger schwefliger Säure. 5. Man behandelt das Harz mit Zinnsalz (Zinnchlorür) und wäscht dann erst mit verdünnter Salzsäure und dann mit Wasser aus. Bei einigen, besonders bei recht dunklen Harzen ist eine Verbindung von zwei der obigen Methoden angebracht.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

1185 u. 1191. Die Bleichung von Harz ist ebenso wie die Bleichung von Kolophonium als ein noch nicht gelöstes technisches Problem anzusehen. Es wird behauptet, daß es in Frankreich üblich ist, mittelst Sonnenbleichung die helleren Kolophoniumqualitäten noch zu verbessern und die Sorte W W noch zu überbieten. Die Sonnenbleichung gibt zwar eine kenntliche Aufhellung, doch ist sie im Großbetrieb nicht durchführbar und wird wohl nur vereinzelt ausgeführt. Die Bleichung mit entfärbenden Kohlen wurde mehrmals versucht, ohne daß günstige Ergebnisse zu erzielen waren. Aussichtsreicher ist eine Bleichung mit den verschiedenen in der Fettindustrie verwendeten Erden. In der Harzliteratur findet sich auch ein Hinweis auf Bleichversuche mit ultravioletten Strahlen. Als chemisches Bleichverfahren kommt eine Behandlung mit unterchlorigsauren Alkalien in Betracht. Man löst das Harz in der entsprechenden Menge verdünnter Natronlauge und behandelt die Lösung mit Alkalihypochloriten. Durch Zusatz einer Natriumbisulfatlösung zur Natronharzseife wird das Harz ausgefällt und hierauf umgeschmolzen. Die chemischen oder physikalischen Bleichverfahren dürften für Seifenfabriken kaum rentabel sein, und für solche wäre eine Bleiche der harzhaltigen Seife mit Kaliumpersulfat oder anderen Präparaten empfehlenswerter.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1193. Der weiße Belag auf der Kristallsoda ist das Verwitterungsprodukt der „Kristallsoda, aus dieser durch Wasserabgabe und Übergang in ein wasserärmeres, nicht kristallisiertes Produkt, entstanden. Vor wenigen Tagen lag uns ein solches Produkt vor, das so dick mit dem Verwitterungsprodukt bedeckt war, daß man die darin eingehüllten Kristalle nicht einmal ahnte. Das verwitterte Produkt ist hochwertiger als Kristallsoda. *M. B.*

1194. Natron-Kernseifen für Drahtziehzwecke werden ausgiebig verwendet. Englische Produkte, die uns für diese Zwecke vorlagen, enthielten Talg, Knochenfett und einen größeren Prozentsatz gebleichten Palmöls im Fettansatz. Da die Verwendung bei höherer Temperatur vor sich geht, soll der Schmelzpunkt ein möglichst hoher sein, weshalb hauptsächlich recht stearinreiche Fette verwendet werden. Die Seifen waren immer abgesetzte Kernseifen mit ausgesprochener Flußbildung. Wir verweisen Sie auch auf Antwort 909 in Nr. 43 v. J. *D. J.*

1195. Über solche Fragen stutzt der Laie und staunt der Fachmann! Natürlich sind gespaltene Kernöle nichts anderes als Kernölfettsäuren, aus Palmkernöl durch Spalten, d. i. Zerlegen in Fettsäure und Glyzerin, entstanden. *B.*

1196. Margarine, auch saure, ranzige Margarine hat 12—18% Wasser, 1% Eiweiß und Milchzucker und ca. 2% Kochsalz, sodaß mit 80—85% Reinfett und mit derselben Verseifbarkeit zu rechnen ist. Genaue Angaben bedingen für jeden einzelnen Fall eine besondere Untersuchung im Laboratorium. *D. J.*

1197. Vorwiegend kann als bleichender Zusatz zu einem Waschmittel wie Seifenspäne nur Natriumperborat in Betracht kommen. Doch halten wir einen Zusatz von dem im letzten Jahr aufgetauchten, neuen Bleichmittel Aktivin oder eine Mischung desselben mit Perborat für aussichtsreich. Beide Produkte sind weiße pulverförmige Substanzen und werden in dieser Form mit den möglichst trockenen Spänen gut vermengt. Je feuchter diese sind, desto schneller zersetzen sich die Sauerstoffmittel, besonders das Perborat. *J. M.*

1198. Für die Aufarbeitung der Kokosseifenabfälle gibt es verschiedene Möglichkeiten. Wenn Ihnen eine Pilieranlage zur Verfügung steht, so können Sie die genügend getrockneten Abfälle zu pilierter Feinseife mitverwenden, oder indem Sie die frischen Abfälle in gleichfarbigen Seifenansätzen mitverarbeiten; nicht selten werden die Abfälle in Würfel geschnitten und sogenannte Mosaikseifen davon hergestellt; schließlich kann die Verwertung durch Verschmelzen für sich auf Wasser oder auf 15 grädigen Pottasche-Chlorkaliumlösungen und durch Härten mit starkem Salzwasser erfolgen. Ein besseres Aussehen gewinnen diese Schmelzseifen, wenn Sie sie mit einem frischen Ansatz verarbeiten. *J. Schaal* gibt in seinem Buch „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" für die beste Verwendung ausführliche Anleitung. *M. B.*

1199. Das Hängenbleiben der Seife in den Preßstanzen rührt meist von einer zu rauhen und nicht genügend festen Oberfläche her, darum findet man es häufiger bei Kokosseifen als bei pilierten Seifen. Durch oberflächliche Antrocknung und Vorwärmen der Stücke werden Sie das Ankleben wenn schon nicht ganz vermeiden, so doch sicher eine bedeutende Besserung erzielen. *K.*

1200. Das durch Waschen mit Wasser und Seife der Haut entzogene Fett, muß ihr, wenn sie nicht mit der Zeit spröde und schuppig werden soll, wieder zugeführt werden, wozu sich am besten die Fettcremes eignen. Die typischen Vertreter davon sind die Cold Creams, wovon Sie in *H. Mann*, „Moderne Parfümerie" eine ganze Menge angegeben finden. Beispielsweise schmilzt man 30 g weißes Bienenwachs und 50 g Walrat, setzt 500 g süßes Mandelöl und 5 g Rizinusöl zu und läßt in die warme Masse 150 g Rosenwasser in feinstem Strahl unter tüchtigem Rühren zulaufen; parfümiert wird mit je 1 g Rosen- und Geraniumöl und 5 g Bergamottöl. Die gelbstichige Farbe kann durch Schönen mit einer Spur Methylviolett-Lösung blendend weiß gemacht werden. Ersetzt man das Mandelöl durch Arachis- oder fettes Senföl, das Rosenwasser durch gewöhnliches Wasser mit etwas Borax, so läßt sich das Präparat nicht unwesentlich verbilligen. Sehr häufig enthalten die Fettcremes als Grundlage Lanolin und Vaselin, Vaselinöl und Paraffin etc. *L. L.*

1201. Für die Gerbung von Pelzwaren hat sich die Chromgerbung besonders gut bewährt, da sie viel dauerhaftere, festere und wasserdichtere Rauchware liefert als die früher meist verwendete Weißgerbung. Um Felle mit dem Haar, resp. mit der Wolle auszugerben, werden sie zunächst, wenn sie getrocknet eingeliefert wurden, durch Salzwasser erweicht, indem man sie mit Salzwasser gut anfeuchtet und zusammengerollt so lange liegen läßt, bis das Salzwasser eingesogen ist. Die derart erweichten oder noch frischen Felle werden in Rahmen eingespannt und auf der Fleischseite sorgfältig von allen Fleischteilen befreit. Darnach bestreicht man sie auf der Fleischseite mehrmals mit einer Lösung von 8 kg Alaun und 4 kg Kochsalz in 100 l Wasser, nimmt sie dann von den Rahmen ab und läßt sie in Haufen Fleischseite auf Fleischseite etwa 4—5 Stunden liegen, damit sich die Weißgare einzieht. Wenn dies geschehen ist, so bringt man sie in das Chrombad, wozu am besten das Einbadverfahren geeignet ist. Die Chrombrühe wird entweder von irgendeiner der bekannten chemischen Fabriken angekauft oder selbst zubereitet. Man rechnet im ganzen auf 200 l Wasser etwa ½ kg Chromoxyd (entsprechend 3,5 kg Chromalaun) und teilt die Chrombrühe in drei Gaben ein, indem man für die erste 50 l, für die zwei anderen je 75 l bestimmt. Man gießt in den Kasten 60 l Wasser und 50 l der in der angegebenen Weise verdünnten Chrombrühe zu, bringt die Felle hinein und beläßt sie etwa 5 bis 6 Stunden in dem ersten Bade; darauf wird mit 20 l Wasser und 75 l der verdünnten Chrombrühe zugebessert und wieder 3 Stunden der Ruhe überlassen. Zuletzt gibt man noch die letzten 75 l der verdünnten Chrombrühe zu und gerbt völlig aus, wovon man sich durch den Schnitt überzeugt. Man hängt nun die chromgaren Felle auf und läßt sie antrocknen; sie dürfen aber nicht völlig austrocknen, sondern müssen in noch genügend feuchtem Zustande zugerichtet und fertig gemacht werden. Zuletzt spannt man sie wieder in Rahmen auf und läßt sie darin völlig austrocknen, wonach sie zur weiteren Verarbeitung fertig sind. Dem Chromalaun vorzuziehen ist Chromalin, ein Fabrikat der Firma Eberle & Co. in Stuttgart, aus komplexen organischen Chromoxydsalzen bestehend, welches neben Natriumsulfat auch Verbindungen aldehydischen Charakters enthält.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1201 u. 1202. Bleichen von Harz. Wir verweisen auf Antwort 1185 in der verhergehenden und dieser Nummer. *Red.*

1203. Aufnahme der Kristallsoda-Fabrikation. Wir verweisen Sie auf Antwort 868 in Nr. 39, Nr. 40 und Nr. 41, sowie auf Antwort 978 in Nr. 43 v. J. Kristallsoda ist ein billiges Produkt mit hohem Wassergehalt, das keine hohe Frachtbelastung verträgt, deshalb nur in einem verhältnismäßig engen Umkreis seiner Erzeugungsstätte lohnenden Absatz finden kann. Der Verdienst ist bei dem niedrigen Preis — die Ware ist fast immer billiger zu haben als die Notierungen ausweisen — durch die Konkurrenz stark gedrückt. Einerseits brauchte man eine Massenproduktion, um rentabel arbeiten zu können, andererseits wird der Absatz dieser Produktion durch Konkurrenz und Fracht beschränkt, zwei Tatsachen, die schwer miteinander in Einklang zu bringen sind. Zur Erzeugung sind nötig Dampf, 1 Lösekessel mit Rührwerk, 1 Klärkessel, Kristallisierwannen, Zentrifuge, Pumpe etc. Doch hängt ein rationelles Arbeiten sehr von der vorteilhaften Anordnung und Einrichtung der Anlage ab. *M. B.*

1204. Zum Bleichen von Kernseifen, die aus dunklen Fetten hergestellt sind, gibt es eine Reihe wirksamer Mittel. Wir nennen nur das Blankit der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen; das Hydrosulfit AZA der Farbenfabriken Meister, Lucius & Brüning in Höchst a. M. und schließlich das Kaliumpersulfat (Peroxol) der Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath, Berlin W 15. Über die Anwendung geben die Firmen gerne Auskunft. Eine Abhandlung in Nr. 44 v. J. von Dr. Karl Braun beschäftigt sich mit der Bleichung von Seifen mit Kaliumpersulfat, worauf wir Sie verweisen. Zuletzt sei noch auf ein Bleichverfahren hingewiesen, das mit Natriumbisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure arbeitet und gute Resultate gibt. *D.*

1205. Das englische Präparat „Gripe-fast" zur Verhinderung des Rutschens der Treibriemen ist mir nicht bekannt, wahrscheinlich ist es nichts anderes als die bekannten Treibriemenadhäsionsmittel, ausgestattet mit einem schönen Namen. Um ein gleichwertiges Produkt zu erzielen, müßten Sie eine Analyse in einem Speziallaboratorium vornehmen lassen. Gute und praktisch bewährte Mittel, um das Rutschen der Treibriemen zu verhüten, erhalten Sie nach folgenden Vorschriften. Riemenadhäsionswachs in Stangen: 65 T. helles Harz, 7 T. Talg, 21 T. Paraffin, 2,5 T. Rizinusöl, 4,5 T. Wollfett; Riemenadhäsionsöl: 50 T. Wollfett, 15 T. Harz, 10 T. Tran, 5 T. Rohkautschuk, 175 T. Schwerbenzin. *M.*

1206. Es gibt wohl Werke über das Bleichen von Gespinstfasern, aber keines, das nur die Bleichung von Fetten, Ölen und Harzen behandelt. Sie finden im „Handbuch der Öle und Fette" von Dr. Ubbelohde und in „Chemische Technologie der Öle und Fette" von G. Hefter, außerdem verstreut in verschiedenen Fachzeitschriften ausführliche Abhandlungen über obiges Thema. *J. D.*

1207. Die weiße Olivenölkernseife, auch Marseiller Seife genannt, ist immer noch die geschätzteste Seife in der Textilindustrie. Sie findet infolge ihrer Neutralität, die durch sorgfältigstes Arbeiten, Kochen auf 3 Wassern (in Frankreich wird sie auf 5, ja 6 Wassern gekocht) erreicht wird, vor allem Anwendung zum Entschälen der Seide und in der Seidenfärberei. Als Abnehmer kommen daher die hauptsächlich Seide verarbeitenden und färbenden Fabriken in Frage. *L.*

1208. Um ein dem „Aluminax" ebenbürtiges Reinigungsmittel für Aluminium herzustellen, müßten Sie es in einem Fachlaboratorium untersuchen und an Hand des Ergebnisses sich ein Vorschrift ausarbeiten lassen. Gute Putzpulver für Aluminium erhalten Sie durch Mischen von feinster Kieselkreide mit 8—10% feinem Seifenpulver oder durch Mischen von 20 T. rotem Bolus, 150 T. feinstgemahlener Kieselkreide, 10 T. pulveriserter Weinsäure und 30 T. Kernseifenpulver. *H.*

1209. Siehe Antwort 1189 in Nr. 51 v. J. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. **Augsburg, 1. Januar 1925.** Nr. 1

Über die Stempelfarben.

Von *Henry Mayer.*

(Eing. 9. X. 1924.)

Eine höchst einfache Form der Druckpresse ist wohl die tampiglie. Sie besteht aus einem Stempel, der als Typensatz it dem Heft eine Presse darstellt, während das Stempelkissen en Farbüberträger bildet. Der Hauptbestandteil davon ist der tempel, welcher früher aus graviertem Metall bestand und rst später aus Kautschuk angefertigt wurde. Letztere Stemelart hat sich infolge Lieferung bedeutend schönerer Abdrücke ist allgemein eingebürgert, sodaß die Metallstempel fast nur och im amtlichen Verkehr oder für besondere Stempelungen ebraucht werden.

Ähnlich wie eine jede Presse oder Druckart eine abweichend sammengesetzte Farbe verlangt, so verhält es sich auch, wenn uch nicht in so strengem Maße, mit den Stempelfarben. Der nterschied ist deshalb nötig, weil sie sich zu dem Stempelaterial ungleich verhalten. So verträgt der Kautschuk sich icht gut mit den Fettstoffen, er wird durch sie weicher, weiger elastisch und weniger widerstandsfähig gegen den beim tempeln ausgeübten Druck. Die Abdrücke verlieren bald ihre larheit und Schärfe. Auch die Körperfarben taugen für die ummistempel weniger, da sie zu schnell den Typensatz veropfen oder verschmieren, sodaß deshalb der Stempel sehr ft gereinigt werden muß. Für die Metallstempel eignen sich ie Kautschukstempelfarben nicht gut, weil der Stempel sie ngleichmäßig abhebt, wodurch mangelhafte Abdrücke entehen.

Von den Stempelfarben fordert man eine leichte, hauchünne Auftragbarkeit, möglichst große Ausgiebigkeit, kein oder ehr langsames Eintrocknen oder Hautbilden auf dem Farbkissen; agegen rasche Trocknung und Unverwischbarkeit der Abdrücke nd Unschädlichkeit sowie andere Eigenschaften in Spezialillen.

Um den gestellten Anforderungen gerecht zu werden, sind olgende Punkte zu beachten:

Die leichte und dünne Auftragbarkeit wird durch ie nicht zu zähe, klebrige, strengflüssige, jedoch nachgiebige, was schlüpfrig sich verhaltende Beschaffenheit der Farbe erreicht.

An der Ausgiebigkeit sind die angewendeten Farboffe wesentlich beteiligt. Um aber ihre Farbkräftigkeit völlig szunützen, müssen sie in der Farblösung je nach ihren Eigenhaften entweder völlig gelöst, oder durch intensive Vermahlung einstens verteilt werden. Es spielt dabei nicht nur die richtige uswahl der Farbstoffe wie auch der Farbstoffträger eine wichge Rolle, auch noch andere Faktoren sprechen hier mit.

Die Untrockenbarkeit der Stempelfarben bezieht sich sbesondere auf die gelegentliche Stempelung; die Farbkissen ollen nicht vorzeitig trocken oder hart werden, damit die Farbe cht zu oft erneuert werden muß, während bei der unausgesetzten tempelung ein proportionelles Trockenvermögen nicht so stark u beanstanden ist. Was der Laie unter raschem Trocknen der bdrücke versteht, ist nichts anderes als ein schnelles und tiefes inziehen der Farbe in die Faser, wodurch der feine Hauch der tempelung auf dem Papier oder Gewebe trocken erscheint nd unverwischbar ist. Wenn die Bedingungen dazu fehlen, ann muß eine bestimmte Trockenfähigkeit vorhanden sein.

Was die Unschädlichkeit in Bezug auf die Gesundheit etrifft, so handelt es sich höchstens um die Stempelung des leisches; da aber die Teerfarbstoffe insbesondere in so winger Menge überhaupt nicht schädlich sind, so ist diese Bengung leicht erfüllbar. Eher könnte man da über die Beschädiung der Stemplinge durch das Durchschlagen sprechen, doch Bt sich dieses durch Zusatz von Verdickungsmitteln bei den autschukstempelfarben oder durch Anwendung dickflüssigerer le und Körperfarben bei den Metallstempelfarben leicht verten.

Es ist noch über die Unveränderlichkeit zu sprenen; da aber der größte Teil der Stempelungen für keine gar zu nge Dauer bestimmt ist, so kann auch die geringere Lichtbeändigkeit einiger Teerfarbstoffe oder Lackpigmente nicht beistandet werden. Verändern oder mißfärben kann sich die empelfarbe bei ungeeigneter Auswahl der gemischten Teerfarbstoffe, der sauren mit den basischen, oder bei nicht ölechten Körperfarben, wie z. B. des Ultramarins mit den freie Fettsäure enthaltenden oder abspaltenden Ölen. Es kann sich bei der Unechtheit der Stempelungen um solche Textilien handeln, welche eine Bleichung oder wiederholte Waschung durchmachen müssen, da aber werden dieser Behandlung entsprechend zusammengestezte Spezialstempelfarben angewandt. Diesen sowie noch anderen schädlichen Einflüssen gegenüber sind die meisten Farben widerstandsfähig, nur fehlen dazu aber Farbstoffträger von gleicher Eigenschaft.

Zusammensetzung und Herstellung der Kautschukstempelfarben.

Im wesentlichen bestehen diese aus wasserlöslichen Teerfarbstoffen, seltener aus Körperfarben oder chemischen Stoffen, die sich erst nachträglich in färbende Substanzen umwandeln (Wäschestempelfarben); ferner aus einem dickflüssigen, nicht trocknenden Farbstoffträger und noch anderen Hilfsmaterialien.

Von den Anilinfarben verwendet man vorwiegend die basischen, weil sie in der Farbkräftigkeit, also Ausgiebigkeit den anderen weit überlegen sind, und gelöst befinden sie sich in so feiner Verteilung, daß sie tief in die Papier-, Holz- oder Gewebefaser eindringen und zuweilen mit diesen feste Lacke bilden. Zu den meist gebrauchten violetten, blauen und roten Stempelfarben verwendet man das Methylviolett, wovon die Sorte BBB (3 B) am ausgiebigsten ist. Zu den roten Farben gehört das Fuchsin (Rubin, Cerise, Magenta) oder das Safranin für helleres Rot, auch das Eosin (kein basischer Farbstoff!) und zu den blauen das Methylenblau. Weniger in Verwendung ist die grüne Stempelfarbe, wozu das Brillantgrün, und die schwarze, zu welcher entweder das Nigrosin oder Karbonschwarz genommen wird. Die Menge des Farbstoffes kann je nach Ausgiebigkeit und dem erzielbaren Verkaufspreis 5—10% der Stempelfarbe betragen.

Für weiße und deckende Spezialstempelungen, welche auf dunklen Grund kommen sollen, kann man gute reine Körperfarben verwenden. Für Weiß nimmt man das feinste Lithopon oder Lackweiß, nicht aber das Zinkweiß, welches sich mit dem Glyzerin nicht gut verträgt. Von den bunten und schwarzen Farben gilt dasselbe, was darüber bei den Metallstempelfarben gesagt wird.

Der zweite Hauptbestandteil der Kautschukstempelfarben, der als Lösungsmittel und Farbstoffträger fungiert, ist das Glyzerin. Man verwende davon die einmal raffinierte, jedoch völlig kalkfreie, strohgelbe, bisweilen auch weiße, 28° Bé spindelnde Handelssorte. Das Ersetzen des Glyzerins durch Kartoffelsirup oder Zuckerlösung ist für brauchbare Stempelfarben deshalb nicht möglich, da diese in die Faser nicht eindringen, nachkleben und verwischbar sind, es fehlt ihnen auch die Geschmeidigkeit, leichte und hauchdünne Auftragbarkeit und längere Gebrauchsfähigkeit der damit benetzten Stempelkissen. Die wasseranziehenden dickflüssigen Salzlösungen, wie die des Chlorcalciums, Chlormagnesiums oder des Kaliumlactats, sowie das Wasserglas sind für diesen Zweck völlig unbrauchbar. Von den übrigen Glyzerin-Ersatzen taugen dazu noch am besten der Glykolalkohol, Äthylglykol und für einige Spezialfarben auch das Türkischrotöl.

Von den Hilfsstoffen kommen in Anwendung kalk- und eisenfreies Wasser und Spiritus, welche zum Lösen der Farbstoffe beitragen, die Farbe dünner und gleichmäßiger auf die Stempelkissen verstreichbar machen, aber früher oder später daraus verdunsten. Entschieden länger haltbar ist die Essigsäure, welche nicht nur das volle Entwickeln der basischen Farbstoffe begünstigt, sondern auch das Eindringen der Stempelfarbe in die Faser stark fördert. Bei Verwendung von Eosin darf sie nicht zugesetzt werden. Den Gegensatz zur Essigsäure, hinsichtlich schneller Aufsaugfähigkeit in die Faser, bilden die Verdickungsmittel, von denen entweder das arabische Gummi, Dextrin, seltener aber die Schleimstoffe zur Anwendung kommen. Man verwende sie nur in solchen Fällen, in welchen eine große Saugfähigkeit der Papiere oder Gewebe vorliegt, und das Auslaufen der Stempelungen zu befürchten ist oder wo sie als Bindemittel für Körperfarben dienen sollen.

Was die Herstellung der Kautschukstempelfarben selbst anbelangt, so ist sie verhältnismäßig einfach.

Die üblich in Pulverform vorkommenden oder von Anilinfarbenfabriken in diesem Zustand bezogenen Farbstoffe, wie Methylviolett, Fuchsin, werden in emaillierten Gefäßen zunächst mit Essig, Spiritus und wenig Glyzerin zu strengflüssigem Teig angerührt, dann allmählich mit dem übrigen Glyzerin versetzt und eine zum Lösen nötige Zeit unter stetem Umrühren auf etwa 50—70° C erwärmt. Hierauf wird evtl. noch das Wasser zugesetzt und noch weiter gerührt, bis der Lösungsprozeß beendet ist. Falls die Farbe auch Verdickungsmittel enthalten soll, so werden diese in der doppelten Menge Wasser gelöst und in geklärtem Zustand der Farbstofflösung zugesetzt. Es empfiehlt sich, den Spiritus und das Wasser zurückzubehalten. Von diesen werden $^2/_3$ zum Lösen des Gummis oder des Dextrins genommen, während der Rest erst nach successivem Zusetzen von Spiritus zum Klären der fertigen Stempelfarbe verwendet wird. Dies tut man aus dem Grunde, weil sich diese Verdickungsmittel, insbesondere aber das Gummi, mit dem Spiritus nicht gut vertragen und bei Neigung zur Ausfällung das Gummi durch etwas Wasser tadellos in Lösung bleibt. Über die abweichenden Herstellungsarten wird in nachstehenden Vorschriften noch berichtet. (Schluß folgt.)

Rundschau

Lederkonservierungsmittel. (D. R. P. 402 728 v. 5. III. 1924. Dr. *Friedrich Müller* in Dresden.) Vorliegende Erfindung betrifft die Verwendung an sich bekannter Stoffe als Lederkonservierungsmittel, und zwar sollen als solche die Äther oder Ester des Benzylalkohols, insbesondere Benzylbenzoat, dienen. Man kann diese Stoffe sowohl als solche wie auch im Gemisch mit passenden Lösungs- oder Verdünnungsmitteln anwenden, als die z. B. Paraffin, Vaselinöl, fette Öle, ätherische Öle wie Terpentin oder andere organische Lösungsmittel in Betracht kommen. Das neue Lederkonservierungsmittel kann sowohl zum Haltbarmachen frischen, eben vom Gerber kommenden Leders wie auch zum Wiedergeschmeidigmachen schon spröde gewordenen Leders wie auch an Leder in jedem beliebigen Zustand der Abnutzung oder in jedem Alter dienen. Die Anwendung geschieht, indem man das Mittel zweckmäßig in flüssiger oder Pastenform und im Gemisch mit den obengenannten Stoffen ein oder mehrmals auf die betreffenden Lederwaren in dünner Schicht aufträgt. Das Konservierungsmittel kann nach Belieben gefärbt werden.

Patent-Anspruch: Lederkonservierungsmittel, im wesentlichen aus Äthern oder Estern des Benzylalkohols bestehend.

Entfernung von durch Tinte, Kopiertinte, Obstsaft, Wein, Rost, Kaffee, Schweiß usw. entstandenen Flecken. (D. R. P. 358 009 v. 12. VII. 1921. Zusatz zum Patent 354 151. Dipl.-Ing. *Nicolaus Schmitt* in Niederlößnitz b. Dresden.) Nach dem Hauptpatent soll die Vertilgung von Flecken dadurch geschehen, daß die befleckten Stoffteile mit einer Lösung behandelt werden, welche schweflige Säure, Essigsäure oder eine substituierte Essigsäure und hydroschweflige Säure im Entstehungszustande enthält.

Es hat sich nun gezeigt, daß an Stelle der Essigsäure bzw. der substituierten Essigsäuren für die Durchführung des Verfahrens alle niederen Fettsäuren bzw. deren Substituenten geeignet sind. Verwendbar sind z. B. Ameisensäure, Propionsäure, Buttersäure, β-Chlorpropionsäure und andere Verbindungen. Dadurch wird die Möglichkeit geboten, das Reinigungsmittel der Art der zu behandelnden Stoffe anzupassen, so daß z. B. bei zarten und gefärbten Stoffen das Auftreten von Rändern und Beeinträchtigungen der Färbungen vermieden werden können. Die Ausführung des Verfahrens bleibt im übrigen dieselbe wie im Hauptpatent angegeben.

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens gemäß Patent 354 151, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle von Essigsäure oder ihrer Substitutionsprodukte andere niedere Fettsäuren bzw. deren Substitutionsprodukte verwendet werden.

Polieröl für Automobile. 50 T. stearinarmes Elain und 50 T. Spindelöl 0.885. (Chem.-Ztg.)

Automobil-Politur. Gelbes Wachs 250 g, Pottasche 30 g, Terpentinöl 30 g, Wasser zu 1000 g. Das Wachs und das Wasser sind zum Sieden zu erhitzen und nach Zufügen der Pottasche einige Minuten zu kochen. Sodann wird vom Feuer genommen, das Öl zugesetzt und bis zum Erkalten umgerührt.

Balsam gegen Frostbeulen. Venetianische Seife 60 g, Jodkali 30 g, Kampfer 15 g, Alkohol 750 g werden bei gelinder Wärme digeriert. Nach dem Filtrieren werden hinzugefügt je 60 g Benzoetinktur, Glyzerin und Rosenwasser. (Pharm. Ztg.)

Anforderungen an Härteöle. Für den normalen Gebrauch haben sich als Härteöle dünnflüssige Mineralöle am besten bewährt. Sehr häufig werden nachstehende Anforderungen an Härteöle gestellt: Spezifisches Gewicht bei 15° C 0,885, Visk.-E. bei 50° C 2.8—3,5, Flammpunkt o. T. 170° bis 210° C, Zündpunkt 190—240° C, Säuregehalt: technisch säurefrei. Ersatzmittel wie: Teerfettöle, Schieferöldestillate sind nicht zu empfehlen. Ein Mißerfolg der Härteergebnisse wird nicht auf das Öl zurückzuführen sein, sondern auf die thermische Behandlung, auf die Geschwindigkeit der Abkühlung oder auf die chemische Zusammensetzung des Materials. Als Abschreckmittel finden noch Verwendung: Wasser in Kombination mit Rüböl, Petroleum, Fischtran, Talg, Metallbäder, Salze, Säuren und andere Lösungen. Mineralöle besitzen den Vorteil, schroffer zu härten als vegetabilische. (Chem.-Ztg.)

Neutralsalze als Waschmittel. Man hat das Strecken der Waschmittel mit Neutralsalzen meist als bloße Verdünnung angesehen und dem Streckmittel selbst jeden Waschwert abgesprochen. Wie Versuche im Materialprüfungsamt zeigten, ist diese Auffassung nicht ganz richtig. Bestimmte Neutralsalze, z. B. Glaubersalz, äußern eine, wenn auch nur geringe, so doch nachweisbare Waschwirkung im Vergleich zu reiner Wasser behandlung ohne jeglichen Zusatz, und zwar bereits von der Verdünnung 2 : 1000 ab. Kochsalz als ausflockendes Mittel wirkt deutlich schwächer als Glaubersalz. Die spezifischen Wertigkeiten sind schätzungsweise etwa folgende: Wasser = 0, Kochsalz = 5, Glaubersalz = 10, Soda = 25, K.-A.-Seifenpulver = 50, Vollseife = 100. (Mitt. Mat.-Pr.-Amt 1923).

Herstellung eines Vertilgungsmittels für Ratten, Mäuse und andere schädliche Tiere. (D. R. P. 361 712 v. 22. I. 1921. *Alfred Esch*, Landsberg a. W.) Ein geeigneter Schwamm wird mit Meerzwiebelsaft getränkt, getrocknet und dann in eine Barytlösung gewälzt, welcher solche vegetabilische Stoffe zugesetzt sind, die von den Tieren gern genommen werden, z. B. Kanarien-, Lein-, Raps- oder Spitzsamen oder zerkleinerte Mohrrüben. Dann wird der Schwamm leicht in Leinöl angebraten. (Chem.-Ztg.)

Über Chicle- oder Kau-Gummi bringt die Drog.-Ztg. (50, 1078, 1924) Mitteilungen über dessen Gewinnung und Verarbeitung. Der Chicle- oder Kaugummi wird, besonders außerhalb Deutschlands, viel gebraucht. Er stammt aus dem Milchsaft „Goma Chicle" von der Rinde des im tropischen Amerika wachsenden Baumes „Achras Sapota", der nach der Frucht „Sapodilla" genannt wird und hauptsächlich auf der mexikanischen Halbinsel Yucatan vorkommt. Die Eingeborenen machen längs des ganzen Stammes Einschnitte in die Baumrinde und sammeln den langsam herabrinnenden „Chicle" in Säcken aus Segeltuch. Ein Baum mittlerer Größe liefert jährlich 4 bis 5 k Chicle. Alle Fremdkörper beeinträchtigen die Güte des Produkts. In dem festen Lager der „Chicleros" wird der gewonnene Saft gekocht und dann tüchtig geknetet. Dann wird der Teig zu großen Blöcken vereint und bildet den Rohkaugummi der in Säcken von 50 kg nach den Verschiffungshäfen gebracht wird, in Mexiko Mérido und Progreso, in Britisch-Honduras Belizo. Die Verarbeitung des Rohstoffs geschieht in den Fabrikanlagen der American Chicle Company in Long Island City (New York.) Dort wird der Rohgummi in kleinere Stücke zerbrochen, pulverisiert, gewaschen und getrocknet, hiernach unter etwa 1500 kg Druck in die Filterpresse gebracht und in Mischkesseln mit erfrischenden Zusätzen, wie Pfefferminzöl für die Marken „Adams Sen Sen", „Yukatan" usw. und bestem Fruchtgeschmack für „California Fruit" gemischt. Während des nachfolgenden Knetens wird die mit Geschmack versehene Masse mit feinstem Puderzucker verarbeitet und kommt nach dieser Behandlung in die Roll- und Schneidemaschine, die den Kaugummi in die bekannte Streifenform, Chiclets oder Kugeln bringen. Dies alles geschieht, ohne daß die menschliche Hand die Ware berührt, mittels Maschinen. Der moderne Sportsmann verwendet jetzt lieber ein Stück Kaugummi zur Bekämpfung des Hunger- und Durstgefühls, als Wasser und Schokolade, denn er weiß die guten Eigenschaften des Chiclegummis wohl zu schätzen. (Pharm. Ztrh. 1924, 38.)

Leuchtende Farbe. Nach *Mourels* wird eine stark phosphoreszierende Masse auf folgende Weise erhalten: Ein inniges Gemisch von kohlensaurem Strontium 28 5 g, Schwefelblume 6,2 g, kristallisiertem kohlensauren Natrium 0,4 g, Kochsalz 0,25 g und untersalpetersaurem Bismut 0,4 g wird in einem Tontiegel mit einer Schicht Stärke bedeckt und in einem Kokfeuer 5 Stunden lang zur Rotglut erhitzt, worauf man in 10 bis 12 Stunden erkalten läßt. Die so erhaltene weiße Masse hat ein besonders starkes Leuchtvermögen.

Zur Herstellung eines leuchtenden Anstrichs werden säurefreie weiße Gelatine 20 g in Wasser 100 g gelöst, alsdann chromsaures Salz 3 g zugegeben bzw. darin gelöst und hierauf mit Zinkweißfirnis 10 g unter tüchtigem Rühren zu einer homogenen Masse verrührt. Darauf mischt man vom Leuchtpulver 15 g der Farbe hinzu, sodaß das Pulver in der Masse gleichmäßig verteilt ist. Will man den Anstrich leichtfließender herstellen, so erhöhe man die Wassermenge. Das Ganze muß möglichst dem Lichte entzogen werden. (Apoth.-Ztg.)

Gummimäntel imprägnieren. Hierzu kann man Leinöl gebrauchen. Dieses wird in dünner Schicht aufgetragen und das Verfahren, nachdem die erste Auftragung getrocknet ist, zwei bis dreimal wiederholt. (Drogenhändler).

Tinte für Zelluloid. Man löst 10 g Ferrichlorid in 50 Aceton, andererseits 15 g Tannin in 50 g Aceton und mischt die beiden Lösungen. (Spatula.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 8.

Hamburg, den 27. Dezember 1924.

Wenn diese Zeilen in die Hände der Leser gelangen, ist das Jahr 1924 inzwischen ruhig und zu ernsten Betrachtungen mahnend zu Ende gegangen. Weitgehende Hoffnungen sind von vielen Seiten an dieses Jahr geknüpft worden, wenn sich auch die nüchterne Skepsis immer wieder sagen mußte, daß es, ebenso wie nur mittels starker Energie unsere Währung vor dem gänzlichen Verfall errettet werden konnte, auch der stärksten Anstrengungen des einzelnen bedürfen würde, einmal, um sich selbst zu behaupten, dann aber auch, um den drohenden Sturz unseres Wirtschaftslebens in den Abgrund zu verhindern oder wenigstens möglichst lange aufzuhalten. Daß die Lage sich so trostlos gestalten würde, wie sie sich gegenwärtig zeigt, hatte man nicht erwartet. Die Betrachtung der einzelnen Marksteine des vergangenen Jahres entrollt ein düsteres Gemälde, welches zu beschreiben sich die Berichterstattung für eine gründliche Durcharbeitung vorbehalten muß.

Das neue Jahr dürfte an sich darbietenden Problemen und Schwierigkeiten dem alten nicht nachstehen, und somit liegt wohl kaum ein Anlaß vor, es mit Freude zu begrüßen. Immerhin sollen die besten Wünsche für ein gutes Gelingen nicht fehlen!

Wenn wir uns den Ereignissen auf dem Marktgebiete der Öle und Fette in den verflossenen beiden letzten Wochen des Jahres zuwenden, so muß wiederum die Festigkeit auffallen, mit welcher die Märkte der Vereinigten Staaten ganz Europa überziehen. Die Abhängigkeit Europas in Getreide und Fettstoffen muß sehr stark sein, anderenfalls wäre das beständige Vorrücken der Preise nicht zu erklären. Schmalz erreichte zeitweilig einen Stand von $ 17, während Talg allmählich von 10⅝ Cts. auf 11¼ Cts. gestiegen ist.

Auf die deutschen Märkte haben diese Bewegungen nur sehr geringen Einfluß ausgeübt. Das „non possumus" steht deutlich über unserer Türe geschrieben. Das Geschäft in prompter Ware steht fast völlig still, da es an Mitteln fehlt. Höchstens wurde der eine oder andere Umsatz für spätere Lieferung getätigt, in Artikeln, deren Preise einen Anreiz zu spekulativer Beteiligung boten, wie in Palmkernöl und Sojabohnenöl. Letzteres Öl wurde bis zur Mai-Lieferung gehandelt. Im übrigen herrschte völlige Ruhe.

Leinsaaten und Leinöl zeigten feste Märkte und höhere Preise, doch scheint sich hierin das Geschäft lediglich im Auslande abzuspielen. In unserem Markte blieben die Umsätze klein.

Pflanzenfette sind nach den im vorigen Bericht gemeldeten Preiserhöhungen im Werte stehen geblieben und zeigen keine Umsätze. In

Fettsäuren waren einige Meinungskäufe zu verzeichnen, welche die Preise um £ 1 bis £ 2 in die Höhe brachten. Einige Beachtung fanden auch billige Ersatzöle für Leinöl, wie Maisöl. Tran und Fette blieben trotz fester Märkte vernachlässigt.

Die große Frage ist nun, wie sich die Märkte im Januar entwickeln werden. Amerika hat in den beiden letzten Monaten trotz geringen Bedarfes die Preise unausgesetzt getrieben. Sollte, wie es bei den überall geringen Lägern wahrscheinlich ist, im Januar Bedarf einsetzen, werden die Käufer die hohen Preise bewilligen müssen, wenn nicht Amerika Veranlassung nimmt, die Preise noch weiter zu erhöhen. Das Geschäft wird aber dann wohl schnell wieder zum Stillstand kommen. Dieser vielleicht eintretende Bedarf dürfte aber auch die einzige Stütze des Marktes sein. Auf ein ständiges Baisse-Engagement wie im vergangenen Jahre wird der Markt nicht rechnen können, da auf Grund der schlechten Ernten und geringen Produktion überall Meinungskäufe vorgenommen sind. Die gekaufte Ware wird also über lang und kurz auf den Markt drücken. Man sollte sich also nicht beeinflussen lassen, wenn wirklich der Beginn des neuen Jahres noch einen Versuch zu festeren Märkten bringen sollte. Die Wahrscheinlichkeit deutet im weiteren Verlaufe auf schwächere Märkte und billigere Preise. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 27. Dezember 1924.

Dem letzten Bericht im zu Ende gehenden Jahre geben wir unsere Hoffnungen für das kommende mit.

Schweres liegt hinter uns, bescheiden sind die Zeichen, die auf Besserung deuten.

Der Glyzerinmarkt des In- und Auslandes lag im Jahre 1924 ruhig, wenn man von wenigen Sommermonaten absieht, die ein etwas lebhafteres Geschäft brachten.

Es genügte, alle 4 Wochen einmal einige Worte über die Entwickelung oder besser den Stillstand der Dinge zu sagen.

Fassen wir heute das Ergebnis zusammen, so bleibt zu bemerken, daß sich die deutschen Reinglyzerinpreise trotz der inneren Widerstände höherer Steuer- und Zinsbelastungen unserer Industrie denen des Weltmarktes angeglichen haben. Andererseits ist festzustellen, daß diese Weltmarktpreise kaum die der Vorkriegszeit erreichen, während Öle und Fette, die Glyzerinrohstoffe, fast doppelt so teuer geworden sind. Die Glyzerin-Industrie wird also keine Veranlassung haben, mit besonderer Freude auf das Jahr 1924 zurückzublicken.

Es will wenig heißen, wenn man zurzeit z. B. in Amerika mit festeren Notierungen vor allem in Dynamitglyzerin rechnet: denn das Mißverhältnis zwischen Dynamit- und Rohglyzerinpreisen liegt seit Monaten offen zutage. Es will nicht viel sagen, daß die Reinglyzerinnotierungen sich seit Mitte des Jahres um einige Dollar gehoben haben, denn ausreichende Verdienstmöglichkeiten sind, da die Rohglyzerinpreise mindestens im gleichen Maße angezogen haben, auch heute nicht gegeben. Tritt also keine wesentliche Preisaufbesserung der Fertigprodukte ein, so ist es zum mindesten fraglich, ob die augenblicklichen Rohglyzerin-Forderungen weiter bewilligt werden können, zumal das Angebot bei wenig lebhafter Nachfrage ausreichend ist. Schließlich sei erwähnt, daß an Stelle der bisherigen Festpreise für gewisse Qualitäten Reinglyzerin in Deutschland Richtpreise und veränderte Lieferungsbedingungen getreten sind.

Auch in dem Artikel Glyzerin spiegelte sich unsere wirtschaftliche Schwäche, die ein selbständiges Vorgehen nach rein kaufmännischen Gesichtspunkten unter Zusammenfassung der verschiedenen Kräfte noch nicht gestattet. Mehr denn je sind wir abhängig vom Weltmarkte und den Maßnahmen unserer Nachbarn. Nur in einer gutartigen Verständigung dürfte für Deutschland und in gewissem Ausmaße vielleicht auch für das Ausland der Weg für eine allmähliche allgemeine Gesundung zu suchen sein.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (24. Dezember 1924.) Diese etwas kürzere Berichtswoche war umso bemerkenswerter wegen ihrer sehr festen Tendenz sowohl am Auslands- wie am Inlandsmarkt. Die Festigkeit des einheimischen Marktes stand jedoch ganz im umgekehrten Verhältnis zur Kauflust der Verbraucher, zumal die Feiertage das Geschäft wie gewöhnlich beeinträchtigten. Nach ansehnlichen Preissenkungen am englischen wie am holländischen Markt forderten einheimische Abgeber am Schluß der Woche für greifbares rohes Leinöl Fl. 56½ bis 57, für Leinölfettsäure Fl. 59 bis 60, für Kokosöl, max. 3%, Fl. 57 bis 57½ für 100 kg, für Palmöl Lagos, roh, £ 44.10, Palmkernöl £ 46 pro 1000 kg, alles mit Faß ab Lager.

Nach englischen Berichten wurden am europäischen Markt größere Posten Leinöl baldiger Verschiffung für amerikanische Rechnung verkauft. Chicago selbst erhöhte den Preis für Leinöl am Platz und auf Lieferung von 109 auf 114 Cents pro Gallone gegenüber 92 Cents im vorigen Jahr. Nach der Entwicklung der Leinölpreise in Nordamerika ist anzunehmen, daß sich Nordamerika sowohl für argentinische Leinsaat wie europäisches Leinöl interessiert. Die statistische Lage am Leinsaatmarkt hat sich gegenüber der Vorwoche allerdings etwas verschlechtert, indessen ist die gesamte Versorgungslage Europas immer noch wesentlich günstiger, als sie vor einem Jahr war. Argentinien verlud in dieser Woche 8400 t Leinsaat ausschließlich nach Europa, Indien 6215 t Leinsaat, 3225 t Rübsaat und 2300 t Baumwollsaat. Ende der Woche schwammen nach Europa u. a. 136 100 t Leinsaat, 17 200 t Rübsaat und 50 600 t Baumwollsaat, zur selben Zeit des Vorjahres 48 800 t Leinsaat, 25 400 t Rübsaat und 39 700 t Baumwollsaat, dazu sind von Indien und Argentinien schätzungsweise bis zum Schluß der Saison noch 63 000 t Leinsaat zu erwarten gegen wirklich verschiffte 35 000 t im Vorjahr. Es dürfte jetzt interessant sein zu verfolgen, welchen Einfluß die beginnenden Bewegungen der argentinischen Leinsaaternte auf den gesamten Markt ausüben werden. Am La Plata erhöhte sich der sichtbare Vorrat in dieser Woche von 40 000 t auf 50 000 t gegen nur 5000 t vor Jahresfrist.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 22.12/6, Bombay £ 24.17/6, Kalkutta £ 23.15 bis 24.10, Rübsaat, Toria, £ 20.10 bis 22.7/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 13.17/6 bis 14.2/6, Bombay £ 10.15 bis 11.5, Sojabohnen £12.18/9 bis 13.7/6; Hull: Leinöl £ 47.15, Rüböl, extrahiert, £ 50.10, Sojaöl, extrahiert, £ 44.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 56, alles pro t; Amsterdam: Rüböl Fl. 61½, Leinöl Fl. 55 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 24. Dezember 1924.

Leinöl, loko Hfl. 57,50, Leinölfirnis GM 101, Leinölfettsäure Hfl. 63, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57, Kokosölfettsäure £ 43.10, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 45.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 52, Rizinusöl I. Pressung loko £ 72, Rizinusöl II. Pressung £ 70, Sojabohnenöl, techn. £ 48.10, Rüböl-Fettsäure £ 37, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg A techn. £ 49.10 bis 52.10, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 93, Lederleim GM 104, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 104 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. Dezember 1924.

Die vorwöchige feste Tendenz auf den ausländischen Öl- und Fettmärkten hat in der abgelaufenen Woche angehalten. Das hiesige Geschäft hielt sich durch den Eintritt der Feiertage in engen Grenzen. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 800, Rizinusöl II. Pressung K 26 800, Kokosöl, ceylonartig K 18 900, Kokosöl, cochinartig K 20 000, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 000, Elain, dest. K 19 600, Sojaölfettsäure K 15 200, Maisöl K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 27. Dezember 1924.

Der Markt bleibt weiter fest, und immer noch muß man auf spätere Abladung ein Aufgeld gegenüber greifbarer oder bald fälliger Ware bezahlen; es ist dieses ein Zeichen, daß man in die andauernde Festigkeit Vertrauen setzt und annimmt, daß wir vorläufig keine billigeren Preise sehen werden.

Es dreht sich schließlich um den einen Punkt, wie die Vereinigten Staaten von Nordamerika weiter operieren; im Augenblick kauft Nordamerika nicht allein Leinsaat in Argentinien auf, sondern hat auch neuerdings wieder große Posten Leinöl in England, Holland und Belgien aus dem Markt genommen, wodurch der Markt eine feste Tendenz behält.

Der Absatz von Leinöl ist hier nach wie vor schwach, und es werden nur einzelne Posten gehandelt, und es wird sich auch wohl noch einige Zeit hinziehen, bis der Konsum wieder einsetzen wird, wozu natürlich die relative Höhe der Preise beiträgt; zudem haben wir nach wie vor, nicht in Bezug auf die Firnis- und Lackfabrikation, aber in Bezug auf die Seifenfabrikation mit Konkurrenzölen stark zu rechnen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 23. Dezember 1924.

Nachdem die größeren Ankünfte aufgenommen sind, ist nunmehr die niedrigste Notierung erreicht worden. Ein leichtes Anziehen der Preise macht sich bemerkbar. Ich notiere noch unverändert für Loko-Ware £ 75 und für Abladungsware £ 79 p. engl. Ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 23. Dezember 1924.

Bei durchaus fester Tendenz auf allen Märkten wurden in der letzten Woche trotz des bevorstehenden Weihnachtsfestes größere Umsätze erzielt.

Paraffin: In Loko- und kurz ankommender Ware liegen nur wenig Angebote vor; für spätere Sichten wird nach den vorliegenden Meldungen aus Amerika mit neuen Preiserhöhungen gerechnet, da die Raffinerien sehr beengt in ihren Abladungen sind. Ich notiere unverändert: für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Dez.-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 15 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei guter Nachfrage notiere ich unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 58/60° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/56° $ 23, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die außerordentlich feste Lage dieses Marktes hält an, und die geringen Ankünfte können kaum den dringendsten Bedarf befriedigen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 161 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 per kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 per cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs wird weiter lebhaft gefragt, und ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 116 p. cwt. und für courantgrau sh 111 p. cwt., Dez.-Jan.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Der Artikel liegt ruhig. Ich notiere heute unverändert für Abladungs-Ware $ 7,20 und für Loko-Ware $ 7,35.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für nettto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.

E. N. Becker.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (24. Dezember 1924.) Die Lage im Inlande wie im Auslande hatte im Laufe des Berichtsmonats keine sonderlichen Unterschiede aufzuweisen. Im allgemeinen stimmte sie darin überein, daß sich am gesamten Weltmarkt die Nachfrage nach Benzol stark belebte, sodaß auch die Preise hierfür in allen Ländern mehr oder weniger nach oben strebten. Durch die durch den Weltkrieg geschaffene Lage ist Benzol dem Benzin ebenbürtig wenn nicht gar überlegen geworden. Nicht allein in Deutschland, sondern auch in England haben die Interessenten am Benzin- und Benzolgeschäft einen Pakt geschlossen, sodaß in Zukunft möglicherweise auf steigende Preise für diese beider Erzeugnisse geschlossen werden muß. Die Preise für Motorenbenzol in handelsüblicher Beschaffenheit haben z. B. im Ruhrgebiet bereits die Grenze von M 50 pro 100 kg ab Zeche erreicht. Auch in England hält man dafür, daß im neuen Jahr Preiserhöhungen für Benzol und mutmaßlich auch für andere Teerprodukte zu erwarten sein werden. Für Kokereiteer waren in der zweiten Hand Preise von M 5,25 bis 5,50 die 100 kg ab Erzeugungsstelle genannt. Die Skala der Angebote auf Lieferung von Braunkohlenteer war wie in früheren Berichtsmonaten ziemlich reichlich, die Forderungen der Abgeber bewegten sich je nach Beschaffenheit der Ware und ihrer Herkunft zwischen M 2,50 bis M 6 und darüber pro 100 kg ab Lieferstation. Für hellgelb streichenden Kienteer forderte die erste Hand 25 bis 26 Pfg. pro kg ab Erzeugungsstelle. Steinkohlenteerhartpech, reine Destillationsware, hochglänzend, 65/75°, notierte gelegentlich etwas billiger und zwar in Stücken M 5,35 und in Blöcken M 5,65, lose verladen, pro 100 kg ab Ruhrgebiet, während z. B. für Braunkohlenteerhartpech, reine Destillationsware, Schmelzpunkt ca. 60 bis 75° C, etwa M 4,15 pro 100 kg netto, lose verladen, ab sächsischer Station verlangt wurden. Letzterer Preis dürfte mit Erfolg zu unterbieten sein. Größere Abschlüsse wurden von Abgebern von vornherein gegen Preisermäßigung in Aussicht gestellt. Die Forderungen für Steinkohlenteeröl wie für Braunkohlenteeröl waren im allgemeinen unbestimmt, für erstere waren Forderungen von M 8 bis 9,50 und für letzteres Forderungen von M 10,50 bis M 16 pro 100 kg ab Lieferstation zu hören. Auch in diesem Falle werden kleinere Untergebote kaum auf Schwierigkeiten stoßen. Montanwachs veränderte seinen Preisstand im großen und ganzen wenig, und für Paraffin dürfte der Höhepunkt der Preise auch wohl so ziemlich erreicht sein. Rohnaphtalin, gut abgetropft, notierte etwa M 5,50 pro 100 kg ab Lieferstelle. Die Abgeber werden voraussichtlich in der Preisstellung noch einiges Entgegenkommen bekunden.

Chemikalien.

Hamburg, den 24. Dezember 1924.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.5), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7), *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 107 (47), Bleimennig, rein 106 (46), Bleiweiß, pulv. 110 (45.15), Bleiweiß in Öl 11, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.10), *Chlorkalium 80/85% 1, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 38,50 (18), Dextrin, gelb 48, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (37.10), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (48.10), Formaldehyd 40 Vol.-%, 113 (49.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,4 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,2, Kaliumbichromat 95 (42), *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.15), Kalisalpeter dopp. raff. 52 (25.5), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 30 (14.2/6), *Natrium bic. DAB 5 20,4

(11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/98% 45,10 bis 46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 43 (22), Salmiak, feinkrist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 20 (10.7/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,35 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.12/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 75 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Essigsäure war sehr reichliches Angebot am Markt, wodurch die Forderungen bedeutend gedrückt wurden. Die heutigen Notierungen liegen ca. 10% unter den neuen Werkpreisen. In Kaliumbichromat kamen wieder größere Posten heraus, die Nachfrage hat nachgelassen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona. Nordische Seifenfabrik A. W. Huber G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind Franz Wilhelm Christian Kuhlmann, Adalbert Waldemar Huber, Kaufleute. Dem Kaufmann Max Werner ist Gesamtprokura erteilt.

† Berlin. Deutsch Niederländische Öl-Import-Co. m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Düsseldorf verlegt ist. Import und Vertrieb von Lebensmitteln für eigene und fremde Rechnung und Beteiligung an ähnlichen oder gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufmann Hans Bock, Berlin.

† Berlin. Cerini, Wachszünder-Vertrieb, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Wachszündern und Betrieb der damit zusammenhängenden Fabrikationen und Geschäfte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Adolf Harpuder. Dem Fräulein Wally Matthes ist Prokura erteilt.

† Freiburg i. B. Industrie-Gesellschaft für Öle und Fette Meihofer-Haaf. Persönlich haftende Gesellschafter sind Otto Meihofer, Kaufmann, und Wilhelm Haaf, Kaufmann, beide in Freiburg. Wilhelm Haaf Ehefrau, Hilde geborene Meihofer, daselbst, hat Einzelprokura.

† Hannover. „Kaa-Pee" Fabrik für Klebstoffe und Pflanzenleim, G. m. b. H., Georgstr. 20. Fabrikation und Handel mit Klebstoffen, Pflanzenleim und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Alleiniger Geschäftsführer ist der Kaufmann Curt Prager.

† Jülich. Meeco-Parfümöle, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von künstlichen ätherischen Ölen, Blütenölen und Parfümkompositionen. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer sind Franz Koch, Kaufmann in Düsseldorf, und Ehefrau Justizobersekretär Philipp Meessen, Anna geb. Koch, in Jülich.

† Riga. Handels- und Industrie-A.-G. „Standart". Industrie und Handel mit Naphthaprodukten, Chemikalien, Tier- und Pflanzenöl und -Fett, sowie anderen Produkten und Waren.

Berlin. Arthur Fabisch Feine Parfümerien Aktiengesellschaft. Kaufmann Leib Minc ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Bonn. Goebels Seifenfabrik, G. m. b. H. in Godesberg. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 28. November 1924 ist die Gesellschaft umgestellt. Das Stammkapital ist auf 20 000 Goldmark herabgesetzt.

Bremen. Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen. In der Generalversammlung vom 28. November 1924 ist beschlossen, das Grundkapital durch Ermäßigung auf 4 800 000 GM umzustellen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Breslau. Ruba-Werke Rudolph Balhorn Seifen- und Parfümeriefabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 420 000 Goldmark umgestellt durch Beschluß vom 12. November 1924.

Düsseldorf. Industrie-Öl-Gesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 25. November 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Das Stammkapital ist auf 1500 Goldmark umgestellt. — Parfümerie-Fabrik „Mesterma", Mestermann & Höppner. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Karl Höppner ist alleiniger Inhaber der Firma.

Eßlingen. F. Gruner A.-G. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 8. 7. 1924 wurde das Grundkapital im Wege der Umstellung ermäßigt auf 20 000 Goldmark.

Frankfurt a. M. Chemische Fabrik Roglin A.-G. Eugen Dahlmann ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Goch. Niederrheinische Ölwerke-Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 13. November 1924 ist das Aktienkapital von bisher 750 000 Papiermark auf 750 000 Goldmark umgestellt. Das Grundkapital wird in 750 auf den Inhaber lautende Aktien von je 1000 Goldmark zerlegt.

Halle a. S. Wipperling-Waschmittelwerke G. m. b. H. Firma erloschen.

Hamburg. Fabrikbetriebs-Gesellschaft Minera'ölwerke Albrecht & Co. m. b. H. Am 29. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der § 3 Abs. 1 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert worden. Stammkapital 20 000 Goldmark.

Hamburg. Billwärder Fettfabrik Walter Krauß G. m. b. H. Am 24. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die §§ 6 und 16 des Gesellschaftsvertrags sind gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Stammkapital 100 000 Goldmark.

Haynau, Schles. Haynauer Ölfabrik G. m. b. H. Durch Umstellungsbeschluß der Gesellschafterversammlung vom 28. November 1924 ist das Stammkapital auf 60 000 Reichsmark festgesetzt.

Köln. Die am 8. Juli 1924 über das Vermögen der Firma L. Minlos & Co., Aktiengesellschaft in Köln-Ehrenfeld, angeordnete Geschäftsaufsicht ist nach Behebung der Zahlungsunfähigkeit auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Lübeck. Lübecker Ölmühle Aktiengesellschaft (vormals G. E. A. Asmus), Lübeck: In der Generalversammlung der Aktionäre vom 27. November 1924 ist die Umstellung des Grundkapitals der Gesellschaft auf 900 000 Goldmark, eingeteilt in 900 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 1000 Goldmark, beschlossen worden und demgemäß erfolgt. Entsprechend der Umstellung des Grundkapitals ist der Gesellschaftsvertrag durch Einfügen des § 4b abgeändert worden. Ferner ist der Gesellschaftsvertrag in § 18 (Rechte und Befugnisse des Aufsichtsrats) abgeändert worden.

Mannheim. Die Firma Kesel & Maier (Inhaber Otto Kesel) Parfümeriewaren, 0. 7.4, feierte ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Pinneberg. Extraktionswerk Pinneberg, G. m. b. H. Das Stammkapital ist umgestellt auf 3200 Goldmark.

Stuttgart. Carl Degenhardt (Inh. Karl Degenhardt, Kaufmann, Pfarrstr. 56), Vertretungen. Die Firma beabsichtigt die Aufnahme neuer Abteilungen: Seifen-Industrie, speziell Seifen- und Puderblätter. Reinsburgstr. 40.

Varel, Oldenb. Chemische Fabrik und Extraktionswerke A.-G. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 3. April 1924 ist der Kaufmann Hans Eysenck zu Wilhelmshaven vom 1. Mai 1924 ab auf ein weiteres Jahr zum Stellvertreter von behinderten Vorstandsmitgliedern bestellt. Der Ingenieur Paul Brat ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Waldheim. Ölmühle Waldheim, e. G. m. b. H. Die Genossenschaft ist aufgelöst laut Beschluß vom 11. Oktober 1924. Zu Liquidatoren sind bestellt der Gutsbesitzer Woldemar Schneider in Grünlichtenberg und der Betriebsleiter Fritz Schönert in Waldheim.

F. Thörls Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Umstellung von M 200 Mill. auf RM 14 Mill. St.-A. (Vorkriegskapital M 10,5 Mill.) unter Bildung einer Reserve von RM 0,71 Mill. (am 30. Juni 1914 2,5 Mill. Rücklagen). In der Bilanz sind Grundstücke mit 1,5 (1,24) Mill., Gebäude mit 3,2 (2,18) Mill. und Maschinen sogar mit 8,7 (2,45) Mill. bewertet, „den Anschaffungspreisen entsprechend, jedoch unter Einstellung angemessener Abschreibungen". Vorräte erscheinen bei „angemessenen Abschlägen im Hinblick auf die veränderte Marktlage" mit 5,19 (5,65) Mill., Außenstände 2,33 (2,88), Wertpapiere und Beteiligungen 1,10 (1,37) Mill. ohne Spezifikation, andererseits Gläubiger mit 7,24 (30. Juni 1914 0,405 Mill.; in der PM-Abschlußbilanz 7,24). Wieviel davon etwa auf die holländische Muttergesellschaft, den van den Bergh-Konzern, entfällt, ist nicht ersichtlich gemacht und die Bankrechnung ebenfalls nicht gesondert ausgewiesen. Die Gesellschaft sei zum Teil im Schlaglohn in allen Fabriken voll beschäftigt, mindestens bis Ende März, wahrscheinlich für das ganze erste Halbjahr 1925. Herr Bestebneuertje in Berlin tritt neu in den Aufsichtsrat. (Frkf. Ztg.)

Hammonia Stearinfabrik A.-G. in Hamburg. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß mit 1219 gegen 543 Stimmen, das A.-K. auf RM 2 Mill. umzustellen, und das der Gesellschaft verbleibende Vermögen von RM 1,32 Mill. wird nach Bildung eines Reservefonds von RM 120 000 durch eine neue Einlage von RM 800 000 auf RM 2 Mill. gebracht, und zwar bringt der Liquidator der Volmarschen Stearinwerke in Offenbach die sämtlichen Aktiva und Passiva der Gesellschaft ein. Die Aktionäre der Hammonia erhalten für ihre Aktien von je M 1000 je RM 600, während die restlichen 2000 Aktien à RM 400 dem Liquidator der Volmarschen Stearinwerke übergeben werden. Die Minderheit gab Protest zu Protokoll, da die Umstellung den gesetzlichen Vorschriften widerspreche. Neue Einzahlungen könnten nach den Vorschriften über Goldbilanzen nur von den eigenen Aktionären geleistet werden; im vorliegenden Fall handle es sich um eine Fusion. (Frkf. Ztg.)

Vereinigte Wachswarenfabriken A.-G., Dutzingen. Die G.-V. beschloß, das Kapital von RM 20,5 Mill. auf RM 205 000, darunter M 5000 Vorzugsaktien, umzustellen, derart, daß an Stelle von je nom. M 2000 Stammaktien eine solche im Nennwert von RM 20, und an Stelle von je nom. M 1000 Vorzugsaktien eine solche im Nennwert von RM 10 ausgegeben wird. (Das Gründungskapital im Jahre 1922 betrug M 5 Mill.) (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Schwedens Produktion im Jahre 1923** in der Öl-, Seifen- und Kerzenindustrie betrug nach der vorläufigen Statistik in Tons: Öle und Fette 29 059 (in 1922: 23 351) t für 20,05 (16,48) Mill. Kr., und zwar: Leinöl 9330 (8755), Leinölersatz 1 (1), Raps und Rüböle 193 (100), Kokos- und Palmkernöl 7643 (5801), Sojaöl 6964 (4308), Schmieröle 1478 (1260), Knochenfett 1027 (801), Maschinen- und Wagenschmiere 703 (458), Lederöle und -schmieren 238 (195), andere 1482 (1630) t. — Seifen 33 191 (31 932) t für 23,95 (22,94) Mill. Kr. und zwar: Schmierseife 23 470 (23 417), Toiletteseife 3403 (2922), andere harte Seife 874 (556), Seifenpulver 5445 (5037) t. — Ferner: Parfümerien und Kölnisch-Wasser für 1,21 (1,53) Mill. Kr., kosmetische Artikel, Toilette- und Mundwasser etc. für 4,73 (4,49) Mill. Kr., Kerzen jeder Art 1061 (830), Stearin 628 (537), Olein und andere Fettsäuren in der Kerzenindustrie 814 (724), Glyzerin roh 119 (128), gereinigt 266 (255), Stearinpech 56 (40) t.

Britisch-Indien. Einfuhr von Ölpressen u. dgl. In der Präsidentschaft Madras wurden nach einem Bericht der Wirtschaftl. Nachrichten, Auslands-Nachrichten, eingeführt: Ölpressen und Ölreinigungsmaschinen: 1913/14 Rs. 23 000, davon aus Engl. Rs. 9400, Ver. Staaten Rs. 13 000, 1922/23 Rs. 6200, davon Engl. Rs. 310, Ver. Staaten Rs. 6000. Aus Deutschland ist in den letzten 11 Jahren nichts eingeführt worden.

Madagaskar. Absatzmöglichkeiten für Parfümerien. Madagaskar bietet einen großen Markt für Parfümerie- und Toiletteartikel, da keine Fabriken vorhanden sind, um diese Waren herzustellen. Die Einfuhr aus Frankreich ist recht bedeutend; andere ausländische Fabrikate werden schwer besteuert, aber trotzdem findet ein Geschäft mit England, Mauritius, Britisch-Indien, Sansibar und China statt. Die im Lande geforderten Preise sind naturgemäß sehr viel höher als in Frankreich, da Transportkosten, Verpackung, Verbrauchssteuern und andere Unkosten dazu kommen. Die meisten Verbraucher in Madagaskar sind sehr wohl imstande, die Qualität eines Parfüms zu bestimmen, sie lassen sich aber auch von der Aufmachung und dem Preise der Ware beeinflussen. Um dort ins Geschäft zu kommen, muß versucht werden, mit großen Handelshäusern im Lande in Berührung zu kommen, damit diese den Verkauf von Parfümerien und ähnlichen Artikeln übernehmen. Die Bezahlung erfolgt gewöhnlich gegen Bankwechsel oder Dokumente. Die Verpackung muß sehr gut sein, da die Waren zerbrechlich sind und beim Transport durch viele Hände gehen. Die Zollsätze stellen sich folgendermaßen: Seifen und nicht alkoholhaltige Parfümerien Fr. 1,65 d. kg netto, alkoholhaltige Parfümerien, pro Liter reinen Alkohol Fr. 5,50, außerdem ist für ausländische Waren eine Verbrauchsabgabe zu zahlen. (Chem.-Techn. Ind.)

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Produktion von Tinte. Die Produktion der Firmen, die sich in erster Linie mit der Herstellung von Schreibtinten befassen, hatte im Jahr 1923 den Wert von 6 107 379 $, gegen 4 980 148 $ i. J. 1921; auf andere Produkte als Schreibtinte kamen 1923 1 874 255 $. (Chem. Ind.)

Industrie des Auslandes.

= **Die Lage der niederländischen Seifen- und Ölindustrie im 3. Vierteljahr 1924.** Die niederländische Industrie hat allgemein im 3. Vierteljahr 1924 eine Belebung erfahren, die sich besonders in einer Erhöhung des Exportes auswirkte. Dieser hat im Vergleich zum Vorjahr um 65% der Menge und 24% dem Werte nach zugenommen.

Die Lage der Seifenindustrie ist nicht ungünstig; wenn auch noch einige Fabriken von Wasch- und Toiletteseifen über anhaltende Geschäftsstille klagten, so meldeten doch die meisten Berichte eine Zunahme des Beschäftigungsgrades. Ein Unternehmen konnte sogar besonders im September einen das Durchschnittsmaß übersteigenden Auftragsbestand verzeichnen, sodaß einige Arbeitskräfte neu eingestellt werden mußten. Eine andere Fabrik klagte über Mangel an weiblichem Personal. In den Fabriken, die Schmierseife und Seifenpulver herstellen, wurde im vergangenen Quartal im allgemeinen normal gearbeitet. Nur in ganz wenigen Ausnahmefällen sind Betriebe eingeschränkt worden. Im Vergleich zum Vorjahre war der Umsatz Ende September als günstig zu bezeichnen.

Auch in der Ölindustrie war die Lage recht befriedigend, meist besser als im Jahre 1923. Leider hatten verschiedene Unternehmen unter der mangelnden Rentabilität ihrer Fabriken zu leiden, die in einem Falle sogar zu einer völligen Stillegung des Betriebes führte. Eine große Fabrik hat andererseits ihr Personal vermehren müssen, da zahlreiche Aufträge aus dem In- und Auslande eine Erhöhung der Produktion notwendig machten.

Die Berichte über die Beschäftigung der Margarinefabriken lauten fast durchweg günstig. Infolge des Steigens der Naturbutterpreise nahm die Nachfrage zu, sodaß neue Arbeiter eingestellt werden mußten. In vier größeren Fabriken, über die Meldungen vorliegen, waren Ende September 1924 2 959 Arbeiter gegen 2 768 vor drei Monaten und 2 608 vor einem Jahre beschäftigt. S egemann.

Einiges über die chemische Industrie der Tschechoslowakei. Seife, Kerzen und Glyzerin wurden in 7 großen und 71 kleineren Betrieben mit insgesamt etwa 5000 Arbeitern hergestellt. Der Export von Seife und Kerzen erreichte 1923 einen Wert von 2 692 040 Kc. Pflanzenöle, Firnisse, Lacke (besonders Colzaöl) werden in 29 Fabriken fabriziert, mit einer jährlichen Produktion von 50—60 000 t. Die 9 Petroleumraffinerien verarbeiten galizische und rumänische Naphtha bis zu einem Umfang von 33 000 Zisternen pro Jahr. Die einheimische Petroleumproduktion beziffert sich auf höchstens 20 000 t.

Trockene Holzdestillation wird in 8 Fabriken betrieben, die jährlich 200 000 m³ Holz verarbeiten und ca. 24 000 t Holzkohle, 8 500 t Calciumacetat, 1 500 t Methylalkohol und 5000 t Holzteer darstellen. Steinkohlenteer wird in 84 in verschiedenen Teilen des Landes gelegenen Werken destilliert. 19 Fabriken, die in dem Solo- und Helios-Trust zusammengefaßt sind, fabrizieren Zündhölzer. Der Trust hat seine Hauptwerke in Susice und Budejovice, Böhmen. Etwa 4500 Arbeiter sind in dieser Branche beschäftigt. Es werden jährlich 500 000 Schachteln Zündhölzer hergestellt. Der Export im Jahr 1923 betrug 26 390 186 Kc.; England war der größte Abnehmer mit 6 287 470 Kc., dann folgte Ägypten mit 6 253 612 Kc. (Chem. Ind.)

Ölherstellung in der Greaaker Zellulosefabrik in Norwegen. Nach einer Meldung in der dänischen Presse aus Kristiania wird in nächster Zeit bei der Greaaker Zellulosefabrik eine neue Industrie ins Leben gerufen werden. Es handelt sich um die Herstellung von Motor- und Imprägnierungsöl aus Spitzbergenkohlen. Vorläufig soll aus 10 000 tons Kohle Öl hergestellt werden, die zu erwartende Menge soll etwa 1500 tons betragen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Keine Nachverzollung der auf Bestimmungsausweis in das Saargebiet eingeführten deutschen Waren. Wie der Handelskammer zu Saarbrücken bekanntgeworden ist, ist in einzelnen Wirtschaftskreisen das Gerücht verbreitet, daß seitens der französischen Zollverwaltung nach dem 10. Januar 1925 eine Nachverzollung der zollfrei eingeführten deutschen Waren beabsichtigt sei. Die Handelskammer hat, um diesen Gerüchten von vornherein die Spitze abzubrechen und jede unnötige Beunruhigung des Wirtschaftslebens zu verhüten, Veranlassung genommen, die Direktion für wirtschaftliche Angelegenheiten der Regierungskommission um eine amtliche Dementierung dieser Gerüchte zu bitten. Die Direktion hat dieser Bitte entsprochen und der Handelskammer mitgeteilt, daß ihr von einer Nachverzollung der zollfrei eingeführten Güter, die im übrigen auch technisch undurchführbar wäre, nichts bekannt sei. Demgemäß dürfte keinerlei Grund zu irgendwelchen Beunruhigungen in der gekennzeichneten Richtung vorliegen.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Regelung von Verzollungsfragen. Das Landeszollamt der Freien Stadt Danzig nimmt aus Anlaß eines Einzelfalles Veranlassung, nochmals darauf hinzuweisen, daß bei der Verzollung von Farben unbedingt in jedem Fall ein Gutachten der Lehranstalt einzuholen ist.

Das polnische Finanzministerium hat entschieden, daß Toiletteseifen nach Pos. 120/1 des Zolltarifs einschl. des Papiers, das die unmittelbare Verpackung bildet, ohne das Gewicht der Pappschachteln, in denen die Ware eingeführt wird, zu verzollen ist. Da nun Pappschachteln als Kartonnagenarbeit an und für sich einen höheren Zoll haben als Seife, waren Zweifel entstanden, ob die Kartons besonders zu verzollen sind, oder ob sie zollfrei bleiben. Das Finanzministerium hat entschieden, daß die Pappschachteln als Verpackung zollfrei zu belassen sind. Dabei wird aber ausdrücklich bemerkt, daß Seife, die nicht in Papier eingewickelt ist, sondern lediglich in Kartons verpackt ist, einschließlich des Gewichts des Kartons zu verzollen ist, da in diesem Falle der Karton die unmittelbare Verpackung darstellt.

Panama. Zoll auf Bayrum. Das Dekret Nr. 118 vom 20. Oktober ändert den Zoll für die Einfuhr von Bayrum nach Panama. Bayrum aus denaturiertem Alkohol mit Formaldehyd, Natriumsalicylat oder irgend sonstigen giftigen Substanzen unterliegt einer Abgabe von 20 c. per Liter neben der Verbrauchstaxe, welche für Fläschchen, deren Verkaufspreis mehr als 10 c. ist, 1 c., bei einem Verkaufspreis von mehr als 25 c. 2½ c. und bei einem Preis von mehr als 1 balboa 10 c. beträgt. Bayrum, der aus reinem Alkohol hergestellt ist, muß nach den Sätzen für alkoholische Getränke verzollt werden. (Chem. Ind.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Kesselwagen. Die Bedingung, daß der Leiher die Miete für den Wagen bis zum Tage des Wiedereintreffens des Wagens in der Fabrik zu zahlen hat, ist nach der Auffassung der am Verkehr mit Leihkesselwagen beteiligten Handelskreise dahin auszulegen, daß der Mieter in jedem Falle bis zum Eintreffen des Wagens in der Fabrik Miete zu zahlen hat, ohne Rücksicht darauf, worauf die etwa verspätete Rückstellung zurückzuführen ist. Der Mieter hat also auf Grund jener Bedingung in Ansehung seiner Mietszahlungspflicht für Zufall und höhere Gewalt, soweit sie die Rückgabe verzögern, einzustehen. Die erwähnte Bedingung bedeutet aber unseres Erachtens nicht eine völlige Haftung des Mieters für Zufall und höhere Gewalt in der Weise, daß er auch für unverschuldeten Verlust des Wagens haftbar ist. Diese Verpflichtung übernimmt der Mieter durch obige Bedingung nicht, sondern erst dann, wenn sie ihm ausdrücklich auferlegt wird, was in den üblichen Mietsverträgen meistens zu geschehen pflegt. Es kommt im Verkehr mit Leihkesselwagen häufiger vor, daß der Leiher, der den Kesselwagen durch seinen Abnehmer zurückschicken läßt, den Wagen nach dem Ort der Niederlassung des Verleihers schickt, aber nicht an die Adresse des Verleihers, sondern an seine eigene Adresse. Das geschieht, weil der Leiher häufig ein Interesse daran hat, daß der Verleiher seinen Abnehmer nicht erfährt. Ob dieses Verfahren so sehr die Regel bildet, daß man von einem Handelsgebrauch sprechen könnte, muß dahingestellt bleiben. 43 513/24 (XII A 5).

Öl. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem der Verlader die Tankwagen vor dem Füllen auf ihre Dichtigkeit zu prüfen hat. Auch besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem der Käufer beim Bezug von Rohöl oder Ölprodukten in Kesselwagen nur das Gewicht zu bezahlen hat, das er im Waggon an der Ausladestelle erhält. 40 579/24 (XII A 5).

(Gutachten der Ind.- u. Handelskammer zu Berlin).

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. 3. Verordnung zur Durchführung des Gesetzes über die Industriebelastung (Industriebelastungsgesetz) vom 30. August 1924. *Vom 13. Dezember 1924.* (Veröffentlicht im RGBl. 1924 II Nr. 45.)

Auf Grund des § 71 Abs. 1 des Industriebelstungsgesetzes vom 30. August 1924 (RGBl. II S. 257) und des § 8 Abs. 1 der Ersten Durchführungsbestimmungen zum Industriebelastungsgesetz vom 28. Oktober 1924 (RGBl. II S. 421) verordnet die Reichsregierung:

Der Hundertsatz des Betriebsvermögens, mit dessen Verzinsung und Tilgung der einzelne Unternehmer belastet wird, beträgt 17,1 vom Hundert.

Berlin, den 13. Dezember 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.
Der Reichsminister der Finanzen.
I. V.: Fischer.

Marokko (Franz. Zone.) Regelung des Verkehrs mit Seife. Das marokkanische „Bulletin Officiel" enthält einen Erlaß vom 24. September, der die Einfuhr, den Verkauf und die Fabrikation von Seife in der französischen Zone von Marokko regelt:

Hartseifen müssen wenigstens 40% Seifensubstanz enthalten, ausgedrückt in wasserfreier Fettsäure und Alkali (in Na_2O). Schmierseifen müssen im Minimum 35% Seifensubstanz, also wasserfreie Fettsäure und K_2O enthalten. Der Import, das Angebot und der Verkauf von Seifen, die diese Mindestbedingungen nicht erfüllen, ist verboten.

Auf Hartseifen muß der Gehalt an Seifensubstanz aufgepreßt sein in arabischen Ziffern von mindestens 1 cm Höhe und ½ cm Breite. Bei Hartseifen mit 72 oder mehr Prozent Fettgehalt darf der Aufdruck durch „Savon extra" oder „Savon extra pur" oder ähnliches ersetzt werden. Die Verwendung von harzigen Zusätzen zu Hart- und Schmierseifen ist gestattet, doch muß die Harzkomponente angegeben sein, wenn sie 5% des Gewichts der Fettsubstanz der Seife übersteigt. Ebenso darf Natriumsilikat zugesetzt werden, doch muß es alsdann auf der Seife mit „Silicate" vermerkt sein. Der Gebrauch von Füllmitteln, wie Talk, Stärke usw., ist völlig untersagt.

Seifen, die gewöhnlich als „Mineralseifen" vertrieben werden und Bimsstein usw. enthalten, gelten als Spezialprodukte und müssen einen entsprechenden Vermerk tragen.

Der Erlaß tritt für den Import erst nach 2 Monaten in Kraft, also am 24. November 1924 und für lagernde Ware nach 5 Monaten, also am 24. Februar 1925. (Chem. Ind.)

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die Auflösung von Außenhandelsstellen. *Vom 12. Dezember 1924.* Auf Grund des § 1 Abs. 3 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. 1920 S. 500) wird hiermit verordnet:

§ 1.

Die Außenhandelsstelle für Eisenwirtschaft,
die Außenhandelsstelle für den Bereich der deutschen Gießereien,
die Außenhandelsstelle für Musikinstrumente,
die Außenhandelsstelle für die holzverarbeitende Industrie,
die Außenhandelsstelle für Leuchtöle,
die Außenhandelsstelle für Paraffin, Kerzen, Erdwachs, Ceresin und Montanwachs,
die Außenhandelsstelle für Benzin-Benzol,
die Außenhandelsnebenstelle für Steinkohlenteer,
die Außenhandelsnebenstelle Natursteine,
die Außenhandelsnebenstelle Glas
werden aufgelöst.

§ 2.

Die Verordnung tritt mit dem Tage ihrer Verkündigung in Kraft.

Berlin, den 12. Dezember 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
I. A.: Flach.

Keine Branntweinzulaufsgenehmigung mehr für das besetzte Gebiet. Nach einer Mitteilung der Reichsmonopolverwaltung Berlin wird mit Rücksicht auf die durch die Annahme der Londoner Beschlüsse geschaffene Lage für die Überführung von Branntwein und Branntweinerzeugnissen aus dem besetzten in das unbesetzte Reichsgebiet auf das Erfordernis der Zulaufsgenehmigung für alle Branntweine und Branntweinerzeugnisse, die im besetzten Gebiet hergestellt worden sind, verzichtet. Ebensowenig bedürfen einer Zulaufsgenehmigung die von einer Monopolstelle im besetzten Gebiet ausgehenden Sendungen. Zulaufsgenehmigungen würden hiernach nur noch in Frage kommen z. B. für Sprit, der im besetzten Gebiet von der Monopolverwaltung bezogen worden ist, bei der Überführung in eine Zweigstelle des Versenders im unbesetzten Gebiet oder bei Überführung ausländischer Branntweinerzeugnisse, die in früherer Zeit mit deutscher Einfuhrbewilligung eingeführt waren. Die Zulaufsgenehmigungen werden nunmehr nicht wie bisher durch die Industrie- und Handelskammern erteilt, sondern müssen bei der Reichsmonopolverwaltung für Branntwein, Berlin W 9, Schellingstraße 144/15, beantragt werden. (Farben-Ztg.)

Schweiz. Einfuhrfreiheit für deutsche Geschäftskataloge. Die schweizerische Gesandtschaft in Berlin teilt mit:

Die Schweizerische Regierung hat, dem gelegentlich der deutsch-schweizerischen Wirtschaftsverhandlungen zum Ausdruck gebrachten diesbezüglichen deutschen Wunsche entsprechend, der zuständigen schweizerischen Behörde Weisung erteilt, künftigen Einfuhrgesuche für deutsche Geschäftskataloge und Reklamedrucksachen (Nummern 312/316 des schweizerischen Zolltarifes) ohne weiteres zu bewilligen, gleichgültig ob dieselben in einzelnen Briefpostsendungen oder paketweise eingehen und ohne Rücksicht darauf, ob das Gesuch vom schweizerischen Importeur oder vom deutschen Exporteur gestellt wird.

= **Lettland. Das Einfuhrverbot von Mundwasser,** Zahnpasta und Zahnpulver, welches am 24. Oktober 1924 erlassen wurde, ist vom Innenministerium zurückgenommen worden und die Einfuhr freigegeben. A.

Rechtssprechung.

Das Einbringen von Anteilen einer G. m. b. H. in eine Aktiengesellschaft enthält kein Anschaffungsgeschäft und ist daher nicht börsenumsatzsteuerpflichtig. Es war darüber zu entscheiden, ob nach § 35 Abs. 1a des Kapitalverkehrsteuergesetzes Börsenumsatzsteuer von der Einbringung von Anteilen einer G. m. b. H. in eine Aktiengesellschaft geschuldet ist. Bereits früher hat der Reichsfinanzhof in eingehender Darlegung der geschichtlichen Entwicklung ausgesprochen, daß die Einbringung beweglicher Gegenstände und Rechte in eine Aktiengesellschaft einen Bestandteil des Gesellschaftsvertrags darstelle, der nicht unter einem Titel als selbständiges Geschäft aus dem Gesellschaftsvertrage herausgelöst werden kann. Dieser Beschluß würde unhaltbar werden, wenn der Reichsfinanzhof jetzt annehmen wollte, daß das Einbringen von beweglichen Gegenständen und Rechten ein selbständiges Anschaffungsgeschäft neben der Gesellschaftsgründung wäre. Denn es müßte dann der Landesstempel aus Tarifnummer 25 c des preußischen Stempelsteuergesetzes insoweit zugelassen werden, als die Abgeltung des Einbringens nicht in der Gewährung von Gesellschaftsrechten besteht, was durch den Beschluß seinerzeit verneint worden ist. An den wohlerwogenen Gründen dieses Beschlusses ist festzuhalten. Bereits das Reichsstempelgesetz hatte im § 7 Abs. 5 wegen der vorliegenden Doppelbesteuerung vorgeschrieben, daß bei einer Konkurrenz zwischen Tarifnummer 1 Ad und Nr. 4a die Abgabe nur einmal zu erheben ist. Der Meinung, daß, nachdem der Einbringungsstempel der Tarifnummer 1 Ad weggefallen sei, für eine Anrechnung kein Raum mehr sei, kann nicht zugestimmt werden. Der Einbringungsstempel ist nicht weggefallen, sondern infolge der anderen Gestaltung der Gesellschaftsteuer, deren Erhebung nach dem Kapitalver-

kalrsteuergesetz gerade an die Zahlungen und Leistungen angeknüpft ist, in die Gesellschaftssteuer aufgegangen, deren Steuersatz entsprechend erhöht wurde. Ebensowenig kann der Bezugnahme darauf ein Gewicht beigelegt werden, daß bei der Einbringung von Grundstücken in eine Gesellschaft ja auch die Grunderwerbsteuer neben der Gesellschaftsteuer erhoben werde. Denn die Grunderwerbsteuer hat einen ganz anderen Rechtsvorgang zum Gegenstande, nämlich die rechtliche Tatsache des Eigentumsüberganges o h n e Rücksicht auf das obligatorische Rechtsverhältnis, das dem Eigentumsübergange zugrunde liegt. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 10. Oktober 1924. II A 153/24.)

rd. **Haben Aufsichtsratsmitglieder einer Aktiengesellschaft ein unbeschränktes Recht auf Teilnahme an den Generalversammlungen?** (Nachdr. verb.) Ein Aufsichtsratsmitglied einer Aktiengesellschaft verlangte im Klagewege Anerkennung des von ihm behaupteten Rechts, an den Generalversammlungen der Aktiengesellschaft teilzunehmen.

Das Oberlandesgericht Braunschweig, das diesen Fall entschied, hat dahin erkannt, daß dem Kläger das verlangte Recht n i c h t zustehe. Eine ausdrückliche Regelung dieser Frage enthalte das Handelsgesetzbuch nicht. Die Generalversammlung ist ein in sich geschlossenes Organ unseres Aktienrechts; sie kann sehr wohl ein Interesse daran haben, die Aufsichtsratsmitglieder, die durchaus nicht immer Aktien der Gesellschaft zu besitzen brauchen, von ihren Beratungen auszuschließen. Die Generalversammlung ist das Gesellschaftsorgan, in dem der Wille der Aktionäre sich gestaltet und zum Ausdruck kommt. § 246, Abs. 1 des Handelsgesetzb. legt allerdings dem Aufsichtsrat die Pflicht zur Berichterstattung über die Prüfung der Jahresrechnungen, Bilanzen und Gewinnverteilungsvorschläge auf, schreibt aber nicht vor, daß der Bericht stets mündlich zu erstatten ist. Vielleicht kann die Generalversammlung mündliche Berichterstattung verlangen; daraus folgt aber nicht ein Recht, sondern gegebenenfalls eine Pflicht des Aufsichtsrates zur Anwesenheit. Ebensowenig umschließt die Pflicht zur B e r u f u n g einer Generalversammlung — § 246, Abs. 2 des Handelsgesetzb. — das Recht zur T e i l n a h m e daran; über die Gegenstände der Tagesordnung kann auch schriftlich Aufklärung gegeben werden. In der Regel wird es freilich kaum zweckmäßig sein, Aufsichtsratsmitglieder von der Generalversammlung auszuschließen. Allein dieser Gesichtspunkt könnte zur Entscheidung der Streitfrage nur dann herangezogen werden, wenn die Erfüllung der Pflichten eines Aufsichtsratsmitgliedes durch die Ausschließung von der Generalversammlung unmöglich gemacht oder doch so erschwert würde, daß ihm die Führung des Amtes ohne das Teilnahmerecht nicht zugemutet werden könnte. Nur unter dieser Voraussetzung könnte ein solches Recht aus der Stellung gefolgert werden, die das Handelsgesetzbuch dem Aufsichtsrat zuweist.

Die Teilnahme des Aufsichtsrates an der Generalversammlung ist auch nicht durch die Vorschriften über seine Haftung geboten. Sollte ausnahmsweise gegen den Willen des Aufsichtsrates in der Generalversammlung ein Beschluß gefaßt sein, dessen Ausführung die Strafbarkeit des Aufsichtsrates oder seine Haftung gegenüber den Gläubigern der Gesellschaft begründen würde, so ist nach § 271, Abs. 3 des Handelsgesetzb. jedes Mitglied des Aufsichtsrates zur Anfechtung befugt. (Oberlandesger. Braunschweig, 2. V. 163/23.)

Einkommensteuerpflicht des Gewinnanteils eines Kommanditisten. Streitig ist, ob der Gewinnanteil, den jemand als Kommanditist einer Kommanditgesellschaft im Jahre 1923 ausgezahlt erhalten hat, seinem steuerpflichtigen Einkommen für 1922 hinzuzurechnen ist. Die Vorinstanzen haben diese Frage bejaht, weil es sich um den Anteil am Gewinne handelt, den die Kommanditgesellschaft in dem am 31. Dezember 1922 abschließenden Geschäftsjahr erzielt hat. Der Kommanditist vertritt den Standpunkt, daß der Gewinnanteil erst im Jahre 1923 nach Feststellung der Bilanz fällig geworden sei und daher auch Einkommen des Jahres 1923 sei. Diese Auffassung ist nicht begründet. Der Reichsfinanzhof hat in ständiger Rechtsprechung den Standpunkt eingenommen, daß die Kommanditisten und persönlich haftenden Gesellschafter einer Kommanditgesellschaft als Träger der Gesellschaft anzusehen seien und daß sie ohne Rücksicht darauf, wann ihnen ihr Gewinnanteil auszuzahlen ist, den Gewinnanteil in dem Jahre zu versteuern haben, in dem die Gesellschaft den Gewinn bezogen hat. Den Gewinn der Gesellschaft aus einem mit dem 31. 12. 1922 abschließenden Geschäftsjahr haben daher die Gesellschafter — einschließlich der Kommanditisten — als Einkommen des Kalenderjahres 1922 zu versteuern. Dieser Standpunkt ergibt sich aus dem Aufbau des Einkommensteuergesetzes, das die offenen Handelsgesellschaften und Kommanditgesellschaften nicht als solche zur Einkommensteuer heranzieht, sondern gemäß § 7 Ziff. 3 die Gewinne, die diese Gesellschaften erzielen, durch die Gesellschafter und Kommanditisten versteuern läßt. Der Gewinn der Gesellschaft ist nach den Vorschriften zu ermitteln, wie sie für die Ermittlung des Einkommens aus Gewerbebetrieb (§ 33 ff. des Einkommensteuergesetzes) bestehen, und danach der Gewinnanteil des Gesellschafters zu berechnen. Auf § 36 des Einkommensteuergesetzes kann ein Gesellschafter sich demgegenüber nicht berufen, weil er als Träger des Unternehmens eben den Gewinn in dem Augenblick bezieht, in dem die Gesellschaft ihn bezogen hat. Der Kommanditist macht geltend, daß in seinem Falle wirtschaftlich gar kein Kommanditverhältnis vorliege; es handle sich mehr um die Beteiligung als stiller Gesellschafter in Form der Kommanditbeteiligung. Es ist zuzugeben, daß je nach dem Inhalt des Vertrags die Stellung des Kommanditisten sehr verschieden sein kann, und daß es auch Fälle gibt, in denen die Rechte der Kommanditisten so beschränkt sind, daß ihre Einlage mehr die Form der stillen Beteiligung oder des Darlehens hat. Jedoch ist die Kommanditbeteiligung in wirtschaftlicher und rechtlicher Beziehung ein feststehender Begriff; sie tritt auch nach außen in Erscheinung (Eintragung in das Handelsregister). Wer daher für die Beteiligung an einer Gesellschaft die Form der Kommanditbeteiligung wählt, wird ohne Rücksicht auf den sonstigen Inhalt des Vertrags Mitträger der Gesellschaft im Sinne des § 7 Ziff. 3 des Einkommensteuergesetzes und hat die damit verbundenen steuerlichen Folgen zu tragen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 28. Juni 1924 VIe A 57/24.)

rd. **Aufwertung von Vorkriegshypotheken. Berechtigte Weigerung des Gläubigers, die Löschung der Hypothek zu bewilligen.** (Nachdr. verb.) Ein Hauseigentümer, auf dessen Grundstück eine Hypothek für den Beklagten eingetragen ist, forderte bei deren Fälligkeit von dem Gläubiger Einwilligung in die Löschung gegen Zahlung des Markbetrages. Da der Gläubiger die Einwilligung verweigerte, strengte der Hauseigentümer gegen ihn die Klage an, die indessen in der Berufungsinstanz a b g e w i e s e n wurde.

Der Kläger, so entschied das Kammergericht, ist nicht berechtigt, die Löschung der Vorkriegshypothek nach Zahlung des Betrages in Papiermark zu fordern. Als Betrag der Forderung kann angesichts der Entwertung der Papiermark nicht mehr der im Grundbuch eingetragene Papiermarkbetrag angesehen werden, sondern nur der Betrag, den der Eigentümer zur Befriedigung des Gläubigers aufwenden muß, um gemäß § 1144 BGB. die Löschung verlangen zu können. Dieser Betrag stellt die wirkliche Höhe der Belastung dar. Indessen wäre der Anspruch auf Löschung bei der durch die 3. Steuernotverordnung geschaffenen Sachlage immer nur ein solcher a u f e i n e k ü n f t i g e L e i s t u n g. Klage könnte also nur dann erhoben werden, wenn die Besorgnis gerechtfertigt wäre, daß der Beklagte auch im gegebenen Zeitpunkt die Löschung verweigere, sich also der rechtzeitigen Leistung entziehen werde. In dieser Beziehung hat aber der Kläger nichts dargetan, und es fehlt auch an jedem Anhalt dafür. (Kammerger. 13. U. 907/23.)

rd. **Berücksichtigung der sozialen Verhältnisse bei der Entlassung von Arbeitern.** (Nachdr. verb.) In einer Fabrik, in der rund 1200 Arbeiter und Angestellte tätig waren, hatten 12 Arbeiter ihre Kündigung erhalten, weil der Betrieb nicht unerheblich weniger als vordem beschäftigt war. Der Arbeiterrat beantragte, unter Bezugnahme auf den Härteparagraphen des Betriebsrätegesetzes, die Zurücknahme der Kündigungen.

Das Gewerbegericht Pforzheim, das sich mit der Sache zu befassen hatte, holte von dem Reichsarbeitsminister vorerst eine Auskunft darüber ein, ob nach Aufhebung der §§ 13 bis 15 der Demobilmachungsverordnung die in diesen Bestimmungen enthaltenen Grundsätze noch weiterhin zu beachten seien. Der Minister sprach sich dahin aus, daß bei Entlassungen nach wie vor die sozialen Verhältnisse der zu Entlassenden zu berücksichtigen seien. Das Gewerbegericht gelangte bei der Prüfung der hier in Frage stehenden 12 Kündigungsfälle unter diesem Gesichtspunkte zu dem Ergebnis, daß sich die Kündigung gegenüber zwei Gekündigten als eine unbillige, durch die Verhältnisse des Betriebes nicht bedingte Härte darstelle. Denn der eine von ihnen sei 63 Jahre alt, müsse mit seinem Verdienste seine Frau miternähren und stehe überdies seit 17 Jahren ununterbrochen im Dienste des Beklagten. Der andere sei 73 Jahre alt und seit 6 Jahren bei dem Beklagten tätig. Er stehe allein und könne von seinem einzigen Sohn, der sieben unmündige Kinder zu versorgen hat, eine Unterstützung nicht wohl erhalten. Bei einer Gesamtbelegschaft von rund 1200 Arbeitern und Angestellten könne damit gerechnet werden, daß sich für die beiden betagten Arbeiter eine Möglichkeit zur Weiterbeschäftigung biete, ohne daß deshalb eine wesentliche Störung der Verhältnisse des Betriebes oder eine unverhältnismäßige wirtschaftliche Belastung des Unternehmens entstehe.

Danach war dem Beklagten die Verpflichtung aufzuerlegen, das Arbeitsverhältnis mit diesen beiden Arbeitern zu erneuern. Für den Fall der Ablehnung der Weiterbeschäftigung wurde den beiden Arbeitern eine Bargeldentschädigung zuerkannt.

Bezüglich der übrigen zehn Arbeiter konnte das Gewerbegericht eine unbillige Härte in der Kündigung nicht erblicken, weil die Betriebsverhältnisse Kündigungen in gewissem Umfange gerechtfertigt erscheinen lassen. (Gewerbeger. Pforzheim 6. 2. 24.)

rd. **Unter welchen Umständen wird ein durch Eintragung geschütztes Wortzeichen zur freien Warenbezeichnung?** (Nachdr. verb.) Der Angeklagte hatte das einem Konkurrenten seit langen Jahren geschützte Wortzeichen für seine Waren verwendet. Vor Gericht machte er geltend, das fragliche Wort sei längst in den deutschen Sprachschatz übergegangen. Es werde in „Duden, Rechtschreibung der deutschen Sprache" genannt, und in einem Branchen-Adreßbuch sei sogar eine große Anzahl

on Firmen zusammengefaßt, die in der Überschrift als Hersteller von Fabrikaten mit dem fraglichen Namen bezeichnet eien.

Das Reichsgericht sprach sich dahin aus, daß entscheidend dafür, ob ein eingetragenes Wortzeichen der im Verehr übliche Name für alle Waren einer bestimmten Art ohne ücksicht auf ihre Herkunft geworden ist, der allgemeine Sprachebrauch sei. Der Entstehung eines solchen kann der Zeichenerechtigte Hindernisse bereiten, wenn er die Benutzung seines Vortzeichens durch andere bekämpft und auf diese Weise einen öglichen Anhaltspunkt für die Entwickelung des Sprachgeauches beseitigt. Setzt sich die Entwickelung aber trotzdem urch, so wird das als Zeichen eingetragene Wort kraft des llgemeinen Sprachgebrauches zum Warennamen, obwohl es zur eit seiner Anmeldung noch als Herkunftsbezeichnung galt. Für ie Frage, ob sich die Entwickelung eines an sich geschützten Warenzeichens zur Warengattungsbezeichnung vollzogen hat und bgeschlossen vorliegt, ist nur die Auffassung des allgemeinen erkehrs, der herrschende Sprachgebrauch sowohl im Kreise er Hersteller und Händler, als auch der Erwerber und Verraucher der Ware maßgebend. Nur die Auffassung der Gesamtheit dieser Personen entscheidet darüber. Legt bloß ein icht unerheblicher Teil der in Betracht kommenden Kreise n geschäftlichen Verkehr dem Wort noch immer die ursprüngche Bedeutung bei, so liegen die Voraussetzungen nicht vor, nter denen ein eingetragenes Wortzeichen zum freien Warenamen wird.

Im vorliegenden Falle ist festgestellt, daß das in Frage komende Wortzeichen als Sonderbezeichnung für die Erzeugnisse es als Nebenkläger auftretenden Konkurrenten Angeklagten ilt, und daß die Fachkreise vom Gebrauch dieses Wortzeiens mit Rücksicht auf die geltend gemachten Schutzrechte es Zeicheninhabers absehen. Daraus geht hervor, daß in den maßgebenden Kreisen die Erinnerung an den Ursprung des Wortes vorhanden ist, daß es sich also als Gattungsbegriff noch icht eingebürgert hat. (Reichsger. IV. 912/22).

Zur Kapitalverkehrssteuerpflicht der Beitragsleistungen der Gesellschafter einer G. m. b. H. Der Reichsfinanzhof hat bereits in einem früheren Urteil ausgesprochen: a) Gesellschaften m. b. H. gehören zu den Kapitalgesellschaften ohne Rücksicht darauf, ob sie Erwerbszwecken dienen oder nicht, b) die Steuerpflicht von Beitragsleistungen, die den Gesellschaftern einer G. m. b. H. auf Grund des Gesellschaftsverhältnisses obliegen, wird nicht dadurch ausgeschlossen, daß die Beitragsleistungen durch die Erfüllung der Gesellschaftszwecke aufgebraucht werden. Nach Lage des im Streit befangenen Falles bedarf es nur noch einer besonderen Prüfung, ob die Gesellschafter zu den Umlagezahlungen auf Grund des Gesellschaftsverhältnisses verpflichtet waren. Die Zahlungsverpflichtung ergibt sich nicht aus dem eigentlichen Gesellschaftsvertrag sondern aus einem Nebenvertrag, den die drei Gründer miteinander geschlossen haben. In diesem Nebenvertrage verpflichteten sie sich, bei Abtretung von Geschäftsanteilen die Zahlungspflicht auch den Erwerbern der Geschäftsanteile aufzuerlegen. Die Abtretung von Geschäftsanteilen zu je 500 M war von Anfang an im weitesten Umfang geplant, und tatsächlich hat die Gesellschaft jetzt zahlreiche Mitglieder, die sämtlich auf Grund besonderer Verpflichtung zu den Umlagezahlungen verbunden sind. Es könnte in Frage kommen, jenen Nebenvertrag trotz seiner äußerlichen Trennung als einen Teil des Gesellschaftsvertrags anzusehen. Eine solche Annahme würde nicht bedenkenfrei sein, wenn der Nebenvertrag, worüber eine Feststellung nicht getroffen ist, nicht zum Handelsregister angemeldet worden ist. Denn erst durch die Eintragung in das Handelsregister hätte er die Kraft eines Gesellschaftsvertrags erlangt (Gesetz, betr. die Gesellschaften m. b. H. §§ 8, 11, 54 Abs. 1, 3). Überdies ist hier im Nebenvertrag bestimmt, daß der Gesellschaft selbst keine Rechte aus dem Vertrag zustehen sollen. Einer Stellungnahme hierzu bedarf es aber nicht. Denn das Kapitalverkehrssteuergesetz § 6 Buchst. A verlangt zur Begründung der Steuerpflicht nicht, daß die Gesellschafter zur Leistung durch den Gesellschaftsvertrag verpflichtet sind; es genügt vielmehr, daß die Verpflichtung auf dem Gesellschaftsverhältnis beruht. Das Gesellschaftsverhältnis wird aber nicht nur durch den zum Handelsregister angemeldeten eigentlichen Gesellschaftsvertrag bestimmt, sondern kann auch durch Sonderabmachung beeinflußt sein, die mit den einzelnen Gesellschaftern getroffen sind. So hat hier die Sache gelegen. Erwirbt jemand einen Geschäftsanteil der G. m. b. H., so wird er an sich nur nach Maßgabe des Hauptvertrags verpflichtet. Geht er aber für seine Person die in dem Nebenvertrag von demselben Tage gekennzeichnete Verpflichtung ein, so beeinflußt dieses Abkommen sein Gesellschaftsverhältnis. Nur Gesellschafter gehen die Verpflichtung ein, und alle Gesellschafter sind gegenseitig zu den Umlageleistungen an die Gesellschaft verpflichtet. Wenn man die Auslegungssätze des § 4 der Reichsabgabenordnung beachtet, muß man das Wort „Gesellschaftsverhältnis" im § 6 des Kapitalverkehrssteuergesetzes so weit auslegen, daß Fälle wie der vorliegende unter diese Vorschrift zu rechnen sind. Sollte der Nebenvertrag eine der Anmeldung zum Handelsregister bedürftige Abmachung enthalten und wegen Unterlassung der Anmeldung unwirksam sein, so würde diese Unwirksamkeit steuerrechtlich nicht in Betracht kommen, solange alle Beteiligten das Geschäft als vollgültig behandeln. Hieraus ergibt sich, daß die Voraussetzungen des § 6 zu a des Kapitalverkehrssteuergesetzes hier gegeben sind. Waren aber die Gesellschafter auf Grund des Gesellschaftsverhältnisses zu den Umlagezahlungen verpflichtet, so kann es sich nicht um freiwillige Zahlungen im Sinne des § 6 zu b handeln. Denn unter freiwilligen Zahlungen kann man nur solche verstehen, die außerhalb einer gesellschaftlichen Verpflichtung ohne Zwang übernommen werden. Es bleibt noch die Frage zu prüfen, ob eine Ermäßigung der Steuer auf 3 vH. des steuerpflichtigen Betrags nach § 13 Buchst. b geboten ist, wonach die Ermäßigung eintritt bei Zahlungen und Leistungen, die zur Deckung einer Überschuldung oder eines Verlustes am Stammkapital erforderlich sind. Die Frage ist zu verneinen, weil eine solche Deckung tatsächlich nicht stattgefunden hat. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 14. März 1924 II A 5/24.)

Der Geschäftsführer einer G. m. b. H. kann auch dann deren Arbeitnehmer sein, wenn er gleichzeitig Gesellschafter ist. Eine G. m. b. H. unterliegt der Rentenbankbelastung nur als Inhaberin eines der im § 9 der Rentenbankverordnung bezeichneten Betriebe. Eine zu einer Rentenbankumlage herangezogene G.m.b.H. machte im Wege der Beschwerde geltend, daß sie dieser Belastung überhaupt nicht unterliege, da sie keinen unter das Betriebssteuergesetz vom 11. August 1923 fallenden Betrieb ausübe und am 18. Oktober 1923 auch keinen Arbeitnehmer beschäftigt habe; sie sei nur zum Zwecke der Anlage von Kapitalien in Bauterrains gegründet und unterhalten worden, und ihr Geschäftsführer, der gleichzeitig mit 66% des Stammkapitals an der Gesellschaft beteiligt sei, könne nicht als Arbeitnehmer im Sinne des Betriebssteuergesetzes angesehen werden.

Der II. Senat des RFH. nimmt an, daß diese Einwendungen der Beschwerdeführerin durch § 38 Abs. 1 Satz 2 der Rentenbank-Durchführungsbestimmungen nicht ausgeschlossen werden, das Bestehen der Rentenbankbelastung also auch im Rechtsmittelverfahren nachzuprüfen ist. Den Begriff des Arbeitnehmers im Sinne des Betriebssteuergesetzes und damit auch des § 18 Abs. 1 der Rentenbank-Durchführungsbestimmungen umschreibt er dahin, daß hierunter alle Personen zu verstehen sind, die auf Grund eines Dienstvertrages gegen Entgelt im Betriebe eines anderen, des Arbeitgebers, beschäftigt werden. Dementsprechend ist der Geschäftsführer einer G. m. b. H., der für seine Tätigkeit kein Entgelt bezieht, schon dieserhalb nicht zu den Arbeitnehmern zu rechnen.

An sich kann nach der obigen Begriffsbestimmung auch der Geschäftsführer einer G. m. b. H. zu den Arbeitnehmern gehören, und zwar selbst dann, wenn er gleichzeitig Gesellschafter ist; denn auch in solchem Falle kann er zu der G. m. b. H. als einer selbständigen juristischen Person in einem Dienstverhältnisse stehen. Dieser Annahme steht auch nicht der Umstand entgegen, daß er kraft Gesetzes (§ 35 des Gesetzes betr. die Gesellschaften mit beschränkter Haftung) berufen ist, die Gesellschaft nach außen hin zu vertreten. Demgemäß ist nicht nur zu prüfen, ob der Geschäftsführer für seine Geschäftsführung ein Entgelt bezieht, sondern außerdem, ob letztere auf einem Dienstvertrage und nicht etwa auf dem Gesellschaftsverhältnisse beruht. Denn nach § 3 des Gesetzes betr. die G. m. b. H. kann der Gesellschafter einer G. m. b. H. außer den Kapital- und Sacheinlagen auch die Leistung von Diensten, insbesondere die Übernehmung des Geschäftsführeramts, als eine gesellschaftliche Verpflichtung auferlegt werden; die Geschäftsführung kann andererseits für ihn auch ein gesellschaftliches Recht bedeuten. In solchen Fällen ist er nicht als Arbeitnehmer in dem oben gedachten Sinne anzusehen. Ob die Geschäftsführung ein Ausfluß des Gesellschaftsverhältnisses ist oder einem Dienstvertrag entspringt, läßt sich nur unter Berücksichtigung aller Umstände des Einzelfalles entscheiden. Der Umstand, daß ein Gesellschafter im Gesellschaftsvertrage zum Geschäftsführer bestellt ist, schließt für sich allein das Vorliegen eines Dienstverhältnisses nicht aus. Ist ihm in solchem Falle eine feste Vergütung für die Geschäftsführung zugesichert, so wird vielmehr regelmäßig das Vorliegen eines Dienstverhältnisses anzunehmen sein, während umgekehrt die Zuweisung eines erhöhten Anteils am Reingewinn (vgl. § 29 Abs. 2 Satz 2 des Gesetzes betr. die G. m. b. H.) im allgemeinen den Schluß rechtfertigen wird, daß die Geschäftsführung eine gesellschaftliche Leistung darstellt.

Was die zweite Voraussetzung jeder Rentenbankbelastung angeht, nämlich das Vorhandensein eines nach dem Betriebssteuergesetz abgabepflichtigen Betriebs, so ist es rechtsirrig, daß nach § 1 Abs. 1 der Durchführungsbestimmungen zum Betriebssteuergesetze Gesellschaften mit beschränkter Haftung als solche ohne weiteres den abgabepflichtigen Betrieben zuzurechnen seien. Abgabepflichtig sind die im Artikel II § 1 des Betriebssteuergesetzes aufgeführten steuerlichen Rechtssubjekte (natürliche und juristische Personen, Personenvereinigungen und Vermögensmassen) nur als Inhaber der im Artikel I Nr. 1 bezeichneten Betriebe. Dies gilt auch von den im § 1 Abs. 1 der

Durchführungsbestimmungen zum Betriebssteuergesetz erwähnten Gesellschaften m. b. H. Ihre Abgabepflicht ist also abhängig von dem Gegenstand ihres Unternehmens. Nach § 13 Abs. 3 des Gesetzes betr. die G. m. b. H. gilt allerdings eine G. m. b. H., ebenso wie nach § 210 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs die Aktiengesellschaft, schlechthin als Handelsgesellschaft im Sinne des Handelsgesetzbuchs und ist als solche ohne Rücksicht auf den Gegenstand und Umfang ihres Unternehmens den für Vollkaufleute geltenden Vorschriften des Handelsgesetzbuchs unterworfen (§ 6 Abs. 1). (Urteil des Reichsfinanzhofes vom 3. Juni 1924.)

Rechtskunde.

Über die zulässigen Grenzen der Konkurrenzklausel bestehen in Handel und Gewerbe noch vielfach recht irrige Ansichten. Man glaubt oft, es genügt, einem Geschäftsinhaber oder einem Angestellten, durch die sogenannte Konkurrenzklausel zu verbieten, daß er nach seinem Ausscheiden aus dem Geschäft eine Konkurrenz ausüben dürfe. Das ist rechtlich ohne jeden Wert, denn das Konkurrenzverbot ist in seinem ganzen Umfange nichtig, wenn es die zulässigen Grenzen überschreitet und so weit geht, daß dem Ausscheidenden seine Existenz erheblich erschwert oder ganz abgeschnitten wird. Dieser Grundsatz ist teilweise schon im Gesetz verankert, neuerdings aber wiederum vom Reichsgericht („Das Recht", 1924, Spalte 334) ausgesprochen worden. Den Gesellschaftern einer G. m. b. H. war sowohl für die Dauer ihrer Mitgliedschaft als auch nach deren Beendigung für die Dauer des Bestehens der Gesellschaft verboten, den von der Gesellschaft betriebenen Geschäftsbetrieb selbst zu betreiben oder auf ihre oder fremde Rechnung durch Dritte betreiben zu lassen oder sich bei einem Unternehmen, welches dieselben Erzeugnisse herstellt, als persönlich haftender Gesellschafter oder mit Kapital oder gegen Gehalt oder Tantiemebezüge oder sonstige Vergütung zu beteiligen oder zu betätigen. Das Verbot ist wegen übermäßiger Beschränkung der wirtschaftlichen Bewegungsfreiheit des von ihm Betroffenen nichtig. Es bindet den Betroffenen auf Lebenszeit, ohne Rücksicht darauf, ob er noch Gesellschafter ist oder nicht, weiter ohne Rücksicht darauf, wie groß die Zahl seiner Geschäftsanteile bei der Klägerin ist oder gewesen ist; der frühere oder jetzige Besitz eines Geschäftsanteiles genügt, um ihn für Lebenszeit dem Verbot zu unterwerfen. Um den Rechtsfolgen zu entgehen, die ihm als Gesellschafter drohen, bleibt dem Erben eines Gesellschafters unter Umständen kein anderes Mittel, als der Erbschaft zu entsagen. Eine Veräußerung würde ihm nichts nützen, weil die Gebundenheit auch nach Aufhören des Gesellschaftsverhältnisses unverändert fortbesteht. Weiter bindet das Verbot den Betroffenen ohne jede räumliche Beschränkung. Auch die sachliche Bindung überschreitet die Grenzen des zulässigen Maßes. Denn jede Art der Beteiligung ist verboten: sowohl der eigene Betrieb wie auch das Betreibenlassen auf eigene oder fremde Rechnung durch Dritte, ebenso die Beteiligung an einem Unternehmen, welches ausschließlich oder neben anderen Waren die von der G. m. b. H. vertriebenen Waren herstellt. Danach würde schon der Erwerb nur einer Aktie eines gewerblichen Unternehmens, das sich neben anderer Betätigung auch mit der Herstellung der von der G. m. b. H. vertriebenen Waren beschäftigt, gegen das Verbot verstoßen. Da hiernach das Wettbewerbsverbot die zulässigen Grenzen überschreitet, ist es völlig unwirksam.
(„Das Recht", 1924, Spalte 334 d. Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Die Auslieferung eines Lagerguts ohne Lieferschein.

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck*, Fachberater für Eisenbahn-, Post-, Zoll- und Speditionsrecht, Stuttgart.

= Eine Firma in Köln lagerte bei einer Speditionsgesellschaft im Jahr 1920 größere Mengen Seife ein. Von dieser Ware hat die Speditionsgesellschaft 1000 Kisten Seife einem Joh. Müller in Linnich ausgehändigt, ohne daß die Auftraggeberin einen Lieferschein über die Ware erteilt hatte und ohne daß Müller die verauslagten Zölle und sonstigen darauf ruhenden Spesen der Beklagten bezahlt hatte. Zunächst hatte die Beklagte versucht, ihre Auslagen von Müller zu verlangen, eine Vollstreckung des bereits erwirkten Urteils war infolge des Vermögensverfalles von Müller aber nicht zu erlangen. Die Speditionsgesellschaft verlangte nun von der Firma Cooc & Son die nicht gedeckten Spesen und macht die Herausgabe des Restes der Seife von der Bezahlung dieser Beträge abhängig. Die Kölner Firma bezahlte unter Vorbehalt an die Speditionsgesellschaft die von dieser verauslagten Summen teilweise in Papiermark und teilweise in holl. Gulden im Auftrage einer Londoner Firma, für welche sie die Lagerung vorgenommen hatte. Sowohl das LG. wie auch das OLG. Köln hat die Speditionsgesellschaft zur Rückzahlung dieser Beträge verurteilt. Das Reichsgericht führte hierüber folgendes aus:

„Die Beklagte hätte die bei ihr eingelagerten 1000 Kisten Seife nur auf Weisung der Einlagerin, der Firma Cooc & Son und zwar gegen Lieferschein und unter Beachtung der darin vorgesehenen Bedingungen an Müller herausgeben dürfen. Demnach hätte die Beklagte vor der Herausgabe der Ware an Müller die darauf ruhenden Spesen, insbesondere den von der Beklagten vorgelegten Zoll, von Müller einziehen müssen. Die Herausgabe ohne diese Speseneinziehung bedeute ein Verschulden des betr. Angestellten der Beklagten, für welches diese einzustehen habe, indem sie die Einlagerin von den betr. Spesen freistelle. Demgemäß habe die Beklagte gegen die Einlagerin keinen Anspruch auf Begleichung dieser Spesen gehabt und daher auch kein aus dieser unbegründeten Spesenforderung hergeleitetes Pfandrecht an den übrigen, bei der Beklagten von der Firma Cooc & Son eingelagerten Sachen. Unter Ausnutzung ihrer tatsächlichen Verfügungsgewalt über diese Sache haben die Beklagte die Zahlung der streitigen Spesen widerrechtlich erzwungen, zumal der Zoll wegen der an Müller ausgeantworteten 1000 Kisten von der Beklagten ohne Auftrag der Firma Cooc & Son verauslagt sei." (Urteil des RG v. 9. Januar 1924 I 193/23.)

Gefahrübergabe bei Kauf „ab Lager".

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck*, Fachberater für Eisenbahn-, Post-, Zoll- und Speditionsrecht, Stuttgart.

= Eine Firma (Klägerin) kaufte von einer anderen Firma (Beklagten) 9 Kisten Seife „ab Lager." Die Klägerin erhielt hiefür einen Lagerschein. Kurze Zeit hierauf beauftragte die Beklagte den Lagerhalter, die Ware an den Käufer zu senden. Dabei stellte sich das Fehlen einer Kiste heraus. Der Käufer, der den Kaufpreis schon bezahlt hatte, forderte im Weg der Klage denselben für die in Verlust geratene Kiste zurück. Er hatte dabei den Erfolg. Das OLG. Hamburg führte in seiner Entscheidung vom 3. 6. 19 aus, daß nach § 446 BGB. die Gefahr des zufälligen Untergangs der verkauften Sache mit der Übergabe an den Käufer übergehe. Im vorliegenden Fall sei aber „ab Lager" gekauft. Gegen Akkreditivstellung wurde dem Käufer der sogen. Lagerschein von der Beklagten ausgehändigt. Dieser Lagerschein ist aber kein kaufmännisches Dispositionspapier des HGB., dessen Übergabe die Übernahme der Ware voraussetzt und mit dessen Übergabe der Verkäufer seine vertragsmäßige Verpflichtung auf Lieferung der Ware erfüllt. Es ist nur eine Anweisung an den Lagerhalter, die Ware auszuliefern, und dementsprechend nur ein Abtretungspapier des Herausgabeanspruchs. Dadurch hatte die Klägerin mit Übernahme dieses Lagerscheins nicht die körperliche Übergabe bewerkstelligt, sodaß eine Gefahrübergabe vor Untergang der Ware nicht stattgefunden hatte. Diese erfolgte erst, als der Lagerhalter die Seifenkiste der Bahn zum Versand übergab, in welchem Zeitpunkt aber nur noch 8 Kisten vorhanden waren.

Firmen und Firmenrechte.

Von Volkswirt *Heinz vom Berge*.

= Die Firma eines Kaufmanns ist der Name, unter dem er im Handel seine Geschäfte betreibt und seine Unterschrift abgibt, unter dem er klagt und verklagt werden kann. Bei der Gründung seines Geschäftes durch einen Einzelkaufmann hat dieser als Firma seinen Familiennamen mit wenigstens einem ausgeschriebenen Vornahmen zu führen, wenn er das Geschäft allein oder nur mit einem stillen Teilhaber betreibt. Zusätze sind dort zulässig, wo es die Unterscheidung der Person oder des Geschäftes nötig macht, dagegen darf die Firma keinen Zusatz enthalten, der eine Täuschung über die Verhältnisse des Inhabers, über die Art und den Umfang des Geschäftes bewirken könnte oder ein nicht bestehendes Gesellschaftsverhältnis andeutet. Eine Firma, die in ihrer Firmierung einen Fabrikationszweig aufweist, diesen aber nicht betreibt, ist unzulässig. In neuerer Zeit geschieht es häufig, daß sich Firmen einen ganz besonders volltönenden Namen ihrer Branche zulegen und sich auch so ins Handelsregister eintragen lassen, um hierdurch in der Öffentlichkeit an Ansehen zu gewinnen. Besonders wird hierbei mit der Bezeichnung „Werke" viel Unfug getrieben. Was gibt es doch heutzutage nicht alles für Werke! In der Konfektion anfangend mit den Kleiderwerken endend in der Lebensmittelbranche mit den Feinschmeckerwerken. Meist sind die Inhaber dieser Werke Zwischenhändler, oder sie betreiben nur eine unbedeutende Fabrikation. Ein Verfahren gegen diese Gernegroße endet fast ausnahmslos mit der Verurteilung wegen unlauteren Wettbewerbs.

Die Firma einer offenen Handelsgesellschaft hat den Namen wenigstens eines der Gesellschafter mit einem das Vorhandensein einer Gesellschaft andeutenden Zusatze oder die Namen aller Gesellschafter zu enthalten. Die Firma einer Kommanditgesellschaft muß den Namen wenigstens eines persönlich haftenden Gesellschafters enthalten mit einem Zusatz, der das Vorhandensein einer Gesellschaft erkennen läßt. Vornamen brauchen nicht beigefügt zu werden, die Namen anderer Personen dürfen in die Firma nicht aufgenommen werden.

Die Firma der Gesellschaft mit beschränkter Haftung muß auf den Gegenstand des Unternehmens hinweisen oder aber, wenn nicht die Namen aller Gesellschafter, so doch den ein solchen enthalten mit einem das Vorhandensein eines Gesellschaftsverhältnisses andeutenden Zusatze. Die zusätzliche Bezeichnung „mit beschränkter Haftung" ist in allen Fällen unerläßlich.

Die Firma einer Aktiengesellschaft und einer Kommanditesellschaft auf Aktien ist in der Regel, die einer Erwerbsnd Wirtschaftsgenossenschaft stets die vom Gegenstand des Unternehmens entlehnte Sachfirma mit dem Zusatze „Aktiengesellschaft" oder „Kommanditgesellschaft auf Aktien" oder eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht" bzw. unbeschränkter Nachschußpflicht" oder „unbeschränkter Haftflicht".

Das Haupterfordernis einer jeden neuen Firma ist deren Unterscheidung gegenüber den für denselben Ort oder Gemeindebezirk bestehenden eingetragenen Firmen. Die Benutzung ines Namens oder einer Firma im Geschäftsverkehr, die dazu bechnet ist oder von der der Benutzer annehmen muß, daß ie geeignet ist, Verwechselungen mit dem Namen oder einer Firma herbeizuführen, deren sich ein anderer befugt bedient, erpflichtet zum Schadenersatz und in jedem Fall kann der etroffene zur Unterlassung der mißbräuchlichen Benutzung anehalten werden.

Zur Vermeidung von Ordnungsstrafen hat jeder Kaufmann eine Firma zur Eintragung in das Handelsregister anzumelden. ierfür ist das Registergericht zuständig, nämlich das Amtsericht des Sitzes der Gesellschaft oder der Handelsniederlassung. nmeldung und Zeichnung der Unterschrift müssen persönlich ewirkt oder in gerichtlich oder notariell beglaubigter Form ingereicht werden. Kaufleute, die eine von ihrem Namen abweichende Firma führen, haben jenen nach § 15a der Gewerbeordnung an der Außenseite oder dem Eingang des Laens anzubringen, bei den offenen Handels-, den Kommandit- nd den Aktien-Kommanditgesellschaften müssen die Namen er persönlich haftenden Gesellschafter angegeben sein, bei mehr ls zwei Gesellschaftern genügen in der Regel die Namen von wei Gesellschaftern.

Recht unangenehm treten die häufigen außerordentlich lanen Firmenbezeichnungen in die Erscheinung. Wer glaubt, daß ie Länge der Firmennamen Verwechselungen verhindern könne, irt durchaus; denn bekanntlich greift man sehr oft aus solchen ngen Bezeichnungen nur einiges heraus bezw. überliest sie n der Eile nur flüchtig. Daß die Länge außerdem beim Herausschreiben von Rechnungen usw. recht störend empfunden wird, ur nebenbei. Eine kurze charakteristische Bezeichnung wird 'erwechselungen vielleicht nicht ganz, aber fast ausschließen. Im Ende ist es ja auch nicht nötig, daß man in der Firma lle Erzeugnisse des Unternehmens einzeln aufzählt. Ganz abesehen davon, daß heute das Wort „Zeit ist Geld" mehr als je uvor Geltung hat.

Die Firma als Warenzeichen ist eine Einrichtung, von der iel zu wenig Gebrauch gemacht wird. Jeder Firmeninhaber ollte aber seine Firma in die Warenzeichenliste des Patentmtes eintragen lassen, da ihm wesentliche Vorteile dadurch eboten werden. Erfolgt nämlich die Eintragung, so überimmt das Patentamt die Rolle eines Wächters der Firmenechte, und zwar in einem so umfangreichen Maße, daß ein etwa u diesem Zweck eingerichtetes Privatinstitut nie und nimmer n der Lage wäre, mit dem Patentamt zu konkurrieren. Nach rfolgter Eintragung einer Firma als Warenzeichen hat das Patentamt nach § 5 des Warenzeichengesetzes folgende Verflichtungen:

„Erachtet das Patentamt, daß ein zur Anmeldung gebraches Warenzeichen mit einem anderen für dieselben oder für leichartige Waren früher angemeldeten Zeichen übereinstimmt, o macht es dem Inhaber hiervon Mitteilung. Erhebt derselbe icht innerhalb eines Monats nach der Zustellung Widerspruch, o ist das Zeichen einzutragen. Im anderen Falle entscheidet as Patentamt durch Beschluß, ob die Zeichen übereinstimmen."

Das Patentamt übernimmt also die Kontrole darüber, ob ie Konkurrenten der in der Warenzeichenrolle eingetragenen irmen ähnliche Bezeichnungen zu schützen beabsichtigen, und erständigt die Firmeninhaber noch vor der Entstehung evenueller Konkurrenzrechte. Ist es schon für den Inhaber einer eit Jahren bestehenden Firma wertvoll, aus den genannten ründen seine Firma als Warenzeichen eintragen zu lassen, o ist es für eine Neugründung, die nicht mit älteren Rechten ollidieren will, ein Gebot kaufmännischer Vorsicht.

Im übrigen übernimmt, wie bereits eingangs vermerkt, den chutz der Firmenrechte das Gesetz gegen den unlauteren Wettewerb. Der wichtigste Paragraph hinsichtlich der Firma ist 16, der besagt:

„Wer im geschäftlichen Verkehr einen Namen, eine Firma der die besondere Bezeichnung eines Erwerbsgeschäfts, eines ewerblichen Unternehmens oder einer Druckschrift in einer Weise benutzt, welche geeignet ist, Verwechselungen mit dem amen, der Firma oder der besonderen Bezeichnung hervorurufen, deren sich ein anderer befugterweise bedient, kann on diesem auf Unterlassung der Benutzung in Anspruch geommen werden. Der Benutzende ist dem Verletzten zum Ersatz des Schadens verpflichtet, wenn er wußte oder wissen ußte, daß die mißbräuchliche Art der Benutzung geeignet war, 'erwechslungen hervorzurufen. Der besonderen Bezeichnung ines Erwerbsgeschäftes stehen solche Geschäftsabzeichen und onstigen zur Unterscheidung des Geschäfts von anderen Geschäften bestimmten Einrichtungen gleich, welche innerhalb beteiligter Verkehrskreise als Kennzeichen des Erwerbsgeschäfts gelten."

Firmenänderungen und Firmenlöschungen sind dem Handelsregister zur Eintragung natürlich ebenfalls mitzuteilen. Es kommt jedoch nicht selten vor, daß kaufmännische Gewerbetreibende ihr Geschäft aufgeben oder verkaufen, ohne im Handelsregister ihre Firma löschen zu lassen. Daß dies u. a. sehr unangenehme Folgen haben kann, lehrt folgender Vorfall: Ein Gewerbetreibender hatte sein Geschäft, das er lange Jahre betrieben hatte, aufgegeben, ohne die Einstellung des Betriebes ins Handelsregister eintragen zu lassen. Bald darauf gab er für einen Bekannten, der ihn darum bat, eine mündliche — also ganz formlose — Bürgschaft ab, für die er später von einem Gläubiger seines Bekannten in Anspruch genommen wurde. Er wandte ein, er brauche die Haftung nicht zu übernehmen; denn nach den Vorschriften des § 766 des BGB. sei die Bürgschaft nur gültig, wenn sie in schriftlicher Form erklärt werde. Diese Anschauung hat aber das Reichsgericht nicht gelten lassen. Nach § 350 des Handelsgesetzbuches ist die von einem „Vollkaufmann" vollzogene Bürgschaftserklärung gültig, auch wenn sie der schriftlichen Form entbehrt. Der Beklagte kann sich nun nicht darauf berufen, daß er, weil er bereits vor längerer Zeit seinen Betrieb aufgegeben habe, kein „Kaufmann" mehr sei; denn zu der fraglichen Zeit hatte der Beklagte, auch ohne als solcher tätig zu sein, doch noch als Kaufmann zu gelten, da er seine Firma nicht hatte löschen lassen. Der § 15 des Handelsgesetzbuches bestimmt ausdrücklich, daß eine in das Handelsregister einzutragende Tatsache — so lange sie nicht eingetragen und bekannt gemacht ist — von demjenigen, in dessen Angelegenheit sie einzutragen war, einem Dritten nicht entgegengehalten werden darf, es sei denn, daß sie diesem bekannt war. Nun ist aber die Aufgabe eines unter einer eingetragenen Firma betriebenen Gewerbes und die Einstellung jeglicher gewerblichen Tätigkeit eine ins Handelsregister einzutragende Tatsache. Der Beklagte könnte sich also auf das Erlöschen seiner Kaufmannseigenschaft dem Kläger gegenüber nur dann berufen, wenn diese Tatsache dem Kläger bekannt war. Der Beklagte hat aber nicht beweisen können, ja, er hat nicht einmal behauptet, daß dies der Fall gewesen sei.

Wer ein bestehendes Handelsgeschäft erwirbt, kann es mit Einwilligung des bisherigen Inhabers oder dessen Erben unter der alten Firma fortführen. Wird jemand in ein bestehendes Handelsgeschäft als Gesellschafter aufgenommen, oder tritt ein neuer Gesellschafter in eine Handelsgesellschaft ein, oder scheidet aus einer solchen ein Gesellschafter aus, so kann ungeachtet dieser Veränderung die bisherige Firma fortgeführt werden. Beim Ausscheiden eines Gesellschafters, dessen Name in der Firma enthalten ist, bedarf es zur Fortführung der Firma der ausdrücklichen Einwilligung dieses Gesellschafters oder seiner Erben.

Die Übernahme einer Firma hat gewisse Wirkungen gegenüber den Geschäftsgläubigern und Schuldnern. Der neue Firmeninhaber wird für alle im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des früheren Inhabers haftbar. Erfolgt der Übergang der Firma durch ein Rechtsgeschäft unter Lebenden, und soll diese Haftung den Gläubigern gegenüber ausgeschlossen werden, so kann dies nur durch Eintragung der abweichenden Vereinbarung im Handelsregister und öffentliche Bekanntmachung oder durch direkte Mitteilung an die Gläubiger geschehen. Ist ein Geschäft im Erbgange übernommen worden, so kann der Erbe die unbeschränkte Haftung ausschließen, wenn er die Fortführung des Geschäfts vor Ablauf von drei Monaten, nachdem er vom Erbfall Kenntnis erhielt, einstellt. Neben dem Erwerber des Geschäfts unter Lebenden bleibt der bisherige Inhaber noch fünf Jahre lang für die früheren Geschäftsverbindlichkeiten haftbar, wenn nicht nach den allgemeinen Vorschriften eine kürzere Verjährung stattfindet. Beim Eintritt eines persönlich haftenden Gesellschafters oder Kommanditisten in das Geschäft eines Einzelkaufmannes haftet die Gesellschaft für die Verbindlichkeiten des früheren Geschäftsinhabers auch dann, wenn sie die frühere Firma nicht fortführt, es sei denn, daß eine gegenteilige Vereinbarung im Handelsregister eingetragen und öffentlich bekanntgemacht oder dem Dritten mitgeteilt wird.

Obgleich gesetzlich die Veräußerung der Firma ohne das Handelsgeschäft unzulässig ist, geschieht dies doch sehr oft auf die Weise, daß alle Vermögensobjekte veräußert, die Verbindlichkeiten erfüllt und das Geschäft, welches dann eben nur in der handelsgerichtlich eingetragenen Firma besteht, verkauft wird.

Ein Kaufmann hatte von einer Firma deren Geschäft erworben und führte es unter der alten Firma weiter. Neben seinem Ladengeschäft fing er auch an, einen Engroshandel zu treiben, und schließlich verkaufte er das Ladengeschäft mit Warenvorräten und Einrichtung und beschränkte seine Tätigkeit auf das Engrosgeschäft. Obwohl der Verkäufer dem Käufer des Ladengeschäfts die Erlaubnis erteilt hatte, seine alte Firma zu firmieren, bestritt das Gericht dem Käufer des Ladengeschäfts eine solche Firmierung, und das bayerische oberste Landesgericht entschied: Die Befugnis zur Fortführung der Firma eines Handelsgeschäfts könne nur dem Erwerber des ganzen

Geschäfts eingeräumt werden, nicht aber könne die Firma mit einem einzelnen Geschäftszweige, den der Erwerber zu einem neuen selbständigen Handelsgeschäft macht, auf den Nachfolger übergehen. — Die Sache wäre so zu machen gewesen, daß der Käufer das ganze Geschäft samt Firma erworben und später das Engrosgeschäft dem Verkäufer zur Fortführung unter dessen Namen abgetreten hätte.

Es ist eine zwar nicht neue, aber doch heute wieder besonders auffallende Erscheinung, daß viele Firmen es unterlassen, auf ihren Briefbögen, Umschlägen, Drucksachen usw. die Art ihres Betriebes anzugeben. Oft weiß man nicht einmal, ob man es mit einer Fabrik oder einem Händler zu tun hat. Schließlich ist dies zulässig bei ganz großen bekannten Firmen, aber niemand kann sämtliche Firmen seiner Branche genau kennen. Die Aufdrucke der näheren Bezeichnung bilden übrigens auch eine gute Reklame für jede Firma, man sollte also lieber die Schriftstücke entsprechend ausstatten und nicht jede nähere Angabe verschweigen.

Organisation und Betrieb.

Kundenwerbung durch Anzeigen verbilligt die Waren! Überall im Geschäftsleben wird heute über mangelnden Warenabsatz Klage geführt. Die herrschende Geldnot und die gesunkene Kaufkraft der Bevölkerung werden als Gründe dafür angesehen. Daraus ergibt sich die Frage, ob vielleicht durch eine gesteigerte Kundenwerbung die mäßige Kauflust neu belebt und durch eine geschickte und großzügige Werbetätigkeit mittels Anzeigen in Zeitungen und Zeitschriften gehoben werden kann. Die Antwort hierauf finden wir in einem Aufsatz von Fritz Gordon-Berlin über „Warenverteurung durch Reklame?", dem wir d. Kolonialw.-Ztg., Leipzig, folgende beachtenswerte Darlegungen entnehmen:

„Durch die Tagespresse lief kürzlich eine Notiz, in der die Frage aufgeworfen wurde: „Wer bezahlt die Anzeigenreklame?" Die Antwort lautete: der nichtinserierende Kaufmann, weil die Kunden zu seinem inserierenden Nachbarn laufen. Diese Antwort ist wohl eine richtige Behauptung, aber keine Erklärung. Andrerseits sagt man sich sehr richtig, daß all die verschiedenen Werbemittel Geld, sogar viel Geld kosten — meist geht in Unkenntnis der Dinge die Schätzung zu hoch — und schließt daraus: ein Artikel, für dessen Werbung so große Summen ausgegeben werden, müsse notwendig, sehr verteuert werden. Der Käufer sei es also, der die, mancher Meinung nach, gänzlich überflüssige Reklame durch erhöhte Preise bezahle.

Dieser Schluß ist zwar begreiflich, aber grundfalsch, weil er die Wechselwirkung zwischen Reklame, Umsatz und Preisgestaltung übersieht. Nicht oft und stark genug kann betont werden, daß Reklame eine unbedingte Notwendigkeit ist. Wie soll ein Artikel Käufer finden, wenn niemand von seinem Vorhandensein weiß? Auch die Meinung, ein guter Artikel spreche für sich selbst genug, ist ganz irrig. Die Güte ist selbstverständliche Voraussetzung; denn auch die umfangreichste Reklame für einen minderwertigen Artikel kann nur einen vorübergehenden Erfolg bringen. Dagegen hat die Einschränkung der Reklame eines schon bekannten Geschäftes oder für eine gute und bereits eingeführte Marke noch stets zu einer entsprechenden Verringerung des Umsatzes geführt und zwar zugunsten einer genügend werbenden Konkurrenz. Die Erfahrung ist schon oft genug gemacht worden. Was die Höhe des Umsatzes gerade für den Käufer bedeutet, soll an einem Zahlenbeispiel gezeigt werden. Man kann die Gegner nur überzeugen, wenn man ihnen deutlich zeigt, daß sie es gerade und allein der geschmähten Reklame verdanken, wenn sie wohlfeil kaufen, und daß sie viele Dinge teurer bezahlen müßten, machten die Fabrikanten keine Reklame.

Nehmen wir an, der Fabrikant irgendeines Artikels hätte in einem Jahr Handlungskosten in Höhe von einer Million Mark gehabt, das bedeutet, da er 500 000 Stück herstellte oder verkaufte, für jedes einzelne Stück zwei Mark. Bisher ist keine Reklame gemacht worden, und um den Umsatz zu steigern, wirft der Fabrikant für das folgende Jahr 200 000 M für Kundenwerbung aus, mit dem Erfolg, daß er 250 000 Stück mehr verkauft. Die Kosten haben sich demnach von einer Million auf 1 200 000 Mark erhöht, insgesamt. Auf das einzelne Stück berechnet — und das ist für die Preisgestaltung das Wesentliche — haben sich die Kosten aber verringert, und zwar von zwei Mark auf 1 200 000 : 750 000 = 1,60 M. Hier springt der Einfluß der Reklame auf die Berechnung des Verkaufspreises sofort stark in die Augen. Ihre Wirkung nach dieser Richtung ist damit aber keineswegs erschöpft. Der erhöhte Umsatz gibt dem Hersteller die Möglichkeit, größere Abschlüsse in den erforderlichen Rohmaterialien zu machen und sie dadurch günstiger, d. h. billiger zu kaufen. Jedermann weiß, daß er das einzelne Stück billiger bekommt, wenn er gleichzeitig mehrere Stücke der gleichen Sorte kauft. Schließlich lassen sich infolge des größeren Umsatzes die Herstellungskosten verringern, weil die Fabrikation in den meisten Fällen um so vorteilhafter eingerichtet werden kann, je größer die Menge der herzustellenden gleichen Stücke ist. Nehmen wir an: für das einzelne Stück betrügt die Verbilligung der Rohmaterialien 10 Pfg., die der Herstellung 15 Pfg., dann ergibt sich für das Einzelstück Verminderung der Geschäftsunkosten 40 Pfg., Verbilligung der Rohmaterialien 10 Pfg., Verbilligung der Herstellung 15 Pfg. zusammen 65 Pfg. Der Fabrikant ist also in der Lage, dank seiner Reklame, obwohl sich seine Gesamtkosten erhöht haben, bei prozentual gleichem Verdienst das Einzelstück um 65 Pfg. billiger abzugeben. Auf dem Wege zum dem Verbraucher vergrößert sich aber diese Verbilligung noch, weil der Zwischenhandler einen bestimmten Aufschlag auf seinen Einkaufspreis rechnet, sagen wir 50 Proz. Kauft der Händler jetzt den Artikel um 65 Pfg. billiger, so wird sein Aufschlag natürlich um 50 Proz. von 65 Pfg. gleich 32½ Pfg. niedriger, und der Ladenpreis ermäßigt sich gegen früher um 65 + 32½ Pfg., also um rund eine Mark.

Für den Verbraucher ergibt sich mithin als Wirkung der Reklame eine erhebliche Preisermäßigung, und unser Beispiel zeigt, wie töricht der Käufer ist, der die Reklame für einen Schädling seiner Geldbörse hält; er soll vielmehr jedem Fabrikanten dankbar sein, der sich bemüht, durch gute und geschickte Reklame seinen Umsatz zu steigern, um seine Erzeugnisse möglichst billig auf den Markt zu bringen.

Verschiedenes.

Ausstellerandrang zur Leipziger Technischen Messe. Obwohl die Leipziger Technische Messe durch die zur Frühjahrsmesse 1925 neu erstehenden Hallenbauten eine Vergrößerung ihrer für Ausstellungszwecke zur Verfügung stehenden Fläche von 80 000 m² auf etwa 130 000 m² erfährt, sind sämtliche Ausstellerplätze der Technischen Messe durch Mietsabschlüsse mit der Ausstellerschaft heute bereits fast restlos vergeben. Der Verein Deutscher Werkzeug-Maschinenfabriken werden in der für seine großen Maschinenausstellungen errichteten gewaltigen Halle 9 rund 20 000 m² Ausstellungsraum zur Verfügung stehen, die zum zweiten Male stattfindende Braunkohlenfachmesse und die erstmalig auftretende Wärmemesse werden schon nach den bisher vorliegenden Anmeldungen einen weit über Erwarten großen Ausstellungsraum benötigen, für die neue Meßausstellung Fördermesse sind ca. 10 000 m² Gelände in Aussicht genommen. Auch die übrigen, auf der Technischen Messe vorhandenen Industriegruppen, wie die Schwerindustrie, Elektrotechnik, Eisen- und Stahlwaren-Industrie, Schuh- und Lederindustrie, Textilmaschinen-Industrie, Bauwesen usw., erfahren durchweg eine große Erweiterung. Außer drei neuen, monumentalen Ausstellungshallen werden deshalb als Provisorium zur Frühjahrsmesse 1925 auch noch mehrere stabile Zelt-Hallen errichtet, um den Ausstellerandrang zu genügen.

Die Leipziger Messe-Wucheranzeigestellen. Zum Schutz der Meßfremden sind während der letzten Messen von der Staatsanwaltschaft Leipzig zur Verhütung und Bekämpfung von Wucher „Wucher-Anzeigestellen" unterhalten worden.

Über die Tätigkeit dieser fliegenden Gerichte zur vergangenen Leipziger Herbstmesse teilt die Staatsanwaltschaft Leipzig mit, daß von allen zur Anzeige gebrachten Beschwerden, in acht Fällen Strafbefehle ergingen, von denen bisher vier rechtskräftig wurden, während in vier Fällen die Erörterung noch laufen. Diese auffallend geringe Anzahl von Anzeigen, in denen ein tatsächlicher Grund zum Einschreiten gegeben war, zeigt, daß die Klagen über die Bewucherung der Meßfremden in Leipzig nur zum geringsten Teile berechtigt sind.

Genuß- und Schönheitsartikel in Amerika. Nach den statistischen Erhebungen, die in New York über das Budget des vergangenen Jahres veröffentlicht werden, geben die Amerikanerinnen für die Verschönerung ihrer Haut doppelt so viel aus, als für die Zwecke der Erziehung gespendet wird. Die Rechnung der Amerikanerin für Gesichtspuder und Schönheitsmittel ist im vergangenen Jahr auf die Riesensumme von 80 Millionen Dollars angestiegen. Die Männer kostet wieder der Kaugummi ein gutes Stück Geld, denn es wurden für diesen „Genuß" 50 Millionen Dollars angelegt. Die Schokoladenrechnung der Vereinigten Staaten übersteigt die, die in den Tagen vor dem Alkoholverbot für Alkohol gemacht wurde. Der Dekan der Nord Weé Universität Prof. Ralph E. Heilmann, der diese Zahlen vor der Chicago Handelskammer beleuchtete, unterstrich die Tatsache, daß nicht nicht 50% von der Summe, die für Schönheitsmittel ausgegeben wurde, in der gleichen Zeit für die amerikanischen Bildungsanstalten gestiftet sind und sagte schließlich: „Die amerikanische Geschäftswelt kann sich nicht darüber beklagen, daß sie für Bildungszwecke zuviel ausgibt." (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Transportkosten sparen Sie, wenn Sie Ihre **Apparate u. Gefäße** an Ort und Stelle verzinnen und verbleien lassen von r860] **L. Schmitt, Bleilöterei, Bensheim,** Bergstraße.

Gebrauchte und neue

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede

Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.

Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

Süddeutsche Kartonnagenfabrik

bietet ihre Erzeugnisse in

Kartons jeder Art

an. Anfragen nebst Größen- und Pappstärken-angaben wollen unter **M. Z. 5819** an **Rudolf Mosse, München** gerichtet werden. m795]

Leistungsfähige Seifenfabrik

Ostdeutschlands

wünscht mit Großabnehmern von

Seifenpulver

lose in Säcken oder Fässern oder gepackt, in Verbindung zu treten.

Gefl. Off. w. u. A. B. 596] a. d. Ztg. erb.

Sulfur-Olivenöl

Federico Thisson, Bari

gegründet 1906 (deutsches Haus). r979]

---

r 276]

C. Kimmel & Co., Hamburg

Katharinenstraße 16.

Maschinen, Apparate u. Einrichtungen

für

Oelfabriken — Oelextraktionen Raffinationsanl. — Härtefabriken Fettspaltungen. Glyzerinfabriken Seifenfabriken.

Destillations-Anlagen zur Gewinnung ätherischer und pharmaz. Oele, Parfüme, Harze, Terpentine u. dergl.
Vak.-Verdampf-Trocken-u. Filtrieranlagen.

Bau- und Betriebs-Beratung.

---

r5941

Ausgußformen

für **Schuhmacherwachs** Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.

Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., **Dresden-A. 18 S**

Tran und Fette

für die Seifenindustrie preiswert durch

Hammer & Lindstad Stettin. g4103]

Kleine Schlagpresse

für Seifenstücke bis 125 Gramm sof. für M. 90.— zu verkaufen.

Max A. Uhlemann, Leipzig Funkenburgstr. 4. g4097]

---

6 Kristallisierkästen

je 7300×2000×540 mm, fast neu, verk. sehr billig: g4081]

C.E. Modes, Berlin-Neukölln.

---

r654

Bienenwachs gelb und weiß
Paraffin aller Grädigkeiten
Ceresin naturgelb und weiß
Carnaubawachs
Japanwachs
Kerzendochte geflochten und bestpräpariert

Jos. Gautsch, A.-G. MÜNCHEN.

VERWERTUNG CHEM. PRODUKTE
ALEX BLANCKE & CO.
LEIPZIG

WOLLFETTPECH
WOLLWACHS

WOLLFETT ROH U. NEUTRAL

ADEPS LANAE D.A.B.V.

WOLLFETTOLEIN 60/65
WOLLFETTSTEARIN gelb.
WOLLFETTFETTSÄURE.

r820

---

r585

Gebrauchte

Säcke

Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.

Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764

Jedes Quantum

Seifen- und Fetteimer

schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar. r959

Orion-Werke, Ahlen i. W.

Marmor-Kalkhydrat

reinweiß, feinst pulv., liefert günstigst ab mitteldeutsch. Werk und hiesigem Lager r935]

Karl G. Ahrens Berlin SW. 11.

Seifenstanzen und Stempel

liefert in bester Ausführung

Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169c. r974]

Leimfett

hell und dunkel

lfd. abzugeben. r719]

Homrich & Co.
Freudenberg. Krs. Siegen

Harzstocköl

liefert in der seit über 40 Jahren bewährt. Qualität. r961]

Albert A. David, Eberbach, Bd.
Pechsiederei u. Harzdestillation.

Kokosöl

Ia frisch gepreßt, jedes Quantum lieferbar. r908]

Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874
Freudenberg, Kr. Siegen.

---

r973]

Natronlauge

25/30%, gelblich, in meinen Kesselwagen

Wollfett

liefert regelmäßig

Wilhelm Weirich
Dresden-A. 27.

Soapstock

sowie anim. u. veget.

Fette und Öle

stets lieferbar. r942]

Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Prof. Dr. Fritz Croner

Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Moderne Verschlußmarken für Briefe und Packungen

Parfüm- und Geruch-Etiketten
Stöpsel- und Preis-Etiketten
in feinster geprägter Ausführung. r835
Kontoretiketten
Packscheiben
Verstärkungsringe.
HERMANN KÖLLE
Eßlingen a. N. 6.

Beratungen

Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.

O. E. Steuer, Bad Homburg.

Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 22.)

Beseitigung von Kontrollzeichen durch den Straßenhandel. Der Markenschutzverband, Berlin W 15, Uhlandstraße 27, teilt uns folgendes mit: Die Firma Henkel & Cie. A.-G. zu Düsseldorf, Herstellerin des Seifenpulvers „Persil", verbietet ihren Abnehmern die Lieferung an den Straßenhandel. Um die Abnehmer, die trotzdem an Straßenhändler liefern, ausfindig zu machen und von der Belieferung auszuschließen, versieht die Firma Henkel ihre Packungen mit Kontrollzeichen. Ein Teil der Straßenhändler oder deren Lieferanten entfernen diese Kontrollzeichen. Gegen alle Straßenhändler, die Packungen von „Persil" mit beseitigten Kontrollzeichen verkaufen, geht die Firma Henkel auf Grund des § 1 des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb vor. Alle bisher angegangenen Gerichte haben die von Henkel beantragten einstweiligen Verfügungen erlassen. Die diesbezüglichen Beschlüsse des Landgerichts II, 5. Kammer für Handelssachen, gegen den Straßenhändler T. vom 1. 12. 1924 (Akt.-Zeichen 28. Q. 103/24), gegen den Straßenhändler A. vom 6. 12. 1924 (Akt.-Zeichen 28. Q. 107/24), des Landgerichts I, 9. Kammer für Handelssachen (Akt.-Zeichen 53. Q. 163/24) gegen den Straßenhändler L. vom 3. 12. 1924, lauten:

„Im Wege der einstweiligen Verfügung wird dem Antragsgegner zur Vermeidung einer für jeden Fall der Zuwiderhandlung festzusetzenden Geldstrafe von unbeschränkter Höhe verboten, das Seifenpulver „Persil", in Packungen feilzuhalten oder zu vertreiben, bei denen die Kontrollnummern beseitigt sind.

Die Kosten des Verfahrens fallen dem Antragsgegner zur Last."

Der passende Name. Zum Stinnes-Konzern gehört auch eine bekannte chemische Fabrik, die unter vielem anderen auch Parfümerien, Seifen usw. erzeugt. Kürzlich fand in dieser Fabrik unter dem Vorsitz von Edmund Stinnes eine Sitzung ihrer Fachleute statt, in der neue Geschäftspläne erörtert wurden. Edmund Stinnes verlangte, daß ein neues Schlagerparfüm herausgebracht würde: „Hierzu gehört vor allen Dingen ein zugkräftiger, duftiger Name für das Parfüm, — ich bitte die Herren um Vorschläge!" „— — — wie wär's denn", bemerkte der alte Dr. Sch., der erste Chemiker der Fabrik, gemütlich, „wenn wir, der großen Mode folgend, die Anfangsbuchstaben der Firma Stinnes-Konzern nehmen und das neue Parfüm Stinko nennen?" (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Deutsche Patentanmeldungen.

12e, 3. O. 14 184. Dr.-Ing. Rudolf Oertel, Hannover, Ferdinand-Wallbrecht-Straße 13. Verfahren zur Gewinnung flüchtiger Lösemittel. 7. 4. 24. — **12i**, 32. C. 31 633. Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Herstellung von aktiver Kohle. Zus. zu Anm. C. 27 466. 31. 1. 22.

22g, 10. E. 29 701. Charles Norman, Exley und Alexander Wallace, Glasgow, Schottl.; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Schutzanstrich. 20. 7. 23. Großbritannien 4. 8. 22.

23b, 1. H. 95 357. Dr. Hugo Hütz, München, Konradstr. 16. Verfahren zur Raffination von Mineralölen, Urteeren u. dgl. Zus. z. Pat. 374 928. 27. 11. 23. — 5. St. 35 210. Standard Oil Company, San Francisco; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Krackverfahren. 26. 11. 21. — **23c**, 1. A. 40 479. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. Verfahren zum Indifferentmachen von Mineralölen, insbesondere für Transformatoren, Ölschalter u. dgl. 6. 8. 23. — **23f**, 1. J. 23 832. Jolas & Weil, Saarbrücken. Vorrichtung zur Herstellung scheidenförmiger Schlitze in Seifenstücken. 14. 7. 23. Frankreich 23. 6. 23. — 2. W. 66 534. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br. Selbsttätige Plattenschneide- und Stückenausbreitemaschine. 5. 7. 24.

45k, 2. T. 28 636. Franz Tschernitschek, Trautenau, Tschechoslowakei; Vertr.: H. Fieth, Pat.-Anw., Nürnberg. Schwingfliegenfänger, der aus einem aus Papier hergestellten, zusammenklappbaren und an seiner Innenseite Fliegenleim tragenden, spitz zulaufenden Hohlkörper besteht. 14. 3. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen:

22i, 2. St. 37 633. Verfahren zur Herstellung eines Klebestoffes. 10. 7. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

1. Unverfälschtes Bienenwachs direkt aus der Türkei in laufenden Mengen von 500—1000 kg. G. W. J. in G.
2. Mandelmehl oder ein passendes Ersatzmehl, das für Parfümeriezwecke (Mandelkleie) geeignet ist. W. R. in H.
3. Natriumhypochloritlauge. E. & Co. in L.
4. Wer ist Fabrikant flüssiger Seife und der Apparatur dazu? B. & K. in H.
5. Glasgeblasene Tiere wie Hirsche, Gemsen etc. zum Füllen mit Parfüm. W. G. in M.
6. Kühlanlagen für die Schuhcreme-Fabrikation. R. Sch. (Tschechoslowakei).
7. Stempel für Seifenkisten. B. S. in B. (Norwegen).
8. Glasdosen in allen Größen für Schuhcreme. H. G. in U.

Beantwortungen.

555. Bleichsoda in Säcken: Schmitz-Bonn Söhne, Düsseldorf-Reisholz.

561. Elektrische Heizkörper für Seifentrokkenschrank: Prometheus A.-G. für elektrische Heizeinrichtungen, Frankfurt a. M.-West 13.

562. Faßausgießer: Berliner Walkextrakt- u. Fettwarenfabrik G. m. b. H., Berlin-Reinickendorf.

578. Formen für Saalwachs mit Markeneinprägung: Friedrich Kling, Nordhausen (Harz), Helmestr. 21—22.

579. Fett für Textilseifen: Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; R. Schindler, Münchenbernsdorf i. Th.; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

580. Formen für Wachs aus Porzellan oder Blech für die Schuhfabrikation: C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23.

581. Cochin-Kokosöl und Ia Preß- bezw. Parfümerietalg: Siehe Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.

583. Degras-Fabriken richtet ein: Wilh. Hagist, Berlin-Friedenau, Stierstr. 17; Maschinenbau A.-G. Golzern-Grimma, Grimma i. Sa.

584. Kernöl zum Imprägnieren von Kernen waggonweise nach Österreich: A. Schincks & Co., Hamburg 36, Merkurhof.

585. Kleine Pressen zum Ausstanzen von Knopffarben und Graphitgranaten: Aug. Krull, Masch.-Fabrik, Helmstedt i. Br.

586. Kamillenölzitrat: Heine & Co. A.-G., Leipzig.

587. Kerzengießapparate für Handbetrieb (Platten mit Zinn- oder Silbereinlagen): Reinhold Wünschmann, Leipzig-Lindenau, Josephstr. 31.

589. Erstklassige Glyzerinseife, mehrfarbig, die jeden Temperaturwechsel aushält: A. H. A. Bergmann, Seifen- und Parfümeriefabrik, Waldheim i. Sa.

Aus eigener Erzeugung:

AMBRETTE MOSCHUS
garantiert 100%

XYLOL MOSCHUS
garantiert 100%

AUBEPINE
chemisch rein

Dr. F. Raschig, Chem. Fabrik, Ludwigshafen a. Rh.
r822]

Ia Handtuchsäckchen
karriert, gestreift od. rohweiß
liefert rasch und billig r635]
Textilgesellschaft
m. b. H.
Metzingen i. Württbg.

Tellertuchsäckchen
blau, rot karriert, erstklassige, dichte Qualität, sowie Scheuertuchsäckchen zur Abfüllung v. Seifenpulver u. chem. Präparaten etc. geeignet, liefert in jeder gewünscht. Größe zu billigst. Tagespreisen. Verlangen Sie bemust. Angeb. r853]
A. Arnold, Salach (Wrttb.)
Tel.: Amt Süssen Nr. 52.

Reklame-Angebot!
Für 34 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße Ware, mit 2 roten Läuten, 50/70 cm.
Für 38 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße schwere Ware, mit Ia Leinenkette, 50/70 cm.
Solange Vorrat.
Versand per Nachnahme. Porto berechnet.
Hans Müller, Stuttgart
Eugenstraße 1. Tel.: 12176.
Alt bewährtes und leistungsfähiges Spezialhaus für Scheuertücher, Polier-, Staub-, Wischtücher usw. r949

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ..... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto:** München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 8. Januar 1925.** **Nr. 2.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die aus Dresden und Umgebung gut besuchte Versammlung wurde um ½7 Uhr von dem Gruppenvorsteher eröffnet und geleitet. Es fand eine Aussprache über Mottledseifen und andere fachmännische Angelegenheiten statt. Die Kollegen *Ph. Kirsch* und *Otto Müller* verlassen am Schluß dieses Jahres ihren Wirkungskreis in Dresden.

Herzliche Geleitworte richtete der Vorsteher an die Scheidenden und dankte besonders dem ersteren für sein reges Interesse an der Ortsgruppe und betonte auch, daß die jungen Herren Kollegen von seinem reichen Wissen viel gewonnen hätten.

Die beiden Herren sprachen ihren besten Dank für die kollegiale Aufnahme, die sie in der Ortsgruppe gefunden hätten, aus, und man schied mit dem Wunsche, das Band des guten Einvernehmens nie reißen zu lassen.

Allen Kollegen ein glückliches neues Jahr!

Nächste Versammlung, Sonnabend, den 10. Januar, abends 6 Uhr, im „Bienenkorb", Dresden, Schloßstraße.

Otto Schliebener, Gruppen-Vorsteher.

Über echte und unechte Seifen.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin.

(Schluß.)

b) Die Seifenpulver.

Auch die Seifenpulver gehören zu den unechten Seifen. Gegenüber den gefüllten Seifen genießen sie gewisse mildernde Umstände.

Zunächst ist schon der Name anständiger: Wollten sie es wie die gefüllten Seifen machen, so mußten sie etwa „gepulverte Seifen" oder „Seifen in Pulverform" heißen. Dann geben diejenigen, die auf guten Ruf Wert legen, den prozentualen Fettgehalt an und andere sogar das Nettogewicht. Das ist immerhin allerhand.

Was der Verbraucher meistens nicht erfährt und dabei so außerordentlich wichtig ist, das ist die Zusammensetzung des übrigen Anteils des Pulvers. Es gab Firmen vor dem Krieg, die es mit dem Verbraucher sogar so gut meinten, daß sie den Pulvern einen gewissen Prozentsatz des teueren Bikarbonats beimischten. Heute suchen recht viele, selbst die banale Soda durch Wasserglas, Glaubersalz und das noch billigere Wasser zu ersetzen.

Es kann nicht die Aufgabe einer Abhandlung sein, ausführlich auf das Wesen der Seifenpulver einzugehen. Da ich jedoch gewärtigen muß, daß mir so mancher Fabrikant, der sein Bestes für die Herstellung eines guten Seifenpulvers tut, ob meiner Kühnheit, die Seifenpulver zu den unechten Seifen zu zählen, zürnen wird, so muß ich etwas länger bei der Sache verweilen.

Die Bestandteile des normalen Seifenpulvers sind Seife und Soda, die sich im Pulver in einem einfachen Mischungsverhältnis befinden. Die Herstellung ist also kein chemischer, sondern ein physikalischer, ja oft rein mechanischer (trockenes Mischen) Vorgang. Um Seife und Soda zu Seifenpulver zu vereinigen gibt es verschiedene Wege, und alle haben die Mängel, die in der Natur der Ausgangsprodukte liegen; sie widersetzen sich der Vereinigung, man muß besonders geeignete Mischungsvorrichtungen und fleißige Betriebskontrolle einführen, wenn ein wirklich gleichmäßiges Pulver in den Handel kommen soll.

Die Herstellungsverfahren können wohl in zwei Hauptgruppen eingeteilt werden, wobei ich nicht die Arbeitsweise, sondern die Beschaffenheit des fertigen Seifenpulvers im Auge habe. Langsam erstarrte Pulver enthalten die Soda größtenteils in Kristallform und die Seife in leichtlöslicher Form, dagegen geben künstlich erstarrte Pulver das Wasser ungleichmäßig ab, neben Seife und Soda ist zwar der gewünschte Wassergehalt vorhanden, es ist jedoch weder Kristallwasser, noch das dem Seifenkern eigentümliche, seine Leichtlöslichkeit bedingende Wasser. Diese letzteren haben auch ein amorphes Aussehen, weisen in der Regel auch eine geringere Schaumzahl auf, sind jedoch voluminöser und gefällig im Aussehen.

Es dürfte daher die allgemeine Schlußfolgerung zulässig sein, daß dasjenige Seifenpulver am vollkommensten ist, das die summarischen Eigenschaften seiner Komponenten, Seife und und Kristallsoda, aufweist. Auf Grund dieser Regel baut sich meine Frage auf:

Was ist vorteilhafter, mit Seife und Soda oder mit Seifenpulver zu waschen? Die Frage läßt sich technisch und wirtschaftlich sehr eindeutig beantworten.

Da Seifenpulver nichts als eine Mischung ist, die aus zwei Bestandteilen, die jedermann zugänglich sind, gebildet wird, eine bestimmte Norm für das Mischungsverhältnis nicht existiert und die Handelswaren dementsprechend voneinander stark abweichende Zusammensetzungen zeigen, so ist es besser, wenn, statt Seifenpulver, Seife und Soda verwendet werden und zwar: a) weil man nicht an die unabänderliche Zusammensetzung des Seifenpulvers gebunden ist und empfindlichere Wäsche mit einem weit höheren Prozentsatz an Seife und einem geringeren an Soda behandeln, bei gröberer Wäsche jedoch das umgekehrte Verhältnis wählen kann, und mittlere Sorten entsprechend behandelt werden können. Diese Bewegungsfreiheit ist wichtig, denn nicht jede Gattung von Wäsche darf man ungestraft mit fettarmem Seifenpulver behandeln. b) Bei der getrennten Verwendung von Seife und Soda kommen jedoch noch weit wichtigere Vorteile hinzu. Das Seifenpulver ist eine unter vielen Mühen hergestellte Mischung. Die Neigung der zwei heterogenen Bestandteile auseinanderzugehen besteht jedoch im fertigen Pulver latent weiter und kommt zum Ausbruch, sobald das Pulver ins Wasser kommt. Es ist also je nach dem Verdünnungsgrad der Lauge eine gewisse Neigung zur Abscheidung der Seife vorhanden, und selbst wenn diese Abscheidung nicht in sichtbarer Form erfolgt, so behindern Seife und Soda einander, mit der Faser in innigste Berührung zu kommen. Auch dem Laien muß es ohne weiteres plausibel sein, daß, da Seifenlösung ebensowenig ein Lösungsmittel für Soda ist wie Sodalösung für Seife, daß die beiden Lösungen nebeneinander sich in ihrem Waschеffekt nicht begünstigen, sondern beeinträchtigen. c) Aber selbst im günstigsten Fall, daß Seifen- und Sodalösung gemischt die Summe der Waschеffekte der Komponenten darstellt, so ist es nicht zu verstehen, weswegen eine recht umständliche Fabrikation eines Seifenpulvers mit festen, unabänderlichen prozentualen Verhältnissen einer waschküchenmäßigen Mischung von Seife und Soda, die sich elastisch den Anforderungen anpassen kann, vorgezogen werden soll. d) Es ist in jeder Hinsicht weit vorteilhafter, zuerst die Wäsche mit einer dünnen Seifenlauge aufzukochen, damit die Seife bis in die letzten kleinsten Stellen des Gewebes eindringt, dort den Schmutz aufweicht, und erst dann durch Zugabe reiner Soda eine weit mildere Soda-Waschwirkung zu erzielen, indem dadurch die mit dem aufgeweichten Schmutz

beladene, jedoch noch tief im Gewebe zum großen Teil haftende Seifenlösung von der spezifisch schwereren Sodalösung verdrängt wird. Ähnlich dem Aussalzen in der Siederei, das dem Seifenleim den größten Teil des Schmutzes entzieht, wirkt auch beim Waschen mit Seife zuerst und nachträglich mit Soda letztere gewissermaßen als Seife und Schmutz „aussalzendes" Medium und tut noch obendrein ihre eigene Wascharbeit.

e) Als weiterer Vorteil der getrennten Verwendung von Seife und Soda wäre noch zu erwähnen, daß der Käufer die Qualität der Seife sieht. Im Seifenpulver dagegen können sehr minderwertige Fette verwendet werden, die sich weder im Geruch, noch in der Farbe zu erkennen geben, wohl aber beim Waschen, und noch mehr im Wäscheschrank sich unangenehm bemerkbar machen.

Wie bei der gefüllten Seife sehen wir, daß auch die Seifenpulver sich in den übrigen Kulturländern keiner Popularität erfreuen. In Amerika finden wir zwar einige größere Firmen, die Waschpulver herstellen, diese enthalten jedoch Perborat neben ansehnlichen Mengen Borax, sind also gleichzeitig Bleichmittel. In Frankreich werden dauernd Versuche gemacht, das Volk für Seifenpulver zu erwärmen, es gelingt jedoch nicht. Auch in England nicht.

So sind alle aus Seife und Soda hergestellten Seifenpulver und weit mehr diejenigen, die anstelle von Soda minderwertigere Ersatzstoffe enthalten, als unechte Seifen anzusehen. Der wahre Namen dieser Produkte wäre: Seifenhaltige Soda, seifenhaltiges Waschpulver oder Waschpulver mit soundsoviel Prozent Seife.

Nun ist die Seifenpulverindustrie sehr stark entwickelt, und die meisten größeren Seifenfabriken mußten oft blutenden Herzens innerhalb ihrer eigenen Mauern sich selbst konkurrieren.

Noch ist das klassische Waschmittel der Welt die reine Seife, und solange diese Königin nicht entthront ist, muß jedes Waschmittel, das Seife enthält, sonst aber geringwertigere Bestandteile, klar aussprechen, wieviel Seife dabei ist, bzw. Fett. Auch wäre es nicht überflüssig, wenn die übrigen Bestandteile prozentual angegeben werden. Oder glaubt man etwa, daß es noch Geheimnisse zu verbergen gibt? Diese liegen jedenfalls nicht in der Zusammensetzung. Geschieht dies gewissenhaft, so kann man den Wettlauf zwischen Seife und Seifenpulver sich selbst überlassen, der Verbraucher wird wissen, wem er die Palme zu überreichen hat.

Die augenblicklichen Verhältnisse sind selbst für den seriösen Seifenpulverfabrikanten nicht erfreulich. Es befinden sich die unmöglichsten Seifenpulver auf dem Markt und führen hochklingende Namen, haben oft hohe Preise, offenbar um den Eindruck besserer Qualität zu erwecken. Es liegt somit im Interesse wirksamer Abwehr in den eigenen Reihen, wenn die maßgebenden Firmen sich entschließen, Fett- und Sodagehalt und Nettogewicht anzugeben. Aber noch weit besser wäre es, wenn die führenden Seifenpulverfabriken, falls noch keine reinen Seifen hergestellt werden, sich auf Seifenfabrikation einrichten und stetig diesen Betrieb auf Kosten des früheren erweitern.

Ohne eine wirksame aufklärende Propaganda wird diese Wandlung nicht möglich sein, aber sie liegt im Interesse der ganzen Seifenindustrie und der deutschen Wirtschaft im allgemeinen.

Die echten Seifen.

Was darunter zu verstehen ist, leuchtet jedermann ein: reine, von spekulativen Erwägungen ungetrübte Seife.

Es ist nicht die Aufgabe dieser Abhandlung, auf die Fabrikation einzugehen, es soll nur festgestellt werden, daß die Echtheitsmerkmale nicht allein bei der einwandfreien Fabrikation zu suchen sind.

Während alle Lebensmittel in der ganzen Welt nach Gewicht gehandelt werden und jeder Stoff einen Meterpreis hat, verkauft man Seifen per Stück, per Riegel, per Schachtel, per Dutzend.

Was der gewiegteste Geometer nicht fertigbekommt, nämlich irgendeinen Querschnitt auf einen normalen Standard in Gedanken umzuformen, muß der Seifenkonsument beim Kauf einer Seife tun, wenn er überhaupt Preise von den kleinsten, flachen, langen, bis zu den größten, rechteckigen, würfelförmigen Stükken auf ihre absolute, also dem realen Gewicht entsprechende Größe umrechnen soll.

Haben nun diese verschieden großen Seifen noch andere abstoßende oder verlockende Merkmale, so braucht man sich nicht zu wundern, daß es wohl kaum ein Gebiet gibt, wo in Konsumentenkreisen eine so große Konfusion inbezug auf Bewertung von Dingen herrscht wie im Seifenhandel.

Diese Konfusion ist auch der Grund, daß diejenigen, die nur aus der Konfusion leben können, sich in diesem Fache so breit machen und dem Seifensiederstand in aller Welt und nicht zuletzt in Deutschland so außerordentlich geschadet haben.

Wir haben in Deutschland eine Anzahl Seifenfabriken, die sich inbezug auf die technische Entwicklung und Geschäftsmoral mit den größten Seifenunternehmungen der Welt messen können, aber ihnen gegenüber steht ein Konsument, der noch kein richtiges Verständnis für diesen wertvollen Besitz hat. Soll man hieraus dem Konsumenten einen Vorwurf machen? Die Schuld trifft meines Erachtens, diese ehrwürdigen Fabrikanten selber. Der Konsument muß mit gesunder Logik aufgeklärt werden. Das ist bisher nicht geschehen. Die altherkömmliche Reklame soll man zum alten Eisen werfen, denn sie ist seit dem Krieg eine überwundene Sache.

Ich habe in dieser Zeitschrift (Nr. 43, 1918) in einer Abhandlung „Propaganda, Reklame und Bluff" auf die Vorzüge einer sachlichen Propaganda hingewiesen. Die Waschseife kann und darf nicht die Werbemittel der Luxustoiletteartikel anwenden.

Vor der Durchführung einer wirksamen Propaganda muß die Waschseife zwei allgemeinen Forderungen genügen: sie muß nach Gewicht gehandelt werden, und bei der Wahl der Form der Stücke muß die Zweckmäßigkeit im Gebrauch den Ausschlag geben.

Über das Gewicht der Seife ist wenig zu sagen. Jedes Stück müßte neben der bereits geforderten Zahl des prozentualen Fettgehalts eine zweite, ebenso wichtige Zahl, das Nettogewicht tragen und zwar sowohl aufgeprägt, als auch auf der Packung.

Das Doppelstück, die in Deutschland mit Unrecht populärste Form (ich komme hierauf noch weiter unten zurück), verleitet gar zu leicht so manchen zu einer Gewichtskorrektur nach unten.

Die große Mehrzahl der Konsumenten wird den Unterschied zwischen einem 250-g- und einem 200-g-Doppelstück kaum merken, und hat das letztere sogar einen Reliefrand und ist das erstere glatt, so ist die Täuschung so groß, daß das ungeübte Auge auf das kleinere hereinfällt. Aber die Differenz von 25% Nettogewicht gestattet dem Hersteller, mit dem Preis herunterzugehen, und so wird die Standesmoral erschüttert, denn der Fabrikant des 250-g-Stücks dringt mit den aufklärenden Worten seines Vertreters nicht durch, weil letzten Endes der andere eine größere Überredungskunst hat, oder aber der Konsument bleibt bei seinem Urteil, daß beide Stücke gleich sind oder gleich waren, als sie die Fabrik verließen, das eine ist jedoch inzwischen „etwas" eingetrocknet, und Wasserverlust spielt ja keine Rolle.

Nur die klare Angabe des Nettogewichts wird diesen unhaltbaren Zuständen ein Ende machen. Der Konsument wird sich rasch daran gewöhnen, auch bei den echten Seifen Fettgehalt und Nettogewicht, also die zwei maßgebenden Zahlen, auf Seife und Packung zu suchen.

Diese Forderung ist nichts Neues. Die Marseiller Seife ist in allen Zeiten nach Fettgehalt und Nettogewicht gehandelt worden. Bei bekannten Pariser Warenhäusern, aber auch in allen Kaufhäusern der Provinz stehen die Seifen zu hohen Säulen gestapelt, und weit sichtbar stehen darauf drei Worte und zwei Zahlen: Savon de Marseille, 72% — 5 Ko. Die Seife ist lose oder einfach verpackt, denn so großen Wert man dort z. B. bei der Toiletteseife auf gefällige Packung legt, die Waschseife kauft man wie Brot, Fleisch und Gemüse.

Zum Schluß noch einige Worte über die Handelsform der Waschseife. Während in Frankreich der große Riegel von großem Querschnitt direkt in den Handel kommt und seltener in Würfel zerlegt wird, hat sich in England und nachträglich auch in Deutschland das flache Doppelstück eingebürgert. Das Doppelstück ist ein Fehlgriff. Die Hausseife hat hierbei Gepflogenheiten aus der Toiletteseifenindustrie sich zu eigen gemacht. Äußerlich ist das ungefähr das gleiche, wie wenn man die Kartoffel vor dem Verkauf blank von Erde befreien und vielleicht noch in Seidenpapier anbieten möchte. Die Kartoffel wird dadurch appetitlicher, aber unnötigerweise teurer, viel teurer. Die Seife wird jedoch durch die Veredlung der Form nicht nur teurer, sondern man gelangt zu Formen, die mehr oder weniger die Handhabung und den sparsamen Gebrauch erschweren.

Das Doppelstück ist weder nach dem Gefühl des einfachen Menschen, noch nach den geschriebenen Gesetzen der Ästhetik als schön anzusprechen. Die Ästhetik fordert in der Architektur im Kunstgewerbe und bei allen Gegenständen, die stehen sollen, ein bestimmtes Verhältnis von Basis zur Höhe. Das ideale Verhältnis ist für stehende Gegenstände dieser Größe entweder 1:2 oder weniger bestimmt 2:3. Das Verhältnis 1:3 beunruhigt uns bereits beim Stehen, es steht unsicher, und ist erst die Basis, wie beim Doppelstück ein schmales Rechteck (1:2), also kein Quadrat, wie es die Ästhetik fordert, so scheidet das schö

Moment des Stehens aus, die Seife muß liegen und zwar auf ihrer größten Fläche. Man wird erkennen, daß dieser Nachteil nicht nur ein ästhetischer, sondern, was weit wichtiger ein eminent wirtschaftlicher ist. Im Gebrauch liegt die Seife, beim Ablegen, dauernd auf einer nassen Unterlage und wird aufgeweicht. Der aufgeweichte Anteil der Seife hat jedoch einen verminderten Wascheffekt, indem die Reibwirkung herabgesetzt wird. Beim sonstigen Hausgebrauch, Händewaschen, geht die aufgeweichte Seife zum großen Teil verloren, weil weit mehr abgenommen wird, als für den jeweiligen Gebrauch erforderlich ist. Alle derartigen Doppelstücke werden schon nach kurzem Gebrauch unansehnlich, dies kommt jedoch nicht allein von der großen Liegefläche, sondern von dem hohen und schmalen Rahmen und dem vielen Text, alles eine Fülle von Erhebungen und Vertiefungen, die ideale Sammelplätze für das umliegende Wasser bilden.

Wird jedoch die Waschseife in langen Riegeln mit einem quadratischen Querschnitt von z. B. 70×70 mm oder auch mehr, und mit einer einmaligen Aufprägung (an den Kopfflächen) der Firma, des Fettgehalts und des Nettogewichts in den Handel gebracht, so hätte jeder Konsument die Möglichkeit, die Stücke nach Bedarf mit dünnem Draht abzutrennen, und zwar im Verhältnis von 1:2. Ein solches Stück ist ein ideales Waschmittel. Es bildet einen sicheren Griff, daher ist die Reibwirkung eine wesentlich höhere. Es wird auf die kleinste Fläche abgelegt, und beim Liegen läuft das Wasser von den übrigen Flächen, die glatt sind, sehr gut ab. Durch das Eigengewicht drückt es das Wasser, das etwa unter der Seife vorhanden wäre, weg, sodaß selbst jene kleine Aufliegefläche weit weniger aufgeweicht wird, als dies bei dem Doppelstück der Fall ist. Instinktiv wird der Verbrauch stets so erfolgen, daß das Verhältnis der Abmessungen von Basis zur Höhe ungefähr das gleiche bleibt, so weit dies möglich ist.

Zusammenfassend kann gesagt werden: Der erfolgreiche Kampf der echten gegen die unechten Seifen ist bedingt durch allgemeine Aufprägung von Fettgehalt und Nettogewicht auf jedem Seifenstück und Aufdruck auf jede Packung. Seifen mit einem Harzgehalt über 10% müßten als „harzhaltig" bezeichnet werden.

Der große Riegel mit quadratischem Querschnitt, in möglichst einfacher Verpackung, oder kleine Riegel 1:2 sollen das weniger wirtschaftliche und auch in der Fabrikation teurere herzustellende Doppelstück ersetzen. Die Seifenpulver müßten außer dem Fettgehalt auch den Sodagehalt (natürlich ohne Kristallwasser) und das Nettogewicht der Packung angeben.

Werden diese Forderungen durchgesetzt, und sie können durch einfache Beschlüsse innerhalb der Verbände zur Tatsache werden, so wird es für jeden seriösen und ehrgeizigen Fabrikanten eine Freude sein, hohe Qualitätsware auf den Markt zu bringen, und das verarmte Volk wird ohne Zaudern die höheren Preise bezahlen, und es wird einsehen, daß es nicht reich genug ist, um sich den Luxus der gefüllten Seifen, der unechten Seifen zu leisten.

Toilette-Grundseifen.

Von *K. L. Weber.*

(Fortsetzung.)

Kokosöl. Die Verwendung dieses Öles ist eine Selbstverständlichkeit geworden, jedoch dürfte dasselbe nicht von der Mengenverwendung gesagt werden. Der Talgseife soll Kokosöl nur deshalb zugesetzt werden, damit sie leichter Schaum gibt. Dieses wird mit einer Zugabe von 5—8% vollständig erreicht. Wozu also 20—30%? Erstens wird die Seife unnötig verteuert, nicht verbessert, zweitens hat die starke Kokosölverwendung noch einen anderen Haken. Mitunter soll das Kokosöl eine weißere Farbe vermitteln. Aber ist denn eine weiße Farbe einer pilierten Seife wirklich schön? Wenn sie die weiße Tendenz behalten sollte und nicht doch bald in elfenbeinfarbig umschlägt, wird sie blaß, bleich, kränklich aussehend, was noch durch eine Beigabe des „Allheilmittels" Zinkoxyd sehr verstärkt wird. Bleich und weiß sind aber nach meinem Dafürhalten sehr unterschiedliche Begriffe.

Nun zu dem angezogenen „Haken". Kokosöl nimmt, ähnlich wie Rizinusöl, große Mengen Salz auf, jedoch im Vergleich mit letzterem weniger Wasser. Die reine Kokosölseife ist steinhart und bröcklig-spröde. Die Fähigkeit der großen Salzaufnahme erbietet es, einen großen Prozentsatz Kokosöl im Ansatz zu verwenden. Viele Fehler, die einem anderen Grunde zugeschrieben werden, verursachte der Kokosölzusatz (Rizinusöl). Wie schon gesagt, genügen, um den Talgseifen eine bessere Schaumkraft zu erteilen, vollständig 5—8%; diese Seifen schäumen dann auch im kalten Wasser sehr gut. Jeder höhere Prozentsatz macht die Seife härter, spröder, salzreicher. Es sind in dem Fragekasten dieser Zeitschrift so oft Anfragen betreffs des hohen Salzgehaltes Sprödigkeit einer Seife zu lesen, mit der Betonung, daß gut und richtig geschliffen und abgerichtet etc. wurde. Meistens wird der hohe Kokosölgehalt, verbunden mit einem Rizinusölzusatz, die Schuld tragen, denn wenn sonst nur Talg im Ansatz ist, brauchen keine Weichfette oder gar flüssige Öle hinzugefügt zu werden, wenn der Titer des Talges nicht außergewöhnlich hoch ist. Junge Seifentechniker sollten sich niemals mit mehr als 10% Kokosöl versuchen. Wenn auch der allerälteste Fachmann nichts an der beschriebenen Kokosöleigenschaft ändern kann, so ist es doch möglich, mit ca. 25% Kokosöl (event. mit noch anders modifiziertem Ansatz und Arbeitsweise) ein gutes Produkt zu erzielen, trotzdem es von keinem Gesichtspunkte aus gerechtfertigt ist. Kokosöl wird ja immer als Allheilmittel angebetet. Es ist mir bekannt, daß Fachleute mit 20 und mehr Prozent Kokosöl pilierfähige Seifen erzielen — ich auch, es ist einfach in keiner Beziehung notwendig. Man muß die Öle und Fette, resp. ihre Seifen in ihrer allein eigenen Beschaffenheit und Charakteristik beurteilen, um sie mit ihren Nach- und Vorteilen als ganz spezifischen Faktor im Ansatz zu verwenden und als Seife wirken zu lassen. Ich hatte Gelegenheit, aus nur Margarineabfallfetten (Sesam-, Arachid-, Kokos-, Talgfettsäure-Gemisch) gut pilierfähige Seife herstellen zu müssen, aber die Haltbarkeit der Seife, resp. der Parfüme ließ natürlich alles zu wünschen übrig. Ist ja auch widersinnig! Ein geübter Fachmann kann aus fast allen Ölen und Fetten im Prinzip Grundseife herstellen, mit mehr oder weniger guter Pilierfähigkeit, aber der vergewaltigte Ansatz rächt sich schon nach zwei Wochen, wenn nicht nach Tagen.

Grenzlaugenkonzentration 19° Bé. Jodzahl ca. 8,5. Kokosöl enthält wenig Stearin-, Palmitinsäure, sondern besteht hauptsächlich aus Laurin- und Myristinsäure, Ölsäure. Laurinsäure mit dem Schmelzpunkt 43°, Myristinsäure 53° *(Eykmann)*. Es enthält ferner die flüchtigen Fettsäuren Kapron- (Schmp. 8°), Capryl- (Schmp. 15°), Caprinsäure (Schmp. 31°).

Zusammenfassung: Kokosöl gibt eine sehr harte, sehr spröde Seife, wenn es voll verseift ist (bei den kaltgerührten Kokosseifen bleiben 10—15% des Öles unverseift. Siehe auch meinen ausführlichen Artikel in Nr. 1 und 2 im Jahrgang 1921). Ferner nimmt die Kokosseife verhältnismäßig viel Salze auf, ohne jedoch (wie Rizinusseife) viel Wasser aufzunehmen. Auch gibt das Kokosöl der Seife einen scharfen Geruch, der den Parfümeur zwingt, einer solchen Seife mehr Parfüm hinzuzufügen als einer Seife mit einem geringeren Gehalt an Kokosöl: Man vergleiche doch einmal eine Grundseife mit 5% Kokosöl und eine solche mit 25%, denen man dieselbe Menge Parfüm hinzugefügt hatte, nach einem Monat, besonders eine Eau de Cologne-Seife. Ferner möge man eine reine gesottene Kokosölseife und eine ebensolche Talgseife für sich allein pilieren. Kokosseife ergibt eine Unmöglichkeit, Talgseife aber eine sehr schöne Seife.

Palmkernöl ist seines durchdringenden Geruchs wegen zu Ia Seifen unverwendbar. Sonstiges Verhalten genau wie Kokosöl.

Maisöl. Für Ia und IIa Seifen ungeeignet. Es enthält bis zu 2,5% Unverseifbares. Scharfer Geruch. Als halbtrocknendes Öl eigentlich gänzlich zu verwerfen.

Olivenöl. Abgesehen von dem Preis (im gewissen Ausland ist es billiger) soll Olivenöl nicht mehr als 10—15% im Ansatz betragen und auch dann nur das Speise- oder Brennöl. Zu IIa und IIIa Sorte kann auch schlechteres Öl verwendet werden. Die Olivenölseife ist anfangs geschmeidig, wird aber später sehr hart und spröde. Grenzlaugenkonzentration 5—7° Bé. Jodzahl ca. 85. Persönlich bin ich kein Freund der Verwendung des Olivenöls für Grundseifen, auch stört mich der Geruch des Öles. Zwar, richtig angewandt, verdeckt es einen, durch ein anderes Fett in die Seife ev. gelangten Geruch. Ich hatte seinerzeit in Konstantinopel Gelegenheit, mit diesem Öl gründliche Erfahrungen zu machen. Des Interesses halber möchte ich mitteilen, daß die Türken eine Olivenölseife mit 100% Olivenöl herstellen, die sie 10 Tage lang mit Unterfeuerung kochen lassen, teils auf Unterlauge, die nur aus verdünnter kaustischer Lauge besteht, teils im „Leim". Die resultierende Seife wird auf den Fußboden ausgegossen, auf den vorher Drähte gelegt worden sind. Die Seife hält sich ziemlich lange schneeweiß, man riecht aber sofort heraus, daß sie nur aus Olivenöl hergestellt ist. Sie schäumt schwer und schwach, sie wurde schon vor dem Kriege mehr und mehr von der Kernseife à la Sunlight verdrängt.

Harz. Einen W. W.-Harz-Zusatz, 1—2% für Ia Seifen empfehle ich sehr. Für IIa Seife, da hier doch nicht mehr die

Farbe so in Betracht gezogen wird, bis zu 5%, aber nicht mehr. Harz gibt eine weiche, schmierige, klebrige, stark nachdunkelnde Seife. Kleine Mengen verleihen der Seife Geschmeidigkeit und gelten als Geruchsverbesserer. Je höher der Harz-Zusatz genommen wird, desto stärker werden dessen spezifische Eigenschaften der Seife mitgeteilt. 1—2% erscheinen dem Anfänger vielleicht sehr gering, aber man möge bedenken, daß Harz außerordentlich stark an sich, wie auch als Seife von den anderen Rohmaterialien abweicht. Harz und Rizinusöl besitzen in diesem Sinne die abweichendsten Eigenschaften, und wer eine genügende Praxis hat, wird gemerkt haben, daß in gewissen Lagen nur sehr wenig irgendeines Zusatzes nötig ist, um einen Seifenzustand zu verändern.

Fettsäure oder Neutralfett. Ist völlig gleichgültig! Ist für die Seife als fettsaures Natron genau dasselbe, man möge nur etwas darüber nachdenken, was Fett ist, aber trotzdem hört man noch oft einen leichten Zweifel, ob wohl Seifen aus Fettsäuren ebenso gut sind wie solche aus Neutralfett. Es gebührt, solchen Fragen ein selbstverständliches „Ja!" zugerufen zu werden, wenn es sich um die Seife als fettsaures Alkali handelt. Anders wäre nach meiner Ansicht die Farbfrage der aus Fettsäuren hergestellten Seifen zu beantworten. Man kann oft lesen, daß jedes Spaltverfahren bei nicht allzu hoher Ausnutzung, sorgfältiger Spaltarbeit und guter Vorreinigung der Fette eine Fettsäure liefert, die dem Neutralfett in seiner Farbe absolut nicht nachsteht, auch ohne Destillation. Und das ist Tatsache. Über 90% zu spalten hat keinen Zweck, da die folgenden Prozente die Unkosten sehr erhöhen und immer die Farbe der Fettsäuren ungünstig beeinflussen. Fast immer wird die Vorreinigung der Fette mit gutem Willen angefangen, aber nach und nach vernachlässigt. Bei Verwendung der Fettsäuren für Grundseife darf diese Vorreinigung nicht außer acht gelassen werden, besonders beim Talg nicht. Angenommen es sind alle diese Bedingungen erfüllt worden, so fallen dennoch mitunter die Fettsäuren grau aus, wenn auch nicht bräunlich. Diese graue Farbe bleibt in der Seife bestehen, trotz jeglicher Bleichung, und der Farbton der später gefärbten Seifen fällt dementsprechend aus. Auch wenn das Neutralfett nur bis 85% gespalten sein sollte, kann dieser graue Farbton auftreten. Die Ursache kenne ich nicht. Vielleicht liegt es an einer mangelhaften Vorreinigung. Ich füge einer solchen Fettsäure dann 5% eines gelblichen Neutraltalges hinzu, wodurch der graue Ton fortgenommen wird. Auch hilft ein kleiner Harzzusatz. Wo aber ein solcher Nachteil der Fettsäureverseifung nicht zu bekämpfen ist oder nichts ausmacht oder wo er, wie beschrieben, ausgemerzt wird, steht der Fettsäureverwendung für die beste Grundseife nichts, garnichts im Wege. Die *Krebitz*-Spaltung ist und bleibt für pilierte Toiletteseifen das geeignetste, aber auch sie hat ihre bekannten Mängel, es ist eben nichts vollkommen auf der Welt. Es ist sogar nicht von der Hand zu weisen, daß Seifen aus Fettsäuren besser schäumen als solche aus Neutralfett. In Neutralfettseifen ist immer noch Glyzerin vorhanden, mehr oder weniger, je nach der Anzahl der Aussalzungen. Hier möchte ich rasch noch einfügen, daß ja Neutralfettseifen, die auf 3—4 Wassern gesotten sind, gar kein Glyzerin mehr enthalten, also dasselbe Produkt darstellen, wie wenn Fettsäuren gebraucht worden sind. Glyzerin ist ein schaumverminderndes Mittel. Ich vermute mit Sicherheit, daß der Stiepel'sche Schaumprüfer Unterschiede zwischen Seifen aus Neutralfett und Fettsäure ergibt und zwar zu Gunsten letzterer. Es ist dies eine „Spitzfindigkeit" und käme theoretisch, praktisch (schönes Paradoxon!) garnicht in Betracht. Eine Seife, der man ca. 10% Glyzerin zugesetzt hatte, schäumte auffallend schlecht, besonders wenn es eine Rasierseife ist.

Schaumverbesserer sind freie Fettsubstanzen und Eiweißstoffe, Lanolin, Rizinusölfettsäure, Türkischrotöl, Sapalbin, Albumin, Kasein, die beim Pilieren zugesetzt werden.

Die Karbonatverseifung der Fettsäuren für Grundseifen möge geübten Fachleuten überlassen werden, trotzdem die am häufigsten gemachten Fehler, ungenügende Verseifung nebst freier Soda, nicht vollständige Austreibung der frei gewordenen Kohlensäure, gar nicht von so großer Bedeutung sind, wenn man daran denkt, daß es noch immer Fachleute gibt, die den Kernseifen aus irgendeinem eingebildeten Grunde Karbonate zusetzen. Das gebildete oder noch vorhandene Natriumkarbonat geht bei einer Behandlung der Seife auf 3 Wassern vollständig in die Unterlauge. Aber vor der Karbonatverseifung machen die meisten Fabriken doch scheu halt, wenn keine kalkulatorischen Gründe (wie oft im Ausland) eine Rolle spielen. Wie lange wird es noch dauern, bis einmal die allerneuesten Verseifungsverfahren, z. B. Ammoniakseife über $Ca(OH)_2$ und NaCl in Na-Seife, Eingang finden werden, wo heute noch Fabriken mit Unterfeuerungen arbeiten und sich keinen besonderen Vorteil der Dampfsiederei versprechen können.

Salze. Es soll nur Kochsalz Verwendung finden. Immer und immer wieder hört und liest man von kohlensauren Salzen, die der Seife aus irgendeinem eingebildeten Grunde zugesetzt werden sollen. Ebenso oft kann man lesen, daß diese Gründe Humbug sind, aber dennoch — —. Bei der heutigen chemischen Aufklärung, die jeder Seifentechniker besitzen sollte muß diese Karbonatpfuscherei als Verbohrtheit angesehen werden. Ich will mich garnicht mit den Gründen, die die Verwendung von Karbonat vollständig hinfällig machen, hier aufhalten, denn man könnte ein: — aber dennoch — zu hören bekommen. Im Sinne des Herrn Dr. *Zellner*, Nr. 30, Seite 532 Jahrgang 1924 bin ich gern zu Polemiken im Sprechsaale bereit.

Ich vertrete zwar auch ein altes Rezept: nur Talg und Kokosöl als Grundseifenrohmaterial, habe aber Gründe für die Nichtverwendbarkeit einiger anderer, in Betracht kommender Rohstoffe angegeben, und die Erfahrung spricht laut und deutlich dafür, wobei chemische Überlegungen nicht dagegen sprechen können. Ganz anders verhält es sich aber bei dem Salzersatz durch Karbonate. Hier tritt eine Autosuggestion in Kraft, unter der schon der Großpapa gelitten hatte. Um einer augenscheinlichen Überhebung entgegen zu treten, möchte ich auf meinen Artikel „Brief aus Chile" hinweisen, wo ich mich nicht gescheut hatte, einige persönliche Unzulänglichkeiten öffentlich zu bekennen, und will auch noch hinzufügen, daß ich der Mottledseife gegenüber ein neugeborenes Lämmlein bin. So, nun können diejenigen, die sich vorhin geärgert hatten, sich zufrieden geben. Herr Dr. *Zellner* verwirft aus richtig erfaßten Gründen einen Ton, wie ich ihn eben anzuwenden in Versuchung geriet, aber das Ausland, wo man manchmal noch unhöflicher im Ton ist als bei uns, könnte ebenso gut in Versuchung geraten zu sagen „Wie weit sind doch die deutschen Seifentechniker in der chemischen Aufklärung zurück", wenn es mir auch schwer fällt zu glauben, daß das im Ausland mit Recht von der dortigen in den Rahmen fallenden Bildung behauptet werden kann. Ich führe Herrn Dr. *Zellner* hauptsächlich deswegen hier an, damit die Leser auf seine Meinung, wiedergegeben in der oben angezogenen Nummer dieser Zeitschrift, nachdrücklichst aufmerksam gemacht werden, nicht des Auslandes wegen, sondern um unsere Selbst willen. Hoffentlich verschwinden nun die Karbonate in der besagten Verwendung, wenigstens aus der Öffentlichkeit.

Zusammenfassung. Aus dem bisher Erklärten ergibt sich nun folgendes: Extra feine Seifen werden nur aus 90—95% Rindertalg mit 10—5% Kokosöl hergestellt. Zu Ia Seifen wird nur Rindertalg, Palmöl, Schmalz, Arachidöl, Harz, Kokosöl angewendet, aber der Talg soll nicht weniger als mit 60% vertreten sein. Knochenfett braucht nicht ausgelassen zu werden,

IIa Seifen enthalten Talg, als unterste Grenze 50%, mit eventuellem Einschluß von 20% Hammeltalg. Dann folgt Palmkernöl, Knochenfett, Margarineabfallfette, Harz, gehärtete Tran

IIIa Seife nur Hammeltalg mit anderen Zusätzen. Die ganz trockenden Öle sind auch hier, besonders wenn nur Hammeltalg verwendet wird, gänzlich zu vermeiden, Rizinusöl ebenso.

Aber es ist auch bei IIa und IIIa Sorte immer vorteilhaft schlechtere Fette durch Füllungsmittel zu ersetzen.

(Fortsetzung folgt.)

Bemerkenswertes aus der Extraktionspraxis und verwandten Gebieten.

Von *Bruno Hassel*, Plau i. Mecklbg.

(Schluß.)

Den Hauptfaktor zur Durchführung einer rentablen, einwandfreien Extraktion mit dem Ergebnis eines hochqualitativen Produktes bildet das Lösungsmittel. An dieses muß man folgende Hauptforderungen stellen: Es soll sich mindestens zwischen 80—105° C restlos verflüchtigen, keine Rückstände irgendwelcher Art im Öl hinterlassen und sich praktisch restlos wiedergewinnen lassen. Am meisten finden Verwendung: Benzin, Benzol, Trichloräthylen, nächst diesen Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff. Eine besondere Eignung für Verwendung in der Öl- und Fettextraktion kommt den drei erstgenannten bei richtiger und der Eigenart des Lösungsmittels entsprechender Behandlung bei der Durchführung des Extraktionsprozesses ohne Frage zu, während bei den letztgenannten gewisse Nachteile die hauptsächlich den Bestand der Apparaturen betreffen, sich unangenehm bemerkbar machen.

Über die Eignung von Trichloräthylen herrschen hauptsächlich in der Praxis sehr auseinandergehende Meinungen. In meiner Praxis habe ich sehr viel mit Tri gearbeitet und hab

dabei herausgefunden, daß man dieses Lösungsmittel sehr gut verwenden kann, und daß die meist ins Maßlose übertriebenen Nachteile desselben nur zu einem verschwindend geringen Teil sich bewahrheiten und hauptsächlich nur in den Köpfen der Leute bestehen, welche die besondere Eigenart des Tri nicht erkennen können oder wollen, infolgedessen im Betriebe größtenteils aus Mangel an Sachkenntnis oder aus schlechtem Willen nicht die Sorgfalt bei der Tri-Extraktion entfalten, die unter Berücksichtigung einiger wichtiger Faktoren vonnöten ist. Zur Extraktion stark schleim- resp. eiweißhaltigen Extraktionsgutes (z. B. Arachis) eignet sich Tri nicht besonders, da es in erhöhtem Maße die Eigenschaft besitzt, harz-, schleim- und farbhaltige Stoffe mitzulösen, aber auch diese Hindernisse sind zu überwinden und sind auch größtenteils z. B. bei der Rizinus-Extraktion, einer bekanntlich äußerst schleimhaltigen Saat, überwunden, da diese Schwierigkeiten bei entsprechender Einrichtung und Konstruktion der Apparatur sich beheben lassen. Sämtliche anderen Ölsaaten sowie Bleicherden, Grieben, Preßkuchen, Knochen usw. sind ohne besondere Schwierigkeiten zu entölen, wenn man bei der Durchführung des Extraktionsprozesses sach- und fachgemäß vorgeht und aus der Praxis heraus Arbeitsweisen anwendet, die der Eigenart sowohl des Lösungsmittels, als auch des Extraktionsgutes entsprechen. Sämtliche mit Tri extrahierten Öle, ob sie nun aus Ölsaaten oder aus Rückständen von der Ölbleichung usw. entstammen, sind dunkler, schleim- und eiweißhaltiger als solche, die mit Benzin oder Benzol gelöst sind. Es ist daher bei einer nachfolgenden Raffination ein Mehraufwand an Lauge und Bleicherde nötig, der aber wegen der Betriebssicherheit bei der Verwendung von Tri, da es weder feuer- noch explosionsgefährlich ist und infolgedessen eine bedeutende Summe an Versicherungsprämie spart, nicht nur bei weitem ausgeglichen wird, sondern auch das voluminöse Mindermaß, da Tri ein spez. Gewicht von 1,47 gegenüber Benzin von 0,78 hat, vollständig wettmacht. Die ersten Anschaffungskosten des Tri sind daher höher, weil das Volumen, nicht das Gewicht des Lösungsmittels die ausschlaggebende Rolle spielt. Da aber bei der Berechnung der Lösungsmittelverluste stets das Gewicht der Lösungsmittel in das prozentuale Verhältnis zum Gewicht der verarbeiteten Masse gebracht wird, würde einem Triverluste von 5% dem Volumen nach ein Benzinverlust von 7,24% gegenüberstehen. Bei mechanischen Undichtigkeiten, z. B. solchen der Stopfbüchsen, Flanschen, Vorlagen usw., bei denen bis zur erfolgten Abdichtung notgedrungen das entweichende Lösungsmittel in offenen Gefäßen aufgefangen werden muß, hat sich stets herausgestellt, daß Benzin oder Benzol sich schneller verflüchtigen als Tri. Haben die Auffanggefäße eine als Deckschicht benutzte Wassermenge, so setzt sich Tri beim Hereintropfen in diese nach unten ab, und die Wasserdeckschicht schützt vor Verdunstung. Bei Benzin und Benzol ist dieses wegen des leichteren spezifischen Gewichtes nicht möglich, und da mechanische Verluste nicht zum mindesten Teil die Lösungsmittelverluste ausmachen und den Betrieb verteuern, wird auch hierbei durch Verwendung von Tri sehr vieles erspart. Um das Tri zu stabilisieren, wird häufig von der Lieferfirma Dr. Alexander Wacker in München ein geringer Xylolzusatz von 0,2% gemacht, der aber dann überflüssig ist, wenn man Tri sofort zur Extraktion dem Betrieb zuführt. Das kann auch dann gemacht werden, wenn es sich um Reservemengen handelt. Man läßt sie einmal die chargierten Extraktoren durchlaufen, und nach Trennung des neueingetroffenen Tris vom Öl in der Destillierblase läßt man es dem Reservebehälter zulaufen und dort lagern, da durch die Berührung und Vermischung mit ölhaltigen Substanzen dieselbe Stabilisierung stattgefunden hat wie durch Xylolzusatz. Wer dieses durchführen kann, soll stets auf den Xylolzusatz verzichten, da Xylol, wenn es auch in sehr geringer Menge vorhanden ist, erst bei 140° C siedet und sich verflüchtigt. Mehr als 105° C sollen bei Ölen nicht angewendet werden. Tri ohne Xylolzusatz hat sich bisher nach meinen Erfahrungen bei Gegenwart von direktem Wasserdampf bei Temperaturen von 85—100° stets restlos verflüchtigt.

Vorläufig gibt es viele Ölfabriken, welche wegen ihres beschränkten Raumes nicht mit Benzin arbeiten dürfen. In absehbarer Zeit wird es dahin kommen, daß ein gutes Extraktionsbenzin, das von 80—105° C restlos siedet, nicht mehr zu haben ist. Je mehr die Automobilindustrie und die Benutzung der Automobile um sich greift, um so weniger dürfen wir auf ein gutes Extraktionsbenzin rechnen. Von wenigen Ausnahmen abgesehen, ist es heute so, daß man als Extraktionsbenzin ein Benzin bekommt, welches bestenfalls mindestens 10% hochsiedender Homologen enthält und Siedegrenzen im Rest von 100—140° C. Das ist für die Öl- und Fett-Industrie immerhin noch tragbar, und man trägt das um so eher, weil sich benzinextrahierte Öle, abgesehen von der Feuerversicherungsprämie, scheinbar billiger raffinieren lassen. Wie ich oben andeutete, ist Tri nicht teurer unter Berücksichtigung seiner Vorteile besonderer Art. Wenn jedoch unsere Mineralöl-Industrie genügenden Absatz in der Motoren-Industrie hat, so wird sie sich um Extraktionsbenzin nicht mehr reißen, da dieses der verbesserten Fraktionierung bedarf, dagegen das Motorenbenzin mit einem Gehalt sehr hochsiedender Homologen immer noch rationell verwendbar ist. Dieser gar nicht unberechtigte Blick in die Zukunft muß uns dazu veranlassen, unsere Aufmerksamkeit auf ein Lösungsmittel zu lenken, welches uns unabhängig vom Benzinbezug macht. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika ist es seit längerer Zeit schon so, daß die Mineralölraffinerien kein Interesse daran haben, gutes, fraktioniertes Extraktionsbenzin zu liefern, weil der Automobilbedarf alles auffrißt. Dasselbe blüht auch uns in wenigen Jahren, wenn sich die Extraktionsfachwelt nicht endgültig zu einem anderen Lösungsmittel als Benzin, also wie momentan Trichloräthylen, bekennt, es sei denn, daß es inzwischen gelingt, einen vorteilhaften, mit billigem Rohöl arbeitenden kompressorlosen Dieselmotor für die Auto-Industrie zu konstruieren. Dann allerdings würden wir verbessert fraktioniertes Benzin in Massen haben, aber das ist vorläufig Zukunftsmusik.

In den meisten Fällen wird man auch heute schon das Benzin oder Benzol, welches als Lösungsmittel in der Extraktion dienen soll, einer Destillation unterwerfen müssen, da es schließlich hochsiedende Homologen enthält, welche kaum aus dem Öl zu entfernen sind. Bei dieser sogenannten Überdestillation muß man sehr sorgfältig und vorsichtig verfahren, da bei zu schnellem Destillationsgang hochsiedende Homologen mitgerissen werden und der Erfolg in Frage gestellt wird. Bei der Betriebskontrolle darf natürlich dieser Verlust nicht mit zur Anrechnung gebracht werden, da die eigentlichen Betriebsverluste für sich behandelt werden müssen, um überhaupt Schlüsse auf die rentable Arbeitsweise des Betriebes ziehen zu können. Ein ideales Lösungsmittel wurde bis heute nicht gefunden, und für den einzelnen Fall dürfte stets dasjenige das beste sein, mit dem man sich am besten in der Praxis abfindet.

Die Extraktion von Bleicherden bildet ein Kapitel für sich und wird von den meisten verkannt, da sie weder so leicht, noch so unwichtig ist, wie man oft annimmt. Die Raffinationsverluste muß man nach Möglichkeit ausgleichen, und deshalb spielt die Entölung von Bleicherden hauptsächlich in größeren Betrieben keine unbedeutende Rolle. Bei der Entfettung ölhaltiger Rückstände wird als das billigste und ausgiebigste sich stets das Extraktionsverfahren ausweisen; eine Einwirkung von Atzalkalien auf diese ist zu langwierig und kostspielig, auch andere Verfahren, die man anzuwenden versucht hat, dürften nur recht bald die besondere Geeignetheit des Extraktionsverfahrens erwiesen haben. Bei der Verarbeitung von Bleicherden haben sich oft Schwierigkeiten herausgestellt, die hauptsächlich in Anfressungen von Teilen der Apparatur bestanden. Überrascht und ratlos versuchte man zuerst, dieses dem Lösungsmittel, hauptsächlich dem Tri, zuzuschreiben, bis sich dann einwandfrei herausstellte, daß die ölhaltige Bleicherde einen stark sauren Charakter hatte und durch diese die Anfressungen hervorgerufen wurden. Bei einer mir bekannten großen Extraktionsanlage, die jetzt 5 Jahre ohne Unterbrechung läuft und stets voll belastet war, zeigt die Apparatur außer dem natürlichen Verschleiß keine Anfressungen. Die am meisten beanspruchten Brüdenleitungen werden jetzt in ihren Kniestücken undicht, also eine durchaus normale Abnutzung, wie sie bei jedem Lösungsmittel üblich ist und die Unschädlichkeit des Tri für die Apparatur bestätigt.

Eine heikle Frage ist immer diejenige, welche Apparatur man für die Extraktion nehmen soll. Wenn man als Praktiker heute die ganzen Systeme durchgeht, graust einem vor der Menge, viel mehr aber noch vor den Versprechungen, welche die Leistungsfähigkeit jedes Systems hervorheben sollen. Bis heute gibt es nur sehr wenige Firmen, welche eine gut und rationell arbeitende Apparatur liefern, und deswegen muß man sämtliche in Frage kommenden Punkte fachmännisch genau abwägen und durchdenken, bevor man sich zum Ankauf einer bestimmten Apparatur entschließt. Über die Geeignetheit der verschiedenen Extraktions-Systeme wird jedoch noch in einer weiteren Veröffentlichung zu reden sein.

Chemische Mitteilungen

Nachweis von Geigenharz in Harzen, Gummiharzen und Balsamen.

Von *E. H Wirth.*

Die Pharmakopöe der Vereinigten Staaten von Nord-

amerika läßt eine Kupferacetatlösung zum Nachweis von Geigenharz (Kolophonium) in den offizinellen Harzen, Gummiharzen und Balsamen anwenden. *E. H. Wirth* empfiehlt, den Nachweis folgendermaßen zu führen, da die Vorschrift der Pharmakopöe bei einigen der erwähnten Drogen versagt:

1 g des zu untersuchenden Musters wird im Mörser zerrieben und nach Zusatz von 10 cm³ Petroleumäther ein bis zwei Minuten lang damit verrieben. Die Mischung wird in ein Probierglas filtriert, 10 cm³ einer wässerigen 0,5 v. H. starken Kupferacetatlösung zugesetzt. Alsdann wird kräftig durchgeschüttelt und zur Abscheidung beiseite gesetzt. Eine grüne Färbung der Petrolätherschicht zeigt die Gegenwart von Geigenharz an.

(Journ. Amer. Pharm. Associat. 1924, S. 520 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Seifenplattenschneidmaschine. (D. R. P. 399 025 v. 13. I. 1922. *Louis Brocks A.-G.* in Leipzig-Lindenau.) Bei den bisher bekannten Seifenplattenschneidmaschinen hat es sich herausgestellt, daß infolge ihres verwickelten Antriebes die Bedienung nur geübten Leuten anvertraut werden kann.

Auch ist die Beschaffung dieser Maschinen verhältnismäßig teuer. Der Antrieb, der beim Schneiden der Platten in Wirksamkeit tretenden, sich rechtwinklig zueinander bewegenden Druckköpfe geschah nämlich bisher durch verschiedene Teile, die nicht von einer Stelle aus gesteuert werden und infolgedessen eine besondere Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit der Bedienung erfordern.

Nach der Erfindung werden diese Nachteile dadurch beseitigt, daß ein vollständig selbsttätig arbeitender Antrieb vorgesehen ist. Dabei wird die Vorwärtsbewegung der beiden die Seifenplatten vor sich herschiebenden Druckköpfe derartig eingeleitet, daß jeder nach erfolgter Zerteilung der Seifenplatte selbsttätig in seine Anfangsstellung zurückkehrt, und zwar erfolgt die Rückkehr der Druckköpfe schneller als ihre Vorwärtsbewegung, um den Leergang der Maschine nach Möglichkeit zwecks restloser Ausnutzung zeitlich zu verkürzen.

Ferner ist eine Anordnung getroffen, durch welche die Schaltung für die abwechselnd einsetzenden Bewegungen der Druckköpfe so erfolgt, daß der zuerst in Bewegung tretende Druckkopf in seiner Endstellung, d. h. nach vollzogener Arbeitsleistung, den zweiten selbsttätig in Bewegung setzt. Der von den Druckköpfen zurückzulegende Weg kann durch Anschläge, die eine Einstellung erfahren, beliebig geregelt werden.

Zum Durchschieben der Seifenplatten durch die ihre Zerteilung bewirkenden Schneiddrähte 1 sind in üblicher Weise Druckköpfe 2 und 3 vorgesehen. Dieselben sind verschiebbar auf Tischen 4 angeordnet und erhalten ihre Bewegungen durch Spindeln 5 und 6. Der Antrieb der Spindeln erfolgt durch das Wechselgetriebe 7, das von der Antriebsscheibe 8 aus in Umlauf gesetzt wird und die Bewegungen durch die Kettenräder 9 und 10 und 11 und 12 durch Ketten auf die Spindeln 5 und 6 überträgt.

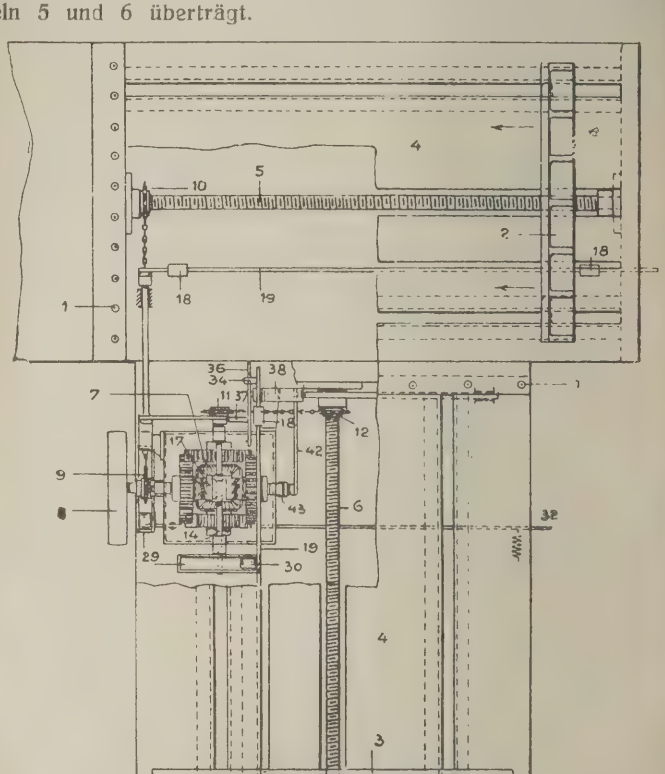


Abb. 1.

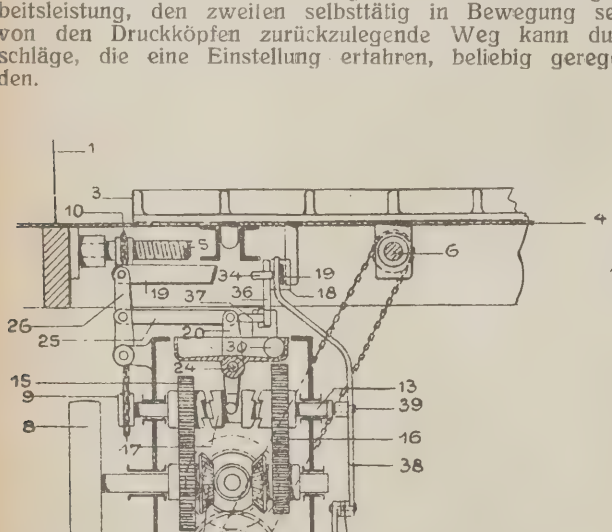


Abb. 2.

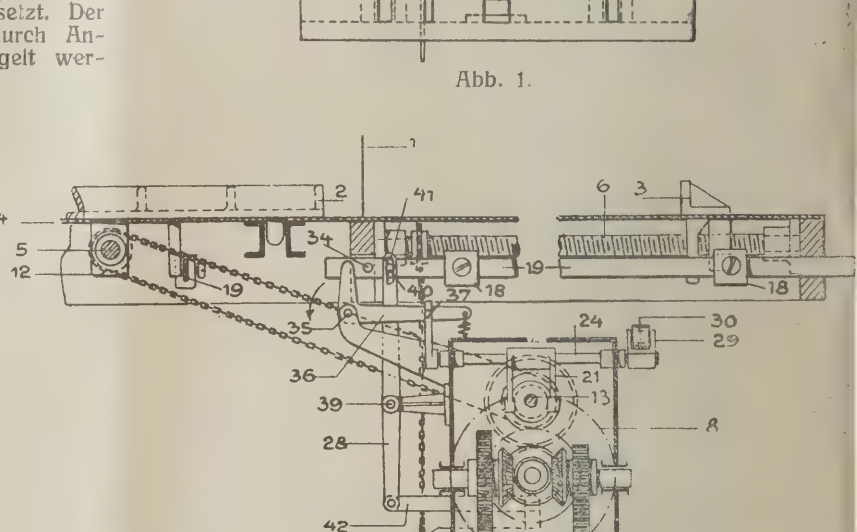


Abb. 3.

Die Bedienung der Maschine beschränkt sich also lediglich auf das Auflegen der zur Zerteilung kommenden Seifenplatte, während alle übrigen Bewegungen bis zur fertigen Zerteilung der Seifenplatte selbsttätig sich vollziehen, wobei die Maschine nach jeder Arbeitsleistung auch wieder selbsttätig zwecks Auflegen einer neuen Seifenplatte in die Ausgangsstellung zurückkehrt.

In der Zeichnung ist die Vorrichtung in einer Ausführungsform dargestellt, und zwar zeigt

Abb. 1 eine Draufsicht, die
Abb. 2 den Antrieb in Vorderansicht und
Abb. 3 den Antrieb in Seitenansicht.

Das Wechselgetriebe 7 wird durch vier miteinander in Eingriff stehende Winkelräder gebildet, deren bedingte beiderseitige Drehbewegungen zum Antrieb der beiden rechtwinklig liegenden Spindeln 5 und 6 verwendet werden.

Um den Rücklauf der beiden Druckköpfe 2 und 3 schneller erfolgen lassen zu können als ihre Vorwärtsbewegung, sind die die Umlaufbewegungen des Wechselgetriebes auf die Spindeln 5 und 6 weiterleitenden Kettenräder 9 und 11 nicht direkt auf den Winkelräderachsen angeordnet, sondern auf Zwischenvorgelege tragende Achsen 13 und 14, die Zahnräder 15 und 16 von verschieden großem Durchmesser tragen, die mit entsprechenden, auf den Naben der das Wechselgetriebe bilden-

den Winkelräder sitzenden Zahnrädern im Eingriff stehen. Die die Zwischenvorgelege bildenden Zahnräder 15 und 16 sitzen lose auf den Achsen 13 bzw. 14 und können durch Verschiebung einer fest auf den Achsen 13 bzw. 14 sitzenden Kupplungsmuffe 17 bzw. 22 jeweilig in Betrieb gesetzt werden, um die erforderliche Drehrichtung der Spindeln 5 und 6 zu bewirken.

Die selbsttätige Schaltung für die Hin- und Herbewegung der Druckköpfe 2 und 3 erfolgt durch dieselben in ihren Endstellungen mittels besonderer Anschläge 18, die verschiebbar und beliebig einstellbar auf Stangen 19 angeordnet sind. Diese stehen mit den die Verschiebung der Kupplungsmuffe 17 bzw. 22 bewirkenden Hebeln 20 bzw. Gabeln 21 in gelenkiger Verbindung.

Die Verschiebung des Druckkoptes 2 nach vor- und rückwärts wird durch die Kupplungsmuffe 17 bewirkt. Sie ist durch die sie umgreifende Gabel 21, die auf einer Achse 24 mit den Hebeln 20 sitzt, mit einer an diese anschließenden Stange 25 und mit dem Hebel 26 mit der Stange 19 verbunden. Beim Auflegen der zu schneidenden Seifenplatte stehen die beiden Kupplungsmuffen 17 und 22 nicht im Eingriff. An den diese Kupplungsmuffe betätigenden Hebeln 20 bzw. Gabeln 21, die durch die Achse 24 bzw. 28 drehbar gelagert sind, ist je eine Gewichtsschaukel 29 mit Gewichtsrollen 30 angeschlossen.

Die erste Schaltung des Antriebes nimmt zweckmäßig der die Maschine bedienende Arbeiter selbst vor, und zwar, nachdem er die Platte auf die Maschine gelegt hat. Durch den wagerecht an Punkt 31 drehbar gelagerten Hebel 32 mit dem an seinem Ende vorgesehenen Stützbolzen 33 wird die Gewichtsschaukel 29 daran gehindert, daß die Gabel 21 die Kupplungsmuffe 22 einschaltet. Sobald aber der Hebel 32 um so viel gedreht wird, daß der an seinem Ende vorgesehene Stützbolzen 33 die Gewichtsschaukel 29 freigibt, gelangt die Gabel 21 infolge des Einflusses der Gewichtsrolle 30 nach der Seite des Gewichtes zu zum Ausschlag und verbindet die Kupplungsmuffe mit dem auf der Achse 14 sitzenden Zahnrad 15, wodurch das letztere die Achse 14 und damit auch das auf ihr sitzende Kettenrad 11 in Umlauf setzt, welches die Drehungen auf die den Druckkopf 3 beeinflussende Spindel durch die Kette weiterleitet, sodaß sich der Druckkopf 3 in Bewegung setzt.

Sobald der Druckkopf 3 seine Endstellung erreicht hat, d. h. also, wenn die Seifenplatte an den Schneiddrähten 1 vorbei ist, trifft er gegen den vordersten Anschlag 18 der Stange 19, wodurch diese um ein kurzes Stück nach vorwärts bewegt wird. Dabei trifft der Anschlagstift 34 gegen einen bei 35 drehbar gelagerten Winkelhebel 36 und drängt ihn zum Ausschlag.

Am längeren Schenkel dieses Hebels 36 ist ein Stützbolzen 37 angebracht, der sich in der Normalstellung des Winkelhebels 36 gegen den Hebel 20 legt, von diesem aber infolge des Ausschlages dieses Hebels abgehoben wird. Der Hebel 20, welcher auf der Achse 24 sitzt, ist nun frei und wird von der in der Gewichtsschaukel 29 liegenden Gewichtsrolle 30 zum Ausschlag gebracht, wodurch die gleichfalls auf der Achse 24 sitzende Gabel 21 die Kupplungsmuffe 17 mit dem Zahnrad 15 in Eingriff bringt.

Das auf der das Zahnrad 15 tragenden Achse 13 sitzende Kettenrad 9 setzt sich nunmehr in Umlauf und veranlaßt die Drehbewegungen der Spindel 5, sodaß der von dieser beeinflußte Druckkopf 2 in Tätigkeit tritt. Gleichzeitig wird aber auch der Hebel 38, der bei 39 drehbar gelagert ist, durch die Stange 19 zum Ausschlag gebracht, da derselbe mit seinem oberen Ende mit der Stange 19 in Verbindung steht, indem die letztere einen Stift 40 besitzt, der in einen Schlitz 41 des Hebels hineinragt.

Der Ausschlag des Hebels 38 hat die Verschiebung der Muffe 22 zur Folge, weil sein unteres Ende durch eine Stange 42 mit einem Hebel 43 in Verbindung steht, der auf der die Gabel 21 tragenden Achse 28 angeordnet ist. Die Kupplungsmuffe 28 gelangt nunmehr mit dem Zahnrad 16 in Verbindung, indem die Gewichtsrolle 30 der Gewichtsschaukel 29 nach der anderen Seite rollt. Hierbei erhält die von dem auf der Achse 14 sitzenden Kettenrad 11 angetriebene Spindel 6 eine entgegengesetzte Drehrichtung, sodaß auch der Druckkopf 3 entgegengesetzt, d. h. also nach rückwärts bewegt wird, und zwar mit einer durch das Übersetzungsrad 16 gegebenen größeren Geschwindigkeit.

Die Stange 19 erhält bei der Ankunft des Druckkopfes 3 in seiner Anfangsstellung wiederum eine Verschiebung in entgegengesetzter Lage, wodurch die Gewichtsrolle 30 hinüberrollt. Das Gewicht kann nunmehr die Kupplungsmuffe 22 nicht mehr einlösen, da indessen der Hebel 32 mit dem Stützbolzen 33 durch eine an ihm angeordnete Zugfeder in seine Anfangsstellung zurückgekehrt ist, sodaß also der Stützbolzen sich unter die Gewichtsschaukel legt.

Das Umschalten des Druckkopfes 2 erfolgt in derselben Weise, indem auch die Kupplungsmuffe 17 durch den Anschlag 18 in der Endstellung des Druckkopfes 2 die Gewichtsschaukel 29 so bewegt, daß die Gewichtsrolle 30 nach der entgegengesetzten Seite rollt und die Kupplungsmuffe umschaltet. Ein Einlösen desselben in die entgegengesetzte Drehrichtung kann jedoch nicht erfolgen, da indessen der Winkelhebel 36 mit dem Stützbolzen 37 durch eine am Ende des längeren Schenkels angeordnete Zugfeder in die ursprüngliche Lage zurückgebracht worden ist.

Patent-Anspruch: Seifenplattenschneidmaschine, deren Schneideköpfe selbsttätig rechtwinklig zueinander hin und her bewegt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneideköpfe mittels Schraubenspindeln (5 und 6) angetrieben werden, die durch gemeinsames Wechselgetriebe (7) und Umkehrmuffen (17 und 22) bewegt werden und mittels Anschläge (18) die verschieden großen Zahnräder (15 und 16) abwechselnd nach beendeter Vorwärtsbewegung der Seifenplatten in Tätigkeit setzen.

*

Herstellung von Alkalikarbonat aus Sulfaten. (D. R. P. 406 079 v. 2. VI. 1922. *Maschinenbau-Anstalt Humboldt* in Köln-Kalk.) Es gibt bisher noch kein in der Großtechnik angewandtes Verfahren zur Herstellung von Soda auf elektrochemischem Wege. Die Darstellung von Natriumsulfat durch Umsetzung von Eisenvitriol mit Natriumchlorid unter Einwirkung des elektrischen Stromes sowie die Überführung von Bisulfaten durch das bei der Elektrolyse von Kochsalz entstehende Natriumhydroxyd in neutrale Salze sind zwar bekannt; indessen war es bisher nicht möglich, aus Alkalisulfaten direkt Karbonate herzustellen. Diese für die Technik wichtige Aufgabe wird durch die folgende Erfindung gelöst:

Man verwendet als Elektrolyt eine Alkalisulfatlösung, die sich in einem Elektrolysator befindet, auf dessen Boden eine scheibenförmige Anode liegt, die mit einem unlöslichen Karbonat bedeckt ist. Letzteres muß die Eigenschaft haben, sich durch Schwefelsäure in ein unlösliches schwefelsaures Salz überführen zu lassen. Außerdem muß eine Vorrichtung vorgesehen sein, die gestattet, die bei der Kathode sich bildende Karbonatlösung dauernd abzusaugen.

Der hauptsächlichste Vorteil der vorliegenden Erfindung ist der, daß sie eine Gewinnung der Karbonate ohne weitere Zufuhr von Kohlendioxyd gestattet, während bei den bekannten Verfahren dieses Gas, das zur Umwandlung des bei der Elektrolyse entstehenden Hydroxyds in das Karbonat notwendig ist, besonders hergestellt werden mußte.

Das Verfahren wird durch folgendes Beispiel näher erläutert:

In einem flachen Elektrolysiergefäß aus Zement oder einem anderen säurefesten Material liegt auf dem Boden eine Platte aus Kohle, Koks oder Graphit als Anode. Dieselbe wird mit einer Schicht gepulverten Calciumkarbonats (Baryumkarbonat, Bleikarbonat usw.) bedeckt. Als Elektrolyt dient eine Natriumsulfatlösung. Der Anode gegenüber befindet sich eine poröse Kathode, die aus Eisen oder aus einem beliebigen anderen Material sein kann. Je nach dem inneren Widerstand elektrolysiert man mit einem Strom von 1 bis 3 Ampère und 2,6 bis 3,6 Volt Spannung.

Das Natriumsulfat wird durch den Strom zersetzt, und es bilden sich an der Kathode Natriumhydrat und an der Anode SO_4-Ionen. Letztere können nicht frei bestehen, und es bildet sich daher Schwefelsäure, die ihrerseits auf das an der Anode befindliche Calciumkarbonat unter Bildung von Gips einwirkt. Die frei werdende Kohlensäure steigt als Gas nach oben und bildet mit dem an der Kathode entstehenden Natriumhydroxyd Karbonat.

Verwendet man eine poröse Kathode, so läßt sich leicht das gebildete Natriumkarbonat durch die Poren der Kathode absaugen. Dabei kann der Fall eintreten, daß die abgesaugte Flüssigkeit neben Karbonat auch noch ein freies Alkali enthält, indem sich nur ein Teil desselben mit der aufsteigenden Kohlensäure verbunden hat.

Ist das gesamte Calciumkarbonat verbraucht, so kann das gebildete Calciumsulfat von Wasser befreit und nach dem Trocknen und Brennen auf vorzüglichen Alabastergips verarbeitet werden. Ist man von Baryumkarbonat ausgegangen, so erhält man hochwertiges Barytweiß.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonat aus Sulfaten, dadurch gekennzeichnet, daß Alkalisulfatlösungen der Elektrolyse unterworfen werden unter Anwendung einer unangreifbaren Anode, die auf dem Boden des Elektrolysiergefäßes liegt und mit einem unlöslichen Karbonat bedeckt ist, und einer Kathode, die sich der Anode gegenüber befindet. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Kathode eine poröse Elektrode verwendet wird, durch deren Poren die gebildete Alkalikarbonatlösung kontinuierlich abgezogen werden kann.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-

Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

18. Welche Lösungsmittel kommen für Schuhcreme-Ölware in Frage als bester Ersatz für Balsam-Terpentinöl, und wer liefert geeignete Parfüme zum Parfümieren dazu, ähnlich Terpentinöl-Geruch? K. & K. in L.

19. Wir stellen Kerzen mit Härtol an her. Leider wird der Kuchen aus den Maschinen beim nochmaligen Aufschmelzen dunkler bis hellbraun, Temperatur nicht über 80° C. Wie ist Abhilfe möglich, oder kommt der Abfall nur für andere Zwecke in Frage? K. & K. in L.

20. Was ist Bleichwachs? Wie ist seine Zusammensetzung? J. St. in Z.

21. Welche genaue Ausbeute ergibt ein Sud von 100 kg Öl (Kokospalmkernöl oder die entsprechende Fettsäure) resp. ähnlichen Materialien, und zwar bei einem Harzzusatz von 20, 25 und 30 kg? Ich arbeite ohne Kühlpresse und bitte unter Gesamtausbeute die wirklich schnittfertige Seife zu verstehen. A. T. in S.

22. Gibt es feste oder flüssige Haarfärbeseife und wie wird eine solche hergestellt? Ist dafür die übliche flüssige Grundseife zu verwenden durch Beifügung der entsprechenden Farbsubstanzen, die unbedingt unschädlich und echt sein müssen, in den Farben braun und schwarz? E. in V.

23. Wie neutralisiere ich bei abgesetzten Kernseifen freies NaOH, im Kessel oder in der Form? P. N.

24. Gibt es ein wasserlösliches Metzgerharz, und wie wird ein solches hergestellt? B.-O. in S. (Schweiz).

25. Wie kann man ein Bleichmittel ähnlich dem „Sil" herstellen? A. W. A.

26. Erbitte Vorschrift für ein erstklassiges einwandfreies Öl-Bohnerwachs. J. W. in B.

27. Ist die Aufnahme der Kerzenfabrikation für eine Bohnerwachs-, Schuhcreme- und Lederfett-Fabrik, die in diesen Artikeln, besonders in Bohnerwachs, einen Absatz von M 150 000 jährlich hat und einen festen Stamm von annähernd 1000 Kunden besitzt, aussichtsreich? Welche Kerzen würden sich für den Absatz am besten eignen, Weihnachts- oder allgemeine Wagen- und Haushaltkerzen? Amerikanisches Paraffin wird bei mir in nicht unwesentlichen Mengen verarbeitet. Welche Maschinen sind für einen mittleren Betrieb am geeignetsten? Sind große Fachkenntnisse bei der Herstellung der Kerzen erforderlich? P. H. C. in F.

28. Meine Schuhcreme ist zusammengesetzt aus 10 T. Montanwachs, 2 T. Karnaubawachs, 12 T. Ceresin, 2 T. Schellackwachs, 3 T. Nigrosin und 71 T. deutschem Terpentinöl. In den ersten 20 Minuten ist die Oberfläche tadellos glänzend, dann bildet sich ein grauer Überzug. Erhitzt wird bis 90° C, die Ausfüllungstemperatur beträgt 45° C. Wie ist dem Übelstand abzuhelfen? S. in E.

29. Ich fabriziere eine Leinölschmierseife nach folgendem Ansatz: 135 kg Leinöl, 15 kg Harz werden mit ca. 143 kg 25%iger Kalilauge und 15 kg 25%iger Natronlauge klargesotten. Die Kalilauge ist mit 15 kg Pottasche auf 100 kg reduziert. Die fertige Seife, welche einwandfrei abgerichtet, wird in einem Behälter bei 70° C mit 10%iger Pottaschelösung gefüllt, wozu ich, um die Seife auf ca. 38% einzustellen, ca. 70 kg Füllungslauge benötige, worauf die Seife nochmals mit 25%iger Kalilauge abgerichtet wird. Die Schmierseife fällt bei schwacher Abrichtung stets zu weich aus, behält jedoch die Transparenz, während bei stärkerer Abrichtung die Seife in den abgefüllten Gebinden nach einigen Tagen in ihrer unteren Schicht gelb wie Konsistenzfett aussieht und Lauge ausscheidet. In einen warmen Raum gestellt, wird die Seife wieder transparent. Woran liegt der Fehler? F. G. R.

30. Bei meiner fertigen Kernseife, ob gelb oder weiß, zeigt sich mit Phenolphtalein eine ganz deutliche Rötung. Unterlasse ich es, so weit zu gehen, so muß ich gewärtig sein, daß die Seife sehr stark nachdunkelt und beim Anschneiden der Form sich ganz große dunkle Flecke zeigen. Woher kommt dies und woran liegt da der Fehler? B. in P.

31. Wir beabsichtigen, eine Zahnpasta unter Verwendung von Magnesiumsuperoxyd herzustellen. Gibt es ein Mittel, um die Oxydation des Glyzerins durch das Peroxyd zu verhindern? Welches Bindemittel wäre bei Nichtverwendung von Glyzerin an dessen Stelle anzuwenden? Wirken Calcium carb. und Magnesium carb. als Salze der Kohlensäure nicht auf Peroxyde ein, da auch Wasser mit angewendet wird? Kann uns vielleicht jemand ein Herstellungsverfahren dafür mitteilen? F. in O.

32. Wir haben Interesse für Seifenschneidemaschinen, deren Schneidedrähte nicht durch das umständliche zeitraubende Arbeiten mit dem Teilstab eingestellt werden. Gibt es bereits Seifenschneidemaschinen, bei welchen diese Einstellung für verschiedene Schnitte vielleicht in einfachster Weise durch Handrad- oder Kurbeldrehung vorgenommen werden kann, und wenn, wer kann solche liefern? K. in J. (Tschechoslowakei).

33. Ich stelle mein Seifenpulver dergestalt her, daß ich dem Seifenleim (neutral abgerichtet) nur reine kalz. Soda beimischen lasse. Es kommen des öfteren Klagen, daß mein Seifenpulver zu scharf sei. Ferner behaupten verschiedene Kunden, daß andere Fabrikate voluminöser seien, d. h. daß die Packungen bei gleichem Gewicht größer erscheinen. Wie kann ich der Schärfe abhelfen? Wie kann ich ein voluminöseres Pulver erzielen? Gute Ratschläge von Fachleuten werden gut honoriert. E. G. in E.

34. Wir fabrizieren wöchentlich ca. 10000 kg Grundseife aus $^2/_3$ T. Neutralfett und $^1/_3$ T. Fettsäure. Auf welche rationelle Weise und mit welchen Apparaten kann der abfallenden Unterlauge das Glyzerin und das Salz entzogen werden? Ist eine Vakuumeindampfanlage rentabel und kann eine solche gleichzeitig für Glyzerin und Salz gebraucht werden? G. E. F. in A.

35. Wie ist die Zusammensetzung von sogenanntem Ewiglichtöl, wie es in katholischen Kirchen Verwendung findet? N. W. in Ffm.

36. Mit welcher Masse werden Metall-Verschluß-Kapseln, wie sie jetzt in der Parfümerie-Branche üblich sind, auf den Flaschenhals befestigt? Wer ist Lieferant? K. L. R. in C.

37. Wer von den Herren Kollegen kann mir Mitteilung machen, wodurch Sarg's Transparent-Glyzerinseife den Hochglanz bekommt? Die Seife ist glashart und hat das Aussehen, als ob sie lackiert sei. Für wohlmeinende Aufklärung herzlichsten Dank. K., Berlin.

38. Zu welch anderen Zwecken kann das aus der Kriegszeit übrig gebliebene Kaolin verwendet werden? R. S.

39. Zu welchen Zwecken kann Wacholderholzteer in größerem Maßstabe nutzbringend Verwendung finden? H. G. in S. S.

40. Ich bitte um ein bewährtes Rezept für 40%iges Seifenpulver. B. in P.

41. Meine aus Ia Talg und 15% hellem Harz (auf den Fettansatz gerechnet) gesottene gelbe Kernseife zeigt nach längerem Lagern Risse. Die Seife wurde auf Zungenstich abgerichtet und mit ganz schwachem Salzwasser dünn ausgeschliffen, die Seife ca. 48 Stunden der Ruhe überlassen und in Formen abgelassen. Wie ist das erwähnte Übel zu beseitigen? P. W.

42. Wie wird in neuester Zeit Palmöl gebleicht? L. P. in B. (Belgien).

43. Gibt es ein Verfahren, um Fettsäuren aus Fetten und Ölen ohne Verluste zu bleichen? L. P. in B.-A. (Belgien).

44. Wieviel PS. braucht ein Motor zum Antrieb einer Rohtalg-Zerkleinerungsmaschine, der auch im Hochsommer leicht arbeitet? G. S. in B.

45. Wir möchten geschmolzenem Stearin zu einem gewissen Zweck etwa 10% Spiritus beifügen. Verdampft nun der Sprit in der heißen Stearinschmelze oder wird er gebunden? Wenn letzteres der Fall: Besteht die Möglichkeit, daß auch noch der gebundene Sprit aus dem erkalteten Stearin nach einer gewissen Zeit verdunstet? H. H.

46. Wie stellt man eine klare wasserhelle Lederappretur für feinste weiße und beigefarbige Leder her? Versuche mit feinstem weißgebleichten Schellack durch Lösen in Borax führt nicht zum Ziel. Die Appretur hatte selbst bei wiederholten Versuchen immer ein dunkles Aussehen und färbte die Leder leicht nach. J. S. in K.

47. Wie wird ein Aluminium-Reinigungsmittel hergestellt, das gut reinigt und das Aluminium nicht angreift? F. in W.

48. In letzter Zeit bin ich häufig aufmerksam geworden auf ein Haarfärbemittel „Lakao-Henné". (Es ist ein ausländisches Fabrikat.) Es wäre mir sehr angenehm zu erfahren, was Lakao-Henné ist, aus was es besteht und wie es angewendet wird. H. C. in A. (Ausland).

49. Aus welcher Zusammensetzung besteht hochprozentiger Seifenspiritus? Ist Seifenspiritus ein Handelsartikel, und wer ist Lieferant? F. L. in G.

50. Meine letzthin an die Glyzerinfabrik abgelieferte Seifenunterlauge war lt. Analyse 11,2%ig. Ich habe im Betriebe einen renommierten Ia Siedemeister. Die Unterlauge stammt durchweg aus der Herstellung einer Kernseife, die aus 50% Palmkernöl und 50% Erdnußölfettsäure hergestellt ist. Worauf ist der hohe Gehalt der Unterlauge zurückzuführen, und ist dies für mich und inwiefern zum Schaden. Wodurch kann dieser Umstand abgestellt werden, und hat dieser hohe Glyzeringehalt irgendeinen Einfluß auf die Kalkulation der Kernseife oder Ausbeute derselben? E. G. in E.

51. Wie stelle ich mir eine gute, schnelltrocknende Stempelfarbe zum Abstempeln von Blechdosen her, oder wer liefert derartige Farben? G. E.

52. Mein Kasein-Kaltleim in Pulverform läßt hinsichtlich der Klebfähigkeit zu wünschen übrig. Wie wird eine erstklassige Ware hergestellt? A. Z. in H.

53. Wie heißt die Fachzeitung für Textilfabrikanten, und wo erscheint diese? Württemberg-Baden.

54. Auf welche Weise stellt man eine gute haltbare Lebertran-Emulsion her, die mit dem Viehfutter zur Aufzucht von Jungvieh benutzt wird und die nicht absetzt? K. P. in C.

55. Ich bitte um eine gute Vorschrift für Wachsstock. Kann man reines Cera flava mit Paraffin oder Ceresin verschneiden?

und durch Parfümieren den Wachsgeruch herstellen? Zugvorrichtung vorhanden. M. K. in L.

56. Gibt es ein Verfahren, um Leinöl, welches aus Calcutta- oder Bombaysaat gewonnen ist, von Leinöl, aus Platasaat geschlagen, zu unterscheiden? L. P. in B. (Belgien).

Antworten.

1197. Zur Herstellung von sauerstoffhaltigen Waschmitteln empfehlen wir die Verwendung unseres Natriumperborats „Enka IV" und sind gern bereit, bei direkter Anfrage alle nötigen Auskünfte und Anwendungsvorschriften zu geben.
Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H., Berlin W 15, Joachimsthalerstr. 25/26.

1200. Die Herstellung einer Fettcreme, wie Sie sie wünschen, ist bei Berücksichtigung aller einschlägigen Faktoren keineswegs so einfach, wie es scheint. Eine gute Vorschrift ist folgende: Weißes Wachs 80 g, Walrat 95 g, Erdnußöl 600 g (noch besser Pfirsichkern- oder Mandelöl) schmilzt man und rührt bis zum Erkalten, dann setzt man nach und nach eine filtrierte Mischung von 110 g Glyzerin, spez. Gewicht 1,23, und 110 g dest. Wasser, in der man 5 g Borax gelöst hat, zu. Parfüm nach Belieben. In dicht verschlossenen Gefäßen (Tuben) aufbewahrt, ist diese Creme gut haltbar. Sehr haltbar ist das Mitin von Krewel & Cie in Köln. Creme-Beispiel: Mitin 1000 g, Wasser 400 g, Glyzerin 200 g, Parfüm nach Belieben.
Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

1201. Wir sind in der Lage, dem Fragesteller ein gutes Verfahren für die Herstellung von Pelzwerk anzubieten.
Röhm & Haas A.-G., Darmstadt.

1204. Zur Bleichung von Kernseifen empfehlen wir unser Seifenbleichmittel „Peroxol". Mit ausführlichen Gebrauchsanweisungen stehen wir bei direkter Anfrage gern zu Diensten.
Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H., Berlin W 15, Joachimsthalerstr. 25/26.

1205. Gripe-fast ist ein Präparat, welches nicht nur das Rutschen von Treibriemen verhindert, sondern auch gleichzeitig konservierend wirkt. Es zeigt das gleiche Aussehen und die gleiche Zusammensetzung wie das im Fragekasten dieser Zeitschrift wiederholt genannte „Cling-surface", welches für gleiche Zwecke verwendet wird. Die Herstellung dieser Präparate erfordert in ihrer derzeitigen Zusammensetzung eine spezielle Apparatur.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1209. In der Regel schäumt nur frisch bereitete Lederappretur, und das Schäumen verringert sich wesentlich nach längerem Lagern, was für jede Appretur in jeder Beziehung von Vorteil ist. Auch durch Zugabe von ca. 1% Glyzerin kann das Schäumen ohne irgendwelche sonstige Qualitätsschädigung vermieden oder mindestens verringert werden. Dr. *S.*

1. Der Kaufmann ist nicht verpflichtet, an jedermann Waren abzugeben, auf die Gründe seiner Weigerung kommt es nicht an. Sie haben also keinen Anspruch auf Belieferung. Rechtsanwalt *Kr.*

— Jeder Fabrikant kann liefern, an wen er will. Es besteht keine Verpflichtung, an jedermann Waren abzugeben, der solche bestellen will. Es mag unfreundlich sein, verstößt aber gegen keine gesetzliche Bestimmung. Dr. jur. *F.*

2. Die Frage nach einem guten Bleichmittel für Harz scheint nach der Anzahl der Fragen zu schließen augenblicklich sehr aktuell zu sein. Sie ist schon ein paarmal beantwortet worden, doch laufen die angegebenen Verfahren alle auf eine Bleichung von Harz im verseiften Zustande hinaus. Wenn Harz als solches zu bleichen wäre, so würden die Harzraffinerien sich die Gelegenheit, helle Harze leicht und zu guten Preisen absetzen zu können, sicher nicht entgehen lassen; an hellen Harzen ist immer Mangel, während dunkle Produkte stets angeboten werden. Wir verweisen Sie auf Antwort 1185 und 1191 in Nr. 52, 1924 und Nr. 1 d. J. *M. B.*

3. Das sogenannte filtrierte Zylinderöl, welches in Farbe hellgrün und rötlich durchscheinend ist, wird durch physikalische Raffination ohne vorhergehende chemische Raffination aus Destillat-Zylinderölen hergestellt, doch eignen sich hierzu nur ganz wenige Spezialsorten amerikanischen Rohöls. Die erwähnte physikalische Raffination erfolgt durch Filtration der Zylinderöle durch Bleicherde in eigens hierzu konstruierten Apparaten. Aus den im Handel befindlichen dunkelgrünen, amerikanischen Zylinderölen — welche Rückstands-Zylinderöle im Gegensatz zu den Destillat-Zylinderölen sind — lassen sich die hellgrünen Öle nicht herstellen. Im übrigen würde eine Fabrikation im Kleinen unwirtschaftlich sein. *M.*

4. Zur Herstellung eines Fichtennadel-Franzbranntweins bedürfen Sie entweder einer Verstärkung des Alkoholgehaltes, da Franzbranntwein nur 37—41%ig ist und ätherische Öle in dieser geringen Konzentration nur wenig löslich sind, oder Sie müssen tsf.-Öle verwenden, die auch in verdünntem Alkohol löslich sind. Allerdings sind sie teuerer, aber dafür auch um ein mehrfaches ausgiebiger als die gewöhnlichen ätherischen Öle. Z. B. 1000 g Franzbranntwein, 20 g Fichtennadelöl tsf., 2 g Latschenkiefernöl tsf. Am besten löst man die Öle erst in wenig stärkerem Alkohol (60—70%) und setzt dann den Franzbranntwein im nötigen Ausmaße zu. Eine Fichtennadel-Badeessenz erhalten Sie durch Lösen von 200 g Fichtennadelöl, 200 g Latschenkiefernöl, 50 g Lavendelöl in 2000 g Alkohol, dem Sie eine klare Lösung von 300 g Kochsalz in 2000 g Wasser zusetzen. *A.*

— Fichtennadelfranzbranntwein: Essigäther 4 g, versüßter Salpetergeist 6 g, Cognacessenz 10 g, Edeltannennadelöl (von Abies pectinata) 22,5 g, Bornylacetat 2,5 g, Weingeist 95%ig 750 g, dest. Wasser 205 g, Farbe nach Belieben. Franzbranntwein wird in der Regel mit einem Alkoholgehalt von 40—60% gehandelt. Wegen der Schwerlöslichkeit des Koniferenöls in verdünntem Weingeist muß man hier mit dessen Zusatz höher gehen. Eine gute Fichtennadelbadeessenz erhalten Sie, wenn Sie ein gutes Fichtennadelöl mit etwa 25% Kölnisch-Wasser-Öl verschneiden und je nach der Preisstellung noch Weingeist zufügen. Doch soll die Essenz 25% Öl enthalten.
Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

5. Die chemische Zusammensetzung der Dr. Haas'schen Waschkolloide ist uns nicht bekannt. Wir empfehlen Ihnen, eine Probe in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. *Red.*

6. Wenn Ihre mit spritlöslichen Anilinfarben unter Zusatz von Chlorkohlenwasserstoffen hergestellte Lederappretur stark abfärbt, so kann dies nur an den Farbstoffen liegen, die für diese Zwecke nicht geeignet sind. Bei Verwendung geeigneter und für diese Zwecke eigens hergestellter Anilinfarben der Badischen Anilin- & Sodafabrik in Ludwigshafen oder der Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning in Höchst wird der Übelstand nicht eintreten. Bei dauernder Verwendung von sprithaltigen Appreturen wird jedes Leder spröde, ein zeitweiliges Einfetten zur Verhinderung der Sprödigkeit ist unbedingt erforderlich. *M.*

— Sollte die Lederappretur eine wässerige Schellacklösung sein, so ist die Verwendung spritlöslicher Farben und der angegebenen Lösungsmittel jedenfalls zu verwerfen. Spiritus kann erfahrungsgemäß oft die Ursache eines Sprödwerdens des Leders sein. Irgendwelche Zusätze werden die Übelstände nicht beseitigen, sondern nur die Qualität der Lederappretur weiter beeinträchtigen. Um präzise Ratschläge erteilen zu können, müßte die genaue Zusammensetzung der Appretur bekannt gegeben werden. Dr. *Arthur Schick*, Wien 18, Julienstraße 35.

7. Ein wirklich gutes Lederfett, d. h. ein solches, das keine dem Leder schädlichen Substanzen enthält und unbeschwert ist, läßt sich bei den heutigen Preisen für die Rohwaren — Ceresin, Paraffin, Tran, Wollfett und Spindelölraffinat — schwerlich unter M 40 für 100 kg herstellen. Handelt es sich dagegen um dunkle Lederfette, zu deren Herstellung Rohmontanwachs, Rohvaselin und dunkle Abfallöle Verwendung finden, so kann man diese schon für 30 M für 100 kg herstellen, der Nutzen hieran ist allerdings äußerst bescheiden. Wagenschmieren, zu deren Herstellung Harzstocköl, Rohmontanwachs, Rohöle und Teeröle Verwendung finden, lassen sich schon für M 18 herstellen, besonders wenn es sich nicht um Schwimmfette, sondern um beschwerte Fette handelt. Im übrigen spielt bei der Preisgestaltung der richtige bezw. günstige Einkauf der Rohmaterialien von Fall zu Fall eine sehr wichtige Rolle, ebenso sprechen die Generalunkosten, die auf Fabrikation und Betrieb ruhen, ein Wort dabei mit. *H.*

8. Sie können ganz beruhigt Maisöl auch im Winter für sich allein oder in Verbindung mit anderen Ölen (Leinöl, Sojabohnenöl etc.) oder Harz zu Schmierseife verwenden. *M. B.*

9. Zu einem Fettansatz von 2 Teilen Talg und 1 Teil englischem Leinöl zu Silberseife darf, wenn man noch die kalte Jahreszeit in Betracht zieht, die Natronlauge nicht über 5—7% betragen. Als Streckungsmittel kann sowohl Chlorkalium wie Wasserglas verwendet werden. Letzteres ist aber nicht zu empfehlen, sobald Chlorkalium zur Ausschleifung verwendet wird. *K. L.*

10. Als gute Bücher für die Gerberei können Ihnen empfohlen werden: Jettmar, „Moderne Gerbmethoden", Leipzig und Wien 1913; „Handbuch der Chromgerbung", Leipzig 1912; H. Krönlein, „Die Lederfabrikation", Handbuch für die Praxis, erschienen im Verlag von Dr. M. Jänecke, Hannover 1910. *D. J.*

11. Das Reinigungsmittel „Liebizin" ist uns zwar nicht bekannt, doch dürfte die Zusammensetzung, soferne es sich um eine klare Lösung handelt, kaum die von Ihnen angegebene sein, da die Seife durch eine 25%ige Natronlauge ausgesalzen wird. Schmierseife wird bei dem Versuch, sie in Natronlauge zu lösen, zum Teil in Natronseife übergehen und auch durch die starke Natronlauge abgesalzen. Daß natürlich ein Zusatz von Alkohol und Ölsäure die Sache nicht besser macht, ist klar, da sich sofort zur Schmierseife auch noch Natronseife bildet. Mehr Aussicht besteht, wenn Sie die Schmierseife, statt in Natronlauge in Kalilauge zu lösen versuchen; noch sicherer aber ist es, in einer Pottaschelösung die Schmierseife zu lösen. Lassen Sie im übrigen das Mittel Liebizin in einem Fachlaboratorum

untersuchen, das Ihnen auf Grund der gefundenen Resultate auch eine Herstellungsvorschrift ausarbeiten kann. *B.*

— Wässerige Lösungen von mit Natronlauge verseiftem Rizinusöl mischen sich mit 25%iger Natronlauge, ohne daß Gelatinierung eintritt. Man verseift 120 kg Rizinusöl mit 90 kg Natronlauge (25° Bé) derart, daß man die Natronlauge auf 40 bis 50° C anwärmt, das Rizinusöl einträgt, worauf unter Rühren allmählich aufgekocht wird. Nach etwa einhalbstündiger bis einstündiger Kochung ist die Verseifung beendigt. Der alkalische flüssige Seifenleim wird durch Zusatz von weichem Wasser entsprechend verdünnt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

12. Helles Sonnenblumenöl ist zur Herstellung heller Schmierseife geeignet; ähnlich wie Leinölschmierseife ist sie gelb bis gelbbraun. Sonnenblumenöl verseift sich nur sehr schwer; es muß daher die Verseifung mit ganz schwachen Laugen eingeleitet werden. *M. B.*

13. Nach meinen persönlichen Erfahrungen sprechen bei der Bezahlung eines Betriebsleiters in Italien verschiedene Umstände mit. In den Großstädten, in denen das Leben recht teuer ist, wird selbstverständlich ein höheres Gehalt gezahlt als in mittleren und kleinen Städten. In den beiden letzteren erhält ein Ingenieur mit abgeschlossener Hochschulbildung und mehrjähriger Praxis durchschnittlich 500—600 Lire im Monat, in den Großstädten etwa 1000 Lire im Monat. Nur ganz besonders wichtige und leitende Posten oder anerkannte Spezialisten erhalten eine bessere Bezahlung. Im übrigen empfiehlt es sich für einen Ausländer, der nach Italien in Stellung geht, vorher einen fest umschriebenen Kontrakt zu machen und diesen von seinem zuständigen Konsulat in Italien beglaubigen zu lassen, andernfalls kann man üble Erfahrungen machen, denn geordnete Verhältnisse wie z. B. in Deutschland bestehen dort hinsichtlich Kündigung, Unfall, Krankheit o. dgl. nicht. *M.*

— Es ist mir zwar nicht bekannt, was man heute dem technischen Leiter einer italienischen Schwefelkohlenstoffanlage an Gehalt bezahlt, aber vielleicht gibt Ihnen die Angabe des Schreibers dieser Zeilen Anhaltspunkte. Ihm wurden vor 2 Jahren, wo der italienische Geldwert schon ziemlich seinen heutigen Kurs hatte, als Leiter einer süditalienischen Öl- und Seifenfabrik (Bari) neben freier Wohnung, Licht etc. als Anfangsgehalt 1500 Lire monatlich neben einer Umsatzprovision geboten. *D. J.*

— Auf Grund meiner guten Beziehungen zur italienischen Ölindustrie bin ich in der Lage, Ihnen genaue und erschöpfende Antwort zu erteilen. Es gibt in Italien Betriebsleiter, die 1000 Pap.-Lire (ca. 200 RM) monatlich beziehen und das bei weitem nicht wert sind. Andere Herren wieder, die eine solche Stellung einnehmen, beziehen 1000—1500 Goldlire monatlich neben reichlich Tantiemen, und ihre Firmen würden auch gerne mehr bezahlen, um sie nicht ziehen zu lassen. Im allgemeinen bewertet man in Italien die Tätigkeit von Betriebsleitern nach der Größe des betreffenden Unternehmens, nach den Fähigkeiten und Erfahrungen des betr. Herrn, nach der Dauer seiner praktischen Tätigkeit auf dem Spezialgebiete, nach der Verantwortlichkeit seiner Stellung und noch nach einigen anderen derartigen Details. † † †

14. Das Fleckigwerden der kaltgerührten Seife dürfte seine Ursache in nicht genügender Verseifung haben; vielleicht enthält Ihre Natronlauge nicht genügend reines Ätznatron, was des öfteren vorkommt, wenn sie lange an der Luft steht, oder Sie haben sie nicht aus 128/130%igem, sondern schwächerem Ätznatron hergestellt. Auch die Einrührtemperatur können Sie in Anbetracht der kalten Jahreszeit und der Mitverwendung von 10% Talg ein paar Grade höher nehmen. *K. L.*

15. Sie haben eine sonderbare Vorstellung, wenn Sie glauben, daß Tran sich auf einfache Weise im offenen Kessel mit direktem Feuer geruchlos machen läßt. Eine Reinigung und Desodorisierung ist durch Spaltung des Tranes und Destillation der Fettsäuren zu erreichen, oder aber nach einer der verschiedenen patentierten Vorschriften, die den Tran direkt geruchlos machen. Am besten ist es schon, Sie wenden sich an einen der auf diesem Gebiete tätigen Spezialfachleute, deren Arbeiten zwar entsprechend bezahlt werden müssen, wofür Sie aber auch brauchbare Verfahren erhalten. *M. B.*

16. Wenn Sie die auf halbwarmem Wege hergestellte Seife als Kernseffe in den Verkehr bringen wollen, darf sie keinerlei Füllung enthalten und muß mindestens 60% Fettsäure aufweisen. Dies vorausgeschickt arbeiten Sie in folgender Weise: 60 kg Palmkern- oder Kokosöl, 30 kg helle Fettsäure (wir nehmen an, daß es sich um feste Fettsäure handelt), 10 kg flüssiges Harz werden zusammengeschmolzen, durch ein lockeres Tuch oder feines Sieb geseiht und bei 70° C mit 50 kg 38%iger Natronlauge (aus 128/130%iger Ware), die mit 10 kg Wasser versetzt ist, zusammengerührt. Die Zugabe muß infolge des Fettsäuregehaltes und des schnell eintretenden Verbandes langsam erfolgen. Ist die Masse gleichmäßig aufliegend, wird das Feuer abgelöscht und der Kessel auf 2 Stunden warm bedeckt. Durch die eintretende Selbsterhitzung entsteht während dieser Zeit eine klare, dicke Seife, die geformt werden kann. Durch die Mitverwendung von Tallöl (flüssigem Harz), das meist eine gelbbraune bis braune Farbe besitzt, wird die Seife an sich schon gelblich. Ein satteres Gelb erhalten Sie, wenn Sie anstelle der Fettsäuren ein paar kg rohes Palmöl mitverarbeiten; an der Arbeitsweise ändert sich dadurch nichts. *X. L.*

17. Chinesisches Holzöl ist ein aus dem Stammholz oder ölhaltigem Samen mehrerer javanischer und hinterindischer Pflanzenarten gewonnenes Produkt. Darüber gibt es demnach keine Patente, die sich nur auf seine Verwendung und Verarbeitung in der Lack- und Firnisfabrikation beziehen können. Hier gibt es allerdings eine Menge Patente, die sich alle mehr oder weniger darum drehen, die Erstarrungsfähigkeit dem Holzöle beim Erhitzen zu nehmen, bis Kronstein im D. R. P. 170 788 den Vorschlag machte, das Gerinnungsvermögen bei der Herstellung von Lacken auszunützen, was von wesentlicher Bedeutung für die Verwendung des Holzöles in der Lackindustrie geworden ist. Heute ist Holzöl ein ganz bedeutender Handelsartikel geworden. *D. J.*

— Von der außerordentlich großen Anzahl deutscher Reichspatente, welche sich auf die Präparierung des Holzöles zu Öllacken beziehen, nenne ich Ihnen nur ganz wenige. Das D. R. P. 253 845 schützt ein Verfahren, nach welchem die Holzölgerinnung durch Zusatz von Naphtensäure verhindert wird. Das D. R. P. 261 403 schützt ein Verfahren zur Verhütung des Gerinnens von Holzöl beim Erhitzen, dadurch gekennzeichnet, daß man demselben Schwefel, Sulfide, Selen und Selenide für sich oder in Mischung zusetzt. Das D. R. P. 274 971 schützt die Verwendung von Chlorschwefel zur Verhinderung der Holzölgelatinierung. Das D. R. P. 257 601 schlägt einen ganz neuen Weg zur Erzeugung von hart, elastisch und glänzend auftrocknenden Lacken aus Holzöl ein und erreicht diesen Zweck bei Verzicht auf eine Erhitzung des Holzöles durch Vermischung desselben mit ranzigem Terpentinöl, Kienöl oder Terpenen vom Mindestsiedepunkt 170° C. Das D. R. P. 245 643, welches sich auf die Herstellung lackartiger Produkte aus Holzöl bezieht, erreicht seinen Zweck durch Vermischung dieses Öles mit Polymerisationsprodukten des Kumarons und Indens, harzartiger Körper, die bei der Raffination der Steinkohlenteeröle abfallen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Höchst-Spaltungsgrade.

Zu der Entgegnung, die unsere Ausführungen in Nr. 49 im Sprechsaal der Nr. 51 v. J. gefunden haben, nehmen wir wie folgt Stellung:

1. Für uns ist der Name und die Person des Herrn Artikelschreibers nebensächlich. Wenn er nicht glaubt, daß die Leser daran ein Interesse haben, so mag er seinen Namen verschweigen.

2. Wir haben nicht nur Behauptungen aufgestellt, sondern auch die Beweise dafür beigebracht, die von niemanden angezweifelt werden können und die niemand anzweifeln sollte, der für seinen Betrieb das wirklich vorteilhafteste Verfahren ausnutzen will. Überdies ist jeder Fabrikant in der Lage, unsere Behauptungen und Beweise auf die einfachste Weise nachzuprüfen.

3. Es sind mit Kontakt-Spalter, Patent Petroff, Spaltungsgrade von über 98%, sogar über 99% erzielt worden, ohne daß von dem Spalter wesentlich mehr als die normale Menge verwendet oder die Zeit erheblich ausgedehnt worden wäre.

4. Das Twitchell-Verfahren mit Kontakt-Spalter, Patent Petroff, gestattet jedem Ausüber, die Ergebnisse zu erzielen, die für seinen Betrieb gebraucht. Das bezieht sich auch auf die Erzeugung von Saponifikat-Fettsäuren, die meistens wohl aus Talg und anderen animalischen Fetten hergestellt werden und die zweifellos auch auf allerhöchste Spaltungsgrade gebracht werden können.

5. Das Twitchell-Verfahren mit Kontakt-Spalter. Patent Petroff, hat das „Rigorosum" schon längst bestanden, und es war völlig überflüssig, neue Beweise für seine überlegenen Leistungen beizubringen. Wir geben aber dem Herrn Artikelschreiber anheim, Bestleistungen des Autoklaven besonders bei Spaltung von Abfallfetten in gleich überzeugender Weise unter Berücksichtigung aller für die Wirtschaftlichkeit maßgebenden Gesichtspunkte zu beschaffen.

6. Den Ausführungen des Herrn Artikelschreibers über die Überlegenheit des Kontakt-Spalters, Patent Petroff, im Vergleich mit allen anderen Spaltmitteln haben wir nichts hinzuzufügen. *Sudfeldt & Co.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 8 Januar 1925. Nr. 2

Über die Stempelfarben.

Von *Henry Mayer.*

(Schluß.)

Normale Handelsstempelfarbe.

10 T. basischer Farbstoff
10 „ Essig
10 „ Spiritus
70 „ Glyzerin.

Stempelfarbe für poröse Papiere.
(Schreibmaschinenpapier oder Pappe.)

6 T. Farbstoff
6 „ Essig
10 „ Wasser
60 „ Glyzerin
20 „ Glukose.

Stempelfarbe für mittelporöse Papiere.
(Brief- oder Dokumentenpapier.)

Entspricht der erstgenannten Zusammensetzung.

Stempelfarbe für glatte und feste Papiere.
(Kreide- und satiniertes Papier.)

8 T. Farbstoff
15 „ Essigsäure, 50%ig
15 „ Spiritus
12 „ Wasser
50 „ Glyzerin.

Stempelfarbe für feines Gewebe.

6 T. Farbstoff
6 „ Essig
65 „ Glyzerin
8 „ Kordofangummi, Ia, pulverisiert
16 „ Wasser.

Der Gummi kann auch unmittelbar beim Lösen der Farbstoffe mitgelöst werden.

Stempelfarbe für gröberes Gewebe.

10 T. Farbstoff
10 „ Essig
50 „ Glyzerin
15 „ gelbes Dextrin
15 „ Wasser.

Bei allen vorstehenden Vorschriften sind als Farbstoffe die bunten Farbstoffe zu verstehen, bei schwarzen ist die doppelte Menge (von Nigrosin graustichig) zu nehmen. Nach folgendem Verfahren soll man tiefschwarze Abdrücke erhalten:

25 T. Tanninschwarz
25 „ Wasser
50 „ Glyzerin.

Die Herstellung ist im Wasser- oder Sandbade vorzunehmen.

Anilinfarbenfreie Stempelfarbe für Fleisch, rote:

8 T. Karmin
60 „ Salmiakgeist 0,910
20 „ Glyzerin
12 „ Dextrin.

Der Karmin wird in dem Salmiakgeist gelöst, die übrigen Bestandteile zugesetzt und gut umgerührt.

blaue:

15 T. wasserlösliches, oxalsäurefreies Berlinerblau
10 „ Dextrin
40 „ Glyzerin
35 „ Wasser

werden zusammengemischt, einige Stunden stehen gelassen und dann auf einer Farbreibmaschine gut vermahlen.

Schwarze anilinfreie Stempelfarbe.

20 T. Flammruß
10 „ Spiritus
30 „ Wasser
10 „ Dextrin
30 „ Glyzerin.

Der Ruß wird mit dem Spiritus angerührt, das Glyzerin und das in Wasser gelöste Dextrin zugesetzt, hierauf wird das Ganze feinstens gemahlen.

Rote Stempelfarbe aus unlöslichem Teerfarbstoff.

14 T. Helioechtrot R (By)
16 „ präzipitierte Kreide
20 „ Wasser
10 „ Arabigummi, pulverisiert
40 „ Glyzerin
2 „ Salizylsäure.

Alle Bestandteile werden zusammengemischt und mindestens dreimal auf einer Farbreibmaschine feinstens vermahlen.

Andersartig zusammengestellte Stempelfarben.

Schwarze unauslöschliche Stempelfarbe für Wäsche.

I.

20 T. schwefelsaures Kupferoxyd
30 „ Anilinchlorid
20 „ Dextrin
10 „ Wasser
20 „ Glyzerin.

Die erstgenannten drei Stoffe werden zunächst jeder für sich gut verrieben, dann sorgfältig miteinander vermischt, hierauf kommen die übrigen Bestandteile hinzu, bis eine gleichartige breiige Masse entstanden ist.

II.

4 T. Kupfervitriol
7 „ krist. Eisenchlorür
20 „ Wasser.

20 T. Pyrogallussäure
35 „ Spiritus.

40 T. Dextrin
20 „ Wasser
40 „ Glykose
40 „ Glyzerin.

Die erstgenannten Stoffe werden in Wasser gelöst und filtriert. Andererseits wird die Pyrogallussäure gelöst und beide Lösungen vereinigt. Alsdann kommen die Dextrinlösung und die übrigen zwei Stoffe hinzu, und die so fertige Farbe wird in gelbe oder braune Glasflaschen abgefüllt. Nach der Verwendung vorstehender beiden Stempelfarben müssen die Stempel sofort mit viel Wasser abgewaschen werden.

III. *(Nach Dieterich.)*

25 T. Silbernitrat
60 „ Ammoniakflüssigkeit
25 „ arabisches Gummi
2 „ Kienruß.

Die Masse wird dünn auf Glasplatten gestrichen und mittels Kautschukstempels auf das Zeug aufgetragen.

IV.

Eine billige, dauernd waschechte, jedoch braunfärbende Stempelfarbe kann auf folgende Weise erhalten werden. Eine stark humushaltige, eisenhaltige Torferde wird zu dünnflüssiger Konsistenz mit Wasser angerührt, etwa eine Stunde gekocht und durch Leinwand geseiht. Die erhaltene Flüssigkeit wird auf die 4—6fach kleinere Menge abgedampft und mit etwas Glyzerin versetzt, sodaß eine gut auftragbare Stempelfarbe erhalten wird.

Weiße Stempelfarbe zum Stempeln von farbigem Leinenzeug,

wie Segeltuch, Rucksäcke etc. für unausgesetzte Stempelung.

55 T. feinstes Lithopon (Grünsiegel)
33 „ 30%ige Lösung von gebleichtem Schellack
12 „ Türkischrotöl, 50%ig.

Es wird z. B. 1 kg gebleichter gemahlener Schellack in 2¼ l kochendem, mit 300 g Borax versetzten Wasser gelöst und nach dem Erkalten mit 5½ kg Lithopon und 1,1 kg Türkischrotöl versetzt, sodann auf einer Farbenreibmaschine feinstens vermahlen.

Gelbe und rote Stempelfarbe zum Stempeln des Leders

auf der Aasseite für unausgesetzte Stempelung.

50 T. techn. reines Chromgelb (dunkelzitronenfarbig)
(oder für Rot 50 „ reines feuriges Eisenoxyd 3 R.)
30 „ 25%ige wässerige Kopallösung
20 „ Glyzerin.

Die Kopallösung wird wie folgt bereitet: 10 kg weicher Manilakopal werden gemahlen, in 35 l kochendem Wasser, dem entweder 2 kg festes Ätzkali oder 4 kg Ätzkalilauge 50%ig zugesetzt wurden, in etwa ½—1stündigem Kochen gelöst und noch warm durch Leinwand koliert. Die weitere Bereitungsweise gleicht der vorstehenden.

Die Zusammensetzung und Herstellung der Metallstempelfarben.

Da diese Stempelfarben, wie oben erwähnt immer mehr an Bedeutung verlieren, sollen sie hier nur kurz abgefertigt werden.

Als Farbstoff kann hier entweder eine jede fettlösliche Anilinfarbe oder ausgezeichnet deckende oder farbkräftige und ölechte Körperfarbe in Anwendung kommen. Wo die erstgenannte Farbe oder eine andere zu nehmen ist, darüber gibt der Verwendungszweck und der Verkaufspreis die beste Auskunft. Bisweilen pflegen sie auch gemeinschaftlich gebraucht zu werden. Die mit Pigmenten bereiteten Stempelfarben haben den Vorteil, daß die dunkleren Stemplinge gut sichtbare und scharfe Abdrücke liefern und, falls sie auf fettiger Fläche gemacht werden, nicht so schnell der Verzehrung und dem Auslaufen unterliegen, ferner bei leicht saugenden Stoffen nicht auf die andere Seite, meist die Gesichtseite (Lederhandschuhe) färbend durchschlagen. Daneben stellen sie sich billiger. Demgegenüber haben sie den Nachteil, in die Faser nicht einzudringen und deshalb sich entweder zu verwischen oder sich leicht beseitigen zu lassen. Die meisten Körperfarben wären gegen verschiedene Einflüsse und Nachbehandlung der damit markierten Waren recht gut widerstandsfähig, wenn diesen Bindemittel von gleicher Eigenschaft nicht mangelten. Die Körperfarben sollen für diesen Zweck nur von technisch reiner Qualität und feiner Mahlung oder Schlämmung sein, während man von den fettlöslichen entweder die pulverförmigen roten, gelben oder orange Fettfarben und von den flüssigen das Fettschwarz, -violett, -blau oder -grün verwendet. Die Menge der Körperfarben kann bei feinen Rußsorten 10—20%, bei ordinären etwa um die Hälfte mehr betragen. Bei Berlinerblau und anderen ausgiebigen Pigmenten beträgt die Menge 30—40%, bei pulverförmigen Fettfarben ist deren Löslichkeit völlig ausgenützt, und bei den mit Ölsäure aufgeschlossenen Farbbasen kann die Farbstoffmenge 20% ausmachen.

Von den öligen Farbstoffträgern bezw. Bindemitteln nimmt das stearinarme Olein die erste Stelle ein, besonders bei den mit Fettfarben zubereiteten Stempelfarben, da es in großem Maße deren Löslichkeit und Entwicklung unterstützt. Das Bindemittel besitzt bei diesen Stempelfarben die gleiche Bedeutung wie das Glyzerin bei den Gummistempelfarben, obwohl zu ganz feinen Metallstempelfarben, wie gezeigt wird, auch letzteres mitverwendet werden kann. Neben oder statt des Oleins gebraucht man trockenstoffreies Leinöl-Standöl, schwachen Lithographiefirnis, abgelagertes Leinöl, seltener Leinölfirnis oder Rizinusöl und geblasenes Rüböl, vereinzelt auch Öllacke, Sikkative, Asphaltlösungen usw. Übrigens kommt es auch da auf die Art der Farbstoffe sowie gelegentliche oder unausgesetzte Stempelung an, und noch auf andere Faktoren, bei deren Zusammensetzung der Farbstoffträger eine Rolle spielt. Die mit Pigmenten bereiteten Stempelfarben sollen, um erstere zu fixieren, trocknende Eigenschaft besitzen und dies um so mehr, wenn es sich um unausgesetzte Stempelung handelt. Ganz zu meiden sind die Mineralöle und leicht flüssige Ölarten, da sie zu leicht zur Entstehung von Ölrändern der Abdrücke beitragen; auch die zu zähe oder klebrig sich verhaltenden sowie schnell ranzig werdenden Farbbindemittel sind auszuschalten.

Zum Bereiten der mit Körperfarben versetzten Stempelfarben ist unbedingt eine gute Farbreibmühle nötig, auch dann, wenn man die käuflichen bestgemahlenen Druckfarben mit entsprechender Menge Leinöl verdünnt, um eine innige Mischung zu erhalten. Die Pigmente werden zunächst mit einem zur Erlangung der Mahlkonsistenz genügenden Teil der Ölsubstanz tüchtig vermengt, einigemal der Verreibung unterzogen, dann erst kommt das übrige Öl hinzu, wonach man das Ganze noch einmal vermahlt. Nur durch eine möglichst feinste Verteilung sind erstklassige Metallstempelfarben zu erhalten. Da auch bei dieser Herstellungsweise die mit Körperfarben bereiteten Farbe bei längerem Lagern absetzen, müssen sie vor dem Verstreiche auf das Farbkissen gut aufgerührt werden.

Bedeutend einfacher verhält sich die Herstellung, wenn nu die Fettfarben in Anwendung kommen. Diese werden in erwärm tem Olein gelöst und dann die übrigen Öle zugesetzt. Doc sollen von den pulverförmigen Teerfarbstoffen nur solche ge nommen werden, welche rückstandslos löslich sind, was b den mit Fettsäure aufgeschlossenen und sachgemäß bereitete stets der Fall zu sein pflegt.

Feinste Metallstempelfarbe.

25 T. Glyzerin 28° Bé
5 „ Kopaivabalsam
20 „ schwacher Steindruckfirnis
20 „ Leinölfirnis, weiß
30 „ beste bunte Körperfarbe oder Lackpigment.

Gute Metallstempelfarbe.

35 T. Leinöl-Standöl
20 „ Leinölfirnis
5 „ Olein
10 „ Rizinusöl
30 „ beste bunte Körperfarbe oder Lackpigment.

Schwarze Stempelfarbe für Postämter.

60 T. Leinölfirnis
25 „ Leinöl-Standöl
15 „ Flammruß.

Farbe für Morse-Telegraphen-Druckapparat

30 T. reines pulverisiertes Berlinerblau
70 „ Olein.

Mit fettlöslichen Anilinfarben bereitete Stempelfarben.

I.

2—4 T. pulverförmige Anilin-Fettfarbe
50 „ Olein
50 „ Rizinusöl.

II.

6 T. Rot-, Blau- oder Violettbase
50 „ Olein, auf 80° C bis zum Auflösen erwärmt
25 „ Rizinusöl
20 „ Leinölfirnis.

III.

20 T. Flüssiges Fettschwarz
30 „ Olein
30 „ Leinölfettsäure
20 „ Kottonöl.

Kombinierte Metallstempelfarbe.

15 T. Flüssiges Fettschwarz
30 „ Olein
15 „ besserer Kienruß
20 „ Leinölfirnis.

Metallstempelfarben für verschiedene Zwecke.

Schwarze Wäsche-Zeichenfarbe.

20 T. Trinidadasphalt
15 „ schwarze Resinat- oder Oleatfarbe
30 „ geruchloses oder Avenarius-Karbolineum
30 „ Pinolin oder Tetralin
5 „ Lampenruß.

Dieselbe für ganz ordinäre Leinwand.

20 T. Kienruß
60 „ Steinkohlenteer
20 „ leichtes Steinkohlenteeröl.

Metallstempelfarbe für Plan- und Zeltleinwand.

30 T. Trinidadasphalt
25 „ Solventnaphta
10 „ Öl-Körperfarbe
2 „ Fettfarbe von ähnlichem Farbton oder statt beider für schwarze Abdrück
15 „ Kienruß
2 „ Fettblau
30 „ Olein.

Der Asphalt wird in pulverisiertem Zustand in der Naph kalt gelöst, die Farbstoffe mit dem Olein verrieben, dann werd beide zusammengemischt.

Schaf- oder Vieh-Stempelzeichenfarbe.

30 T. reines Eisenoxydrot
50 „ Leinölfirnis
20 „ Sikkativ.

Kisten-Stempelfarbe.

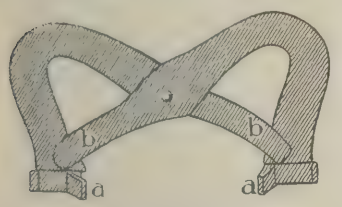
(Ersatz für das Einbrennen.)

20 T. Sienna-Erde, geschlämmt
2—4 „ Fettbraun R in Stücken
60 „ Leinölfirnis
20 „ Sikkativ.

Die Tera di Sienna wird mit dem Firnis bis zu reibfähiger Konsistenz angemacht, gut gemahlen, die braune Fettfarbe in erwärmtem Leinöl aufgelöst, alsdann werden beide Mischungen zusammen vermengt.

Rundschau

Dosenöffner. (D. R. G. M. 829396 v. 16. X. 1922. *Wilh. Vincke*, Werkmeister in Wittlich.) Bisher waren alle Dosenöffner an der Dose selbst angebracht. Vorstehende Erfindung ahmt das Dosenöffnen mit der Hand nach, wobei man die Dose leicht zusammendrückt, wodurch der Deckel sich leicht von dem Unterteil löst. Drückt man aber die Dose zu sehr, so verbiegt sich der Deckel und man verschmiert sich die Finger. Diesen Übelstand beseitigt obiger Dosenöffner. Indem man die Dose zwischen den beiden Backen a—a einsetzt (welche mit scharfen Kanten versehen sind) wird durch Zusammendrücken der Hebel b—b der Deckel der Dose durch die beiden Backen a—a leicht gedrückt, wodurch sich der Deckel gut abnehmen läßt. Ein Verbiegen des Deckels oder ein Verschmieren der Finger ist vollständig ausgeschlossen.



Mottenpapier. 1 T. Karbolsäure, 1 T. Ceresin, 2 T. Naphthalin; man schmilzt und taucht in die geschmolzene Masse Streifen von Löschpapier, die man auf Metallplatten trocknet. (Spatula d. Pharm. Zentralhalle).

Nasenkatarrh-Salben. 1. 112 g Borsäurepulver, 18 cm³ flüssige Karbolsäure, 28 g Menthol, 9 g Thymol, 18 g Kampfer, 4,5 cm³ Methylsalizylat, 4,5 kg weiße Paraffinsalbe. 2. 0,1 g Borsäure, 0,05 g Karbolsäure, 0,1 g Menthol, 0,05 g Thymol, 0,15 g Salizylsäure, 0,15 g Kampfer, 0,05 cm³ Eukalyptusöl, weiches und hartes Paraffin von jedem soviel, daß 28 g insgesamt erhalten werden. (Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralhalle.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 2. Januar 1925.

= Der Weltmarkt blieb die letzten Wochen nach wie vor unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,
Saponifikat 88%	„ 510,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Die Geschäftstätigkeit war, wohl in Anbetracht der Festtage, äußerst still.

Wie aus vielseitigen Angeboten hervorgeht, haben sich bei uns die Vorräte an Rohglyzerin wesentlich vermehrt, zumal bei den Käufern so gut wie gar keine Kauflust vorlag. Bezeichnend ist es, daß sich Käufer und Verkäufer selbst bei einer ganz kleinen Differenz in der Preisidee nicht einig werden konnten und jeder abwarten wollte.

Hierzu trägt im wesentlichen die Lage auf dem Reinglyzerinmarkte bei, auf welchem ein größerer Absatz nur zu ganz unrentabelen Preisen erzielbar war und ist.

Belgien und Holland bieten ständig Destillate unter den Weltmarktpreisen an, und bei uns ist es infolge der allgemeinen Lage auf unserem Reinglyzerinmarkte unmöglich, auch nur annähernd die Weltmarktpreise für Destillate zu erzielen.

So sehr es auch zu erhoffen ist, daß mit dem neuen Jahre auch die Geschäftstätigkeit aufleben wird, erscheint das bei gegenwärtigen Verhältnissen vorläufig leider noch zweifelhaft. Ein Export von Rohglyzerin erscheint augenblicklich auch noch schwierig.

Die Weltmarktpreise rechnen sich in Goldmark ungefähr auf 95—97½ für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, und 112½—115 für Saponifikat um.

Diese Preise sind wohl etwas höher als die, welche zurzeit seitens der Käufer im Inlande bezahlt werden, jedoch darf nicht vergessen werden, daß sie sich „fob" und auf Basis der „BSS-Bedingungen" verstehen, sie entsprechen also eher Preisen frachtfrei Käufers Fabrik zu genannten Bedingungen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (31. Dezember 1924.) Parallel mit der weiteren ansehnlichen Preissteigerung von Getreide lief auch neue Preiserhöhung für Ölsaaten, namentlich aber von Leinsaat. Am einheimischen Markt war das Geschäft in dieser Woche nicht von Belang. Die Preise von Leinöl befestigten sich, sonst war die Preislage im Inlande im großen und ganzen unverändert. Die Ansichten über die zukünftige Entwickelung der Marktlage sind zunächst geteilt. Über das voraussichtliche Ergebnis der Leinsaaternte am La Plata liegt nun zunächst völliges Dunkel. Die Angaben über die für die Ausfuhr zur Verfügung stehende Menge schwanken zwischen 800 000 bis 1 050 000 t. Argentinien verschiffte in dieser Woche insgesamt 15 200 t Leinsaat, davon 5000 t nach Nordamerika und 10 200 t nach Europa gegen 8400 t ausschließlich nach Europa in der Vorwoche. Europa kam also trotz des nordamerikanischen Anteiles von 5000 t in dieser Woche immer noch besser weg als in der Vorwoche. Der sichtbare Vorrat am La Plata stieg von 50 000 t weiter auf 60 000 t gegen 20 000 t vor Jahresfrist. Von Indien wurden 1325 t Leinsaat, 950 t Rübsaat und 4000 t Baumwollsaat abgeladen, in der vergleichenden Vorjahrswoche 950 t Leinsaat, 2250 t Rübsaat und 5300 t Baumwollsaat. Die erhebliche Preissteigerung von Leinsaat am Weltmarkt wird zum Teil auf die starke Kälte in Nordamerika zurückgeführt, wodurch sich die Ankunft von Leinsaat im Nordwesten des Landes verzögert. Nordamerika hat übrigens auch die Preise von Leinöl in dieser Woche weiter erhöht und zwar Chicago für prompte Lieferung von 114 auf 115 Cents und für spätere Lieferung von 114 auf 116 Cents die Gallone von 7½ Pfd. Dagegen ging am New Yorker Markt der Preis für Maisöl von 13,75 auf 13,50 Doll. zurück, während die Preise für Baumwollsaatöl unverändert lagen oder sich Kleinigkeiten erholten. Im allgemeinen sieht die Marktlage für die Verbraucher zunächst wenig erfreulich aus. Die Hochspekulation für Getreide ist zu stark und zieht alle benachbarten Gebiete mit sich fort.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta £ 24.5 bis 24.12/6, Bombay £ 25.5, Plata £ 22.17/6, Rübsaat, Toria £ 20.10 bis 21, Kottonsaat, schwarze ägyptische £ 14, Bombay £ 11.2/6, Sojabohnen £ 13.5, Sesamsaat, chinesische £ 27.10 bis 28.15; Hull: Leinöl £ 48.5, Rüböl, extrahiert £ 50, Sojaöl, extrahiert £ 44.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 44.10, ägyptisches, roh £ 47.10, Palmkernöl, gepreßt £ 45, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 56, alles pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl 61½, Leinöl, vorrätig Fl 55, Januar Fl 52, Februar Fl 53, Mai-August Fl 54¼ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik; Marseille: Erdnußöl Frs. 430, Palmkernöl Frs 385 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. Januar 1925.

Der Markt hat sich weiter befestigt. Das Geschäft ist allerdings in Anbetracht der Festtage sehr ruhig geblieben.

Rindertalg: Die nächste Londoner Auktion findet erst wieder am 7. Januar statt. Am hiesigen Markt sind die Bestände gering bei festen Preisen. Die Auslandsmärkte zeigen eine feste Tendenz.

Leinöl: Die Bewegung des Saatmarktes bewirkte ein Steigen der Ölpreise. Während die Umsätze am deutschen Markt gering waren, meldet Holland ein lebhaftes Geschäft.

Kokosöl war fest gestimmt. Die Mühlen haben ihre Forderungen im Laufe der Berichtswoche erhöht. Angesichts des festen Kopramarktes erwartet man ein weiteres Anziehen der Preise.

Palmkernöl zeigte bei ruhigem Geschäft anziehende Notierungen.

Sojabohnenöl: In deutscher Ware wurden gute Umsätze getätigt. Die Forderungen sind leicht heraufgesetzt worden.

Kottonöl war ruhig bei unveränderten Preisen.

Rizinusöl: Bei fehlender Nachfrage abgeschwächte Preise.

Fettsäuren lagen nach wie vor lustlos.

Sulfuröl: Loko-Ware fehlte. Für schwimmende Ware sind die Forderungen außerordentlich fest.

Hamburg 11, den 2. Januar 1925.

Leinöl, loko Hfl. 59,50, Leinölfirnis GM 104, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl, roh, max. 3% tr. Fetts. Hfl. 58, Kokosölfettsäure £ 44, Sojabohnenölfettsäure £ 41, Lagos-Palmöl, roh £ 45.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 46.15, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 52.10, Rizinusöl I. Pressung loko £ 72, Rizinusöl II. Pressung £ 70, Sojabohnenöl, techn. £ 48, Rüböl-Fettsäure £ 37, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg A techn. £ 52.10, Abdeckereifett je

nach Qualität GM 74 bis 82, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 7,90, Terpentinöl, amerik. $ 33.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 93, Lederleim GM 104, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 104 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 3. Januar 1925.

Das Geschäft in Öl und Fettwaren war in der abgelaufenen Woche gering. Es ist dies um diese Jahreszeit nichts Außergewöhnliches. Die Lage des Öl- und Fettmarktes wird günstig beurteilt, und es wird mit dem Einsetzen des Konsumes eine allgemeine Steigerung der Preise erwartet. Leinöl hat wieder eine Preiserhöhung erfahren, und die Termine sind um Hfl. 2 bis 2½ per 100 kg gestiegen.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 800, Rizinusöl II. Pressung K 26 800, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 18 200, Maisöl K 15 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 3. Januar 1925.

Die Steigerung auf den überseeischen Leinsaatmärkten setzte sich weiter fort, und die Forderungen der Ablader sind wiederum höher als die Woche vorher; die Exporteure und Spekulanten in Argentinien wie auch in den Vereinigten Staaten von Nordamerika und Kanada scheinen das Heft in der Hand zu haben und diktieren die Preise, und auf einen Druck von Ostindien können wir durchaus nicht rechnen, wie dies in früheren Jahren häufiger der Fall war, denn man hört verhältnismäßig sehr wenig von Offerten in ostindischer Leinsaat.

In Leinöl war der Absatz in letzter Woche besser, und anbetrachts der andauernd steigenden Tendenz interessiert man sich auch für spätere Lieferung, und es ist darin verschiedenes gehandelt worden und zwar zu Preisen, die über dem Preis für greifbare Ware stehen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 2. Januar 1925.

Der Holzöl-Markt liegt weiter etwas fester. Ich notiere für Loko-Ware £ 77 bis 78 und für Abladungs-Ware £ 79 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (31. Dezember 1924.) Die Haltung des Auslandes hat sich im Laufe der beiden letzten Wochen erneut gut befestigt, was zum Teil mit der Preissteigerung von Futtergetreide in Verbindung zu bringen ist. Namentlich die Schmalzpreise gingen trotz der Feiertage erst recht im zweiten Teil der Berichtsperiode in die Höhe. New York erhöhte den Preis für vorrätiges Schmalz Middle West auf Doll. 17,25 bis 17,35 und für Prime Western Steam auf Doll. 17,40 bis 17,50 die 100 lbs. Die Terminpreise in Chicago folgten naturgemäß prompt nach, sodaß Lieferung pro Januar schließlich Doll. 16,77½, pro März Doll. 17 und pro Mai Doll. 17,27½ die 100 lbs. kostete. Talg war gleichfalls sehr stramm. Es hat den Anschein, als wenn beide Artikel in der nächsten Zeit noch weiter im Preise anziehen würden. Greifbarer Talg extra notierte an der New Yorker Börse zum Schluß 11⅛ ohne Verpackung und 11⅜ Cents in Tierces pro Pfd. Die Marktlage in England befestigte sich gleichfalls, zumal ziemliche Nachfrage nach Fettstoffen im allgemeinen namentlich vor den Feiertagen vorlag. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg je nach Beschaffenheit 46 sh bis 50 sh 9 d das cwt. cif Liverpool, für guten bis feinen australischen Rindertalg 51 bis 52 sh und für Hammeltalg 51 sh bis 52 sh 6 d, für australischen guten Mischtalg 49 sh bis 49 sh 6 d das cwt., gleichfalls cif Liverpool. Die Forderungen für englischen Schmelztalg lagen zwischen 45 bis 50 sh das cwt. ab Schmelze je nach der Beschaffenheit der Ware.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 2. Januar 1925.

Bei unverändert fester Stimmung war das Geschäft an den wenigen Arbeitstagen der letzten Woche wieder sehr rege.

Paraffin: Die Notierungen für Loko-Ware sind heute noch unverändert und zwar für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 bis 15,25, weiße, amerik. Paraffinschuppen 50/52 $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52 Dezember-Abladung von Amerika notiere ich jedoch heute $ 14,7 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50, fü Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiere ich unveränder $ 15 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Ich notier unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 58/60° $ 22,5 Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/56° $ 23, höher Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Situa.io ist nach wie vor sehr fest, bei sehr kleinem Angebot. Ic notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz s 161 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bi 3,90 p. kg. — Japanwachs: Bei regelmäßigem Bedarfs-Ge schäft notiere ich für Loko-Ware sh 82 und für Abladungs Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Wie vorauszu sehen war, haben auch hier die Preise ganz bedeutend angezo gen und befindet sich der Markt zurzeit in einer haussierende Bewegung. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Quali.ät s 118 p. cwt. und für courantgrau sh 112 p. cwt., Dez.-Jan.-Ab ladung fettgraue Ware sh 115 bis 116 p. cwt. — Montan wachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Die Harzpreis ziehen wieder an. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,50 un für Loko-Ware $ 7,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes ver merkt, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Ver packung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezv cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträg M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefe ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg

E. N. Becker.

Hamburg, den 31. Dezember 1924.

Den Feiertagen entsprechend war das Geschäft in der ve gangenen Woche ruhig, jedoch ist der Markt unverändert fes

Bienenwachs. Lokoware ist knapp, und Angebote fi Abladungsware bleiben klein und höher notiert. Deutsches Bi nenwachs RM 3,60 bis 3,70 per Kilo verzollt, ausländische Bienenwachs 164 bis 175 sh, je nach Provenienz per cw netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fester und höh bezahlt. Wir notieren courantgraues zu 109 bis 110 sh, fet graues zu 116 bis 117 sh per cwt. netto unverzollt. — J panwachs ist unverändert. Prima Japanwachs Originalwar eine der ersten 3 Marken, 77 bis 78 sh per cwt. netto u verzollt. — Montanwachs notiert unverändert RM 45 p 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. W notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto fi weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lag hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 3. Januar 1925.

○ Das Geschäft hielt sich während der letzten beiden W chen, die durch die Feiertage ausgefüllt wurden, in sehr lim tierten Grenzen. Soweit man dabei von preislichen Tendenz überhaupt reden kann, zeigen sich gegenüber der letzten Au gabe keine wesentlichen Veränderungen. Mit Angeboten wur im übrigen der Markt auch nicht bedrängt, auf den meist Seiten wartet man vielmehr die Entwicklung ab, die sich e in der ersten Januar-Hälfte zeigen wird.

Die letzten Notierungen, die bekannt wurden, stellten si wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 7,25/7, JK 7,40, M 7,45, WG 8,90, WW 9,40 $ die 100 kg. Tara 14 ab Lager hier, neues Gewicht. Amerikanisches Harz, Abl dungsware: F 3,70, G 3,72½, H 3,72½, I 3,75, K 3,75, M 3,77 N 4, WG 4,40, WW 4,70 $ die 112 lbs., Abladungsgewic cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, loko fehlend. Spanisches Harz, A ladungsware (die unteren Typen spärlich angeboten): IX 7, VIII 7,15, VII 7,25, VI 7,30, V 7,80, IV 8,40, III 8,65, II 9, Ic 10,30, Is 10,40, Ie 11,10, Excelsior 11,70 $ die 100 kg, hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware (bei zurückhalte dem Interesse): 4A 12,50, 5A 13 $ die 100 kg, neues Gewi ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungswa nominell (etwas billiger): B/D 140, E 147, F 148, G 149, H 1 J 153, K 154, M 155, N 158, WG 160, WW 170, U 176, R 1 2A 208, 3A 220, 4A 232, 5A 240 Ffrs. die 100 kg cif hi Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz in Säcken, dunkle Loko-Ware, 13/9 bis 14/- per cwt., brutto/netto ab Lager; Abladung mi lere Ware sh 14/6 cif b/n.

Portugiesisches Harz war in den letzten 14 Tag fast nicht genannt.

Der Londoner Markt berichtet gleichfalls über sehr flaues Geschäft, die Preise für greifbare Ware sind selbst rein nominell unverändert, während bei effektivem K

nancen bestehen, etwas billiger anzukommen. Die englischen ersuche, an den amerikanischen Abladungsmärkten größere Po-en zu niedrigeren Preisen hereinzunehmen, sind zum größ-n Teil auf Widerstand der Abgeber gestoßen, nur für einige einere Posten bot sich dazu Gelegenheit. Im allgemeinen eibt die Haltung drüben sehr fest. Die Produzenten erklären, eit zum Abwarten zu haben, und sind überzeugt, daß man ihnen r die letzten Monate der Saison gerne höhere Forderungen be-illigen wird. Nach den letzten Statistiken über die Bestände den Erstmärkten sind diese viel kleiner, als man ursprüng-ch annahm. Die letzte Zeit hat auch recht bedeutende Verla-ngen für den Export gebracht. Dagegen sind die Mengen, e eben noch zur Erzeugung gelangen, erst recht verschwin-nd; an den meisten Arbeitsstellen hat man stopp gemacht, eil vor allen Dingen die Preisgestaltung für Terpentinöl ganz d gar nicht befriedigt und auch noch bessere Harzbewertungen s die gegenwärtigen den Ausfall nicht wett machen können.

Bei der immer noch ungünstigen Lage der gesamten Wirt-haft ist es verständlich, daß sich für Terpentinöl auch bei n jetzigen Preisen nicht der genügende Abzug findet; ge-de der Massenverbrauch bedient sich der wesentlich billigeren satzprodukte, die im übrigen in immer größerer Ausdehnung d Vollkommenheit an die Märkte gebracht werden, und es rd erst wieder ganz anderer Verhältnisse bedürfen, bis man noch billigeren Preisen als selbst den heutigen wieder zur rarbeitung von Terpentinöl in größerem Umfange übergehen rd.

Eine große Rolle spielt natürlich der Konsum an Harz Europa; die Ziffern, die von 1924 vorliegen, zeigen eine liebliche Zunahme; berücksichtigt man die europäische Ei-nproduktion, die ebenfalls vollkommen untergebracht ist, so gen die gesamten Verbraucherziffern über jenen der Vor-iegszeit. Diese Entwicklung ist aber noch keine endgültige, d gerade jetzt scheint es, als ob wieder eine Hemmung ntreten wird durch die politische Zuspitzung, welche die ge-mte Lage infolge der Räumungsfrage der ersten Rheinzone fährt. Die Wirkungen davon bleiben nicht auf Deutschland schränkt, sie werden vielmehr nicht nur ganz Europa, son-rn die ganze Weltwirtschaft wieder in Mitleidenschaft zie-n. Hinzu kommt bei uns die Frage der noch unerledigten ndelsverträge, besonders mit Frankreich; fast scheint es, als lle man wieder einmal politische Momente als letztes Druck-ttel und Kuhhandelsobjekt verwenden! Eine solche Gestal-ng wäre ganz unmöglich, wenn es überhaupt noch so etwas e ein Weltgewissen gibt. Dieses Gewissen wird aber scheinbar mer erst dann geweckt, wenn der Geldbeutel überall in tleidenschaft gezogen wird, weshalb denn auch der Weg einer Besserung immer erst wieder über Ruinen gehen muß. s ob die gesamte Wirtschaft nicht schon gerade genug rui-rt wäre! Unter solchen Umständen ist es sehr schwer, heute endwelche Prognosen zu stellen; niemand kann auch nur igermaßen voraussehen, ob wir in 1925 eine nicht noch ößere Beunruhigung in wirtschaftlicher Hinsicht erleben werden an bisher. Fast scheint es so, wenn wir auch hoffen wollen, 3 sich die Wolken verflüchtigen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 2. Januar 1925.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist in der letzten oche um 25 Cents auf Dollar 3 bis 3,10 erhöht worden. Das Verhältnis der Fertigfabrikate zu den Rohölnotierungen ist durch wieder ziemlich groß geworden, und wir glauben, daß ufe zu den heutigen Preisen kaum mit einem Risiko ver-nden sind. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo, ver-lt, einschließlich Faß ab Dresden:

nerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 36,75	bis 59
nerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 35	bis 36,75
nerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		RM 41,50	bis 65
ndampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
schinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 30	bis 35,25
ndelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 28	bis 30
selinöl, weiß und weißlich		RM 55	bis 49,25
roleum	ausschließlich Faß	RM 28	
zöl	ausschließlich Faß	RM 21	
söl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,50	
röl, wasserlöslich		RM 41	
schinenfett		RM 43	
selin, gelb		RM 56	
genfett		RM 23	
bolineum		RM 16	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. Januar 1925.

Während der letzten 14 Tage war das Geschäft infolge der zwischen liegenden Festtage ruhig. Das Inland hielt mit trägen sehr zurück, während das Exportgeschäft sich etwas hafter gestaltete. Man darf wohl mit Anfang des Jahres eine kere Nachfrage aus dem Auslande erwarten.

Ätzkali. Bei mittlerem Umsatz hielten sich die Inlandspreise unverändert auf RM 55,50 bis 56,90 bei Ladungsbezug, frachtfrei Verbraucherstation. Die Exportpreise lagen bedeutend fester, es machte sich ein Mangel an Angeboten bemerkbar. Gefordert wurden $ 13,80 per 100 kg.

Ätznatron. Für Lokopartien war etwas regere Nachfrage, notiert wurde RM 32 per 100 kg. Fob Hamburg war genügend Angebot bei £ 15.15 am Markte.

Kalilauge. Der Markt war ruhig. Gefordert wurden bei Ladungen RM 29,25 bis 29,75 frachtfrei Verbraucherstation, für Lokoware RM 31,25.

Pottasche, kalz., 96/98%. Bei mittlerem Geschäft konnten die Preise weiter ihre feste Tendenz behalten. Inland: RM 46,50, Export: $ 10,40 per 100 kg.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Frankfurt a. M., den 3. Januar 1925.

Im allgemeinen erwies sich die Signatur des Marktes in Chemikalien als fest. In den beiden letzten Berichtswochen des vergangenen Jahres kam die geschäftliche Tätigkeit von Tag zu Tag mehr zur Ruhe. Wie stets vor Jahresschluß, so hielt sich auch dieses Mal der Konsum von Bezügen größerer Mengen fern. Die eingehenden Anfragen bezogen sich entweder für ganz dringenden Bedarf oder aber sie kamen für Januarlieferungen in Betracht. Wie sich die allgemeinen Aussichten im neuen Jahre gestalten werden, läßt sich heute noch nicht im entferntesten beurteilen. Es bleibt abzuwarten, wie sich die innerpolitische Lage Deutschlands in den noch zu erwartenden kritischen Tagen der Regierungsbildung entwickeln wird, und für eine reibungslose Weiterentwicklung unserer wirtschaftlichen Lage ist Vertrauen die Vorbedingung für eine Belebung des Geschäftsverkehrs. Was die Marktlage im einzelnen betrifft, so war nach

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, kaum nennenswerte Nachfrage vorhanden; man verlangte Preise, die zwischen M 53 bis 60 schwankten. Eine verhältnismäßig gute Nachfrage ging nach

Ätznatron, 127/28°, geschmolzen, aus, worin nennenswerte Mengen zu M 32 bis 34,50 umgesetzt wurden. Ohne Interesse war

Ameisensäure, techn., 85%, welche M 85 notierte.

Antichlor Ia, gew. krist., wurde sehr lebhaft zu M 16 gefragt.

Bittersalz, weiß, fein krist., wurde weiterhin sehr vernachlässigt; prompt greifbare Ware stellte sich auf M 4,65 lose verladen. Ohne bedeutende Nachfrage lag

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist.; man forderte bei Faßbezug M 98. Die Nachfrage nach

Blutalbumin Ia, hell, hielt an; jedoch wurden nur kleinere Mengen von Verbraucherseite zu M 5 je Kilo übernommen.

Blutalbumin, schwarz, offerierte man zu M 1,26 je Kilo. Die jüngsten Forderungen für

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali), lauteten M 150. Das Interesse für

Butylacetat hat wieder zugenommen. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 3 je Kilo.

Borax, raff., pulv., wurde stets in kleinen Mengen zu M 51 umgesetzt. Was sich von

Brechweinstein, 43/44%, pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 210 frachtfrei. Der Umsatz in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, hielt sich in bescheidenen Grenzen. Bei Faßbezug verlangte man M 21. Die Nachfrage nach

Chlorzink, pulv., 98/99%, war gering. Die auf den Markt gelangenden Offerten wiesen Preise von M 56 auf. Stets Beachtung fand

Chromalaun, ca. 15%, krist., welcher zu M 37 frachtfrei Aufnahme fand. Eng begrenzt war das Geschäft in

Formaldehyd, 30 Gew.-%, für welchen man M 72 frachtfrei verlangte.

Formaldehyd, 40 Vol.-%, notierte M 105 frachtfrei.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, offerierte man zu M 3,20 lose verladen.

Glyzerin, einfach dest., gelblich, 28°, lag zu M 157 lustlos. Die Umsätze in

Hirschhornsalz, pulv., waren völlig unbedeutend. Bei Faßbezug stellte sich der Artikel auf M 62 frachtfrei. Der Markt in Hühnereiprodukten war weiterhin sehr fest, da sich die Lage in China verschlechtert hat.

Hühnereiweiß Ia, krist., notierte M 1250.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, ging, wenn auch nur in kleinen Mengen, zu M 17 in Verbrauchers Hände über. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., war ohne Belang; man offerierte diesen Artikel zu M 91 frachtfrei. Einige Nachfrage machte sich nach

Kaliumpermanganat, klein krist., bemerkbar. Größere Mengen wurden zu M 108 angeboten. Für

Kleesalz, krist., verlangte man M 85. Die letzten Forderungen für

Milchsäure, techn. rein, frei von Eisen etc., 43½ Gew.-%, lauteten M 48 frachtfrei.

Naphtalin, weiß in Schuppen, notierte M 28.

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken wurde wieder reichlich angeboten; man forderte für lose verladene Ware M 3,30.

Natrium bicarbonicum venale wurde ständig gefragt und auch in kleineren Mengen zu M 16,50 umgesetzt. Auch nach

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., wurde Umschau gehalten. Bei Ladungsbezug verlangte man M 33,80 frachtfrei. Geringe Kaufneigung bestand für

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, welches zu M 39,75 frachtfrei angeboten wurde.

Natriumsulfit, krist., kostete M 20. Was sich von

Oxalsäure, weiß, krist., 98/99%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 48. Ein flottes Geschäft entwickelte sich in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wovon größere Mengen zu M 42 aus dem Markte genommen wurden.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, wurde stark vernachlässigt, obwohl dieser Artikel billig zu M 44 erhältlich war. Die geringe Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hielt an; man offerierte diese Ware zu M 14,50 ab mitteldeutschem Lager. Ständiges Interesse fand

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, welches zu M 22,50 Käufer fand. Das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, bewegte sich in ruhigen Bahnen; größere Mengen kosteten M 10 lose verladen. Stets Bedarf zeigte sich für

Soda, kalz., 96/98%, wovon einiges zu M 15,50 übernommen wurde.

Soda, krist., kostete bei Ladungsbezug M 7,60.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 220 an. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., lag immer etwas Interesse vor. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 3,50 per Kilo.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 2. Januar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.10), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7), *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 111 (48), Bleimennige, rein 111 (48), Bleiweiß, pulv. 112 (47), Bleiweiß in Öl 117, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 38,50 (17.15), Dextrin, gelb 49, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (37.10), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (47.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (48.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.15), Kalisalpeter dopp. raff. 52 (25.5), Kaliumbichromat 95 (41), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 28 (13.12), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/98% 45,10 bis 46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 20 (10.7/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,25 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.12/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 79 (38.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Blei- und Zinkfarben stiegen die Forderungen entsprechend den Metallpreiserhöhungen bedeutend. Der Markt war lebhafter.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Altonaer Öl- und Margarine-Fabrik G. m. b. H. Vertrieb von Speisefetten aller Art, insbesondere von Margarine, Ankauf, Verkauf sowie Verarbeitung der dazu erforderlichen Rohstoffe, Weiterverarbeitung der bei Ölgewinnung, Ölraffinerie und Margarinefabrikation sich ergebenden Rückstände Nebenerzeugnisse aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. G schäftsführer Kaufmann Dr. Karl Samwer.

† Budapest. Ungarische chemische Industrie A.-G Ujpest Attila-u. 72. Darstellung von Schmiermitteln, Fettware Klebstoffen, Appreturen, Farben und Gerbstoffen. Stammkapit 30 Millionen Kronen. — † Ferd. Jaritz & Cie., Budapest, I Lónay-u. 27. Erzeugung von Siegellack, Tinte und Waschblau. — † Tróna Waschmittelfabrik Stefan Angyal, Budapest, Pozsonyi-ut 63. Fabrikation von Waschmitteln und Klebstoffe (Vegyi Ipar.)

† Gießen. Öl- & Fettfabrik Carl Lamm. Inhaber Kau mann Carl Lamm. Der Carl Lamm Ehefrau, Selma geb. Stra in Gießen ist Prokura erteilt.

† Grevenbroich. Wilhelm Eicker & Co., Seifenfabr Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Kaufmann Wilhe Eicker in Grevenbroich, 2. Kaufmann Heinrich Freyenberg Neuß. Die Gesellschaft hat am 1. April 1924 begonnen.

† Hanau. Adam Heinrich G. m. b. H. in Groß Auhe Fortführung des von Jacob Heinrich unter der Firma „Ad Heinrich" seither betriebenen Geschäfts, bestehend in der F brikation und dem Handel mit chemisch-technischen Produkt insbesondere der Verwertung des Patentes „Adam Heinri Dichtungsfett" Deutsches Reichspatent Nr. 91 191. Grundkap 10 000 GM. Geschäftsführer Kaufmann Jacob Heinrich.

† Köln. Kölnisch-Wasser-Verkaufsgesellschaft m. b. Machabäerstr. 32. Verkauf von Kölnisch-Wasser sowie Verk der Erzeugnisse der Firma Johann Maria Farina und Cie. Stadt Rom in Köln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschä führer Arthur Strunk, Kaufmann.

† Magdeburg. Sichel-Vertriebs-Gesellschaft m. b. Vertrieb der Fabrikate der Kommanditgesellschaft in Firma F dinand Sichel in Hannover-Limmer sowie von tierischen Lei und, soweit dadurch für die Firma Sichel keine Konkur entsteht, auch von anderen Klebstoffen. Stammkapital Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Paul Zi Friedrich Koch und Hermann Schranth.

† Mannheim. „Boelag" Benzin-Benzol-Öl-Gesellschaf b. H., Augartenstr. Nr. 31. Großhandel mit Benzin, Benzol, M ralölen, technischen Fetten und sonstigen Betriebsstoffen für Industrie. Stammkapital 5000 Reichsmark. Gottlieb Majer, K mann, Mannheim, ist Geschäftsführer.

† München. Dr. Albert Jaeger. Sitz Deisenhofen. Inh Dr. Albert Jaeger, Fabrikant in Deisenhofen. Herstellung Vertrieb von Parfümerien und kosmetischen Präparaten. † Konrad Bald. Sitz München. (Corneliusstraße 38/0.) Inh Konrad Bald, Kaufmann in München. Handel mit Seifen chemisch-technischen Produkten sowie Vertretungen.

† Sagan. Öl-Buchholz, Geschäft technischer Öle, und chemischer Produkte. Inhaberin Frau Kaufmann Marg Buchholz. Dem Kaufmann Paul Buchholz ist Prokura erteil

---

-m. Aalesund, Norwegen. Die Walfanggruppe Aalesunds Reederverein erneuerte den Vertrag über Wa im Weißen Meer mit der Sowjetregierung für 1925. Die gabe wurde auf 6,5 Doll. pro Nettoton, jedoch minde 25 000 Doll. (i. V. 10 Doll. bzw. 40 000 Doll.) herabge Der Fang soll mit norwegischen Fangschiffen bis zu 4000 N registertons (wie voriges Jahr) am 1. März (statt 1. Feb beginnen.

-m. Abo, Finnland. A.-B. Aströms Fabriker O.-Y., w chemisch-technische, Seifen-, Sodafabrik etc. betreibt, wir Mitte Januar von einer neuen A.-G. mit 2 Mill. f. M. A kapital übernommen, worin der britische Sunlighttrus Aktienmehrheit innehat. Verwaltungsdirektor wird C. L. renius, der Direktor von dessen finnischer Tochterfirma Lever O.-Y.

Altona a. E. Altonaer Margarine-Werke Mohr G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung 8. Dezember 1924 ist die Gesellschaft durch Ermäßigung Stammkapitals von 20 100 M auf 500 Goldmark umge Die Umstellung ist durchgeführt. Das Stammkapital b 500 Goldmark. Durch Beschluß der Gesellschafterversam vom 4. Dezember 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der mann Otto Just in Altona ist zum Liquidator bestellt.

Augsburg. (Jubiläum.) Ein selten schönes Fest am 5. Januar der Firma Gebrüder Kniewitz, Seifen- und zerinfabrik, zuteil, da erstens der Seniorchef der Firma, Fritz Kniewitz in geistig und körperlicher Frische sein acht Geburtstagsfest und zweitens die Firma das fünfundachtzig Geschäftsjubiläum feiern konnte. Für manchen Augsburge die Entstehung und Entwicklung dieser bekannten Jube interessant sein, weshalb diese nachstehend in kurzen Un dargestellt wird.

Im Jahre 1840 errichtete ein Augsburger Bürger und S siedemeister Herr Johann Kniewitz in den Anwesen A 537½ gegenüber dem Kloster St. Ursula eine Seifensiederei. In Zeit schon konnte sich der Name Kniewitz am Platze sowi in bayerisch-deutsche Gaue hinein seiner ausgezeichneten litätswaren wegen einen Ruf erringen. Schon damals Kniewitz-Fabrikate auf Gewerbeausstellungen mit golden

silbernen Medaillen prämiiert. Nach dem Ableben dieses erfolgreichen Gründers ging das Geschäft an seine Söhne über, welche es unter der Firma Gebrüder Kniewitz in gleichstrebendem Geiste weiterführten. Herr Fritz Kniewitz, später Alleininhaber, konnte die Firma bis anfangs des Weltkrieges zu großer Blüte bringen. Doch wie bei vielen, so hat auch in diesem Werk der Krieg mit seinen verheerenden Maßnahmen störend eingegriffen, was, wie bei 95% der gesamten deutschen Seifenindustrie Betriebsstillegung zur Folge hatte. Um Heer und Volk mit einigermaßen verwendbaren Waschartikeln zu versorgen, war eine vollständige Umstellung der Fabrikation notwendig. Hier fand der schon damals hochbetagte Chef der Firma in Herrn A. Eberl eine fähige und entschlossene Stütze. Die schwere Aufgabe, nur nach althergebrachter Weise reelle Ware auf den Markt und mit den damals bestandenen Kriegsvorschriften in Einklang zu bringen, wurde durch inniges Verstehen und Zusammenarbeiten des Chefs und Leiters glänzend gelöst. Die großen Verdienste anerkennend und das vollste Vertrauen schenkend übergab nun Herr Fritz Kniewitz seiner unentbehrlich gewordenen Stütze Herrn A. Eberl seine Firma und konnte sich nun in den wohlverdienten Ruhestand zurückziehen.

Die gewaltige Aufgabe erkennend, griff nun der Neuinhaber mit umsichtiger Tatkraft und zähem Fleiß ein. Durchgreifende Erneuerungen, bedeutende Bauerweiterungen, Anschaffung modernster Maschinen usw. machten die Firma zu einem der vorwärtsschreitenden Konkurrenz gewachsenen Unternehmen. Besondere Erwähnung verdient die Errichtung einer Rohglyzerinanlage, welche nicht nur vom volkswirtschaftlichen Standpunkte, sondern speziell für unsere südbayerische Seifenindustrie von großer Bedeutung ist. Denn vor Errichtung dieser Anlage wurden bedeutende Mengen aus der Seifenfabrikation sich ergebende Nebenprodukte als unverwendbar weggeschüttet, heute aber werden sie mittels dieser Anlage weiter ausgebeutet, wodurch das hochwertige Produkt Glyzerin gewonnen und neu der Industrie zugeführt werden kann. Manch' harte und schwere Schicksalsschläge trafen diese Entwicklung, doch ist es Herrn Eberl durch seine unermüdliche Tätigkeit immer wieder gelungen, diese erfolgreich abzuwenden, und er konnte so das Unternehmen auf eine Höhe bringen, die jedem Kenner Achtung abzwingen wird.

Speziell für uns Augsburger ist es sehr erfreulich, daß unsere heimische Industrie auch in dieser Branche mit der ausländischen Konkurrenz Schritt zu halten vermochte, und wir können daher dem Unternehmen zu weiterem erfolgreichen Wachsen nur das Beste wünschen.

Aschersleben. Kuntze Seifenfabrik, G. m. b. H. Nach dem durchgeführten Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 6. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft nach der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 auf Goldmark erfolgt. Das Stammkapital beträgt 50 000 Goldmark. Der § 2 des Gesellschaftsvertrags (Höhe des Stammkapitals) ist geändert.

Berlin. J. F. Schwarzlose Söhne G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 415 000 Goldmark festgesetzt.

Berlin. Oka-Seifen G. m. b. H. Firma gelöscht. — Öl- und Fett-Handel, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan die Belieferung mit Rohstoffen der Seifen-, Lack- und Farben-Industrie, Speiseöl-, Speisefett-, Margarine-, Bohnerwachs-, Schuhputzmittel-, Kerzen- und Talgschmelzen-Industrie und verwandter Industrien. Die hierfür in Frage kommenden Rohstoffe sind animalische und vegetabilische Öle und Fette, Ölsaaten, Motorbetriebsstoffe, Mineralöle aller Art, Benzol, Harze usw., ferner der Handel mit Getreide. Das Stammkapital ist auf 20 000 Goldmark umgestellt. Die Prokura Walter Schubert ist erloschen. Werner Borchardt und Richard Pruchtnow ist Prokura erteilt dergestalt, daß sie berechtigt sind, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen zu vertreten. Arthur Markuse ist nicht mehr Geschäftsführer. Friedrich Sachs ist, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, nicht mehr alleinvertretungsbefugt.

Berlin. Zu der Notiz unter der Spitzmarke „Berlin" in Nr. 52 v. J., S. 972, linke Spalte, geht uns von der Döring & Co. A.-G. in Berlin-Reinickendorf, Residenzstr. 133a, folgende Berichtigung zu: Die Firma Döring & Co. A.-G. ist weder von der Deutschen Mercurbank noch sonst einer Bank gegründet worden. Dieselbe ist vielmehr Tochtergesellschaft der Chem. Fabrik und Seifenwerke Roland, Berlin-Reinickendorf, und das Aktienpaket liegt zum größten Teil in Händen des Fabrikbesitzers Herrn Curt Arnstein. Zum Vorstand der Aktiengesellschaft sind die Herren Fabrikbesitzer Curt Arnstein, Kaufmann Berthold Gutermann und Karl Herz bestellt.

Berlin. Dr. C. O. Gaßner G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist: A. Bau, Einrichtung, Lieferung und Inbetriebsetzung von Anlagen für die organisch-chemische Industrie, unter anderem von solchen nach eigenen Entwürfen, Plänen, Patenten und Verfahren und insbesondere: 1. Anlagen zur Herstellung von Pharmazeutika, 2. Anlagen zur Herstellung von Feinchemikalien, 3. Anlagen zur Herstellung von Riechstoffen und ätherischen Ölen. B. Bau und Lieferung von Spezialapparaten und -maschinen eigener Konstruktion für die gesamte organisch-chemische Industrie. C. Lieferung sämtlicher Apparate und Maschinen für die chemische Industrie. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 15 600 Goldmark festgesetzt. — Ehrhardt Seifenfabrik G. m. b. H. Stammkapital infolge Umstellung auf 100 000 Goldmark festgesetzt. — Feintalg-Werke G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 27 000 Goldmark festgesetzt. Ottomar Becker und Wilhelm Ampt ist Gesamtprokura erteilt.

Darmstadt. Hans Knos G. m. b. H. Durch die Gesellschafterbeschlüsse: 1. vom 5. Juni 1924 ist das Stammkapital auf 19 000 Reichsmark umgestellt; der Beschluß ist durchgeführt. 2. vom 8. August 1924 ist die Firma geändert in Darmstädter Seifenfabrik und Großhandel in Parfümerien und Toilettenartikeln G. m. b. H., 3. vom 27. November 1924 ist der Gegenstand des Unternehmens geändert wie folgt: Fabrikation von Seife und Großhandel mit Seifen, Parfümerien, Toilettenartikeln und Artikeln ähnlicher Art.

Dillenburg. In das Handelsregister A ist am 4. Dezember 1924 eingetragen worden, daß die Firma Chemische Fabrik und Ölraffinerie Arthur Eller in Köln a. Rh., Abteilung Dillenburg, ihre Niederlassung nach Frankfurt a. M. verlegt hat.

Düsseldorf. Henkel & Cie. A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 27. November 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Gemäß durchgeführtem Beschluß ist das Grundkapital auf 1 000 000 Reichsmark umgestellt. Das Grundkapital ist jetzt eingeteilt in 10 000 auf den Namen lautende Aktien zu je 100 Reichsmark. — Mineralölwerke Rhenania Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung in Ludwigshafen, Mannheim (Rheinld.), Regensburg, Hamburg, Leipzig und Berlin. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 27. Juni 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Grundkapital auf 15 Mill. Goldmark umgestellt. Das Grundkapital ist jetzt eingeteilt in 15 000 auf den Inhaber lautende Aktien von je 1000 Goldmark.

Emmerich. Ölwerke Germania G. m. b. H. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. November 1924 auf 3 600 000 Goldmark umgestellt.

Guör, Ungarn. Ölwerke A.-G. Adolf Kohn & Co. Die ordentliche Generalversammlung beschloß, für das Geschäftsjahr 1923/1924 eine Dividende von Kr. 2000 pro Aktie zu zahlen, wobei der Wertverminderungsfonds mit 500 Millionen und der Erneuerungsfonds mit 1500 Millionen dotiert wurde. (Vegui Inar.)

Halle a. S. Hugo Stinnes-Riebeck-Montan- und Ölwerke Aktiengesellschaft. Nach dem durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 2. Dezember 1924 ist das Grundkapital durch Ermäßigung umgestellt auf 40 000 000 Goldmark.

Hamburg. Louisenwerk, Chemische und Dampfseifenfabrik G. m. b. H. Am 20. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der Gesellschaftsvertrag ist gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist Übernahme und Fortführung der von dem früheren Gesellschafter Junge unter der Firma Henry Junge betriebenen Fabrik und Handelsgeschäfts. Stammkapital 10 000 RM.

Hamburg. Werner & Mertz Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Hamburg. Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben worden.

Hamburg. Norddeutsche Pflanzenbutter-Fabrik G. m. b. H. Am 27. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der Gesellschaftsvertrag ist gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Stammkapital 500 RM. — Mainzer Schellackbleiche Friedr. Huff, G. m. b. H. Durch Beschluß vom 5. Dezember 1924 ist der Sitz der Gesellschaft von Hamburg nach Mainz verlegt.

Hannover. Gesellschaft für Fett- und Öl-Raffination m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. November 1924 ist das Stammkapital auf 5000 Goldmark umgestellt. Durch den gleichen Beschluß ist der Gesellschaftsvertrag geändert in § 3 (Stammkapital).

Konstanz. Bodolin Aktiengesellschaft Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse. In der Generalversammlung vom 28. April 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Grundkapitals auf 15 000 Goldmark beschlossen. Das ermäßigte Grundkapital wurde auf 50 000 Goldmark erhöht. Die Ermäßigung und die Erhöhung ist durchgeführt.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik A.-S. C. Schous Fabriker legte, um ihren Bedarf an Ölen selbst zu raffinieren, eine neue Ölraffinerie an. Trotz starker Umsatzsteigerung sind laut Jahresbericht Roh- und Reingewinn infolge des scharfen inländischen Wettbewerbs gesunken. Die Detailverkaufsstellen werden weiter vermehrt, die Firma versorgt jetzt gegen 900.

Köln. Colonia-Ölwerke Court & Baur Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Oktober 1924 ist § 3 des Gesellschaftsvertrags, betr. Grundkapital und seine Einteilung, und § 11, betr. Stimmrecht, geändert. Das Grundkapital ist umgestellt auf 5000 Goldmark.

st. Maastricht. Ein deutsch-niederländisches Konsortium, in welchem die Stinnesgruppe eine einflußreiche Stellung einnimmt, plant, in Maastricht eine neue Industrie zu gründen. Zu diesem Zwecke wurde eine kleine Seifenfabrik übernommen und

die großen Fabriksgebäude der Rutten's „Bierbrouwerij De Zwarte Ruiter" angekauft. Man beabsichtigt dort die Errichtung von Rizinusöl-, Seifen- und Sodafabriken.

Magdeburg. Magdeburger Schnellfeueranzünder-Fabrik G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen.

Mannheim. Süddeutsche Seifenhandelsgesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 29. November 1924 ist das Stammkapital auf 100 000 Goldmark umgestellt. Kaufmann Max Zimmermann ist als Geschäftsführer bestellt.

München. Milkykerzen- und Seifenfabrik A.-G. Die Generalversammlung vom 15. November 1924 hat Änderungen des Gesellschaftsvertrags nach näherer Maßgabe des eingereichten Protokolls, im besonderen die Umstellung beschlossen. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt das Grundkapital nunmehr 400 000 Reichsmark, eingeteilt in 4000 Aktien zu je 100 Reichsmark. — Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Giotil-Seifenfabrik A.-G. wurde durch Zwangsvergleich beendigt.

München. Über das Vermögen der Frau Frieda Altermann, Lindwurmstr. 119, Inhaberin eines Seifen- und Waschartikelgeschäfts, wurde am 22. Dezember 1924, Nachm. 6¼ Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. B. Settele in München, Kapellenstr. 3. Offener Arrest nach K.-O. § 118 mit Anzeigefrist bis 13. Januar 1925 ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III, Elisenstraße 2a, bis 13. Januar 1925. Termin zur Wahl eines anderen Verwalters, eines Gläubigerausschusses und wegen der in K.-O. §§ 132, 134, 137 bezeichneten Angelegenheiten und allgemeiner Prüfungstermin Mittwoch, 21. Januar 1925, Vorm. 9 Uhr, Zimmer 653/III, Elisenstraße 2a. — Joseph Gautsch A.-G. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt das Grundkapital nunmehr 488 000 Reichsmark, eingeteilt in 12 000 Stammaktien zu je 40 und 800 Vorzugsaktien zu je 10 Reichsmark.

Offenbach a. M. J. Simon & Dörkheim. Herr Julius Jablonski wurde als Teilhaber aufgenommen.

Peine. Friedrich Hülßner, Walzenfettbrikettfabrik. Firma erloschen.

Radeberg i. Sa. Die Firma Emil Gärtner, Seifenfabrik, beging am 1. Januar 1925 ihr 100jähriges Geschäftsjubiläum; sie blieb während dieser Zeit in einer Familie.

-m. Stockholm. Hier starb, 41 Jahre alt, Gregard Heje, Direktor der Agra-Margarinefabrik, die sich im Besitze der Familie Heje in Norwegen befindet.

Stuttgart. Die Firma Hugo Stinnes G. m. b. H., Berlin, die in ihren chemischen Fabriken u. a. auch Ätzkali, Ätznatron, Pottasche etc. fabriziert und gegenwärtig ihre Fabrikationsbetriebe aufs modernste ausbaut und vergrößert, hat die Vertretung ihrer Abteilung Chemikalien für ganz Süddeutschland der am Öl- und Fettmarkt als zuverlässig und seriös bestens bekannten hiesigen Firma Karl Korherr G. m. b. H. übertragen. Es ist in diesem Zusammenhang auf unsere frühere Mitteilung hinzuweisen, wonach in der Firma Karl Korherr G. m. b. H. kein Angehöriger der Firma Korherr mehr vertreten ist und diese Firma nicht mit anderen ähnlich firmierenden Neugründungen zu verwechseln ist.

-m. Tönsberg, Norwegen. Konsul Lorentz F. Bruun, Direktor von Walfanggesellschaften, u. a. South Atlantic A.-S., starb, 50 Jahre alt.

Chemische Werke Gebr. Schultz, Aktien-Gesellschaft zu Perleberg. Das abgelaufene Geschäftsjahr 1923/24 stand nach dem darüber erstatteten Bericht des Vorstandes unter dem Einfluß des katastrophalen Währungsverfalles. Die zur Ausgleichung der Geldentwertung vorgenommenen Preiserhöhungen hatten nur einen teilweisen Erfolg. Die Umstellung auf Goldmarkrechnung und die Markstabilisierung brachten erhebliche Einschränkungen im Absatz, die den Fabrikationsbetrieb ungünstig beeinflußten. Von der Verteilung einer Dividende wird abgesehen. In der vorgelegten Goldmarkeröffnungsbilanz für den 1. März 1924 ist das Aktienkapital, den vorhandenen Werten entsprechend, von 75 000 000 M auf 500 000 GM ermäßigt. Gegen drei Aktien zu nom. 1000 M wird eine Aktie zu 20 GM gewährt. Es ist ein Reservefonds in Höhe von 50 000 GM geschaffen. Über den Verlauf des neuen Geschäftsjahres und über die Aussichten für die Zukunft macht der Bericht mit Rücksicht auf die Unübersichtlichkeit der gegenwärtigen Wirtschaftslage keine näheren Angaben. Durch umfangreiche Erweiterungen der Anlagen ist Vorsorge für eine künftige Belebung des Geschäftes getroffen.

(Chem. Ind.)

Convertible Bonds bei der Lingner-Werke A.-G. in Dresden. Die Verwaltung beantragt, das Grundkapital, das seit 1914 von 6 Mill. M auf 36 Mill. M gebracht wurde, auf 5,04 Millionen RM umzustellen und sodann um 2,5 Millionen RM zu erhöhen. Gleichzeitig soll, so geht aus der inzwischen veröffentlichten Tagesordnung hervor, vorgeschlagen werden, bis zu 2,5 Millionen RM Teilschuldverschreibungen auszugeben, mit dem Recht für die Obligationäre, nach Maßgabe der festzusetzenden Einzelheiten den Umtausch ihrer Schuldverschreibungen in Aktien zu verlangen. Über die Ausgabemodalitäten, zu deren Festsetzung die Verwaltung ermächtigt werden soll, wird nichts gesagt. Es ist aber vorgesehen, „den Aktionären ein entsprechendes Erwerbsrecht" für die Convertible Bonds einzuräumen. An der Börse notierten die Aktien zuletzt 22 Billionen Prozent. Das im Verhältnis von 7:1 umgestellte Kapital würde sich mit ca. 154%, also erheblich über pari stellen. (Berl. Tagebl.)

Chemische Werke Lubszynski & Co. A.-G. in Berlin. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz, die eine Zusammenlegung des 3 Millionen betragenden Aktienkapitals im Verhältnis von 2 zu 1 auf 1 Millionen RM vorsieht. In der Bilanz erscheinen u. a.: Grundstücke 220 000, Gebäude 580 000, Maschinen 21 000, Fabrikutensilien 16 000, Reservoir 11 000, Fuhrparkkonto 16 000, Mobilien 6100, ausländische Fabriken 291 200, Beteiligungen und Lizenzen 5317, Bankkonto 42 800, Warenkonto 183 000 RM. Die Verwaltung teilte mit, daß speziell das deutsche Geschäft sich im letzten Jahre gehoben habe, und daß auch der Exportumsatz im Steigen begriffen sei. Es sei mit einer Dividende zu rechnen, die sich wahrscheinlich höher als der Reichsbankdiskont stellen wird. Laut Prüfungsbericht arbeiten die ausländischen Fabriken zufriedenstellend. Die Gesellschaft, die in Brasilien, Tschechoslowakei, Frankreich und Belgien Niederlassungen besitzt, hat infolge der hohen Zölle und Frachten diese Fabrikation auf dem Lizenzwege vergeben. Sie erhält aus diesen Ländern jährlich mindestens 100 000 RM. Die spanische Firma wird demnächst in eine A.-G. Hispanio Lubszynski S. A. umgewandelt.

(Bekanntlich war bereits vor einigen Wochen eine Generalversammlung mit derselben Tagesordnung einberufen worden, die indessen vertagt wurde, weil die Opposition eine mildere Zusammenlegung erstrebte, und die Verwaltung diesen Bestrebungen recht wohlwollend gegenüberstand. Inzwischen hat eine Einigung zwischen der Verwaltung und der Opposition stattgefunden, die nun dazu geführt hat, daß wider Erwarten an dem vorher projektierten Umstellungsverhältnis festgehalten wurde.)

(Berl. Tagebl.)

Olea-Werke A.-G. für Mineralölindustrie in Halle. Die Generalversammlung genehmigte die in Goldmark aufgestellte Bilanz für das Zwischengeschäftsjahr vom 1. Januar 1924 bis 1. März 1924, die keinen Gewinn aufweist. Da in Verfolg des Pachtvertrages die Dividende der Gesellschaft, die an die Hugo Stinnes-Riebeck-Montan- und Ölwerke Akt.-Ges. angeschlossen ist, die gleiche sein soll als bei Riebeck-Montan, wurde, da die Gesellschaft keine Dividende ausgeschüttet hat, auch bei den Oleawerken kein Gewinn verteilt. Die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924, die eine Zusammenlegung des 60 Millionen RM betragenden Kapitals im Verhältnis von 50 zu 1 auf 1 200 000 GM vorsieht, wurde ebenfalls angenommen. Der Vorsitzende erklärte, daß diese scharfe Zusammenlegung leider nicht zu vermeiden war, zumal die Gesellschaft durch den Wegfall des Geschäftes der Süddeutschen Öl- und Melanolwerke Freiburg, deren Lieferungsverträge mit den Pechelbronner Ölwerken, insbesondere, was Schmieröle anbetrifft, durch den Friedensvertrag hinfällig geworden sind, zumal in absehbarer Zeit auch für diese elsässischen Fabrikate der Schutzzoll eintreten wird. Der Betrieb der Gesellschaft kann jedoch in vollem Umfange aufrecht erhalten werden, und durch Verlegung der Frachtburger Interessen nach Frankfurt wird diese Niederlassung an Umfang bedeutend zunehmen. (Frkf. Ztg.

Öltankanlagen im Hamburger Hafen. Die großen Tankanlagen der Allgemeinen Öl-Handelsgesellschaft im Hamburger Hafen gehen ihrer Vollendung entgegen. Die Besichtigung des Unternehmens fand kürzlich im Beisein von Vertretern der Hamburger Behörden und der Presse statt. In 42 Tanks ist die Lagermöglichkeit für zirka 30 000 Tonnen Öl gegeben. Das Kesselhaus wird von einem 60 Meter hohen Schornstein, dem höchsten Hamburg, überragt und ist ebenso wie die imposante Pumpanlage die einen Dampfer von 5000 Tonnen in zehn Stunden zu entleeren vermag, mit den modernsten Konstruktionen zur Erzielung von Höchstleistungen ausgestattet.

Zölle und Steuern.

Japan. Der Zolltarif v. J. 1910 hat durch die Einführung von Luxuszöllen Änderungen erfahren, indem gewisse Waren mit einem Wertzoll von 100% belegt wurden. Infolge der Handelsverträge Japans mit Frankreich, England und Italien gelten diese Wertzölle für die Waren aus diesen Ländern nicht. Um das Maß der Differenzierung klarzustellen, dem die nach diesen Positionen zu verzollenden deutschen Waren gegenüber den Waren aus Frankreich, England und Italien unterliegen, geben wir nachstehend die in Betracht kommenden Positionen wieder. In den Zollsätzen enthält die erste Kolonne die für die deutschen Waren geltenden Sätze, die zweite die für die Länder mit Zollbindungen geltenden:

Tarif-Nr.		Zollsatz in Yen	
*95	Flüchtige Öle, pflanzliche:		
	1. wohlriechende	100% v. W.	frei
*117	Seifen:		
	1. wohlriechende	100% v. W.	28,60
	2. andere	100% v. W.	5,70
*119	Wohlriechende Wässer	100% v. W.	90,—
*222	Zahnpulver, Zahnwasser, Toilet-		

arif-Nr.		Zollsatz in Yen	
	tenpuder und sonstige, anderweit nicht aufgeführte wohlriechende Zubereitungen	100% v. W.	50% v. W.
229	Drogen, Chemikalien und Arzneimittel, anderweit nicht aufgeführt	20% v. W.	20% v. W.
	Künstliche Parfüme	100% v. W.	100% v. W.

(Chem. Industrie.)

Mexiko. Neuer Zoll auf Parfümerien. Nach einem telegraphischen Bericht des amerikanischen Handelsattaches in Mexiko ist mit Wirkung vom 29. November 1924 der bisherige gemischte Zoll auf Parfümerien (Pos. 701) von 3 Pesos per kg (ges. G.) und 25% ad valorem in einen reinen spezifischen Zoll von 5 Pesos per kg (ges. G.) umgewandelt worden.

Venezuela. Der neue Einfuhrzolltarif, der am 8. Juli 1924 in Kraft trat, liegt nunmehr in amtlicher deutscher Übersetzung vor, der wir (d. Chem. Industrie) folgende Positionen entnehmen:

Alle Waren des Zolltarifs sind in 9 Klassen eingereiht, für die folgende Zollsätze per 1 kg Rohgewicht festgesetzt sind.

Bolivares		Bolivares	
1. Klasse	0,05	6. Klasse	2,50
2. Klasse	0,10	7. Klasse	5,—
3. Klasse	0,25	8. Klasse	10,—
4. Klasse	0,75	9. Klasse	20,—
5. Klasse	1,25		

Die obigen Zollsätze unterliegen den spezifischen Zuschlägen und den Wertzuschlägen oder den spezifischen Ermäßigungen, welche der Tarif in jedem Fall für bestimmte Waren festsetzt.

Zollfreie Waren.

Nr. 1 Carbolsäure, Schwefelsäure, Schwefel in Stangen, in Pulverform und Schwerelfaden. Quecksilberchlorür. Kaliumcarbonat (oder Kalisalz). Natriumkarbonat (oder Sodasalz). Eucalyptus (flüssig). Unterchlorigsaures Calcium. Lymphe von Hafrkine. Chinin aller Art in folgenden Verbindungen; Chinin-Bichlorhydrat, -Bisulfat, -Bromhydrat, -Chlorhydrat, Chlorhydrosulfat, -Formiat, -Sulfat, -Tannat, -Valerianat. Serum von Yersin, Kupfersulfat (Kupfervitriol), Eisensulfat (Eisenvitriol), Schwefelkohlenstoff, Stoffe, nicht besonders aufgeführt, zur Vertilgung von Insekten, Schädlingen und Nagetieren.

Nr. 5 Fliegenbänder und Fliegenpapier, Insektenvertilgungsapparate.

Nr. 11 Desinfektionsmittel, von Teer abgeleitet (ausgenommen davon alle Farb- und Riechstoffe jeder handelsüblichen Bezeichnung).

Anmerkung: Um die zollfreie Zulassung von Desinfektionsmitteln unter ihrer handelsüblichen Bezeichnung zu erwirken, ist zuvor eine Genehmigung von der ausführenden Gewalt einzuholen. Von der Einhaltung dieser Förmlichkeit sind nachstehende Erzeugnisse befreit: Brunoleum, Karbolineum, Chloronaphtholeum, Kreolin, Kresyl, Kresol roh, Krisodol-Natrium, Phenolin, Formol, Hyco, Lysol, Sano-lava, Zenoleum, Ziolin, Zondo, Zono-zaponis und Zonzol.

Einfuhrverbotene Waren.

Nr. 22 Essigsäure, unrein (nicht der Formel C_2 H_4 O_2 entsprechend).

Nr. 24 Zündhölzer (die Einfuhr von Zündhölzern ist nur der staatlichen Zündholzfabrik gestattet).

Nr. 25 Opium, zubereitet.

Nr. 27 Saccharin und ähnliche Süßstoffe wie Zuckerin, Gonner Zucker-Mineralzucker, Dulcin, Dulcit, Saxin, Sucarin, Sera Saca, und alle Zuckerersatzmittel gleichen Ursprungs.

Anmerkung: Die Einfuhr derartiger Erzeugnisse unterliegt der einzuholenden Genehmigung des Direktors des nationalen Gesundheitsamts, welcher dem Finanzministerium davon entsprechende Mitteilung zu machen hat. In jedem Falle darf den einzelnen Drogerien nicht über 100 g jährlich zur Einfuhr zugestanden werden. Die Verzollung erfolgt nach der fünften Klasse.

Zollpflichtige Waren.

Nr.		Klasse Zuschlag
32	Gelatine aller Art	4
43	Walfischöl	3
44	Eiweiß, trocken	5
46	Rückstände von tierischen Ölen und Fetten	4
47	Knochenkohle, Leimleder, Knochenasche, Lederabschnitte und -abfälle	2
49	Tierisches Wachs, weißes, rein oder gemischt, nicht verarbeitet	5
52	Leim, gewöhnlicher, in Tafeln oder flüssig	4
53	Fischleim, flüssiger Leim zum Kleben von Schuhzeug	5
59	Stearin, rein oder mit Paraffin gemischt (wenn das Verhältnis des letzteren 30% nicht übersteigt)	3
98	Essig (auf dem Wege der essigsauren Gärung weingeisthaltiger Flüssigkeiten gewonnen)	3
129	Essig, künstlicher (Lösung von reiner Essigsäure bis zu 8%)	3
130	Essigessenz (Lösung von reiner Essigsäure über 8%)	5
131	Mandelöl, vermischt	6
134	Leinöl, rein	2 + 50%
135	Flüchtige Öle für gewerbliche Zwecke	5
136	Öl, zubereitet für Anstrichfarben; trocknende Öle, nicht besonders aufgeführt	4
139	Pflanzenteer	2
144	Schiffspech, schwarz oder rötlich; Pech, gewöhnliches, weiß, schwarz oder rötlich	2
153	Dextrin; Stärkemehle, nicht besonders aufgeführt; Leucein	3
158	Arabischer Gummi in Stücken oder in Pulverform	3 + 25%
159	Schellack; Gummen, nicht besonders aufgeführt; Tragantgummi; Kopalharz; Harze, nicht besonders aufgeführt; Balatagummi	4 + 30%
161	Weihrauch	4
166	Backpulver	4
167	Fichtenharz	2
171	Tannin	4
218	Wasserdichte Pappe zu Bauten	2
222	Albuminpapier für photographische Zwecke; lichtempfindliches Papier	5
238	Pappe, verarbeitet, für photographische Zwecke	5
316	Quecksilber	5
318	Kerosin	3
319	Öl, erdharzhaltig, zum Schwärzen und Firnissen von Ledergeschirren	4
320	Schweres Mineralöl, nicht bes. aufgeführt	1 + 75%
322	Steinkohlenteer, Asphalt, Erdpech, nicht besonders aufgeführt	2
323	Kreide, Ocker, Wasserfarben	2
327	Benzin, Gasolin, Naphtha	1
331	Magnesit, gebrannt	1
334	Asphaltmastix	2 + 25%
336	Naphthalin	3
337	Paraffin, rein oder gemischt	3 + 50%
344	Talk in Blatt- oder Pulverform	4
345	Schwarze Putzerde, Sienaerde	2
351	Kohlenstifte und Bleistifte zum Zeichnen; Paraffinstifte	4
358	Talk, in jeder Form verarbeitet, nicht besonders aufgeführt	6
547	Doppeltschwefligsaures Natron und sonstige Stoffe, die zum Bleichen von Papier gebraucht werden; Chlormagnesium; Labextrakt; Zubereitungen und Salze zum Reinigen von Kesseln; Rexikar (Mischung von Hyposulfit und alkalinischem Sulfit zum Gerinnenmachen der Kautschukmilch)	1
548	Wasserstoffsuperoxyd; Chlormethyl; Ammoniakgas, wasserfrei; Kohlensäure, wasserfrei (Gas); schweflige Säure (Gas); Pulver saurer; kieselsaures Aluminium und kieselsaures Natrium; schwefelsaures Aluminium; Stoffe zum Reinigen von Acetylengas	2
549	Chlorcalcium	2 + 25%
550	Essigsaures Blei; Borsäure; Stearinsäure; unreine und vergällte Ameisensäure; Milchsäure; Salzsäure; Salpetersäure; Ölsäure; Oxalsäure; Chrom- und Kaliumalaun. Doppeltkohlensaures Natron; doppeltchromsaures Kalium und doppeltchromsaures Natron; weißer Bolus; Borax; Cyanbromid; Ceresit (Zubereitung von Ammoniak-Kalkhydrat); kohlensaures Blei; Kalium- und Natriumcyanür; Bariumchlorid; chromsaures Blei; Lavendel; Gerbstoffauszüge, nicht bes. aufgeführt; Acetylengas; Kaliumhydrat oder Ätzkali; Natriumhydrat oder kaustische Soda, Unterschwefligsaures Natrium; Hydrolithin; Mangan; Chromschwarz; salpetersaures Kalium. Süßholz in Masse; Zinkweiß; Bleioxyde (Mennige, Bleiglätte); Sauerstoff. Zubereitungen zum Konservieren von Häuten; Süßholzwurzel; schwefelsaures Magnesium; schwefelsaures Natrium; Natriumsulfit; Natriumsulfid; Terpentin	3
551	Glycose	3 + 50%
552	Essigsäure, rein (nach der Formel $C_2H_4O_2$). Orangenblütenwasser; Kasein, rein oder gemischt mit Zucker; Phosphor in Masse; Zubereitungen zum Löten	4
553	Öle und Fette zu Arzneizwecken, nicht besonders aufgeführt; Weinsäure; Anilin; Drogen, nicht besonders aufgeführt; Arzneimittel, nicht besonders aufgeführt; pharmazeutische Erzeugnisse, nicht besonders aufgeführt; chemische Er-	

Nr.		Klasse Zuschlag
	zeugnisse, nicht besonders aufgeführt; Samen, Beeren, Rinden, Kräuter, Blüten, Blätter und Harze für medizinische Zwecke, nicht besonders aufgeführt; Ammoniakflüssigkeit (Lösung); Vaseline für Arzneizwecke	5
555	Verbandwatte	5 + 50%
556	Füllungen zur Zahnpflege (mit Ausnahme von Goldfüllungen)	6
571	Öle, wohlriechende; Wässer, wohlriechende für den Toilettentisch; Kosmetische Mittel, Pomaden, Schminken, Puder, Färbemittel und Fette für Haar- und Hautpflege; Seifen, wohlriechende; Lösungen, wohlriechende für den Toilettentisch; Schminkpapier; Mundpillen; Zahnputzmittel	5 + 60%
572	Puderpapier; Riechkissen und Säckchen mit wohlriechenden Stoffen	6
573	Parfümerien, nicht besonders aufgeführt; Futterale, enthaltend Fette, Schminken, Puderquasten und Parfümerien	6 + 50%
585	Feuerlöschapparate und Stoffe zu ihrer Füllung	1
690	Schmieröle, nicht besonders aufgeführt	3
698	Hektographen; Bleistifte, nicht besonders aufgeführt; Kohle- und Durchschreibepapier; Schreibtinten, flüssig oder in Pulverform, chinesische Tusche	5
703	Firnis und Lack aller Art	4
706	Stiefelwichse, -creme und -schwärze	4
720	Tierisches und Pflanzenwachs, gebleicht oder roh, unverarbeitet	4
721	Tierisches und Pflanzenwachs, auf irgendeine Art verarbeitet, nicht besonders aufgeführt	6
722	Schusterpech	3
726	Maler- und andere Farben, in anderen Klassen nicht besonders aufgeführt, einschließlich der Etuis zum Zeichnen und Malen	5
728	Dachbelag, wasserdicht, mit Teer und Kies zubereitet	2
746	Siegellack	5
758	Ruß	3
762	Farbiges Papier zum Blaufärben, als Ersatz für Ultramarin	5
763	Druckwalzenmasse	4
767	Besondere Anstrichfarben für Fußböden, Zimmerdecken, Eisen- und Zementarbeiten	3 + 25%
768	Ölfarben, gewöhnliche	3
769	Emaillefarben	4 + 25%
770	Platten aus Galalith, zur Herstellung von Haarkämmen, sowie andere plastische Stoffe, künstliche, nicht bes. aufgeführt	3
776	Zubereitungen, nicht besonders aufgeführt, zum Reinigen oder Polieren	4
787	Photographische Utensilien, unter anderen Positionen nicht aufgeführt	5

Ver. St. von Amerika. Zolltarifentscheidungen. Parfümerien, weingeisthaltige, unterliegen bei der Einfuhr nach wie vor einer Abgabe von 1,10 Dollar für 1 Gallone gemäß Abschnitt 600 des Gesetzes vom 24. Februar 1919, betr. Kriegsabgaben für Weingeist, da nirgends ausgesprochen ist, daß diese Abgabe durch die spätere Gesetzgebung aufgehoben worden ist.

Toiletteseife und andere Seifen. In einer Tarifstreitfrage, ob eine Seife als parfümiert oder nicht parfümiert zu behandeln sei, ist als Richtschnur bezeichnet, daß eine parfümierte Seife gewöhnlich mindestens $^4/_{10}$% flüchtiges Öl oder Parfüm enthält.

— **Zollpflichtiger Marktwert alkoholhaltiger Parfümerien.** Der „Court of Customs Appeals" hat durch eine Entscheidung die Auffassung der Vorinstanzen bestätigt, daß eine von einer ausländischen Regierung erhobene innere Steuer für den in Parfümerien enthaltenen Alkohol einen Teil des Preises bildet, der von dem Verbraucher in dem betreffenden Lande für die Parfümerien gezahlt wird, und daß demnach diese Abgabe, wenn sie auch bei ausgeführten Parfümerien nicht erhoben wird, dem Fakturenpreise zur Feststellung des zollpflichtigen Marktwertes zuzuschlagen ist.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Durch eine am 17. Dezember v. J. in Kraft getretene Verordnung ist die Einfuhr von Rizinussamen, Siegellack und Flaschenlack ohne die vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

Verschiedenes.

Wahrnehmung der zoll- und handelspolitischen Interessen der Meßindustrien. Das Leipziger Meßamt hat auf mehrfachen Wunsch aus Ausstellerkreisen auf Anregung der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen, E. V. beschlossen, mit Hilfe seiner schon seit Jahren bestehenden Ausfuhrstelle (Zollbüro) die zoll- und handelspolitischen Interessen der Leipziger Meßindustrien bei der Vorbereitung der neuen Handelsverträge wahrzunehmen und sie beim Reichsverband der Deutschen Industrie und den übrigen zuständigen Stellen zu vertreten, soweit das von den einzelnen Industrien und Verbänden gewünscht wird.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Fritzsche & Co. A.-G.*, Hamburg, über künstliche Riechstoffe, ätherische Öle, Kompositionen etc. beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

9. Gute und billige, lichtdichte Verpackung für Schmierseife (1- und 2-Pfund-Packungen). S. & D. in O.
10. Flüssige Haartärbeseife. E. in V.
11. Bleichwachs. J. St. in Z.
12. Kaliwasserglas in einzelnen Barrels in Mitteldeutschland. A. K. in R.
13. Ichthyol, Tallöl, Stearinpech. Ch. in B.
14. Räucherkerzen für Engros-Bezug. E. D. in St.
15. Metall-Verschlußkapseln für Parfümflaschen. K. L. in C.

Beantwortungen.

383. Leinöl und Rüböl fabrizieren in Rumänien: „Assan" Fabrica de uleiuri vegetale, Bucuresti, Soseana Stelcel Max 131; „Phoenix" Fabrica de uleiuri vegetale, Bucuresti, Strada Spatarul Preda 3; Zimmer & Co., Fabrica de uleiuri vegetali, Bucuresti, Soseana Viilor; „Olea" Fabrica de uleiuri vegetale, Jasi; Flemming, Fabrica de uleiuri vegetale, Galati; „Romänia" Soc. an. pe actiuni, Fabrica de uleiuri vegetale, Braila, Str. Oitug 3; Carol F. Kohrlich, Fabrica de uleiuri vegetale, Roman; J. Kopoloviei, Fabrica de uleiuri vegetale, Roman; Gh. Florescu, Fabrica de uleiuri, Bacau; „Solo" Fabrica de uleiuri, Piatra-Neamt; Feldmann & Rosenberg, Fabrica de uleiuri vegetale, Balti (Basarabia); Jofe, Fabrica de uleiuri vegetale, Balti (Basarabia); Industria Agricola Dobrogeana, Constanta.

537. Sulfuröl: Gebrüder Oestreicher, Breslau 1, Schließfach.

542, 544 u. 550: Rohmaterial zur Herstellung von 30%igem Seifenpulver und selbsttätiger Bleiche: gehärteten Tran, helles Saponifikat-Olein: Gebrüder Oestreicher, Breslau 1, Schließfach.

561. Elektrische Heizkörper für Seifentrockenschrank und elektrische Entlüftungs-Ventilatoren: Elektro-Trocknungs-Anlagen G. m. b. H., Berlin W. Köthenerstr. 38.

572. Amerikanisches Harz: Gebrüder Oestreicher, Breslau, Schließfach.

581. Cochin-Kokosöl und Ia Preß- bezw. Parmerietalg: Gebrüder Oestreicher, Breslau 1, Schließf. Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

583. Degras-Fabriken richtet ein: F. von A. Chemiker, Frankfurt a. M., Taunusstr. 31.

589. Erstklassige Glyzerinseife, mehrfarbig, jeden Temperaturwechsel aushält: Dampfseifenfabrik Grin Held & Gieseke, Grimma i. Sa.

2. Mandelmehl oder ein passendes Ersatzmehl, für Parfümeriezwecke (Mandelkleie) geeignet ist: Gustav L. A.-G., Berlin.

3. Natriumpypochloritlauge: Dr. Wieger & schewski, Lichterfelde bei Berlin.

4. Flüssige Seife und die Apparatur hierzu fi ziert: Siehe Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.

5. Glasgeblasene Tiere wie Hirsche, Gemsen zum Füllen mit Parfüm: Glasfabrik Wernerhütte, H bach, Sa.-M.

6. Kühlanlagen für die Schuhcremefabrikation: C. E. Rost & Co., Maschinenfabrik, Dresden; We & Hübner A.-G., Halle a. S.

7. Stempel zum Zeichnen der Seifenkisten: B & Co. Komm.-Ges., Stempelfabrik, Weinböhla-Dresden, nerstr. 1.

8. Glasdosen für Schuhcreme: Vereinigte Bor selwerke, Berlin N 4; Keiner, Schramm & Co., G. m. b. Ariesberg-Geraberg 13, Postfach Elgersburg i. Th.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pan
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804

52. Jahrgang. **Augsburg, 15. Januar 1925.** **Nr. 3.**

Die Bleichung von Kern- und Schmierseifen mit Kaliumpersulfat.

Von *Fr. Neumann.*

(Eing. 20. XII. 1924.)

Über dieses Thema hat kürzlich Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilmersdorf, in der Fachpresse eine längere Abhandlung[1]) geschrieben, die aber neben dem theoretischen Teil nur über Versuche in kleinem Maßstabe Aufschluß gibt, also für die Praxis nur zum Teil maßgebend sein kann, da die Bedingungen bei Verarbeitung größerer Quantitäten doch andere sind. Da ich im letzten Jahre ebenfalls Gelegenheit hatte, mich viel mit Bleichversuchen bei Kern- und Schmierseifen zu beschäftigen, und auch die Wirkung des neuen Bleichmittels „Peroxol" der *Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath*, Berlin W 15, im praktischen Seifenbetrieb ausprobieren konnte, will ich im nachstehenden ausführlich über meine Wahrnehmungen und Resultate berichten und dabei auf die oben erwähnte Abhandlung zurückgreifen.

Die ersten Versuche mit „Peroxol" wurden auf Basis der von der obigen Firma mitgegebenen Arbeitsvorschrift ausgeführt und zwar ausschließlich mit harzfreien Seifen, da ich schon früher die Erfahrung gemacht hatte, daß Bleichmittel, die auf einer Oxydationswirkung beruhen, wozu auch die Persulfate gehören, gegenüber harzhaltigen Seifen weniger wirksam sind. Die Versuche erstreckten sich auf weiße Kernseifen, Silberschmierseifen und glatte Ölschmierseifen, wobei in vielen Fällen befriedigende Erfolge erzielt wurden, bei manchen Ansätzen aber der Bleicheffekt gering war, sodaß ich mich entschloß, die Arbeitsmethode abzuändern und eigene Wege einzuschlagen.

Die Gesichtspunkte, welche für die folgenden Versuche maßgebend waren, bewegten sich in zwei verschiedenen Richtungen. Einesteils kam ich darauf, daß eine Bleichung mit Persulfaten einige Ähnlichkeit mit der bekannten Chlorbleichmethode habe, bei welcher unter bestimmten Verhältnissen der die Bleichung bewirkende aktive Sauerstoff eine schädliche Nebenwirkung entfalten kann, indem er das Eisen des Siedekessels angreift und oxydiert, sodaß infolge Auflösung des gebildeten Eisenoxyds in der Seife ein Nachdunkeln derselben eintreten kann. Obwohl bei der Anwendung von Persulfaten ebenfalls Sauerstoff der Träger der Bleichwirkung ist und demnach ähnliche Bedingungen vorliegen, so ist die Wirkung bei Persulfaten doch viel weniger energisch, immerhin konnte der Mißerfolg bei der Bleichung aber damit im Zusammenhang stehen. Beim Arbeiten mit Chlorbleichlösung tritt besonders dann eine schädliche Nebenwirkung ein, wenn die Temperatur der Seife sehr hoch ist, da dann die Einwirkung auf das Eisen am energischsten ist, der Sauerstoff rascher und in größerer Menge auf einmal entwickelt wird. Auch beim Bleichen mit Persulfaten kann die Temperatur von Einfluß sein, denn man kann selbst beim langsamen und vorsichtigen Einrühren des Bleichmittels beobachten, daß der siedende Seifenleim infolge zu rascher Sauerstoffentwicklung stark steigt, da das Bleichmittel so schnell von dem Seifenleim nicht aufgenommen werden kann und ein großer Teil des Sauerstoffs unausgenützt entweicht, also verloren geht und andernteils schädliche Nebenwirkungen auf das Eisen des Siedekessels ausüben kann. Ein zweiter Umstand gab mir ebenfalls zu denken, ob nicht die Art und Herkunft der Öle und Fette, aus denen die Seifen gesotten sind, den Erfolg der Peroxolbleiche beeinflussen. Diese sind vielfach Abfallprodukte und enthalten infolgedessen verschiedenartige Verunreinigungen, Metallseifen, organischen und anorganischen Schmutz, Schleim- und Eiweißstoffe, welche möglicherweise durch den Sauerstoff des Bleichmittels ungünstig beeinflußt werden, indem z. B. darin enthaltene mißfarbige Verunreinigungen sich noch dunkler färben, Metalloxydulverbindungen in Oxydverbindungen übergeführt werden usw., sodaß die aktive Bleichwirkung auf andere ebenfalls vorhandene Verunreinigungen dadurch wieder eliminiert wird.

Unter Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte setzte ich meine Bleichversuche mit Peroxol fort, wobei es mir gelang, meine bisherigen Erfolge mit diesem Bleichmittel wesentlich zu verbessern. Bei den früheren Versuchen hatte ich festgestellt, daß besonders bei Seifen, welche Knochenfett und eine etwas mißfarbige Erdnußölfettsäure im Ansatz enthielten, der Bleicheffekt sehr unbefriedigend war. Da ich aber aus Kalkulationsgründen gezwungen war, beide Fettstoffe zu weißer Kernseife und die Erdnußölfettsäure neben Sojabohnenölfettsäure auch zu hellen glatten Schmierseifen zu verarbeiten, verfuhr ich auf folgende Weise.

Bei der weißen Kernseife bestand der Ansatz aus 2000 kg Talg, 800 kg Knochenfett, 600 kg Erdnußölfettsäure und 1600 kg Palmkernöl und es wurde auf 2 Wassern gesotten, indem zunächst die drei erstgenannten Fettstoffe verseift, der Leim ausgesalzen und nach Entfernung der Unterlauge das Palmkernöl auf dem zweiten Wasser verseift wurde, wonach die Bleichung erfolgte. Dann wurde die Seife fertig verschliffen und der Kessel auf 48 Stunden bedeckt. Bei dieser Arbeitsweise hatte ich, wie bereits bemerkt, mit der Bleichung nach der offiziellen Vorschrift beinahe gar keinen Erfolg erzielt, weshalb ich sie entsprechend abänderte. In den Kessel kamen zunächst 800 kg 38gräd. Ätznatronlauge und 200 kg Wasser, wonach das Dampfventil geöffnet und die 800 kg Knochenfett und 600 kg Erdnußölfettsäure zulaufen gelassen wurden. Die Verseifung erfolgte sehr rasch, und der entstandene Seifenleim war infolge des Laugenüberschusses ziemlich flüssig. Nach gutem Durchsieden wurde der Dampf abgestellt, noch weitere 300 kg Wasser zugegeben, um den Seifenleim etwas abzukühlen, und danach das Luftstrahlgebläse angestellt. Nun wurden pro 100 kg Fettansatz 1 kg, insgesamt 14 kg Peroxol, in einem großen Holzkübel mit kaltem Wasser angerührt, in kleinen Portionen dem Seifenleim zugegeben, welche Bleichmittelmenge, auf den Gesamtfettansatz von 5000 kg berechnet, nur 0,3% ausmacht. Während früher das Bleichmittel unter kräftigem Durchsieden der Seife, also bei einer Temperatur von ca. 100° C angewendet wurde, konnte bei der neuen Arbeitsweise beobachtet werden, daß infolge der viel niedrigeren Temperatur des Seifenleimes dieser beinahe gar nicht stieg und die Sauerstoffentwicklung viel ruhiger vor sich ging; allerdings erforderte das Einbringen des Peroxols über ½ Stunde Zeit, wonach der Inhalt des Kessels noch eine weitere ½ Stunde durchgerührt und dann der Dampf wieder angestellt und nach Zugabe von weiterer Lauge die 2000 kg Talg zufließen gelassen wurden. Dabei wurde auf gutes Durchsieden der Seife, um alle Sauerstoffbläschen zu entfernen, und auf kräftige Abrichtung geachtet. Am späten Nachmittag wurde ausgesalzen, am anderen Morgen die Unterlauge abgezogen, dann unter gleichzeitiger Laugenzugabe das Palmkernöl eingebracht und am dritten Tage die Seife fertig geschliffen und der Kessel bedeckt. Die Farbe der Seife war hell, trotzdem erhöhte ich beim nächsten Sud die Bleichmittelmenge auf 20 kg, entsprechend 0,4% Peroxol auf

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 44.

den Gesamtfettansatz, doch war eine Steigerung des Bleicheffektes auf diese Weise nicht mehr zu erzielen, obwohl das Resultat viel besser war, als nach der offiziellen Arbeitsvorschrift, also die Erniedrigung der Temperatur beim Bleichprozeß zweifellos das Ergebnis wesentlich verbessert hatte. Ich glaube aber, daß außer der niedrigen Temperatur des Seifenleimes auch der Laugenüberschuß in der Seife sehr günstig wirkte und vielleicht den Angriff des beim Bleichprozeß frei werdenden Sauerstoffs auf das Eisen des Kessels verhindert hat, da ja bekanntlich freies Alkali rostschützend wirkt.

Auch bei der glatten Ölschmierseife aus 800 kg Sojabohnenölfettsäure und 400 kg der mißfarbigen Erdnußölfettsäure habe ich dieselbe Arbeitsweise angewendet. Zunächst wurden 400 kg 30gräd. reduzierte Kalilauge in den Kessel gebracht und die Erdnußölfettsäure unter gleichzeitigem Anstellen des direkten Dampfes einfließen gelassen, wonach der kräftig abgerichtete Seifenleim nach Abstellen des Dampfes durch Zugabe von Wasser etwas abgekühlt und dann unter Zuhilfenahme des in dem Schmierseifenkessel eingebauten Propeller-Rührwerkes mit 4 kg Peroxol gebleicht wurde, wobei eine gute Wirkung des Bleichmittels, das ebenfalls mit kaltem Wasser angerührt und ganz langsam in kleinen Dosen zugegeben wurde, festgestellt werden konnte. Gegenüber den früheren Versuchen, das Peroxol der siedenden Schmierseife vor der Endabrichtung zuzusetzen, war also ein großer Erfolg erzielt, aber ich war überzeugt, noch mehr erreichen zu können, besonders bei der weißen Kernseife.

Zu diesem Zwecke wurden die für den Ansatz der weißen Kernseife vorgesehenen 800 kg Knochenfett in 2 Portionen in einem vorher gut abgedichteten Palmölfaß, in welches eine offene Bleischlange eingelegt und an die Dampfleitung angeschlossen wurde, mit 10% 15gräd. Schwefelsäure je 1 Stunde durchgekocht und dann gut absetzen gelassen, wonach in analoger Weise wie früher das Knochenfett mit den 600 kg Erdnußölfettsäure verseift und der kräftig abgerichtete, mit Wasser verschliffene und etwas abgekühlte Seifenleim mit Peroxol gebleicht wurde, aber die Farbe der Seife war gegenüber dem ersten Bleichversuch kaum gebessert. Dagegen gelang es mir, durch eine solche Vorreinigung der Erdnußölfettsäure bei der nachherigen Bleichung mit Peroxol eine beinahe ganz weiße Kernseife zu erzielen. Ich glaube, das darauf zurückführen zu können, daß in der Erdnußölfettsäure neben Metallseifen, welche durch die Schwefelsäure zersetzt wurden, auch färbende Eiweißstoffe vorhanden waren, die durch die Säurebehandlung entfernt wurden. Allerdings ist eine solche Vorreinigung mit Unkosten verbunden, aber in manchen Fällen macht sich die Arbeit doch bezahlt.

Auf die Abhandlung von Dr. *K. Braun* zurückkommend, kann ich seinem Vorschlag, der Peroxolbleichung eine solche mit Decrolin folgen zu lassen, keine Sympathie entgegenbringen, da einerseits Decrolin nach meinen Betriebserfahrungen beim Bleichen von Seifen nur eine geringe Wirkung zeigt und diese von der des Blankits derselben Firma wesentlich übertroffen wird, andererseits die Möglichkeit nicht außer acht gelassen werden darf, daß durch die reduzierende Wirkung des Decrolins die durch das Peroxol erzielte oxydierende Bleichwirkung teilweise wieder eliminiert, bezw. abgeschwächt werden kann, vielleicht sogar durch noch vorhandene Sauerstoffbläschen, die der mit Peroxol gebleichte Seifenleim enthält, ein Teil des Decrolins unwirksam gemacht wird, wenn nicht vorher aller unverbrauchte Sauerstoff aus der Seife durch Sieden oder Krücken entfernt wurde, was durch eine Probe mit Jodzinkstärkelösung oder Jodkaliumstärkepapier, welche der Verf. vorschreibt, festgestellt wird. Die Prüfung auf Sauerstoff auch aus dem Grunde vorzunehmen, daß dieser auf nachträglich zugesetzte Chloride (Salzwasser oder Chlorkaliumlösung) nicht chlorabspaltend einwirkt, halte ich für überflüssig, da ich bei der Bleichung mit Persulfaten selbst bei Gegenwart geringer Mengen von Chloriden noch niemals einen Chlorgeruch in der Seife wahrnehmen konnte.

Viel empfehlenswerter als eine zweifache Bleichung des Seifenleims des Gesamtfettansatzes ist folgende Arbeitsweise. Zunächst wird bei kleinen Vorversuchen vorher die Bleichwirkung reduzierend und oxydierend wirkender Bleichmittel auf die einzelnen Komponenten des Fettansatzes bezw. auf die daraus bereiteten Seifen festgestellt und dann ein Teil desselben nach separat durchgeführter Verseifung mit dem dafür erprobten Bleichmittel, ein anderer Teil mit einem anderen Bleichmittel behandelt, denn eins schickt sich nicht für alle. Ich habe auch nach dieser Richtung viele Versuche gemacht, wobei ich manchmal zu ausgezeichneten Ergebnissen kam. Einen sehr guten Effekt erzielte ich z. B. bei einer hellgelben Sparkernseife, wobei ich in nachstehend beschriebener Weise arbeitete:

Der Ansatz bestand aus 1000 kg Talg, 1000 kg Knochenfett, 1200 kg Erdnußölfettsäure, 1200 kg Palmkernöl und 600 kg Harz französischer Provenienz von mittelheller Qualität, wovon das Knochenfett und die Erdnußölfettsäure in vorstehend beschriebener Weise vorgesotten und der Seifenleim mit 1% Peroxol gebleicht wurde, wonach der Talg nebst der nötigen Lauge eingebracht und in den Verband einbezogen wurde. In einem anderen Kessel war inzwischen das Harz für sich mit Natronlauge verseift und ein gut abgerichteter Harzseifenleim bereitet worden, den ich nach der Anregung von *Bergo*[2]) mit einer Bleichlösung aus Natriumbisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure, über welche Methode auch *Kolty*[3]) kürzlich eine Abhandlung mit genaueren Angaben geschrieben hat, behandelte, wobei trotz der nur mittelhellen Qualität des Harzes ein beinahe weißer Harzleim erhalten wurde. Dieser wurde am späten Nachmittag zu dem Seifenleim im großen Siedekessel übergeschöpft, darnach ausgesalzen, am andern Morgen die Unterlauge entfernt, das Palmkernöl verseift und im übrigen die Sparkernseife in gleicher Weise fertig gemacht, wie bei der weißen Kernseife beschrieben wurde, und der Kessel auf 36 Stunden bedeckt. Die Farbe der Seife war rein hellgelb, als wenn sie ausschließlich aus bestem Talg, Palmkernöl und hellstem Harz hergestellt worden wäre. Von einer Vorbehandlung der Erdnußölfettsäure mit Schwefelsäure war abgesehen worden. Für die Anwendung von Peroxol als Bleichmittel für Kern- und Schmierseifen wären demnach folgende Bedingungen einzuhalten:

Die Bleichoperation soll nicht bei Kochtemperatur, sondern bei einem niedrigeren Wärmegrad (70—80° C) begonnen werden, aber später muß der Seifenleim zum Sieden gebracht werden, um das Bleichmittel vollkommen auszunützen. Bei der Bleichung bei niedrigerer Temperatur wird das Persulfat langsam zersetzt, nur ein geringer Teil des freiwerdenden Sauerstoffs entweicht unausgenützt aus dem Seifenleim, und die Hauptmenge des Sauerstoffs tritt für die Bleichung der Seife in Aktion.

Der zu bleichende Seifenleim soll einen Überschuß an Lauge aufweisen, da dadurch eine schädliche Nebenwirkung des bei der Bleichoperation freiwerdenden Sauerstoffs verhindert und das Eisen des Siedekessels vor der oxydierenden Wirkung des Sauerstoffs geschützt, bezw. ein Nachdunkeln der Seife verhütet wird. Bei manchen Fetten, Ölen und Fettsäuren empfiehlt sich eine Vorreinigung mit verdünnter Schwefelsäure, ev. anderen Chemikalien zwecks Entfernung von Metallseifen, Eiweißstoffen und sonstigen die Farbe des Fettes verschlechternden Verunreinigungen, da dadurch die Bleichung erleichtert und die Wirkung von Peroxol auf die daraus hergestellte Seife wesentlich gesteigert wird.

Toilette-Grundseifen.

Von *K. L. Weber.*

(Fortsetzung.)

Das Sieden der Grundseifen.

I. Tag. Nachdem die Fette vorgereinigt worden war (Grundseife Ia), werden sie zur Hälfte in den Siedekessel gebracht. Hier käme also nur Talg in Betracht. Er wird mit schwacher Lauge verseift; mit starker Lauge wäre dies eine Unmöglichkeit, besonders wo ein vollständig neutraler Talg vorliegt. In den meisten Fabriken hat man aber nie eine derart verdünnte Lauge vorrätig, sondern höchstens eine 30° Bé Lauge, oft sogar nur 35—40° Bé Lauge. Es ist dies aber sehr gleichgültig, die Lauge muß eben in dem Kessel genügend verdünnt werden, indem man erst eine größere Menge Wasser hineinlaufen läßt, Talg und Wasser zum Kochen bringt, worauf man Lauge und Wasser in die leicht kochende Masse stetig hineinlaufen läßt und je nach Augenschein Wasser oder Lauge auf- oder abdreht. Unter diesen Umständen wird sich meistens der Talg sofort verseifen; bleibt dieser Fall aus, so wird wohl jeder wissen, was zu tun ist, denn solche elementaren Angelegenheiten hier zu beschreiben ist wohl unnötig. Ist die eine Hälfte verseift, so läßt man die Restquantität Talg, Lauge und Wasser, alles zusammen im ungefähren Verhältnis in den Kessel laufen. Am Schluß soll die Seife, der kein Salz zugegeben wird, schwer und gerne im Kessel sieden. Man füge nun soviel Lauge, nur Lauge, hinzu, bis die Seife dünner geworden ist und beim Werfen nur vereinzelt zerflatternde Blasen entstehen. Ich betrachte den üblichen Salzzusatz, um die Seife siedebeweglicher zu machen, in diesem Falle direkt als schädlich; er soll durch die zweckmäßige Lauge ersetzt werden. Salz ruft eine dauernde Trennung des Verbandes hervor, Salz verursacht eine Störung, die der we

[2]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 12, S. 182.

[3]) Zeitschr. d. d. Öl- u. Fettind. 1924, Nr. 44.

teren Verseifung des sehr schwer gänzlich zu verseifenden Talges hindernd entgegentritt. Anders dagegen verhält sich die Lauge. Zuerst trennt sie den Seifenleim ebenfalls (d. h. eine Trennung bis zur leichten, absetzenden Leimbildung), sie wird aber nach und nach von dem sich noch nachverseifenden Fett aufgenommen, sie ist also kein „Fremdkörper" wie Salz. Ist viel Wasser in den Kessel geraten, so wird auch ein größerer Laugenzuschuß erforderlich sein, um die Seife in leicht flatternde Dünnflüssigkeit zu bringen. In diesem Zustande erhält man die Seife kochend während des ganzen Tages. Am Abend fügt man der Seife eine Kleinigkeit Wasser hinzu, um jegliche Leimbildung aufzuheben, sodaß sie wieder schwer und gerippt im Kessel liegt. In diesem Zustande wird die Seife keinen Leim absetzen, über Nacht, sodaß das vorhandene freie Alkali ständig mit den Seifenmolekülen in inniger Berührung bleibt. Der Zweck ist einleuchtend. In diesem Sinne ist meine Arbeitsweise gerade derjenigen entgegengesetzt, wie sie in Nr. 31, Jahrgang 1921 dieser Zeitung beschrieben worden oder auch sonst in der Literatur zu finden ist. Allerdings gehen bei meiner Arbeitsweise einige Kilogramm Lauge verloren, die kalkulatorisch aber gar nicht auffallen.

II. Tag. Heute liegt die Seife tiefschwarz im Kessel, d. i. klar und durchsichtig, worüber sich immer das Herz eines Technikers freut. Die Masse wird nun wieder mittelst Lauge (40° Bé) in weniger schwere Siedebeweglichkeit gebracht, also noch nicht ganz dünnflüssig. Der von mir gemeinte Zustand ist gleichbedeutend mit kräftigem Stich. Hat die Seife so den ganzen Tag gesotten, so wird sie abends ausgesalzen und zwar mit nassem Salz. Viel Unterlauge bilden! Und mit dieser solange wie möglich durchsieden lassen, d. h. waschen. Es wird zwar der Glyzeringehalt der Unterlauge sehr verdünnt, aber man soll bei dieser Seife vor allen Dingen das Ziel einer guten Seife im Auge behalten.

III. Tag. Nachdem die Unterlauge entfernt ist, gebe man dem Kern soviel leicht angelaugtes warmes Wasser hinzu, bis sie wieder schwer und gerippt im Kessel siedet. Darauf fügt man wieder Lauge (40° Bé) hinzu, bis die Masse den schon beschriebenen Zustand abermals annimmt. Die Seife wird den ganzen Tag im Sieden erhalten, um abends wieder ausgesalzen zu werden, wie oben beschrieben.

IV. Tag. Wie der III. Tag.

V. Tag. Wie der III. Tag. An diesem Tage erst wird eine eventuelle Bleichung vorgenommen. Klarsieden kommt nur bei Unterfeuerung in Betracht.

VI. Tag. Ausschleifung. Das mehrmalige Aussalzen hat den natürlichen Zweck, die Seife von allen geruchgebenden Stoffen zu befreien, und das läßt sich nicht durch einmaliges Aussalzen erreichen. Die Dämpfe der Unterlauge und diese selbst sollen zum Schluß vollkommen geruchlos sein; die Dämpfe der Seife bei überschüssiger Lauge ebenfalls.

Einer der sichersten Wege zum guten Gelingen des Ausschleifens ist folgender:

Zuerst kommt soviel schwach angelaugtes warmes Wasser zu dem Kern, bis die Seife schwer und rippig im Kessel siedet. Dann füge man das Kokosöl und die dazu gehörige Lauge hinzu. Die Seife würde nun sehr dick und schwerfällig werden, wenn man nicht eine geeignete Menge Salzwasser 20° Bé hinzufügen würde, das der Seife eine leichte Beweglichkeit erteilt. Lauge darf jetzt nicht angewendet werden, weil die Seife sonst zu stark abgerichtet werden würde. Diese erste Salzwasserzugabe soll sich zuerst nur in den Grenzen halten, bis derselbe Effekt erreicht ist, wie er weiter oben, mittelst der Lauge vor dem Aussalzen erreicht worden war. Man läßt die Seife bei sehr mäßigem Stich nun 2—3 Stunden sieden. Es ist unbedingt notwendig, diese Zeit einzuhalten. Während des Siedens wird immer auf einen sehr mäßigen Stich geprüft. Sollte sich die Seife durch Kondensierung des Dampfes wieder zu einer dicken, rippigen Masse zusammenziehen, so hilft dagegen ein mäßiger Salzwasserzusatz. Nach der angegebenen Zeit fügt man, immer unter weiterer Beachtung des mäßigen Stiches, weiteres starkes Salzwasser hinzu, bis die Seife (bei genügendem Wassergehalt) ganz dünnflüssig geworden ist und beim Werfen mit dem Spatel große Blasen bildet, die aber beim beginnenden Zurückfallen sofort zerplatzen müssen (sonst weitere Salzwasserzugabe) und als weiße Häutchen auf die Seife zurückfallen. Ferner sollen, wenn die Seife dünnflüssig wie Wasser teilweise von dem heißen Holzspatel abgelaufen ist, auf letzterem trockene Holzflächen sichtbar sein und zwar in dem Maße, daß nach einigem Warten sich einzelne Unterlaugentröpfchen an den fast erkalteten Seifenzipfeln sammeln. Vorteilhaft ist es, den Spatel dabei nicht wagerecht, sondern schräg nach oben zu halten. Bei wagerechtem Halten würden die sich zeigenden Unterlaugentröpfchen schon eine zu weitgehende Trennung anzeigen. Bei einiger Überlegung wird das klar werden. In diesem Falle muß wieder vorsichtig Wasser zugesetzt werden. Will die Seife nicht „fliegen", flattern, Blasen bilden und hat sie sich nach der letzten Salzwasserzugabe leicht getrennt, so fehlt Wasser. Sind alle Zeichen vorschriftsmäßig vorhanden, so läßt man noch einige Zeit ruhig sieden und bedeckt dann den Kessel zu einer 36—48stündigen Ruhe.

Man arbeite langsam, sehr langsam; das Schleifen der Seifen soll nicht weniger als zwei Stunden in Anspruch nehmen. Nach jeder Zugabe einige Zeit sieden lassen. Unter allen Umständen trockenes Salz vermeiden. Ist die Abrichtung einmal zu stark und wird nicht neutralisiert, so führt das auch zu scharfen Seifen. Das überschüssige Alkali wird nicht, wie man so oft lesen kann, während der Trocknung in weniger aggressiv wirkende Soda umgewandelt, sondern es bleibt, zum allergrößten Teil, als freies Ätzalkali vorhanden. Analytische Beweise! Ich hörte auch einmal die Meinung vertreten, daß sich das freie Alkali rein mit dem Leim absetzen würde, das ist natürlich verkehrt. Seife und Leim werden dann proportinal schärfer. In jedem Falle macht sich eine zu scharf abgerichtete Seife auf der Haut nachher bemerkbar. Das Arbeiten mit Phenolphtalein zwecks Begutachtung des freien Alkalis muß sich jeder selbst ausprobieren, unter Zuhilfenahme von Stich und Analyse. Phenolphtalein stets auf eine erkaltete Seifenprobe einwirken lassen! Schnittfläche.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Seife in Sojabohnen. Sojabohnen enthalten nach *Muramatsu* von Hause aus etwas Seife. Der Gehalt an dieser schwankt je nach der Sorte und beträgt 1,44 bis 1,86%, berechnet auf die Trockensubstanz. Die Seife kann durch warmen 80%igen Alkohol extrahiert werden. Die Fettsäuren dieser Seife sind großenteils Oxysäuren, unter ihnen eine bisher noch unbekannte Säure, die *Muramatsu* Hispidinsäure nennt. Sie bildet weiße Kristalle mit einem Schmelzpunkt 224° C. Ihre Zusammensetzung entspricht der Formel C_{34} H_{68} O_{17}. Die Alkalisalze dieser Säure liefern dickflüssige Lösungen, die stark schäumen. (Oliën, Vetten en Oliezaden).

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

57. Eignen sich Zinkplatten zum Bau einer Kühlmaschine? E. G. in B. (Polen).

58. Ich stelle eine prima weiße Kernseife her, siede 10 Ztr. Talg mit ungefähr 1 Ztr. Abschöpffett als Kern vor, entferne die Unterlauge nach dem Absetzen, siede dann den Kern mit 15%iger Lauge klar, setze sodann 4 Ztr. Erdnußölfettsäure und 7 Ztr. Palmkernöl zu, siede die Seife dick, richte sie auf mäßigen Stich ab, lasse sie etwas im Kessel nieder gehen, schleife sie dann mit 15%- bezw. 8%igem Salzwasser aus, bis sie etwas näßt und flattert, erwärme sie dann wieder und decke sie dann gut zu, ich lasse sie danach 24 Stunden im Kessel absetzen, forme sie und ziehe sie nochmals mit einer Krücke gut durch. Beim Anschneiden der Seife zeigt es sich aber, daß noch ein dunkler Fluß vorhanden ist, welcher beim längeren Lagern einen gelblichen Ton annimmt. Woran liegt der Fehler? M. K.

59. Bitte um Bekanntgabe der Fachzeitschriften für Molkereiwesen. W. in F.

60. Wie setzt sich ein Parfüm zusammen, das dem der Kalodermaseife gleichwertig ist? S. in S. (Jugoslawien).

61. Ich möchte eine Schmierseife mit einem Fettansatz, bestehend aus Olein und Sojaölfettsäure, herstellen, wobei die letztere überwiegen soll. Die Seife soll tunlichst neutral sein, was eventuell auch auf Kosten des äußeren Ansehens und der normalen Konsistenz der Schmierseifen gehen kann. Ich bitte um Angabe eines geeigneten Winter- und eines Sommeransatzes hiezu. A. R. in W.

62. Wie stelle ich eine erstklassige Alabaster-Schmierseife her? Bitte um ausführliches Rezept. A. B.

63. Ich stelle ein fettloses Waschpulver nach folgendem Ansatz her: 244 kg kalz. Soda, 66 kg Natronwasserglas 38° Bé, 13 kg Natronlauge 38° Bé und 337 kg Wasser. Dieses breite ich auf einem Zementboden aus und lasse es über Nacht erkalten. Der kleinere Teil des Pulvers hebt sich von selbst vom Boden ab, während der weitaus größere Teil sehr fest am Boden haftet und nur sehr mühsam loszubekommen ist. Auf welche Weise läßt sich dieser Fehler beheben, muß ich evtl. den Ansatz ändern? C. P. in R.

64. Ich beabsichtige, Kunstspeisefett herzustellen. Wie wird dieses Fett am zweckmäßigsten von 110° auf 25—30° abgekühlt, damit es in Formen und Kisten gegossen werden kann wie das amerikanische Schmalz? Wie kann diesem Fett der Geschmack nach Butter oder Schmalz einverleibt werden, oder was gibt es für Vorschriften, um dieses geschmacklose Fett für Brotaufstrich herzurichten? W. B. in G. (Polen).

65. Wie werden Riechkissen-Füllungen hergestellt? K. in O.

66. Welches Pulver wird zu Riechkissen-Füllungen verwendet? K. in O.

67. Wie wird Riechkissen-Pulver parfümiert? K. in O.

68. Wir bitten um Angabe eines Verfahrens zur Herstellung von Kabinett-Rasierseifen, wie sie ähnlich die Firma Wolff & Sohn schon herausbringt. Es interessiert uns in erster Linie zu erfahren, welche Fette und Parfüme zur Verwendung gelangen und ob bei der Herstellung der Seife irgendwelche besondere Vorschriften beachtet werden müssen. G. M. in H.

69. Auf welche Weise und mit welcher Parfüm-Zusammensetzung parfümiert man am besten eine auf Leimniederschlag gesottene Kernseife, wenn Krückwerk nicht vorhanden ist. Die Kühlung der Seife wird in Kühlpressen vorgenommen. P. in K. (Polen).

70. Meine aus 30 kg Palmkernöl, 20 kg Talg, 10 kg Harz, 27 kg Natronlauge 38° Bé, 2 kg Pottaschelösung 30° Bé, 2 kg Salzwasser 24° Bé auf halbwarmem Wege hergestellte Seife schwitzt beim Verpacken in Kisten sehr stark. Wie kann das verhindert werden? J. H. in J.

71. Ich habe eine Twitchell-Spaltanlage und spalte Koora und prima Talg, die Fettsäuren werden etwas dunkel, ungefähr wie mittleres helles Harz. Aus Antwort 1183 ersehe ich, daß solche Fettsäuren mit Hilfe eines Rührkessels gebleicht werden können. Ich habe einen Taifunrührkessel von 1500 Liter Inhalt mit offener Dampfschlange. Kann ich diesen zum Bleichen der Fettsäure benutzen, und wie verfahre ich? A. O. in M. (Frankreich).

72. Dem aus Amerika bezogenen Premier jus sollen teilweise gehärtete Fette beigemischt sein. Die De-No-Fa lieferte z. B. früher Produkte, die von Premier Jus kaum zu unterscheiden waren. Ist über derartige Beimischungen bereits näheres bekannt geworden, bezw. wie sind sie, vielleicht auch hydrierter Tran, im Premier Jus nachzuweisen? A. T. in F.

73. Wir möchten je 1 kaltgerührte Seife nach Art der Kaloderma-Seife sowie der Roma-Seife (Mouson) parfümieren und bitten um entsprechende Parfüm-Zusammensetzungen. G. A. G. in D.

74. Was ist gehärteter Tran, resp. auf welche Weise wird er hergestellt, und wozu ist er zu verwenden? G. K. in Sch.

75. Bitte um Angabe, wie man verseifte Bodenbeize mit Terpentinzusatz herstellt. A. L.

76. Ich stelle ein Seifenpulver aus nachstehendem Ansatz her, dasselbe wird jedoch sehr hart. Wie ist der Ansatz zu ändern, um ein möglichst lockeres Pulver zu erhalten? Ansatz 75 kg Seife (Abschnitte), 58 kg Soda, gelöst in 120 kg Wasser, dem die Seife beigegeben ist, und weitere 115 kg zugekrückt, X. in U.

77. Meine Firma beabsichtigt die Anschaffung eines Walzentrockners. Wer kann darüber Auskunft erteilen, ob mit einem Walzentrockner die Grundseifen auf jeden gewünschten Fettsäuregehalt eingetrocknet werden können? Welche Erfahrungen sind bezüglich Haltbarkeit der auf einem Walzentrockner hergestellten Toiletteseifen gemacht worden? Von verschiedenen Seiten höre ich, daß der Walzentrockner sich nur für Stapelware oder Grundseife für 80%ige Haushaltungsseife eignet. Liegen dieserhalb andere Erfahrungen vor und eventuell welche? C. H. in F.

78. Wir ersuchen um Bekanntgabe, ob ein Fliegenleim bestehend aus: 60 T. Kolophonium „H", 25 T. Spindelöl 4—6/20, 885—900, 10 T. Rüböl, 3 T. gelbem Bienenwachs und 2 T. Rohguttapercha vollkommen einwandfrei ist, eine Lagerfähigkeit vor 2 Jahren hat und an der Luft erst nach einigen Wochen trocknet. Es ist uns hauptsächlich daran gelegen zu wissen, ob diese eben erwähnte Zusammenstellung des Fliegenleimes sich im fertigen Zustande resp. Fänger zersetzen kann. Erwähnen möchten wir noch, daß wir das Rohguttapercha vorerst in Mineralöl auflösen u. z. durch Kochen. Weiters fragen wir an, ob wir das Rohguttapercha durch Benzingummilösung ersetzen könnten. B. P. in J. (Tschechoslowakei).

79. Wir haben Interesse für die Erzeugung von Feinkristallsoda in der Größe und Beschaffenheit von Feinkristallzucker und suchen eine entsprechende Apparatur bzw. Kristallisierungsanlage, mit welcher wir täglich einen halben bis einen Waggon fertige Feinkristallsoda erzeugen können. Es sollte darauf Rücksicht genommen werden, daß die Kristallisation auch während der Sommermonate durchgeführt werden kann. Wir bitten um Angabe von Firmen, welche solche Apparate erzeugen. T. Z. in M. (Jugoslawien).

80. Welche billigste Füllung kommt für Schmierseife im Sommer und Winter in Betracht? Ist Kaliwasserglas dafür anwendbar? B. S. in B. (Norwegen).

81. Wie stelle ich ein gutes Schuhweiß für Stoffschuhe her, und wo bezieht man aus erster Quelle die Rohstoffe? W. B. in H.

82. Für welche Zwecke läßt sich Kieselgur in der chemischen Industrie verwenden? O. C. G., Wien.

83. Durch welche Zusätze kann einem Saugstein aus Gips eine größere Porosität und Saugfähigkeit verliehen werden? Nicht in Frage kommen Zementschwarz, Knochenkohle, Holzkohle, Holzsägespäne, Kaolin, Bimsstein. Ch. & Co. in K.

84. In meinem Betriebe stelle ich auf warmem Wege (ausgeschliffen) aus Palmkernöl, Talg und Harz, letzteres ca. 20 v. H. Kernseife her. Dieselbe fällt trotz gleichmäßigen Ansatzes in Aussehen und Härte verschieden aus. Ich frage bei den Herren Kollegen an, welche Punkte beim Sieden und Aussalzen in der Hauptsache zu beachten sind, um ganz gleichmäßige Seife zu erzielen, oder ob auf halbwarmem Wege größere Gleichmäßigkeit erzielt wird. Gute neuere Verfahren auf warmem und halbwarmem Wege werden honoriert. O. K. Z.

85. Ersuche um erprobte Vorschriften für Trockenpflanzenleim für das Malergewerbe sowie Trockenkleister, beide nach Art Sichel. Sind diese beiden Fabrikate geschützt? Brauchbare Rezepte werden honoriert. G. W. J.

86. Wie lautet eine gute Zusammenstellung aus Staufferfett das mit 0,40 M an Großabnehmer abgegeben werden kann? Dasselbe muß aber goldgelbe Farbe behalten. G. W. J.

87. Erbitte Auskunft, zu welchem Zwecke ein Harz der Momentschwärze zugesetzt wird, welches Harz in Betracht kommt und welche Mengen prozentual beizufügen sind. C. M.

88. Was ist Viikit? Das Produkt soll eine radiumähnliche Wirkung haben und zu Toiletteseifen Verwendung finden. Wo kann man das Produkt beziehen? L. F. S. (Schweden).

89. Wie konserviert und färbt man natürliche Blätter und Blumen? Verfahren und Angaben aus der Praxis, werden, wenn Garantie für sicheres Gelingen gewährt wird, gut honoriert. L. F. S. (Schweden).

90. Wie kommt es, daß uns bei Verarbeitung von ½% Hertolan zum Opakmachen von Paraffinkerzen bei den Kerzen die Spitzen abbrechen? Wir haben versucht, die Kerzen bei verschiedener Temperatur zu gießen, und es ist uns bis heute nicht gelungen, dieses Übel zu beseitigen. P. & F. in K. (Tschechoslowakei).

91. Wie stelle ich ein zeitgemäßes Softening besonders für baumwollene Sachen her? H. in N. (Schweden).

Antworten.

15. Wenn Sie die Fachliteratur verfolgen würden oder auch nur die Seifensieder-Zeitung regelmäßig lesen, so würden Sie wissen, daß die Reinigung und Geruchlosmachung von Tran zu den schwierigsten und lange ungelösten Aufgaben der Fettchemie gehört. Die Zahl der einschlägigen Patente ist sehr groß, und noch dauernd werden neue Patente auf diesem Gebiete genommen, über welche Sie meist auch in dieser Zeitung Angaben finden. Das Problem ist bekanntlich heute als gelöst zu betrachten, und neben den gehärteten Tranen werden gewaltige Mengen Tran geruchlos gemacht und verschiedenen Industrien zugeführt. Stets aber sind hiezu nur Großbetriebe mit besonderer recht teurer Apparatur befähigt. Das sollte man schon ein jeder dem Seifensiedergewerbe Nahestehende wissen. Glauben Sie wirklich, daß jemand, der ein Mittel gefunden hätte, um Tran im offenen Kessel mit direktem Feuer geruchlos zu machen, so menschenfreundlich wäre, Ihnen das ganz einfach im Fragekasten zu offenbaren? Oder glauben Sie nicht auch, daß derartige Fragen eigentlich zwecklos sind und nur den kostbaren Raum unserer ersten Fachzeitschrift vergeuden? † † †

17. Die Frage verrät den Nichtfachmann. Holzöl wird schon seit 25 Jahren in ausgedehntestem Maße in der Lackindustrie zur Herstellung hochwertiger Lacke benutzt. Es ist unmöglich, im Rahmen des Fragekastens hierüber erschöpfend Auskunft zu geben. Sie müssen schon die Literatur einsehen, und es seien Ihnen folgende Werke empfohlen: E. Stock: Die Fabrikation der Öllacke und Siccative. Verlag A. Hartleben, Wien; E. Stock: Die Grundlage des Lack- und Farbenfaches (bisher 4 Bde.). Verlag M. Bohlmann, Meißen/Sa. In diesen Werken finden Sie alles das, was Sie wissen wollen, auch die Patentliteratur, soweit sie wirklich Wert hat. . . . *k.*

18. Als Ersatz für Balsam-Terpentinöl zur Herstellung von Schuhcreme-Ölware findet in erster Linie der so

„Terpentin-Ersatz" Verwendung. Es ist dies ein hochsiedendes, gut raffiniertes und rektifiziertes Benzin, das auch unter der Bezeichnung Lackbenzin, Sangajol, Terpentol usw. im Handel zu haben ist. Die Hauptforderung, die an diese Ersatzprodukte zu stellen ist, ist die, daß ihre Siedegrenzen möglichst denjenigen des Terpentinöls entsprechen, also zwischen 165—185° C liegen. Auch Kienöl, polnisches oder russisches Terpentinöl finden anstelle von Balsam-Terpentinöl Verwendung, doch ist deren scharfer Geruch wenig beliebt. Geeignete Terpentinöl-Parfüme für die erstgenannten Ersatzprodukte liefert jede Fabrik ätherischer Öle, deren Adressen Sie regelmäßig im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. finden. *M.*

19. Das Auftreten einer Braunfärbung beim nochmaligen Aufschmelzen von mit Hertolan gearbeiteten Kerzenmassen kommt sonst nur bei Aufschmelz-Temperaturen über 100° C vor. Bei längerer Berührung mit Eisen scheint die Dunkelfärbung schon bei niedriger Temperatur einzutreten. Ein Mittel, die einmal aufgetretene Färbung wieder zu entfernen, gibt es wohl nicht. Sie können den Abfall in ganz kleinen Mengen mit frischer Kerzenmasse verarbeiten oder aber durch Zusatz von Farbstoffen farbige Kerzen daraus herstellen. Dafür kommen dann nur sattere Farben als die Färbung in Betracht. Vielleicht läßt sich aber die Färbung, wenn sie nicht gar zu stark ist, mit Hilfe eines weißen fettlöslichen Farbstoffes überdecken. *M. B.*

20. Weder die Zusammensetzung noch Bleichwachs überhaupt ist uns bekannt. Lassen Sie es in einem Fachlaboratorium quantitativ untersuchen. *G.*

— Unter der Bezeichnung Bleichwachs ist mir nur einmal ein festes, mit Terpentinöl und Salmiakgeist versetztes, in Stanniol eingehülltes Wachsprodukt, das zum Aufhellen dunkel gewordener Parkettböden dienen sollte, zur Sicht gekommen. Sollte es sich aber um ein andersartiges Erzeugnis handeln, so lassen Sie seine Zusammensetzung durch Analyse feststellen. *St. Lj.*

21. Da Sie sich vollkommen darüber ausschweigen, welche Art von Seifen Sie aus dem angegebenen Ansatz mit 20, 25 und 30% Harz herstellen, nehmen wir an, daß es sich um eine gesottene Kernseife handelt. Eine genaue Ausbeute an schnittfertiger Seife läßt sich von vornherein kaum anführen, da je nach der Arbeitsweise beim Aussalzen mehr oder weniger viel Leimkern mit schwankendem Fettsäuregehalt entsteht, der das Ausbringen an schnittfertiger Seife beeinflußt. Je höher der Harzgehalt im Fettansatz, desto weicher werden bei gleicher Ausbeute die Seifen. Sollen sie von gleicher Festigkeit sein, so ist die Seife von höherem Harzgehalt wieder einzudampfen, kommt also mit einem höheren Fettsäuregehalt heraus. Bei 20% Harz vom Fett könnte die Seife noch mit 62% Fettsäure aus dem Kessel gebracht werden. Legen wir dies zugrunde und setzen voraus, daß der Leimkern 25% des Fettharzgemisches enthält, so erhält man aus 120 kg Ansatz $(120—30) \cdot \frac{100}{62}$ = rd. 145 kg schnittfertige Seife. Verwendet man 30% Harz im Fettansatz, so muß der Fettsäuregehalt schon auf ca. 65% steigen. Unter sonst gleichen Voraussetzungen würden in diesem Falle demnach nur ca. 138 kg Seife zum Schneiden erhalten werden. *G. L.*

23. Die Neutralisation eines zu hohen Gehaltes freien Atznatrons in abgesetzten Kernseifen führt man wohl vorteilhafter im Kessel durch, wo ein nochmaliges kurzes Durchsieden die Absättigung des freien NaOH sicherer erreichen läßt als in den Formen. In diesen ist die Seifenmasse schon etwas abgekühlt, ist damit schwerer beweglich geworden, und die Durchrückung in den meist großen Formen läßt sich kaum intensiv genug vornehmen, um mit Sicherheit das vorgesetzte Ziel zu erreichen. Bei der Herstellung der Sunlight-Seife in England wird in ähnlicher Weise verfahren, indem man in heizbaren Rührwerkskesseln den Überschuß des Alkalis mit berechneten Mengen Kokosölfettsäure neutralisiert. *D. J.*

24. Das im Handel befindliche Metzgerharz ist kein wasserlösliches Produkt, sondern eine Mischung von Kolophonium und Harzöl, die man allerdings unter gewissen Bedingungen wasserlöslich machen kann. *H.*

25. Da uns die Zusammensetzung des Bleichmittels „Sil" der Firma Henkel in Düsseldorf nicht bekannt ist, sind wir auch nicht in der Lage, eine Arbeitsvorschrift zur Herstellung eines ähnlichen Produktes anzugeben. Wir empfehlen Ihnen, das Bleichmittel von einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen, das Ihnen dann auf Grund des gefundenen Resultats auch eine Herstellungsvorschrift ausarbeiten kann. *D. J.*

26. Ein erstklassiges Öl-Bohnerwachs stellen Sie her aus 4 T. Candelillawachs, 10 T. Ceresin 58/60°, 14 T. Paraffin 50/52°, 42 T. amerikanischem Terpentinöl und 30 T. Terpentinöl-Ersatz. *F. W. G.*

27. Wenn Sie auch einen Stamm von fast 1000 Kunden für die Produkte Bohnerwachs, Lederfett etc. besitzen, so ist damit noch keineswegs sicher, daß diese auch alle Abnehmer Ihrer Kerzenfabrikate werden; immerhin ist die Tatsache, daß Sie nebenbei schon chemisch-technische Produkte aus gleichem Rohmaterial herstellen, über Verkaufsorganisation und einen ausgedehnten Kundenkreis verfügen, eine günstige Grundlage. Haben Sie billige Arbeitskräfte und die nötigen Fachkenntnisse, denn trotz der verhältnismäßig einfachen Herstellung von Kerzen benötigen Sie solche, dann können Sie die Fabrikation ruhig aufnehmen. Kerzen, besonders Weihnachtskerzchen sind ein Saisonartikel und müssen auf Lager gearbeitet werden, wodurch immerhin ein hübsches Kapital zinsenlos längere Zeit festgelegt wird, was nicht außer acht gelassen werden kann. *Ing.*

28. Der graue Überzug auf Ihrer Schuhcreme hat seine Ursache jedenfalls in der Verwendung von ungeeignetem Nigrosin. Die von Ihnen angegebene Zusammensetzung Ihrer Creme erfordert ein blaustichiges Nigrosin, um ein tadellos schwarzes Produkt zu erhalten. Möglich ist auch, daß Ihre Creme nach dem Ausfüllen zu schnell abgekühlt bezw. in einem zugigen Raum abgekühlt wird. Das sollte zur Erzielung eines guten Spiegels möglichst vermieden werden. *M.*

29. Ihre Angabe, daß die Leinölschmierseife einwandfrei abgerichtet ist, steht mit den angeführten Zahlen im Widerspruch. Daraus ist leicht zu errechnen, daß zu viel Lauge zum Verseifen verwendet wurde, denn Ihr Ansatz erfordert etwa 114 kg 25%ige Kalilauge und 11 kg ebenso starke Natronlauge. Demgegenüber haben Sie 143 kg Kalilauge und 15 kg Natronlauge von 25° Bé. Wenn schon durch die Mitverarbeitung von Harz auch Natronlauge notwendig ist, so werden 15 kg für die kalte Jahreszeit etwas zu viel sein. Aus den Siededaten scheint weiter hervorzugehen, daß Sie die Reduktion der Siedelauge mit 15 kg Pottasche auf 100 kg 25%ige Kalilauge vorgenommen haben; das wäre zuviel. Schließlich dürfen Sie sich nicht wundern, wenn die Seife weich erscheint; ist sie doch mit über 260% Ausbeute gearbeitet und kann daher nicht so fest sein wie eine solche mit 230—240% Ausbeute. Es handelt sich also hier nicht um die Erscheinungsform eines Fehlers, sondern mehrere Ursachen wirken zusammen, um den angeführten Übelstand hervorzubringen. *L. K.*

30. Die Reaktion mit Phenolphtalein auf freies Alkali ist sehr empfindlich; die Rötung bei Behandeln der Seife ist kein Fehler; tritt keine Rotfärbung ein, so ist zu wenig Alkali vorhanden, das Fett ist dann nicht vollkommen verseift, wovon das Nachdunkeln der Seife herrührt. *D.*

31. Magnesiumsuperoxyd ist bei Gegenwart von Wasser und bei einer 25° C übersteigenden Temperatur ziemlich rasch zersetzlich; d. h. es gibt dabei seinen labil gebundenen Sauerstoff ab. Da, wie Sie angeben, zur Herstellung der Zahncreme auch Wasser mit angewendet wird, Temperaturen von 25° C im Sommer häufig vorkommen, ja oft wesentlich überschritten werden, dürfte zu dieser Jahreszeit die Zahnpasta ihre bleichende Wirkung auf Lager verlieren. Als Stabilisator für Persalze bezw. Peroxyde sollen geringe Mengen von Natriumbikarbonat wirksam sein. Das Glyzerin ist in der Zahnpasta, da neben seiner Viskosität und Hygroskopizität auch die Geschmackswirkung in Erscheinung tritt, nur schwer zu ersetzen; in Frage käme dafür Glykol. Die Oxydationswirkung des Magnesiumperoxyds, das bei der Zersetzung in Gegenwart von Wasser Wasserstoffsuperoxyd bildet, kann, da es nur in geringer Menge vorhanden sein wird, auf das in weit höherem Ausmaß vorhandene Glyzerin nicht von wesentlichem Einfluß sein. Calcium- und Magnesiumkarbonat reagieren mit dem Magnesiumperoxyd nicht. Dagegen kann das Zersetzungsprodukt des Magnesiumperoxyds, das Magnesiumoxyd bezw. Hydroxyd durch Bildung basischer Magnesiumkarbonate mit dem kohlensauren Kalk eine Verhärtung bewirken, sodaß die Masse nicht mehr aus der Tube zu drücken ist. Dies ist umsomehr zu befürchten, als das kohlensaure Magnesium meist an sich schon basische Karbonate enthält. *M. B.*

— Wir ersuchen Sie, sich mit uns in Verbindung zu setzen, und erklären uns dann gern bereit, Ihnen die notwendigen Informationen für die Herstellung derartiger Zahnpasten zu überlassen. *Chemische Werke Kichhoff & Neirath, G. m. b. H.*, Berlin W 15, Joachimsthalerstr. 25—26.

32. Soviel uns bekannt und soweit aus den Prospekten der Seifenschneidemaschinen bauenden Fabriken zu ersehen ist, gibt es noch keine mechanische auf verschiedene Schnittdimensionen einstellbaren Schneidemaschinen. Noch immer beherrschen die alten umständlich zu handhabenden Maschinen den Markt, so sehr eine einfachere und wirksamere Konstruktion einem tatsächlichen Bedürfnis entspräche; sind doch in der letzten Zeit schon wieder alle möglichen Schnittgewichte aufgetaucht, die jedesmal ein zeitraubendes Umspannen und Einstellen der Maschine erfordern. *J.*

33. An ein Seifenpulver darf hinsichtlich der Schärfe nicht derselbe Anspruch wie etwa an eine Kernseife gestellt werden. Es ist selbstverständlich, daß der große Überschuß an Soda dem Pulver schärfere alkalische Wirkungen erteilt. Wenn Ihr Produkt nur aus neutraler Seife und Soda besteht, ist es einwandfrei; weniger scharf können Sie es nur machen, wenn Sie den Sodagehalt zu Gunsten der Seife erniedrigen oder, was aber nicht ratsam ist, die Soda zum Teil durch in-

differente Salze, wie Glaubersalz, Kochsalz, ersetzen. Dadurch würden Sie aber auch die Wirksamkeit des Fabrikates herabsetzen, da diesen Salzen keinerlei reinigende Wirkung zukommt. Voluminöser erhält man Seifenpulver, wenn man es möglichst dick, breiförmig, etwa wie Baumörtel zur Abkühlung bringt und es vor dem völligen Erkalten umschaufelt, sodaß es in faustgroße Brocken zerfällt. Besonders voluminös und von niedriger Dichte erhält man Seifenpulver durch Sprühverfahren oder durch Einblasen von Luft in das Seifensodagemisch. Diese Verfahren sind aber geschützt und dürfen nur im Einvernehmen mit den Patentinhabern zur Anwendung gebracht werden. *M. B.*

34. Eine Wochenproduktion von 10000 kg Grundseife, deren Fettansatz zu $^2/_3$ aus Neutralfett und $^1/_3$ Fettsäure besteht, liefert ca. 600 kg Glyzerin, das sich in einer höchstens 6%igen Unterlauge findet. Sie hätten demnach wöchentlich etwa $600 \cdot \frac{100}{6} = 10000$ kg Unterlauge zu verarbeiten. Das Glyzerin wird der Unterlauge übrigens nicht entzogen, sondern es wird durch Eindampfen der verdünnten Lösung darin angereichert, konzentriert. Ein anderes Verfahren zur Gewinnung des Glyzerins in der Unterlauge kommt praktisch nicht in Frage. An Apparatur sind dazu nötig mehrere Reinigungsbottiche mit direkter und indirekter Dampfheizung mittels Dampfschlangen und Luftrährer, Pumpen zur Beförderung der Flüssigkeit, Vakuumapparate, Filterpresse, Behälter für die gereinigte dünne und konzentrierte Unterlauge, Zentrifuge zum Abschleudern des bei der Konzentration der Unterlauge anfallenden Salzes etc. Bei der Verarbeitung derartig geringer Mengen von Unterlauge läßt sich kein Gewinn erzielen, denn die Unterlauge müssen Sie bei der Kalkulation zum Verkaufspreis in Rechnung setzen. Zudem ist die Verarbeitung von Unterlauge eine keineswegs leichte Arbeit; sie erfordert eingehende chemische Kenntnisse, ständig chemische Kontrolle und große Erfahrungen, die nicht in kurzer Zeit zu erwerben sind. *J. D.*

35. Ewiglicht-Öl, wie es in den katholischen Kirchen Verwendung findet, war ursprünglich reines, vorzüglich raffiniertes Rüböl. Der hohe Preis desselben und der Mangel an diesem Öl während des Krieges und in der Nachkriegszeit hat dazu geführt, daß heute als Ewiglicht-Öl fast ausschließlich ein Gemisch von 25% doppelt raffiniertem Rüböl und 75% raffiniertem Mineral-Colzaöl verwendet wird. Letzteres ist eine besonders aus amerikanischen Rohölen gewonnene Fraktion, die in der Hauptsache zwischen 200—300° C siedet. Anstelle von Rüböl als solchem oder in der eben genannten Mischung verwendet man in südlichen Ländern wie Griechenland, Italien und Spanien auch raffiniertes Olivenöl oder solches erster Pressung, das sog. Jungfernöl. *M.*

36. Zum Befestigen von Metall-Verschluß-Kapseln auf den Flaschenhälsen der Parfümerieflaschen benutzt man Wasserglaskitte oder auch metallische Kitte. Solche Kitte sind meist Erzeugnisse der chem.-techn. Kleinfabrikation, deren Adressen Sie in verschiedenen technischen Zeitschriften finden. Als solche nennen wir Ihnen die „Seifens.-Ztg.", „Farben-Zeitung", „Farbe und Lack" und „Der Drogenhändler". *H.*

37. Die Sarg'sche Glyzerinseife unterschied sich in der Zusammensetzung in keiner Weise von einer normalen Glyzerinseife. Der Glanz und die sie auszeichnende Härte rührten von der Trocknung der Seife her. Nicht nur blieben die Glyzerinseifenblöcke bis ein paar Wochen in dem warmen Schneideraum stehen, es kamen auch die Riegel, die immer ziemlich größere Dimensionen hatten als das schließliche Preßstück, in einen Trockenraum und wurden, nachdem sie knochenhart geworden waren, auf einer Hobelmaschine auf allen Seiten glatt gehobelt. Vor der Pressung wurden die Stücke durch Mädchen mit nassen, feinen Tüchern (Organtine) oberflächlich gewaschen, getrocknet, gerieben und dann erst gepreßt. Übrigens ist die jetzt gehandelte Sarg'sche Glyzerinseife kein Produkt der früheren großen Fabrik Sarg, die bekanntlich nicht mehr besteht, sondern ein Fabrikat der Schicht A.-G. *M. B.*

38. Kaolin können Sie als Beschwerungsmittel für technische Fette, als Zusatz für feste und flüssige Metallputzmittel verwenden; ev. verkaufen Sie es an Papierfabriken, wo es als Füllmittel gebraucht werden kann, oder an Glasfabriken oder Betriebe, die feuerfeste Materialien, Mörtel etc. herstellen. *G. D.*

39. Wacholderholzteer findet seine hauptsächlichste Verwendung zur Herstellung von Teerseifen entweder für sich allein oder in Kombination mit Schwefelblumen. Infolge des Gehaltes an Kohlenwasserstoffen, Phenolen und Phenoläthern, Terpenen, Harzsäuren, denen er seine antiparasitäre Wirkung und seinen scharf aromatischen Geruch verdankt, kann er im angeseiften Zustande, etwa wie Carbolineum, als konservierender Holzanstrich Verwendung finden. Wir verweisen Sie auch auf Antwort 1025 in Nr. 45/1924. *E. M.*

40. Zur Herstellung eines 40%igen Seifenpulvers stellen Sie aus 80 kg Palmkernöl oder Palmkernölfettsäure, und 20 kg Olein durch Verseifen mit 50 kg Natronlauge von 40° Bé und 40 kg Wasser einen klaren Seifenleim her, dem Sie 60 kg kalzinierte Soda einverleiben. Es würde sich empfehlen, dieses gute Produkt noch mit 10% Perborat oder Aktivin, da sich durch lange Lagerfähigkeit auszeichnet, auszustatten. *D. J.*

41. Wenn Ihre aus Talg und Harz gesottene Kernseife trotz des vorsichtigen Ausschleifens mit Salzwasser beim Lagern Risse zeigt, so ist das auf die Verwendung zu stearinreichen Fettes zurückzuführen. Verarbeiten Sie 10—20% weicheren Fettes oder Öles mit, und das Übel wird behoben. *E. S.*

42. Das Bleichen von Palmöl mit Luft im Körting'schen Apparat ist infolge seiner Einfachheit und Billigkeit wohl das am meisten angewandte Verfahren und unseres Wissens gegenwärtig durch kein besseres zu ersetzen. *Ing.*

43. Es gibt überhaupt keinen chemischen Prozeß, der absolut ohne Verluste arbeitet. Auch die Bleichung von Fetten und Fettsäuren ist durch kein Verfahren verlustlos durchzuführen. Die chemischen Verfahren, die auf eine Reduktion oder Oxydation der färbenden Bestandteile basieren, ermöglichen ein Arbeiten mit sehr kleinen Verlusten, aber Unmögliches darf man nicht verlangen. *R. O.*

44. In dieser allgemein gestellten Form Ihrer Frage ist sie nicht zu beantworten; Sie haben vergessen, die Leistungsfähigkeit der Rohtalg-Zerkleinerungsmaschine anzugeben, von der der Kraftbedarf des antreibenden Motors abhängt. *Ing.*

45. Wenn Sie die Schmelzung des Stearins um wenige Grade C über seinen Schmelzpunkt, also bei etwa 60° vornehmen, bei dieser Temperatur den Spiritus zusetzen, schnell einrühren und abkühlen, wird wenig Alkohol verdunsten, da sein Siedepunkt bei 76° C liegt. Der Alkohol wird von dem Stearin nicht gebunden, sondern spielt lediglich die Rolle eines Lösungsmittels. Nach längerer oder kürzerer Zeit, je nach der Lagertemperatur, besteht nicht nur die Möglichkeit, sondern die Sicherheit, daß fast der gesamte zugesetzte Alkohol wieder verdunstet. Ganz kleine Mengen, wahrscheinlich Bruchteile eines Prozentes können ev. durch Veresterung gebunden werden. *M. B.*

46. Wenn Ihre aus weißgebleichtem Schellack und Borax hergestellte Lederappretur ein dunkles Aussehen zeigt und das Leder nachfärbt, so kann dies nur am Schellack liegen, der wahrscheinlich schon zu alt und etwas oxydiert ist. Aus frisch gebleichtem Schellack und Borax oder Ammoniak hergestellte Appretur ist stets blank, wenn auch nicht absolut wasserhell. Ein gelblicher Stich ist immer vorhanden, der jedoch das Leder nicht färbt. Die Appretur sollte auch in dunklen Flaschen aufbewahrt werden, in hellen Flaschen und an der Luft dunkelt sie bald nach. *Kr.*

47. Ein Aluminium-Reinigungsmittel, das gut reinigt und das Aluminium nicht angreift, erhalten Sie aus 20 T. rotem Bolus, 150 T. feinster Kieselkreide, 10 T. gemahlener Weinsäure und 30 T. Kernseifenpulver. Putzstein für Aluminium erhalten Sie aus 20 T. kohlensaurer Magnesia, 15 T. rotem Bolus und 40 T. feinster Kieselkreide, die mit 5 T. Stearinpulver gemischt und mit einer Lösung von 2 T. Dextrin in 15 T. Wasser angeknetet und geformt werden. *M.*

48. Ohne „Lakao-Henné" zu kennen, zweifle ich nicht, daß es sich um eine Henna-Spezialität handelt, deren verschiedene, hauptsächlich zum Gebrauche für Friseure, im Handel sind. Ich nenne Ihnen L'Oréal-Henné, vertrieben von der L'Oréal G. m. b. H., Berlin W 57, Bülowstr. 56, und Kolora Henné, vertrieben von Eduard Kerstein, Berlin W 50, Fürtherstr. 10. Die Präparate werden in den verschiedensten Farbtönungen von Hellblond bis Blauschwarz hergestellt, so z. B. werden von Kolora Henné nicht weniger als zwanzig Mischungen angeboten. Henna färbt bekanntlich für sich angewendet das Haar rot, durch Zumischen von Reng kann man Töne von blond bis schwarz erzeugen. Nach *Mann*, „Die moderne Parfümerie" (Augsburg, Verlag für chem. Industrie, H. Ziolkowsky) geben 80 g Reng und 40 g Henna einen hellbraunen, 90 g Reng und 30 g Henna einen dunkelbraunen bis schwarzen Ton. Nach *Trattwin's* Handbuch der kosmetischen Chemie (Leipzig, Joh. Ambr. Barth), 2. Aufl., S. 5 färbt man mit 20 g Henna und 90 g Reng schwarz. Nach *Paschkis* Kosmetik für Ärzte (Alfred Hölder, Wien) ist auch die Dauer der Einwirkung für den Ton maßgebend, was von blond bis braun besonders ins Gewicht fällt. Die Hennafärbung ist die echteste, ihre Anwendung die komplizierteste. Sie erfordert große Sachkenntnis. Auf vorherige vollkommen gleichmäßige Entfettung der Haare mit Seife und Soda ist großer Wert zu legen.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

49. Seifenspiritus wird nach D. A. B. IV. durch Lösen einer aus 6 Teilen Olivenöl und 7 Teilen Kalilauge vom spez. Gew. 1,26 erzeugten Schmierseife in 30 Teilen Weingeist von 96 Vol.-% und 17 Teilen Wasser hergestellt. Seifenspiritus ist dem freien Verkehr überlassen; er kann also von jedermann hergestellt und in den Handel gebracht werden. Wenn Sie S

fenspiritus in größeren Mengen beziehen wollen, wird er Ihnen von jeder Seifenfabrik, die auch Schmierseifen herstellt, geliefert werden können. *D. J.*

— Setzen Sie sich mit uns in Verbindung. Adresse durch die Redaktion. *C. S.* in S.

50. Sonderbare Frage! Der hohe Glyzeringehalt der Unterlauge kann Ihnen doch nur von Nutzen sein. Allerdings hat er einen Einfluß auf die Kalkulation der Kernseife, insofern der dafür erzielte hohe Preis die Selbstkosten verbilligt. Es ist mir noch nie jemand vorgekommen, der dagegen etwas einzuwenden gehabt hätte. Eine andere Frage ist allerdings die, woher der sogar bei Verarbeitung von reinem Neutralfett abnorm hohe Glyzeringehalt kommt. Ein solcher ist nur durch Verdampfen der Unterlauge zu erreichen. Wenn Sie den Abdampf in dieser Weise verwerten, statt ihn nutzlos zum Dach hinauszupuffen, muß man Ihnen das Kompliment rationeller Arbeit machen. *M. B.*

51. Eine gute und wirklich allen Anforderungen entsprechende Stempelfarbe zum Abstempeln von Blechdosen werden Sie kaum erhalten oder herstellen können, da ja die Farbe nicht in das Metall eindringen kann und sich somit immer mehr oder weniger verwischen wird. Die einzige Möglichkeit liegt in der Verwendung von schnell trocknendem Leinölfirnis, der mit fettlöslichen Anilinfarben gefärbt oder mit Mineralfarben auf einer Farbreibmaschine verrieben wird. Zur Trocknung sind aber immerhin 24 Stunden erforderlich. Eine andere Möglichkeit zum Abstempeln von Blechdosen liegt in der Verwendung entsprechend gefärbter Spirituslacke als Stempelfarbe, doch haben diese den Nachteil, daß auch das Stempelkissen in kürzester Zeit hart wird. *G.*

52. Wenn Ihr Kasein-Kaltleim in Pulverform an Klebfähigkeit zu wünschen übrig läßt, so kann nur seine Zusammensetzung hieran die Schuld haben. Einen Kaseinleim in Pulverform erhalten Sie aus 60 T. Kasein, 39 T. Kalkhydrat und 1 T. Borax. Das Pulver muß luftdicht aufbewahrt werden. *H.*

— Sie sagen, daß Ihr Kasein-Kaltleim hinsichtlich der Klebfähigkeit zu wünschen übrig lasse; das liegt dann jedenfalls am Kasein, denn es sind nach wie vor viele minderwertige Kaseine im Handel. Wir liefern (seit über 25 Jahren) ein anerkannt Ia Kasein, das beste des Handels, das in Bezug auf leichte und vollkommene Löslichkeit und höchste Bindefähigkeit an erster Stelle steht, und bitten Sie, sich mit uns in Verbindung zu setzen. *Dorn & Schuster*, Stuttgart.

53. Es ist uns wohl eine ganze Reihe von Zeitungen für die Textilindustrie, aber keine speziell für die Textilfabrikanten bekannt. Wir nennen Ihnen: Melliand's Textilberichte, Mannheim; Textil-Zeitung, Zentralblatt für die gesamte Textilindustrie, Berlin; Der Deutsche Leinenindustrielle, Berlin; Mitteilungen des Verbandes Schlesischer Textil-Industrieller, Breslau; Westdeutsche Textil-Zeitung, Elberfeld; Rheinische Textil-Industrie, Köln; Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie, Leipzig; Die Textilwelt, Leipzig; Deutsche Faserstoffe und Spinnpflanzen, München etc. *D. J.*

54. Eine haltbare Lebertran-Emulsion erhält man nach Techn. Rundsch. 1912, 225, indem man 20 Teile Gummi arabicum und Tragantpulver mit 200 Teilen Glyzerin und 100 Teilen frischem Eigelb zu einer gleichmäßigen Masse verarbeitet und damit 800 Teile Lebertran und 600 Teile weißen Zuckersirup verrührt. Zum Aufbau der Knochen gibt man noch einige Prozente leicht assimilierbare phosphorsaure Salze wie unterphosphorsaures Calcium und unterphosphorsaures Natrium zu. *M. B.*

55. Wachsstöcke, die in den verschiedensten Formen gelegt in den Handel kommen, verlangen, trotzdem das Legen in warmen Räumen vor sich geht, ein Material, das sie geschmeidig und biegsam macht. Selbstverständlich können Sie Cera flava (gelbes Bienenwachs) dazu verwenden. Die wenigsten Wachsstöcke enthalten heute noch Bienenwachs, und es müssen schon ganz hochwertige Qualitäten sein, denen man einige Prozente davon zusetzt. Gelbes Bienenwachs hat noch den angenehmen aromatischen Geruch nach Honig, sodaß sich wahrscheinlich ein Parfümieren mit Honigaroma erübrigt. Beispielsweise erhalten Sie eine sehr gute Wachsstockmasse nach folgendem Ansatz: 70 T. Zugparaffin 40/42°, 15 T. Paraffin 50/52°, 5 T. reines Ceresin, 7 T. Bienenwachs, 3 T. venetianischer Terpentin. *M. B.*

56. Es gibt keine sichere Methode, um Leinöl aus La Platasaat von solchem aus Calcutta- oder Bombaysaat zu unterscheiden. Aus argentinischer Saat geschlagenes Leinöl hat den größten Gehalt an Unverseifbarem und die kleinste durchschnittliche Jodzahl, nämlich 179, während Öl aus indischer Saat eine durchschnittliche Jodzahl von 184 hat. Trifft nun hohes Unverseifbares mit niedriger Jodzahl zusammen, so kann man vermuten, daß Leinöl aus argentinischer Saat vorliegt, aber auch nur vermuten, denn es gibt auch noch Öle aus anderen Saaten, und dann schwanken die Konstanten aller Öle in solchen Grenzen, daß daraus nicht mit Sicherheit auf ihre Provenienz geschlossen werden kann. *D.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

25 Jahre Karbonatverseifung.

Dieses Jubiläums sollte gedacht werden, handelt es sich doch um ein Verfahren, welches sich nach Einführung mehr als viele andere zum Nutzen unserer Industrie bewährt hat.

Es war im Jahre 1900, als kurz hintereinander im damaligen „Seifenfabrikant" zwei Arbeiten erschienen: „Die deutsche Seifenindustrie und die Praxis der Sodaverseifung und Verwandtes" von dem damals noch unbekannten, in der Wunder'schen Seifenfabrik in Liegnitz tätigen jungen Chemiker Dr. *Stiepel*.

In ersterem Artikel wurden unserer Industrie Wege eines Weiterschreitens gewiesen, welche noch heute Beachtung finden sollten. Leider hat sich in der Zwischenzeit eine andere Industrie weit mehr dieser Wege bemächtigt, der Seifenindustrie die Produkte anbietend, welche sie selbst unterlassen hat, zu eigenem Nutzen zu erzeugen.

In seiner zweiten Arbeit weist Dr. *Stiepel* zunächst darauf hin, daß der Gedanke, Seifen aus Fettsäuren und Soda herzustellen, zwar so alt ist wie die Einführung der Fettsäuren in die Seifenindustrie überhaupt, d. h. seit Eintritt der Ölsäure in den Kreis der für die Seifenfabrikation in Betracht kommenden Fette. Es fehlt jedoch eine Methode der Sodaverseifung, welche technisch durchführbar ist. Es hat, so führte Dr. *Stiepel* weiter aus, den Anschein, als ob man es nach anfänglich fehlgeschlagenen Versuchen nicht lohnenswert gefunden hat, eine Methode für diese Art der Verseifung so weit auszubauen, daß sie in leicht zu bewerkstelligender Weise ausgeführt werden kann.

Früher weniger wichtig, begann die Lösung des Problems vor ca. 25 Jahren dadurch an Bedeutung zu gewinnen, daß das ständige Steigen der Glyzerinpreise eine Spaltung der Fette vor der Verseifung immer mehr rentabel erscheinen ließ, und so das Angebot an gespaltenen Fettsäuren stieg. Die Einführung der Sodaverseifung ging mit der Fettspaltung daher in den verflossenen 25 Jahren innerhalb der Seifenindustrie Hand in Hand.

Nach einer Literaturübersicht über die Veröffentlichungen auf dem Gebiet, welche eine praktisch verwendbare Lösung nicht brachten, kommt Dr. *Stiepel* zur Beschreibung seiner eigenen Versuche. Die ersten dieser führten zu der Erkenntnis, daß dahin zu streben sei, erstlich vor Beginn der Arbeit an so zu arbeiten, daß bei der ersten eintretenden Verseifung eine bleibende Leimbildung möglich ist; ferner die Arbeitsweise so einzurichten, daß die Kohlensäureentwicklung während des ganzen Verseifungsprozesses in regelmäßiger ununterbrochener Weise vor sich geht. Die Erreichung dieses Zieles erkannte *Stiepel* darin, daß die Arbeit so zu erfolgen hat, daß man entgegen der bis dahin herrschenden Anschauung die Fettsäuren in die Sodalösung eintragen muß und nicht umgekehrt.

Es folgt dann eine Beschreibung der Arbeitsweise, wie sie zu dem vollen Erfolge führte, eine Arbeitsweise, wie sie ganz prinzipiell auch noch heute beibehalten worden ist. Über die Wirkung des bei der Arbeit verwendeten Kochsalzes gab Dr. *Stiepel* in einer späteren wissenschaftlichen Arbeit eine Erklärung (Seifenfabrikant 1901, Heft 39).

Ferner veröffentlichte er in dieser Zeitschrift (1904, Nr. 39) eine Methode der Kontrolle der Sodaverseifung sowie eine weitere Arbeit: Beiträge zur Kenntnis der Verseifung der Fettsäuren mittelst der Alkalikarbonate, Arbeiten, welche die Kenntnisse über die Sodaverseifung weiter befruchtend beeinflußten. In einer Fußnote der Arbeit über Sodaverseifung wies der Inhaber der Fabrik, in welcher Dr. *Stiepel* seine Arbeiten ausführte, Herr *L. Wunder* darauf hin, daß er gern die Veröffentlichung gestatte und hoffe, daß sie fördernd und nutzbringend auf die Seifenindustrie einwirken möge. Diese Großzügigkeit ist anzuerkennen und nachahmenswert.

Der besondere Dank aber gebührt Herrn Dr. *Stiepel*, welcher als erster in richtiger Erkenntnis der kommenden Verhältnisse der Seifenindustrie uneigennützig eine Methode gab, welche weit über das Maß dessen hinaus, wie es Herr *Wunder* wohl gedacht, für unsere Industrie gewinnbringend geworden ist.*)

E. Gr.

*) Den Hauptanstoß für die allgemeine Einführung der kohlensauren Verseifung dürfte die alle praktischen Gesichtspunkte berücksichtigende Arbeit von *P. Krebitz* gegeben haben, die unter dem Titel „Allgemeines über die Verseifung der Fettsäuren mit kohlensauren Alkalien" in Nr. 1 des Jahrganges 1901 der Seifens.-Ztg. veröffentlicht wurde. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 15. Januar 1925.** Nr. 3

Bericht über die ordentliche Generalversammlung des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten in Erfurt am 25. Oktober 1924. *)

Der Vorsitzende, Herr *Paul Heyde*, eröffnet die Versammlung um 10¼ Uhr und begrüßt die erschienenen Mitglieder.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung machte Herr *Heyde* Mitteilung von dem im abgelaufenen Geschäftsjahr erfolgten Tode des Herrn Kommerzienrat *Lubszynski* und des Herrn *Riess*. Die Anwesenden erheben sich zu Ehren der Verstorbenen von ihren Sitzen.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung trägt Herr *Heyde* folgenden Bericht über das Geschäftsjahr 1923 vor:

In wirtschaftlicher Beziehung war das Jahr 1923 das Jahr, welches am schwersten zu ertragen war, schwerer als die Kriegs- und die Nachkriegszeit. Wenn die Inflation auch lange vor dem Jahre 1923 eingetreten war — so ist sie doch den meisten Deutschen erst zum Bewußtsein gekommen, als die rapide Entwertung der Mark, wie es im vergangenen Jahre der Fall war, eintrat. Der Verarmungsprozeß unserer Wirtschaft ging in den Monaten August — November in einem Tempo und in einem Ausmaße vorwärts, wie es noch kein Land jemals erlebt hat. Wenn im April 1923 der Dollar noch mit M 25 000 bewertet wurde, so wurde er im November mit M 4,2 Billionen bezahlt.

Durch die großen Scheingewinne in Papiermark sind unendlich viele über die Konjunktur getäuscht worden. Diese Pseudoprofite haben sich später nur allzu schnell wieder verflüchtigt. Die Verluste, die durch die Entwertung der Mark eingetreten sind, sind ganz allgemein. In der Hauptsache ist der Mittelstand getroffen worden, während diejenigen, die es verstanden, ihr Vermögen in Sachwerten anzulegen, teilweise ihr Kapital gerettet haben. In dieser Zeit der fürchterlichen Inflation wurde jedes Fabrikgeschäft zu einem Bankgeschäft. Die Gelder flossen ungeheuer schnell zu, und es war mit Schwierigkeiten verknüpft, sie ohne Verlust wieder abzustoßen. Der Staat ist seine Schulden durch die Inflation los geworden und hat damit eine gewisse Gesundung erfahren, sodaß auf dieser Grundlage eine neue Entwicklung möglich war. Wir alle haben aufgeatmet, als es schließlich zur Einführung der Rentenmark kam, wodurch wieder eine Stabilität entstand, die bis heute angehalten und die neue Währung der Reichsmark vorbereitet hat.

Auf diese Zeit folgte eine allgemeine Ermattung des Geschäftes, und die Kaufkraft des Publikums war auf ein Minimum gesunken. Die Folge war, daß Entlassungen in großem Maße stattfanden, da jeder glaubte, sich so weit wie irgend möglich einschränken zu müssen, um die laufenden Unkosten herauswirtschaften zu können.

Sehr unangenehm ist die Wirtschaft dann im vergangenen Jahre mit großen Steuern belastet worden, so speziell die Rhein-Ruhrabgabe, welche manches Unternehmen an den Rand des Verderbens brachte und viele selbständige Existenzen vernichtete.

Eine weitere Schwierigkeit bildete auch die Tarifpolitik zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer; sie stellte eine ganz ungeheuere Arbeitsleistung für diejenigen Herren dar, welche in den Kommissionen tätig waren. Es verging keine Woche, in der nicht andere Tarife aufgestellt wurden und wo Nachzahlungen an Gehältern und Löhnen entrichtet werden mußten. Die Organisationen von Arbeitgeber und Arbeitnehmer gerieten beständig in Differenzen und Meinungsverschiedenheiten, und diese Verhandlungen brachten in das Geschäft eine entsetzliche Unruhe.

Ebenso schwierig wurde die Beschaffung der Devisen. Wir, die wir zum großen Teil mit unserer Fabrikation vom Auslande abhängig sind, da ein großer Teil der Rohstoffe, welche wir gebrauchen, vom Auslande bezogen werden muß, hatten ganz ungewöhnlich darunter zu leiden. Diejenigen Firmen, die in der angenehmen Lage waren, Export zu treiben, befanden sich in einer günstigeren Position. Während man im Anfang des Jahres 1923 sich bei der Beschaffung der Devisen hauptsächlich an den hohen Kursen stieß, trat im Juli und August sowie in den weiteren Monaten die Repartierung ein, die derartig lächerliche Zuteilungen ergab, daß kein Mensch wußte, was er damit anfangen sollte. Außerdem wurde durch Gesetzesbestimmungen die Beschaffung von Devisen noch erschwert, indem verfügt wurde, daß die Hinterlegung bei den Banken stets so groß sein mußte, wie der Betrag der Devisen selbst. Hierdurch wurde das Betriebskapital in erheblichem Maße in Anspruch genommen.

*) Wegen Raummangels verspätet erschienen.

Im vergangenen Jahre haben wir Richtpreise herausgegeben und diese Bekanntmachung der Preise ist allgemein anerkannt worden. Jetzt, nachdem stabile Geldverhältnisse vorliegen, sind Zweifel laut geworden, ob es ratsam ist, die Preise auch fernerhin zu veröffentlichen. Es wird Aufgabe der heutigen Versammlung sein, sich darüber klar zu werden, ob die Richtpreise noch weiterhin bekanntgegeben werden sollen oder nicht.

Auf einen Punkt möchte ich noch besonders hinweisen, der sich am Ende des Jahres 1923 schon bemerkbar machte und im Laufe des Jahres 1924 recht unangenehm fühlbar wurde. Das ist die Preisschleuderei, die in unserer Industrie um sich gegriffen hat. Wie dies abzuändern ist und wie hier Hilfe zu schaffen ist, damit unsere Industrie nicht einem Verfall entgegengeht, darüber sollte in eingehender Weise beraten werden.

Ferner erfordert die Reklame, die unsere Industrie in großem Maße wieder aufgenommen hat, unsere Aufmerksamkeit. Es wird sicherlich nichts dagegen einzuwenden sein, daß jede Firma versucht, ihre Marke einzuführen in der Form, wie sie glaubt, es am besten verantworten zu können. Aber man sollte dabei vermeiden, unsere gesamte Industrie im allgemeinen und einzelne Firmen herabzusetzen. Auch dies ist ein Thema, welches im Laufe unserer Debatte behandelt werden muß.

Von der Regierung aus wurde angestrebt, die Zollermäßigung auf Benzin fallen zu lassen. Unser Verband in Verbindung mit anderen Vereinigungen hat hiergegen Stellung genommen, und es ist gelungen, die Regierung zu überzeugen, daß die Aufhebung dieser Zollvergünstigung besonders für den Export außerordentlich ungünstig wirken würde. Die Zollerhöhung auf Paraffin, die die Reichsregierung mit 20 Mark pro Doppelzentner in Aussicht genommen hatte, ist dank dem Eingreifen unseres Verbandes in dieser Höhe abgewendet; immerhin droht eine Erhöhung um 3 Mark.

Noch ist die Frage aufzuwerfen: Welche Hoffnungen bestehen für unsere Industrie im besonderen und für die wirtschaftliche Lage im allgemeinen für die nächste Zukunft?

Daß jedem Kaufmann nach der Aufstellung seiner Goldbilanz die Augen aufgegangen sein werden darüber, was er heute besitzt, ist anzunehmen, und zieht man das Fazit, so werden wenige unter uns sein, die sich noch ebenso reich fühlen, wie sie es im Jahre 1913 tun konnten. Auf der anderen Seite besteht aber die Hoffnung, daß die auf Goldmark lautende Währung stabil bleibt, besonders nachdem in London über die Reparationsfrage eine Einigung erzielt worden ist und wir nunmehr tatsächlich in der Lage sind, mit bestimmten Zahlen zu rechnen. Nimmt man ferner an, daß inzwischen das Ruhr- und Rheingebiet geräumt wird, und daß keine Zollschranken mehr das besetzte und unbesetzte Gebiet trennen, so sind dieses alles günstige Anzeichen, aus welchen wir den Schluß ziehen können, daß bei äußerster Sparsamkeit und bei einer Einstellung auf eine einfachere Lebensweise wir wieder gesunderen Verhältnissen entgegengehen. Das wünsche ich von ganzem Herzen im Interesse unseres Vaterlandes und unserer Industrie.

(Lebhaftes Bravo!)

Zu Punkt 3 der Tagesordnung berichtet der Kassenführer Herr Dr. *Isaac*. Bei einer Einnahme von 8500 M denen Ausgaben in Höhe von 5000 M gegenüberstehen, verbleibt ein Kassenbestand von 3500 M. Die Beiträge werden von 50 bezw. 100 bezw. 150 M auf 40 bezw. 80 bezw. 100 M ermäßigt. Die Prüfung der Bücher zeigte diese in mustergültiger Ordnung.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung — Neuwahl des Vorstandes — teilt der Herr Vorsitzende mit, daß die Herren *Harnischmacher*, *Hermann*, Dr. *Isaac* und *Lüdecke* ausscheiden. Alle vier Herren werden einstimmig wieder gewählt.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. *Ramhorst* über die allgemeine Wirtschaftslage mit besonderer Berücksichtigung der Absatzverhältnisse in unserer Branche sowie über die etwaige Einführung der schwarzen Liste. Auf Vorschlag des Herrn Vorsitzenden wird Punkt 8 der Tagesordnung — Bericht des Herrn *Schweitzer* über das Auskunftswesen — mit diesem Punkt der Tagesordnung verbunden. Herr Dr. *Ramhorst* führte etwa folgendes aus:

Wenn man von den allgemeinen Folgen des verlorenen Krieges absieht, so ist die derzeitige Wirtschaftslage am meisten charakterisiert durch den Kapitalsmangel, der unmittelbar an die Kreditrestriktionspolitik der Deutschen Reichsbank anknüpfte, die mit dem 7. April d. J. einsetzte. Bis zu diesem Tage waren etwa 2000 Millionen des neuen Zahlungsmittels der Deutschen Rentenbank in den Verkehr gepumpt, und die Reichsbank fürchtete, daß ein Zuviel an Zahlungsmitteln eine neue Inflation vorbereiten würde, deren verhängnisvolle Konsequenzen noch mit so erschreckender Deutlichkeit vor aller Augen standen. Es erging deshalb die Verfügung von seiten der Reichsbankleit

tung, daß die Kredite über den bestehenden Umfang nicht ausgedehnt werden dürften, und die Folgen davon machten sich sehr bald aller Orten geltend. Schon vorher hatte die rücksichtslose, fast brutal zu nennende Abbaupolitik der Behörden eingesetzt, ein Vorgehen, dem sich zahlreiche Industrielle und Handelsbetriebe, insbesondere die Banken, anschlossen, die Beamtengehälter wurden scharf herabgesetzt. Weite Schichten, die als Verbraucher und Käufer im Markt gestanden hatten, wurden gewissermaßen zahlungsunfähig. Daß dies auf den Absatz aller Produktion nachteilig einwirken mußte, liegt auf der Hand. Ob dagegen durch die Annahme des sogenannten Dawes-Gutachtens und die darauf bezüglichen Gesetze eine weitere Belastung der gesamten Wirtschaftslage eingetreten ist, darf man bezweifeln. Die Reichseisenbahn ist im großen und ganzen mit Frachtermäßigungen vorangegangen, wenn auch diese Ermäßigungen nicht den Wünschen sämtlicher Beteiligten genügen mögen. Das Industrie-Belastungsgesetz wird sich erst mit dem April 1926 auswirken, weil die Zinsen der Belastung im ersten Jahre ganz wegfallen, im zweiten Jahre nur zur Hälfte, im dritten Jahre nur mit 5% und erst im vierten Jahre in der vollen Höhe, 5% + 1% Amortisation, zu zahlen sein werden. Die 800-Millionen-Anleihe und die Atempause in den Reparationsleistungen werden immerhin eine gewisse Entspannung der Situation herbeiführen. Man darf deshalb im allgemeinen annehmen, daß, wenn auch der berühmte Silberstreifen einer besseren Zeit sich noch nicht am Horizont zeigt, doch mit einer Verschlechterung der Situation für das nächste Jahr nicht gerechnet zu werden braucht.

Immerhin liegt die Sache so, daß im allgemeinen die Produktionsmöglichkeiten einer ganzen Branche, die vorhandenen Firmen und Betriebe zurzeit einer wesentlich geringeren Aufnahmefähigkeit begegenen als in früherer Zeit. Diese Sachlage hat für den einzelnen Unternehmer die Konsequenz, daß er entweder vermehrte Anstrengungen machen muß, um seinen früheren Absatzkreis wieder zu erobern, d. h. daß er erhöhte Propagandatätigkeit anwenden muß, oder aber, daß er den Abnehmern mehr zu bieten versucht als bisher, sei es, daß er die Qualität seiner Erzeugnisse verbessert oder im Preise und in den Konditionen entgegenkommt. In allen Fällen ist das natürliche Ergebnis, daß der einzelne Unternehmer weniger verdient als bisher, selbst unter der Voraussetzung, daß für einen einzelnen besonders rührigen Kaufmann der Absatz derselbe bleibt, wie ehedem.

In der Schuhputzmittelbranche liegt die Sache so, daß infolge der größeren Sparsamkeit einerseits, und der Erhöhung der Preise des Fabrikates andererseits der Absatz leidet. Vor allem aber leidet die gesamte Branche darunter, daß in erhöhtem Maße wieder auf Kredit verkauft wird. Ob die Wiedereinführung des Handelswechsels hier nennenswerte Abhilfe schafft, muß einstweilen noch bezweifelt werden. Die hohen Zins- und Provisionssätze der Banken lassen ein zweckdienliches Arbeiten mit dem Handelswechsel vorerst kaum zu. Der Sinn des Handelswechsels ist es ja einerseits, ein rasch einklagbares Schuldanerkenntnis zu besitzen, demgegenüber die üblichen Ausflüchte des faulen Schuldners, Bemängelungen der Ware und Beanstandungen der Menge usw. nicht Stich halten, andererseits die alsbaldige Mobilisierung des Warenkredites. Man möchte wünschen, daß, wenn auch wegen der erwähnten Höhe von Zinsen und Provisionen diese letztere Funktion des Wechsels vorerst nicht in die Erscheinung treten dürfte, so doch die erstere ihre alte Bedeutung beibehalten hat, weshalb eine Firma, die auf Kredit verkauft, in jedem Fall auf Akzeptierung eines Wechsels bestehen sollte. Zahllosen Unannehmlichkeiten würde dadurch der Boden abgegraben sein.

Daß der Wunsch, den Absatz zu forcieren, den einzelnen Geschäftsmann zu einem größeren Entgegenkommen gegen den Abnehmer führt, ist zweifellos. Das gilt nicht nur für das Entgegenkommen im Preise, sondern auch für das Entgegenkommen in der Kreditierung. Über den ersteren Punkt müssen hier einige Worte gesagt werden. Der Vorstand unseres Verbandes kämpft seit geraumer Zeit gegen die Preisschleuderei und er hat eine Reihe von Mitteln vorgeschlagen, um dieser Preisschleuderei zu begegenen. Inwieweit die Tätigkeit der Richtpreiskommission hierbei wirksam geworden ist und ob sich diese Tätigkeit anderweitig ausgestalten läßt, wird später besonders untersucht werden. Im Anschluß an die Vorschläge in einem benachbarten Verein, dem Deutschen Lackverband, war die Frage des Kalkulationskartells untersucht worden. Solche Kalkulationskartelle haben sich in anderen Industrien bewährt. Immerhin würde es seitens der Verbandsleitung begrüßt werden, wenn der Vorschlag noch einmal in Erwägung gezogen würde.

Eine andere Maßnahme, die erwogen worden ist, ist die Einwirkung auf die einzelnen Verbandsmitglieder für den Fall der vermuteten Preisschleuderei. Im großen und ganzen darf man nicht verkennen, daß diese Maßnahme einen ziemlich engen Zusammenhang unter den Verbandsmitgliedern voraussetzt, daß sie andererseits ein starkes Vertrauen gegenüber der mit der Prüfung der Kalkulation betrauten Stelle bedingt. Positive Bindungen in Gestalt von Geldstrafen oder von sonstigen Nachteilen zu erreichen, wird großen Schwierigkeiten begegnen, vielleicht darf man hoffen, daß das Gefühl der Verbandszugehörigkeit auf diesem Wege doch allmählich etwas vor sich bringt. Es ist ganz begreiflich, daß ein Fabrikant, der einen großen Posten Lagerware durch großes Preisentgegenkommen an den Abnehmer los werden kann, sich durch Bedenken nicht binden läßt, weil jedem das Hemd näher ist als der Rock. Man sollte doch dahin zu streben versuchen, daß eine solche Belastung des Marktes durch Abstoßung größerer Posten Lagerware, wenn irgend möglich dadurch vermieden wird, daß derartige Geschäfte nur nach dem Auslande getätigt werden. Der erwähnte Fachverband hat vorgeschlagen, daß bei unberechtigter Preisschleuderei eine Art Disziplinarverfahren der Verbandsleitung eintreten möge. Ich persönlich stehe diesen Dingen mit einer gewissen Skepsis gegenüber, es ist in der Tat nicht jedermanns Sache, seine kaufmännischen Maßnahmen der Kritik einer unparteiischen Stelle zu unterbreiten. Man muß indes darauf hinweisen, daß zweifellos auf zahlreichen Gebieten unseres Wirtschaftslebens, wo jetzt sehr starke Preisbindungen und Vereinbarungen vorliegen, ursprünglich nicht die geringste Geneigtheit bestand, sich irgendwelchem Zwange zu unterwerfen. Wenn das große Ziel, die Verhütung von Preisschleudereien, die doch im Interesse der Allgemeinheit wie jedes einzelnen liegt, stets im Auge behalten wird, so ist vielleicht doch eine Lösung möglich nach dem schönen englischen Wort: „Wo ein Wille ist, da ist auch ein Weg."

Daß der Wunsch, das Geschäft auf alle Weise auszudehnen oder auf der früheren Höhe zu halten, einen gewissen Anreiz zu einer Propaganda bietet, wodurch die Konkurrenz sich vor den Kopf gestoßen fühlt, ist ebenfalls begreiflich. Auch in dieser Beziehung hat man die Einwirkung der Verbandsleitung gewünscht.

Mag es umstritten sein, ob die Hauptversammlung die Verbandsleitung mit den hier angedeuteten Aufgaben betrauen will, so dürfte es wohl keinem Zweifel unterliegen, daß der Schutz gegen Verluste und gegen Vertrauensbruch usw. im Interesse jedes einzelnen ist. Diesen Schutz haben zahlreiche Verbände in den sogenannten „Schwarzen Listen" gefunden, die sie allein für ihre Mitglieder zusammenstellen. Solche Listen enthalten in erster Linie die Namen solcher Firmen und Persönlichkeiten, die irgendwie ihren Verpflichtungen nicht nachgekommen sind. Das klassische Vorbild dafür sind die sogenannten Wechselprotestlisten, die früher bei den Großbanken zirkulierten und die Namen derjenigen Wechselakzeptanten enthielten, die die auf sie gezogenen Papiere hatten zu Protest gehen lassen. Es war dies eine sehr rigorose Maßnahme, weil der in der Wechselprotestliste aufgeführte Kaufmann kaum je wieder Kredit bekam. Bekannt ist dann ferner die Liste des Vereins Kreditreform geworden, die in der Form von vertraulichen Mitteilungen an die Vereinsgeschäftsführer herausgeht und die in alphabetischer Zusammenstellung diejenigen Firmen enthielt, die ihr Akzept nicht eingelöst hatten, die den Offenbarungseid geleistet hatten, die sich auf den früher geleisteten Offenbarungseid bezogen hatten, die notorische Querulanten sind, die Schecks auf Banken in Zahlung gegeben hatten, für die eine Deckung nicht vorhanden war, und ergänzt wurde diese Liste durch eine sogenannte Suchliste, welche den Zweck hatte, verschollene Personen wieder aufzufinden. Das Listenverfahren hat Anerkennung und Bedenken gefunden. Die Befürworter sehen in ihm ein zulässiges Druckmittel auf säumige Zahler und messen ihm eine gewisse erzieherische Bedeutung bei. Die Befürworter und Anhänger der Listen erblicken in ihnen, namentlich auch in dem damit geübten Mahnverfahren, eine Vertretung berechtigter Interessen. Der Schutz des § 193 Str. G. B. wurde auch wiederholt durch Reichsgerichtsurteil in konkreten Fällen zugebilligt.

Es darf nicht übersehen werden, daß die Auskunfteien in den „Schwarzen Listen" eine gewisse Konkurrenz befürchten. Es muß auch erwähnt werden, daß möglicherweise einzelne Verbandsmitglieder der Einrichtung „Schwarzer Listen" deshalb ablehnend gegenüberstehen, weil sie darin eine Bekanntgabe ihrer Geschäftsverbindungen fürchten. Die Vorteile der „Schwarzen Liste" dürften tatsächlich die Nachteile überwiegen. Daß die Einsender naturgemäß die Verantwortung für die der Verbandsleitung oder der Redaktion der „Schwarzen Liste" übermittelten Angaben selbst tragen, versteht sich von selbst, da es begreiflicherweise an einer Möglichkeit der Nachprüfung fehlt. Daß andererseits von der Leitung der Liste unbedingte Verschwiegenheit erwartet werden muß, ist ebenfalls eine Selbstverständlichkeit.

Herr *Schweitzer*-Cassel führte folgendes aus:

Infolge der Stabilisierung der Währung hat in allen Industrien eine erhöhte Werbetätigkeit eingesetzt. Die Reisetätigkeit wird mit so intensivem Nachdruck betrieben, wie dies kaum in der Vorkriegszeit der Fall war, und jede Firma, gleichviel welcher Branche, macht die äußersten Anstrengungen, um neue Absatzgebiete zu erschließen und in alten Absatzgebieten neue Kunden zu werben. Durch den Zerfall unserer alten Währung hat eine Umschichtung stattgefunden, durch die auch eine große Anzahl alter solider Firmen in ihrer Kreditwürdigkeit beeinflußt worden sind, und es liegt klar auf der Hand, daß überall da, wo neue Verbindungen gesucht werden, die Kreditauskunft unentbehrlich geworden ist. Während nun vor dem Kriege bei den

bekannten Auskunftsinstituten Kreditreform, Schimmelfeng, Bürgel etc. eine schriftliche Auskunft etwa 60 Pfg bis 1 Mark kostete, stellen sich die Kosten für eine solche Auskunft heute auf ca. M 2,70 bis 4,—. Die sog. Reisekarte des Vereins Kreditreform, welche zur Einholung mündlicher Auskunft dient, kostete bis etwa 1908 M 1,— und in den letzetn Jahren vor dem Kriege M 3,—, während die gleiche Karte heute M 25,— kostet. Wenn wir die besonderen Verhältnisse unserer Branche in Betracht ziehen, wo es üblich ist, daß die ersten Probeaufträge neuer Kunden von sehr geringer Höhe sind, sodaß sie vielfach den Betrag von M 10,— nicht übersteigen, so liegt es klar auf der Hand, daß bei den vorgenannten Gebührensätzen die Benutzung der Auskunfteien für unsere Branche nicht mehr in Frage kommen kann. Selbst die Reisekarte, welche an sich mit M 25,— Jahresgebühr nicht teuer ist, verteuert sich dadurch gewaltig, daß erfahrungsgemäß in unserer Branche oft Personalwechsel beim Reisepersonal eintritt, und wenn ein mittlerer Betrieb mit etwa 10 Reisenden einige Male im Jahre in einigen Touren wechselt, so können auch die Gebühren für diese Reisekarte eine Höhe annehmen, welche unerträglich ist. Ganz abgesehen davon ist die Reisekarte nur in der Hand eines wirklich zuverlässigen Reisenden von Wert, der sie wirklich benutzt und die erhaltenen Auskünfte wahrheitsgemäß dem Hause berichtet. Die Notwendigkeit, schriftliche Kontrollauskünfte einzuziehen, bleibt daher bestehen, und das ist bei der Höhe der Gebühren heute in unserer Branche eine unerträgliche Belastung. Ganz abgesehen davon, ob der Standpunkt der Auskunfteien, daß die Auskünfte heute nicht billiger zu beschaffen seien, richtig ist, müssen wir uns als Kaufleute die Frage vorlegen, ob wir nicht selbst durch den Ausbau unserer vorhandenen Organisationen dahin kommen können, die für unsere besonderen Interessenkreise erforderlichen Auskünfte zu einem Gebührensatz anzuschaffen, der für unsere Branche erträglich ist. Es will mir nicht einleuchten, daß bei einem allgemeinen Preisniveau, welches ca. das 1½—2fache der Vorkriegszeit beträgt, das Auskunftswesen, welches weder mit höheren Löhnen, noch mit hohen Rohstoffpreisen zu rechnen hat, welches im Gegensatz zum Warenhandel den größten Teil seiner Auskünfte im voraus bezahlt erhält, das 4—8fache des Vorkriegspreises verlangen muß, obwohl feststeht, daß ein sehr großer Teil der erteilten Auskünfte aus dem Archiv oder aus dem Gedächtnis erteilt werden kann, sodaß die Beschaffung des Auskunftsmaterials in sehr vielen Fällen überhaupt keine Kosten verursacht. Aus diesem Grunde habe ich bereits vor einigen Monaten der Verbandsleitung die Anregung gegeben, mit anderen Verbänden, die mit der gleichen Kundschaft arbeiten wie wir, in Erwägung darüber einzutreten, ob es nicht möglich ist, unsere Interessen, soweit sie das Auskunftswesen betreffen, in der Schaffung einer eigenen Auskunftei zu vereinigen. Wenn wir bedenken, daß die Geschäftsstellen der bestehenden Handelsauskunfteien zu einem großen Teil nebenberuflich von gut orientierten ortsansässigen Geschäftsleuten betrieben werden, von denen ein großer Teil zu unseren Kunden oder Geschäftsfreunden zählt, so müssen wir zu dem Schluß kommen, daß, wenn wir wollen, in Verbindung mit anderen Verbänden, mit verhältnismäßig geringem Aufwand unsere vorhandene Organisation ohne weiteres in den Dienst des Auskunftswesens gestellt werden kann und daß wir sehr wohl in der Lage wären, dadurch für unseren besonderen Interessenkreis eine Auskunftei zu schaffen, die mindestens derjenigen der vorhandenen Auskunftsinstitute gleichwertig wäre.

Eine Aussprache über die Auffassung der anderen Herren Mitglieder zu meiner Anregung soll der Zweck meiner Ausführungen sein. Es wäre zu prüfen, welcher Bedarf an Auskünften bei unseren Verbandskollegen besteht und welche Mittel dem Verband für diese Zwecke besonders zur Verfügung gestellt werden könnten. Als örtliche Auskunftsstellen könnten alsdann in Betracht kommen vertrauenswürdige Handelsvertreter, mit denen wir in Verbindung stehen, die Geschäftsstellen der Zeitungen, welche Inseratenaufträge von uns erhalten, die Banken, mit denen wir Geschäfte machen, und ihre Filialen. Diese müßten in einer Zentrale zusammengefaßt werden, von der aus die Leitung der Organisation erfolgen würde und welche über die besonders interessierenden Fälle ein Archiv einzurichten hätte, welches als Grundlage der von Herrn Dr. *Ramhorst* vorgeschlagenen schwarzen Liste dienen würde.

Nach einer eingehenden Besprechung der beiden Vorträge, an welcher sich die Herren *Esslen*, *Hey*, Dr. *Isaac*, *Kroner sr.* und *jr.* und *Schweitzer* beteiligen, wird die Einrichtung einer „schwarzen Liste" genehmigt und das Weitere dem Vorstande überlassen.

Herr *Hey* spricht sich im Anschluß an die Ausführungen des Berichterstatters gegen eine voreilige Beschickung der Messen und gegebenenfalls für eine Vereinbarung zwischen den Verbandsmitgliedern aus. Auf die Frage der Zugabeartikel, der Kontrolle der Propaganda und der Preisschleuderei wird nicht weiter eingegangen. Diese letztere Angelegenheit wird aus der Versammlung heraus als „hoffnungslose" bezeichnet.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung empfiehlt Herr *Hey* die Beibehaltung der Richtpreiskommission, wobei er eine genaue Definierung der einzelnen Warenarten wünscht und anregt, in jeder Nummer der Verbandsmitteilungen ein oder zwei Kalkulationsbeispiele, immer für einen anderen Artikel, vorzuführen, damit jeder Fabrikant Gelegenheit hat, seine eigene Kalkulation daran nachzuprüfen.

An der Aussprache beteiligen sich die Herren *Hermann*, *Langer*, Dr. *Isaac*, *Schweitzer*, *Kroner* sen., Dr. *Lüdecke*, *Lawitschka* und *Voss* jr.

In der Abstimmung wird die Beibehaltung der Veröffentlichung der Richtpreise einstimmig beschlossen mit der Maßgabe, daß regelmäßig wechselnde Kalkulationsschemata vorgetragen und daß die Preisliste der Markenartikel herangezogen werden solle.

Der Herr Vorsitzende teilt mit, daß der Richtpreiskommission z. Z. die Herren Dr. *Gentner*, *Harnischmacher*, *Hermann*, *Kroner*, Dr. *Lüdecke*, *Schmitt* und *Voss* angehören. Es sei zweifelhaft, ob die Herren *Harnischmacher* und Dr. *Gentner* in dem Ausschuß verbleiben wollen, gegebenenfalls erklären sich die Herren *Hey* und *Schweitzer* bereit einzutreten.

Herr *Kroner* erklärt seine Mitwirkung nur unter der Bedingung, daß keinerlei Rezeptur gegeben wird.

Zu Punkt 7 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. *Ramhorst* über die Ausgestaltung der „Mitteilungen" und bezeichnet insbesondere die regere Mitarbeit der Verbandsmitglieder für erwünscht. Die Kontroverse beispielsweise, die sich in der gestrigen Vorstandssitzung und in der heutigen Generalversammlung über wichtige Fragen der Branche entsponnen hätte, würde, in Form von Aufsätzen gebracht, den Verbandsmitteilungen zur Zierde gereicht haben. Selbstverständlich dürften die Mitteilungen keine technischen Fragen in der Art bringen, daß Rezepte oder Analysen gegeben würden.

Zu Punkt 9 der Tagesordnung trägt Dr. *Lüdecke* vor: Was ist unter Terpentinware zu verstehen?

(Dieser Vortrag ist bereits in Nr. 51 u. 52 der Seifens.-Ztg. 1924 erschienen. *Red.)*

Der Herr Vorsitzende spricht dem Berichterstatter den Dank der Versammlung aus. In der Erörterung schlägt Herr *Lawitschka* vor, neben der reinen Terpentinware, die ausschließlich aus Balsamterpentin hergestellt sein müsse, eine Verschnittware zu führen, für die vielleicht der Name „Verbandsware" zu wählen wäre, die aber mindestens 50—60% Terpentin enthalten müsse.

An der Aussprache über den Vortrag beteiligen sich die Herren Dr. *Isaac*, *Hey*, *Voss*, *Kiesslich*, *Esslen*, *Hermann*, *Stockhausen*, *Kroner* und *Schweitzer*.

Mit allen gegen vier Stimmen (wobei Herr *Kiesslich* auf die verhältnismäßig geringfügige Beteiligung bei der Versammlung hinweist) wird folgender von Herrn Dr. *Isaac* eingebrachter Beschluß angenommen:

> Unter Terpentinöl in den folgenden Ausführungen ist lediglich Balsamterpentinöl amerikanischer, französischer, spanischer, griechischer oder deutscher Herkunft zu verstehen, nicht aber als russisches, schwedisches und deutsches Terpentinöl oder sonstwie bezeichnetes Kienöl und Holzterpentinöl.
>
> Unter Terpentinöl-Ware ist eine Schuhcreme zu verstehen, deren Verdünnungsmittel zu mindestens 50% aus Terpentinöl besteht. Als reine Terpentinölcreme bezeichnete Ware darf kein Verdünnungsmittel außer Terpentinöl enthalten.

Zu Punkt 10 der Tagesordnung teilt der Herr Vorsitzende mit, daß der Verband mit Erfolg gegen den Abbau der Preisermäßigung auf Benzin eingeschritten sei. Die Gefahr einer Zollerhöhung auf Paraffin sei noch nicht abgewendet, nachdem die Regierung bei der sogenannten kleinen Zolltarifreform eine Erhöhung des Zolles von 10 auf 13 M vorgeschlagen habe.

Die Versammlung beschließt, an den Reichswirtschaftsrat und das Reichswirtschaftsministerium das folgende Telegramm zu richten:

Der Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten beschloß auf seiner am 25. Oktober 1924 in Erfurt abgehaltenen Hauptversammlung Einspruch zu erheben gegen die geplante Erhöhung des Einfuhrzolles auf Paraffin, die angesichts der Notwendigkeit der Einfuhr ausländischen Paraffins eine erhebliche Verteuerung der deutschen Erzeugung von Schuhcreme und Bohnerwachs und damit eine weitere Einschränkung des ausländischen Absatzes und der Wettbewerbsfähigkeit auf den ausländischen Märkten bedeuten würde. Die Zollerhöhung würde in voller Höhe den sehr kapitalkräftigen ausländischen Paraffinerzeugern zugute kommen, die ihre Preise in letzter Zeit bereits um mehr als 40% heraufgesetzt haben. Eine Ermäßigung des Paraffinzolles auf 5,— M für den Doppelzentner ist notwendig, sowohl im Interesse unseres um seine Existenz ringenden Gewerbes als auch der angemessenen Preisstellung unentbehrlicher Gegenstände des täglichen Bedarfs.

Auf Vorschlag des Herrn *Esslen* wurden noch die Konditionen dahin abgeändert, daß Zahlung innerhalb 30 Tagen erfolgen solle.

Schluß der Sitzung um 2 Uhr mittags.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 60.)

egen sämtliche Beschlüsse Protest zu Protokoll gab. In der oldmarkeröffnungsbilanz erscheinen Grundstücke, Gebäude und Maschinen mit 2,33 Millionen RM, Debitoren mit 759 606 RM, Wertpapiere mit 337 000 RM, Beteiligungen mit 368 950 RM, Warenbestand mit 369 254 RM, Kreditoren mit 920 686 RM und Rezepte mit 809 825 RM. (Berl. Tagebl.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 17. A. 40 860. Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Aufarbeitung von Sulfitablauge. 24. 10. 23. — 12o, 11. T. 27 551. Dr. Carl Thieme, Leitz. Verfahren zur Reinigung von Naphthensäuren; Zus. z. Pat. 341 654. 21. 3. 23. — 26. S. 61 213. Siemens & Halske Akt.-Ges., Siemensstadt b. Berlin. Verfahren zur Darstellung von schellackähnlichen Massen. 28. 10. 22. — 22g, 5. M. 65 193. Dipl.-Ing. Oskar Matter, Köln, Vorgebirgstraße 33. Verfahren zur Herstellung von harzartigen Kondensationsprodukten; Zus. z. Pat. 301 450. 25. 3. 19. — 22g, 10. S. 64 363. Ludwig Adrian Sanders j. u. Karel Adrianus Roth, Rijswijk, Holl.; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Anstrichfarben. 19. 11. 23. Holland 29. 6. 23.

23a, 3. B. 113 454. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Verfahren zum Entfärben von Fetten und Ölen in ununterbrochenen Betriebe. 24. 3. 24. — 3. B. 114 465. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Vorrichtung zur Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten. Zus. z. Anm. B. 108 134. 12. 6. 24. — 3. C. 31 758. Dr. Fritz Croner, Charlottenburg, Hardenbergstr. 19. Verfahren zum Desodorieren und Schönen von Fettsäuregemischen. 1. 3. 22. — 23b, 4. B. 112 579. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Brennstoff. 4. 2. 24.

45l, 3. F. 49 324. Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung fein verteilter, schleimiger Kupferbrühen; Zus. z. Anm. F. 46 217. 20. 5. 21. — 3. H. 90 430. E. de Haën A.-G., Seelze b. Hannover. Verfahren zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen. 7. 7. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 1. Z. 12 741. Verfahren zur Herstellung heller, harter Cumaronharze. 27. 11. 22.

30i, 3. P. 46 735. Mittel mit desinfizierender und fungizider Wirkung. 12. 6. 24.

Beilagen-Hinweis.

„Oranje", Amsterdam, Jan.-Febr.-Liste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

16. Tabletten, sog. Halbfabrikate, zur Herstellung von flüssigen Schuhputzmitteln in allen Farben. E. V. in D.
17. Bleichmittel „Aktivin". G. H. in A.
18. Autoseife in Tuben. L. & H. in L.
19. Blaupulver in kleinen Leinenbeuteln. W. A. in L.
20. Leinölfettsäure. G. H. in H.
21. Moderne Anlagen für die Seifenpulver-Fabrikation nach den neuesten Verfahren. S. W. D.
22. Ia Waschpulver und sonstige Waschmittel in Norddeutschland, besonders Bremen und Hamburg. H. T. in H.
23. Elegante Schachteln und Wippen für festen Puder. F. M. in S. (Ausland).
24. Zerkleinerungsmaschinen für Rohtalg. G. S. in B.
25. Öl-Glasampeln für den katholischen Ritus. G. M. in P.
26. Einrichtungen zur Herstellung von Papphülsen und -deckeln für Fliegenfänger bezw. ganze Einrichtungen für die Fliegenfänger-Fabrikation. S. in L. (Lettland).
27. Seifenflocken oder Seifenspäne für süddeutsche Seifenfabrik zum Weiterverkauf. S. in L.
28. Spankörbchen zum Verpacken von Toiletteseifen, Geschenkpackung. H. H. in C.
29. Flüssiges Harz (Pinolin, Tallöl). Nur finnische Erzeuger kommen in Frage. W. S. in W.
30. Wachsformen aus Weißblech oder Aluminium. Ch. F. in L. (Schweiz).
31. Terpentinölersatz für Schuhcreme, welcher ebenso flüchtig ist wie amerik. Terpentinöl. E. in V.
32. Schneemann-, Elefanten- und Storchseifen. W. B. in H.
33. Seifenpulver, ca. 30%ig. W. F. in C.
34. Schmale schwache Blechstreifen als Verschlüsse für Seifenpulverbeutel. R. R. in J.
35. Fliegenleim. Ch. L. in C.
36. Aufwickelmaschinen zur Herstellung von Fliegenfängern. Ch. L. in C.
37. Schnell trockenden Klebstoff für Seifenpulverpakete. Sch. & B. in B.

Beantwortungen.

581, 582 und 584. Cochin-Kokosöl, Ia Preß- bezw. Parfümerietalg, Bleichmittel für Harz, Kernöl zum Imprägnieren von Kernen: Heinrich E. Schmeck, Öl-Großhandlung, Duisburg-Ruhrort.

3. Natriumhypochloritlauge: Chemische Fabrik Dölau, Greiz-Dölau.

4. Flüssige Seife: Neumidol-Werke, Leipzig-Li., Demmeringstr. 61; Madaform A.-G., vormals Heilbronner & Cie., Heilbronn a. N.; Gebr. Müller, Patschkau.

6. Kühlanlagen für die Schuhcreme-Fabrikation: Friedrich Kling, Masch.-Fabrik, Nordhausen a. H., Helmestr. 21—22.

7. Stempel für Seifenkisten: Friedrich Hofmann, Rich. Würz Nachf., Stuttgart, Rotebühlstr. 169c.

9. Gute und billige, luftdichte Verpackung für Schmierseife (1- und 2-Pfund-Packungen): Emil Adolff, Reutlingen; Hans Fischer, Berlin C 19, Waisstr. 88a.

10. Flüssige Haarfärbeseife: Bergmann & Co., Berlin NW 87, Turmstr. 74.

12. Kaliwasserglas in einzelnen Barrels in Mitteldeutschland: s. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Rheinische Wasserglasfabriken G. m. b. H., Rheingönheim-Ludwigshafen.

13. Ichthyol, Tallöl, Stearinpech: s. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Ichthyol-Gesellschaft, Cordes, Hermanni & Cie., Hamburg; H. & A. Gratenau, Hamburg; A. Petersen, Duisburg, Postfach 168; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3.

14. Räucherkerzen für Engros-Bezug: Daniel Groz Söhne, Ebingen (Wttbg.).

15. Metall-Verschlußkapseln für Parfümflaschen: Kauffmann & Sohn, Erste Bamberger Metallkapsel- & Metallwarenfabrik, Bamberg; Mannes & Kyritz, Stanniol- u. Metallkapselfabrik, Hofheim a. Taunus.

r1 31]

„Silicia"
Bleicherden
hochaktiv
für sämtliche Pflanzen- und Mineral-Oele, tierische Oele, Wachse, Paraffine, Ceresine.
Muster stehen auf Wunsch zur Verfügung.
Bayerische Silicatwerke A.-G.
Landau a. Isar (Niederbayern).
Schließfach 46.

Seifenstempel
Freundt & Co., Hamburg
Speersort 6, IV. r984
Siegelmarken Kölle
Moderne Verschlußmarken für Briefe und Packungen
Parfüm- und Geruch-Etiketten
Stöpsel- und Preis-Etiketten
in feinster geprägter Ausführung. r835
Kontoretiketten
Packscheiben
Verstärkungsringe.
HERMANN KÖLLE
Eßlingen a. N. 6.

Beratungen
Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.
O. E. Steuer, Bad Homburg.
Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.

Ia Speise-Preßtalg
zur Herstellung von
Rasier-Seife
liefert als Spezialität r1007]
Gg. Werle, München 23.

Über Leime und Kaltleime.

Von Dr. *Hugo Kühl*, Berlin.

(Eing. 29. IX. 1924.)

Die Leimwirkung bedeutet letzthin nichts anderes als die Anziehungskraft kleinster Masseteilchen und ist als solche nicht wesentlich verschieden von den grundlegenden Vorgängen in der Gerberei und Färberei. Je kleiner das Masseteilchen ist bei größtmöglicher Oberflächengröße, um so größer wird im Verhältnis zur Masse die Anziehungskraft sein. Die größte Oberfläche im Verhältnis zur Masse besitzen die Kolloide, welche uns in ihrer Lichtbrechung das Ultramikroskop sichtbar macht. Wenn wir Tischlerleim in Wasser verquellen und die verquollene Masse in heißem Wasser lösen, so erhalten wir keine Lösung im chemischen Sinne, der Leim ist in unendlicher Kleinheit in dem Wasser dispergiert. Das Wasser ist das Verteilungs- oder Dispersionsmittel, der Leim das Dispersoid oder verteilte Mittel. Wir haben eine kolloidale Lösung vor uns, die Leimkolloide sind die Dispersoide, das Wasser ist das Dispersionsmittel.

Die Kolloide sind erst in Lösung reaktionsfähig, wenn wir von Einzelerscheinungen, z. B. Oxydation durch den Luftsauerstoff absehen. Mischt man Glutenin und Gliadin, die beiden Kleber bildenden Eiweißstoffe des Weizenmehls, im trockenen Zustande, so äußert die Mischung keine für den Kleber charakteristischen Eigenschaften. Der Kleber ist daher nicht fertig gebildet im Getreidekorn bezw. im Mehle vorhanden, er entsteht erst, wenn die Bedingungen einer kolloidalen Lösung gegeben sind, nämlich bei dem Einteigen des Mehles. Der Kleber ist — wie man sich meines Erachtens nicht ganz richtig im wissenschaftlichen Sinne ausdrückt — eine kolloidchemische Verbindung. Das langsam quellende Glutenin saugt das leichtlösliche Gliadin an. Wir bezeichnen den Kleber als eine Adsorptionsverbindung (Ansaugungsverbindung). Ich sagte schon, daß die Kolloide mit kleinster Masse die größte Oberflächengröße verbinden. Die Kleberbildung soll uns die Folge dieser Erscheinung vor Augen führen. Das Gluteninkolloid ist kein kompakter Körper, unendlich zarte Lamellen fügen sich bienenwabenartig oder schwammartig zusammen. Während des Quellens übt das schwammartig gebildete Kolloid eine Saugwirkung aus, die Gliadinkolloide werden angesaugt, umhüllen die feinen Lamellen. Die Kleberbildung ist vollendet, sobald das Gluteninkolloid sein Quellungsmaximum erreichte.

Diese charakteristische Anziehungskraft besitzen auch die tierischen und pflanzlichen Fasern, in der Gerberei werden die Gerbstoffkolloide, in der Färberei die Farbstoffkolloide angesaugt. Daß hierbei noch chemische Veränderungen stattfinden, z. B. in der Gerberei infolge von Oxydationsprozessen, braucht uns nicht weiter zu beschäftigen. Wir müssen uns die tierische und pflanzliche Faser aufgebaut denken aus zahllosen Kolloiden. Wenn wir trockenen Tischlerleim zwischen Holzbretter legen, die völlig lufttrocken sind, so findet jedenfalls zunächst keine Klebewirkung statt. Verbinden wir dagegen zwei Bretter durch eine kolloide Leimlösung, so adsorbiert die Holzfaser die Leimkolloide, die kolloid zu denkende Holzmasse und der kolloide Leim adhärieren so stark, daß bei einem guten, d. h. hochkolloidalen Leim die Adhäsion zwischen Holz- und Leimmasseteilchen größer ist als die Kohäsion zwischen den Masseteilchen des Leimes, größer vor allen Dingen als die Kohäsion der Holzfasern.

In der Praxis erkennt man einen guten Leim daran, daß zusammengeleimte Bretter bei dem gewaltsamen Auseinanderbrechen nicht in der Leimschicht, sondern in der Holzschicht reißen, daß die Holzfasern der oberen Schicht mit abgerissen werden. Um die Größe der Adhäsion praktisch zu bestimmen, bediene ich mich folgender Methode. Zwei 11 cm lange, ½ cm dicke und 1 cm breite Holzbrettchen werden in 1 Quadratzentimeter Fläche aufeinander geleimt. Die Leimkraft will ich messen. Den einen Arm schraube ich an einer Tischplatte fest, an das äußerste Ende des in 1 cm Länge angeleimten, in 10 cm Länge überragenden Armes hänge ich soviele Gewichte, wie die Leimkraft = Adhäsionskraft aushält. Trägt das Brett — ohne daß ein Reißen der Leimschicht erfolgt — noch gerade 100 kg, dann ist die Leimkraft gleich 1000 kg, denn der Hebel, an dem die Last 100 kg wirkt, ist zehnmal so lang als der Arm, an dem die Adhäsionskraft des Leimes zur Wirkung gelangt.

Die Leimkraft ist nicht allen Kolloiden in gleicher Weise eigen. Der Tischlerleim und die Gelatine stehen einander rein chemisch sehr nahe, kolloidchemisch in bezug auf die Leimkraft dagegen sehr fern. Die Bindekraft, die Fähigkeit anzusaugen, ist bei dem Leim unendlich viel größer als bei der Gelatine. Beide stehen einander rein chemisch sehr nahe, sind aber, was ich betonen möchte, nicht identisch. Der Leim gelatiniert erst in ganz konzentrierten Lösungen, der gequollene Leim bildet eine Gallerte, die Gelatine dagegen gelatiniert schon in 1%iger Lösung. Erhitzt man eine konzentrierte Gelatinelösung öfter und längere Zeit auf höhere Temperatur, so gelatiniert sie nicht mehr bei dem Erkalten, besitzt aber eine weit größere Bindekraft. Dieselbe Erscheinung kann bedingt werden durch gewisse „Gelatine verflüssigende Mikroorganismen", z. B. Bakterien. Die verflüssigte Gelatinegallerte ist eine Leimlösung geworden. (Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung eines Lederputzmittels und Bohnerwachses in fester Form. (D. R. P. 405 871 v. 20. IV. 1923. *Heinrich Schäfer* in Dresden.) Es galt bisher als ausgeschlossen, daß man neben den zwei bekannten Arten von Schuhcreme, den sogenannten Wassercremes, aus verseiften Wachsen bestehend, und den Terpentincremes (Lösungen von Wachsen, Paraffin usw. in Terpentinöl oder Terpentinersatzprodukten), einen weiteren Typ von Glanz-Schuhcreme herstellen könne.

Dem Erfinder ist es gelungen, ein Verfahren auszuarbeiten, welches die Nachteile sowohl der Wassercreme (Unbeständigkeit gegen Feuchtigkeit) wie auch der Terpentincreme (Kostspieligkeit des Terpentinöles und gegen das Austrocknen schützende Blechemballage) vermeidet und ein Produkt ergibt, welches den vorgenannten Cremes in der Wirkung gleichwertig ist, aber infolge seiner Zusammensetzung in fester Form erhalten wird, welche nur einer Papierverpackung bedarf und trotzdem unbeschränkt haltbar ist, ohne durch noch so langes Lagern seine Wirksamkeit zu verlieren.

Das Verfahren besteht darin, daß man glanzgebende Verbindungen (Wachsarten, Stearin, Bitumen) in einem derartigen Verhältnis mit nicht flüchtigen Ölen vereinigt, daß als Endergebnis eine feste Masse, die in beliebige Formen gebracht werden kann, entsteht, für welche einfache Papierpackung genügt.

Es war nicht vorauszusehen, daß man eine brauchbare Schuhcreme erzielen würde durch Anwendung direkter Wachsöllösung, da die gebräuchlichen Mengen flüchtiger Öle einer Schuhcreme so groß sind, daß, würden sie durch nicht flüchtige Öle ersetzt, ein Glanz nicht mehr zu erzielen gewesen wäre, man hätte in dem Falle lediglich eine Fettschmiere ohne Glanzwirkung bekommen. Das Produkt nach dem vorliegenden Verfahren, das vom Öl höchstens nur die gleiche Menge wie glanzgebende Grundstoffe verwendet, ist überraschend. Nicht geeignet sind Talg usw. bezw. feste Fette, da bei gleichen Teilen Wachs und Fett die erzeugte Masse zu fest und nicht gut abreibbar wird, daher bei der praktischen Anwendung versagen würde. Will man bei festen Fetten (Talg usw.) eine noch gut abreibbare Masse erzielen, so wäre das zu verwendende Quantum so groß zu nehmen, daß das Endprodukt einen matten, dauernd sich festangreifenden schwachen Glanz lieferte, der so wenig infolge seines hohen Fettgehaltes widerstandsfähig ist, daß eine derartige Masse absolut unverkäuflich wäre.

Beispiel. 100 Teile Montanwachs werden mit 100 Teilen Mineralöl und einer beliebigen Farbe nach Bedarf vermischt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Lederputzmittels und Bohnerwachses in fester Form, dadurch gekennzeichnet, daß als Lösungsmittel für Wachs, Stearin, Bitumen ein nicht flüchtiges Öl verwendet wird.

Putzmittel. (D. R. P. 402 175 v. 25. VIII. 1923. *Emil Rogenkämper* in Duisburg.) Die bekannten Metallputz-, -polier- und -schleifmittel sind Mischungen von körnigen Substanzen mit Fetten oder Flüssigkeiten. Sie lassen sich, auf einen Metallgegenstand getragen, durch leichtes Wischen selbst nach Stunden davon entfernen und üben deshalb nicht die nachhaltige Wirkung aus wie Mittel, die erst mit mühsamem Reiben entfernt werden können. Fettige Mittel haben außerdem den Nachteil, daß die damit behafteten Lappen bei ihrer Benutzung leicht mit Kleidungsstücken in Berührung kommen und diese mit Schmutz beflecken, der schwer zu entfernen ist, während die mit Flüssigkeiten gemischten nur staubartige Substanzen zurücklassen. Beide eignen sich deshalb auch nicht, um ganz Lappen oder andere geeignete Gegenstände damit zu bedecken und dann zum Putzen zu benutzen, während die bekannten letzmigen Mischungen die Unterlagen zu steif machen.

Diese Übelstände beseitigt der Gegenstand der Erfindung, der darin besteht, daß körnige Putzmittel mit Spirituslacken oder Celluloseesterlösungen und -lacken gemischt werden. Die können unmittelbar auf die zu putzenden Metallgegenstände aufgetragen, die dann mit Lappen, Filz, Papier, Leder u. dgl. gerieben werden, oder diese letzteren können teilweise oder vollständig damit bedeckt oder ganz durchtränkt sein, sodaß damit nach dem Auftrocknen unmittelbar die Gegenstände geputzt werden können.

Z. B. löst man in 230 g Rhodancalcium und 650 g Wasser 120 g Acetylcellulose. 50% dieser Lösung mischt man mit 10% Eisessig und 50% pulverisiertem Baryt oder 50% der Lösung mit 20% Eisenmennige und 30% einer 23%igen Rhodansalzlösung in Wasser.

Patent-Anspruch: Masse zum Putzen und Polieren von Metall, bestehend aus bekannten körnigen Metallputzmitteln, die in Spiritus- oder Celluloseester-Lacklösungen suspendiert sind.

Reinigung von Montanwachs. (D. R. P. 360 161 v. 27. VIII. 1918. *A. Georg Finsterle* in Köslin.) Die bisher im allgemeinen üblichen Reinigungsmethoden von Montanwachs sind mehr oder weniger umständlich und kostspielig. Denn entweder muß das Rohmontanwachs zunächst entharzt werden, nach der Entharzung müssen die zu reinigenden Teile wieder in Benzin aufgelöst, dann mit Schwefelsäure und Entfärbungspulver wiederholt behandelt werden, worauf schließlich noch ein Neutralisieren und Destillieren erforderlich ist.

Nach einem anderen bekannten Verfahren muß das Montanwachs zunächst in einem Verdünnungsmittel gelöst, mit alkoholischem Ätzalkali verseift und dann nach der Trennung von den verseiften Bestandteilen in geschmolzenem Zustande mit konzentrierter Schwefelsäure höchstens auf Wasserbadtemperatur erhitzt werden.

Schließlich sind auch Verfahren bekannt, bei denen außer dem Entharzen und der Anwendung von Entfärbungspulvern auch noch die Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure und mit Oleum und ein Arbeiten bei etwa 200° erforderlich ist.

Allen diesen bekannten Verfahren gegenüber zeichnet sich demnach das vorliegende Verfahren, bei welchem eine Chlorzinklösung als Reinigungsmittel für das Rohmontanwachs benutzt wird, nach verschiedenen Richtungen hin aus. Besonders hervorgehoben sei: 1. der Wegfall der teuren Lösungsmittel, wie z. B. Benzin, 2. der Wegfall des Entharzens, 3. der Wegfall des Mischens mit Paraffin, 4. der Wegfall des Spaltungs- bzw. Verseifungsprozesses.

Ausgeführt wird das Verfahren wie folgt: 100 kg geschmolzenes Rohmontanwachs werden unter Rühren mit 15 kg Chlorzink in Form einer etwa 85%igen heißen Lösung vermischt. Die Lösung kann eine Temperatur von etwa 100° C haben, doch kann die Temperatur der Lösung auch niedriger sein. Sobald die Masse tief schwarz und konsistent ist, wird die Flüssigkeit abgezogen und heißes Wasser über die konsistente Masse laufen gelassen, unter gleichzeitiger Einleitung von Heißdampf, der vorteilhaft auf etwa 220 bis 250° C überhitzt ist, um die Masse über Schmelzpunkttemperatur zu halten. Unter Rühren und Einleiten von Heißdampf wird die flüssige Masse wiederholt mit Wasser ausgewaschen, wobei das Waschwasser eine gelbbraune Färbung annimmt. Nach Beendigung der Reinigung wird das letzte Waschwasser abgezogen. Das gereinigte Wachs erstarrt und bleicht durch die Einwirkung des Luftsauerstoffes sehr schnell nach.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Reinigen von Montanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohwachs mit Chlorzinklösung bei erhöhter Temperatur behandelt wird.

Stempelfarben. (D. R. P. 402 313 v. 1. XII. 1922. Chemische Fabrik Dr. *Adolf Heinemann A.-G.* in Frankfurt a. M.*). Stempeltinten (Stempelfarben), welche zum Färben von Filzen von Stempelkissen Verwendung finden, werden mittels Anilinfarbstoffe hergestellt, die in Glyzerin oder in einem Gemenge von Glyzerin mit Wasser oder wäßriger Dextrinlösung zur Auflösung gebracht sind. An Stelle dieser Mittel werden auch Acetin oder cyclische Alkohole, wie z. B. Cyclohexanol, oder auch Ketone, z. B. Cyclohexanon, als Lösungsmittel gebraucht.

Die auf diese Weise hergestellten Stempeltinten (Stempelfarben) haben den Nachteil, infolge Verdunstens des Lösungsmittels mit der Zeit auf dem Stempelfilz einzutrocknen, sodaß das Stempelkissen unbrauchbar wird.

Diesen Fehler sucht man durch einen Zusatz von Rizinusöl oder anderer fetter oder mineralischer Öle abzustellen. Solche Tinten (Farben) verursachen aber beim Stempeln Fettflecke oder sogenannte Ölschatten.

Es wurde gefunden, daß sich beide Nachteile vermeiden lassen und gegen Austrocknung vollkommen widerstandsfähige Stempeltinten (Stempelfarben) entstehen, welche keine Fettflecke und sogenannte Ölschatten hinterlassen, wenn man zur Auflösung der Anilinfarbstoffe sulfurierte Öle, insbesondere sulfuriertes Rizinusöl, auch Türkischrotöl genannt, verwendet bzw. mitverwendet. Diese sulfurierten Öle sind sowohl mit Wasser als auch mit Glyzerin oder wasserhaltigem Glyzerin mischbar oder emulgierbar, und die Mischungen oder Emulsionen besitzen ein hohes Lösungsvermögen für die in Frage kommenden Anilinfarbstoffe.

Mit solcher Stempeltinte (Stempelfarbe) gefärbte Stempelkissen sind selbst unter ganz ungewöhnlichen Umständen, wie z. B. in den Tropen, dauernd gebrauchsfähig, da sie nicht austrocknen. Stempeldrucke, welche mit solcher Stempeltinte (Stempelfarbe) hergestellt sind, hinterlassen keine Ölschatten.

In vielen Fällen genügt es, das Stempelkissen mit dem sulfurierten Öl bzw. mit der Mischung oder Emulsion aus dem sulfurierten Öl, dem Glyzerin und dem Wasser, also ohne den Farbstoff, vorzuimprägnieren und hierauf das Färben des Kissens mit irgendeiner türkischrotölfreien Stempeltinte (Stempelfarbe) vorzunehmen.

Die Benutzung von Ölsulfosäuren bei der Bereitung von Bindemitteln für Druckfarben u. dgl. ist nicht neu. Die Anwendung bei der Stempeltintenbereitung ist aber keineswegs als nahegelegt anzusehen, denn die sulfurierten Öle sollten nach dem bekannten Vorschlage lediglich als Zusatz bei der Verwendung von eiweißhaltigen Stoffen, die mit Hilfe von Alkalien emulgiert werden, zur Verwendung kommen und dienen nur als Zusatzmittel zur Erreichung einer besseren Emulgierung.

Gemäß der Erfindung werden Eiweißstoffe oder Alkali nicht angewandt, es handelt sich vielmehr um reine Lösungen und nicht um Emulsionen oder Suspensionen. Im übrigen ist darauf hinzuweisen, daß die Tinten in den Stempelkissen für Dauerwirkung bestimmt sind, was bei den Druckfarben der Buchdruckmaschinen nicht in Frage kommt. Es wird demnach durch die Erfindung ein Nachteil beseitigt, der beim Buchdruck gar keine Rolle spielt.

Patent-Ansprüche: 1. Stempelfarben, gekennzeichnet durch den Zusatz von sulfurierten Ölen, wie Türkischrotöl, als Lösungsmittel für die Farbstoffe oder als Zusatz zu den übrigen Mitteln. 2. Verwendung oder Mitverwendung von sulfurierten Ölen gemäß Anspruch 1 zum Vorimprägnieren von Stempelkissen.

Rauchgasprüfer Ranarex. Das übliche Verfahren, die Arbeitsweise einer Dampfkesselanlage durch regelmäßige Kontrolle der Zusammensetzung der Rauchgase auf chemischem Weg zu beobachten, indem man durch Analyse der Rauchgase ihren Gehalt an Kohlensäure ermittelt, genügt den neueren Ansprüchen an den wirtschaftlichen Betrieb für Dampfkesselfeuerung insofern nicht vollständig, als bei diesem Verfahren nur die mittlere Zusammensetzung der Rauchgase nach Ablauf eines bestimmten Zeitabschnitts festgestellt werden kann. Aufgabe eines vollkommenen Rauchgasprüfers ist dagegen, dem Heizer in jedem Augenblick die Zusammensetzung der Rauchgase anzuzeigen, damit er in die Lage versetzt wird, seine Maßregeln sofort zu treffen und so etwaige Fehler in der Feuerführung schon im Entstehen zu verhindern.

Eine Vorrichtung, die dieser Forderung genügt, ist der Ranarex-Rauchgasprüfer, der von der AEG, Berlin, hergestellt wird. Das Gerät beruht darauf, daß die Rauchgase bei 20 v. H. Gehalt an Kohlensäure um etwa 8 v. H. größere Dichte als gewöhnliche Luft haben. Das Gerät hat zwei Kammern, in denen durch einen Elektromotor angetriebene Schaufelräder umlaufen. In die eine Kammer werden Rauchgase, in die andere wird gewöhnliche Luft angesaugt, und die eintretenden Gasströme werden gegen Schaufelräder getrieben, die mit dem Meßwerk in Verbindung stehen. Die Drehmomente, die hierdurch an den mitgenommenen Schaufelrädern ausgeübt werden, sind umso größer, je höher der Gehalt der Rauchgase an Kohlensäure ist; bei einer Antriebsenergie von 25 Watt beträgt das Drehmoment an dem mitgenommenen Schaufelrad bei reiner Luft rund 250 gcm, bei 10 v. H. CO_2-Gehalt rund 265 gcm und bei 20 v. H. CO_2-Gehalt 380 gcm. Durch ein einfaches Hebelwerk wird der Unterschied dieser Drehmomente an den mitgenommenen Schaufelrädern der beiden Kammern auf einen Zeiger übertragen, der den Kohlensäuregehalt der Rauchgase in jedem Augenblick unmittelbar angibt. Zugleich wird hierdurch ein Schreibwerk betätigt, welches den Kohlensäuregehalt auf einen fortlaufenden Papierstreifen aufzeichnet.

Der Aufbau des Geräts ist den Verhältnissen des Kesselhauses entsprechend kräftig und gegen Erschütterungen, Wärme, Nässe und Staub unempfindlich. Die Einteilung, über welcher der Zeiger spielt, ist weithin sichtbar. Im oberen abklappbaren Kasten ist der Elektromotor von 50 Watt Leistung mit Kugellagern und Ventilatorkugeln angeordnet, der mittels fortlaufenden Riemens die beiden Schaufelräder antreibt. Da die umlaufenden Teile in langen Bronzebüchsen gelagert sind und durch Ringschmierung ständig geölt werden, so sind die Ansprüche an die Wartung äußerst gering. Wie Versuche ergeben haben, wird die Anzeige des Geräts selbst durch Unterschiede der Motordrehzahl von 15 v. H. praktisch fast garnicht beeinflußt, da die festgestellten Schwankungen nur etwa 0,1 v. H. betragen haben. Die vom Motor angetriebenen Schaufelräder saugen die Rauchgase bezw. Frischluft mit einem Unterdruck von rd 30 mm W.S. durch Filter besonderer Bauart an und pressen sie ständig ins Freie, sodaß das Gerät dauernd mit frischem Rauchgas gefüllt wird und jede Veränderung anzeigt. Damit auch die zum Vergleich dienende Luft hinsichtlich ihrer Fähigkeit den Rauchgasen gleichgestellt ist, saugt man sie durch einen mit Wasser gefüllten Behälter im unteren Teil des Geräts an. (Bayr. Ind.- u. Gewerbeblatt Nr. 8, 1924.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dipl.-Ing. *Edmund Schnabel* und *Jacob Bilsky* in Worms.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 9.

Hamburg, den 10. Januar 1925.

= Das neue Jahr hat mit einer sehr ruhigen Tendenz eröffnet. Es scheint zwar in den letzten Tagen, als ob sich das Inlandsgeschäft etwas beleben wollte, aber diese Anzeichen einer Regsamkeit treten einstweilen so vorsichtig auf, daß es voreilig wäre, daraus irgendwelche Schlüsse zu ziehen.

Die Börse ist alles eher als hoffnungsfreudig gestimmt, im Gegenteil in den letzten Tagen entfaltete der Pessimismus wieder seine schwarzen Schwingen. Es ist wahrlich kein Wunder, wenn die Gedanken wieder mehr denn je von der geschäftlichen Tätigkeit abgelenkt werden. Sie bleiben mit der gleichen Stärke und dem gleichen Gefühl der Ohnmacht an der Tatsache haften, daß Versprechungen nicht gehalten werden und besetzte deutsche Lande nicht geräumt werden, wie an dem tief beschämenden Schauspiel, daß die Wege zu einer Regierung, welche die schwere Bürde auf sich nehmen will, den Kampf gegen das Übermaß von Schmach und Schande zu eröffnen, unter Nichtachtung des Willens eines großen Teiles des Volkes fast mit Gewalt versperrt gehalten werden. Nach wie vor erwartet man das Heil von fremder Gnade, nicht vom eigenen Willen. Man muß fast annehmen, daß erst der völlige Zusammenbruch des Wirtschaftslebens eine Änderung bringen kann, von einer Einsicht ist da nichts zu hoffen. Es muß eben wohl noch schlimmer und ärger kommen!

Wie sich unter diesen Umständen die allgemeine Not ändern und das Auslandsgeschäft wieder aufbauen soll, ist ein völliges Rätsel.

Die Möglichkeit, daß im neuen Jahre die festen Märkte namentlich in den Vereinigten Staaten sich fortsetzen würden, ist nicht eingetreten, vielmehr hat die im weiteren Verlaufe des Januars erwartete schwächere Tendenz gleich eingesetzt. Die hierfür in früheren Berichten eingesetzten Argumente scheinen mithin in ihrem Kern der Wirklichkeit nahe zu kommen. Natürlich ist es noch zu früh, um sich schon hierauf einseitig festzulegen; man wird gut tun, die Entwicklung noch eine Weile zu beobachten.

Schmalz ging von $ 17 auf etwa $ 16 zurück, während die Tendenz der Getreide- und Saatenmärkte mehrfache Schwankungen zeigte.

Talg ging in New York in rückläufiger Richtung von 11½ auf 10⅝ Cts. zurück. Die Londoner Auktion, welche mehrere Wochen pausiert hatte, zeigte eine Besserung von 10 sh bis £ 1, doch genügt diese nicht, um die in der Zwischenzeit nach oben eingetretenen Preisänderungen auszugleichen, vielmehr läßt das Ergebnis den Einfluß der jetzt eingetretenen Abschwächung deutlich erkennen. In den Abladungspreisen drückt sich einstweilen noch die Tendenz aus, die Forderungen aufrecht zu erhalten.

Leinöl erreichte in Holland um die Monatswende Preise von etwa Hfl. 60 bis 61. Diese Werte sind in der Geschichte dieses launischen Artikels als sehr hohe zu bezeichnen und dürften sich im Laufe der Saison nicht aufrechterhalten lassen. Man darf indessen nicht vergessen, daß die Entwicklung der Dinge im Leinölmarkt manchmal eine recht langsame ist. Ich erachte es aber für wahrscheinlich, daß die europäischen Fabrikanten bestrebt bleiben werden, auf der hohen Preisbasis Verkäufe, besonders für spätere Lieferungen zu tätigen. In den letzten Tagen neigte der Markt langsam zur Schwäche. Immerhin lag aber für prompte Ware einiger Bedarf vor, wie auch die früheren Abforderungen gegen die Januar-Kontrakte auf gutes Konsumgeschäft deuten.

Sojabohnenöl war preishaltend ohne besondere Umsätze. Der Handel verfügt zurzeit noch über ausreichende Bestände aus seinen früheren, billigeren Käufen. Die Preise bewegten sich zwischen £ 46 und £ 44.10 ab inländischer Fabrik. Die Offerten aus Ostasien sind zurzeit eher etwas überwertet. Pflanzenfette verharrten vollkommen leblos und ohne jede Anregung. Es scheinen genügende Vorräte vorhanden zu sein, während die Käufer sich völlig zurückhalten.

In Fettsäuren wurden billige Sorten vom Konsum gefragt und erzielten einige Umsätze. Die höher bewerteten Qualitäten waren von dieser Frage weniger berührt.

Im allgemeinen scheint mir auf Grund statistischen Materials festzustehen, daß sich die Einfuhren von Ölsaaten sowohl, wie von Ölen und Fetten während der letzten Monate des Jahres 1924 ziemlich erheblich über den Durchschnitt des Jahres erhoben haben. Das verhältnismäßig gute Geschäft der Herbstmonate mag hierzu die Veranlassung gewesen sein. Soweit die Materialien billig waren, dürfte sich der Konsum, auch für spätere Lieferung, ziemlich gut versorgt haben. Weiterhin erscheint aber auch die Annahme gerechtfertigt, daß die Fabriken zurzeit über ausreichende Bestände verfügen. Es dürfte daher angezeigt sein, beim Einkauf Vorsicht zu bewahren und zunächst nur den fällig werdenden Bedarf zu decken.

Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (8. Januar 1925.) Unter dem Druck der strammen Haltung der Auslandsmärkte gingen auch am einheimischen Markt die Preise in die Höhe, die sich bis zum Schluß auch behaupteten. Der Preis für rohes Leinöl betrug etwa Fl. 59, für Leinölfettsäure Fl. 63 bis Fl. 63½, für Leinölfirnis M 103 bis 104, für Kokosöl, max. 3%, Fl. 57 bis 57½ pro 100 kg, für technisches Sojaöl £ 47 bis 47.10, Palmöl, Lagos, £ 45 bis 45.5, helles Baumwollsaatöl £ 51.10 bis 52 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Mit kleineren Preisabweichungen nach oben oder nach unten muß in der üblichen Weise gerechnet werden.

Die Preise für Leinsaat und Leinöl zogen am Weltmarkt im allgemeinen zunächst scharf an, büßten zum Schluß jedoch zum Teil Kleinigkeiten ein. Leinsaat prompter Abladung stieg in Buenos Aires auf 23,55 Pesos Papier pro 100 kg, Leinsaat pro Februar in Rosario auf 23,70 Pesos pro 100 kg. In Kanada wie in Nordamerika waren zum Schluß wieder etwas höhere Preise für Leinsaat auf Termine zu sehen. Der Rückgang der schwimmenden Vorräte nach Europa von der einen zur anderen Woche trug zur Befestigung der Marktlage wesentlich bei, obschon solche über die des Vorjahres auch heute noch erheblich hinausgehen. Die argentinischen Abladungen betrugen in dieser Woche 2000 t Leinsaat nach Nordamerika und 13 400 t nach Europa, die indischen Verschiffungen 1325 t Leinsaat, 950 t Rübsaat und 4000 t Baumwollsaat. Am Schluß der Woche und der vergleichenden Vorjahrswoche schwammen auf europäische Häfen 84 100 bezw. 46 200 t argentinische Leinsaat, 24 200 bezw. 19 300 t indische Leinsaat, 10 100 bezw. 19400 t indische Rübsaat und 48 100 t bezw. 43800 t indische und ägyptische Baumwollsaat. Die Sorten unter sich sind zwar sehr ungleich, aber das Gesamtergebnis dieses Jahres übertrifft das des Vorjahres, wie gesagt, immer noch erheblich.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, vorrätig und schwimmend £ 24.15, Bombay, £ 25.5, Plata, schwimmend und bis April, £ 22.15, Sojabohnen, schwimmend £ 13, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 25.12/6, Sonnenblumensaat, russische, Februar-März £ 14, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 22.5, Kottonsaat, Bombay, £ 11.2/6 bis 11.5, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.15, Sakellarides, greifbar, £ 13.5. Hull: Leinöl £ 48, Kottonöl, Bombay, roh, £ 44, ägyptisches, roh, £ 47.10, Sojaöl, extrahiert, £ 44.10, Rüböl, extrahiert, £ 50, alles pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 57 Rüböl Fl. 64½; Antwerpen (5. Januar): Leinöl ohne Faß ab Werk, Frs. 437,50, Rüböl ohne Faß ab Werk Frs. 485, Sojaöl gepreßt, in Barrels, Frs. 490, Kottonöl, englisches, doppelt raffiniert, Frs. 530, alles pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Januar 1925.

Die feste Stimmung der Auslandsmärkte hat während der Berichtswoche unverändert angehalten. Von den Abladungsländern kommend laufend erhöhte Notierungen. Am deutschen Markt hat sich das Geschäft noch nicht wieder beleben können. Der Grund hierfür dürfte in dem allgemeinen Kapitalmangel zu suchen sein.

Rindertalg: Loko- und schwimmende Partien sind gering. Sobald der bisher sich zurückhaltende Konsum seinen dringendsten Bedarf einzudecken beginnt, dürften die greifbaren Bestände kaum genügen. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 997 Fässern 759 Fässer verkauft zu 10 sh bis £ 1 höheren Preisen.

Leinöl war während der letzten Woche unverändert fest bei weiter anziehenden Preisen. Die holländischen Märkte melden größere Verkäufe an England.

Sojabohnenöl war infolge der hohen Notierungen für Leinöl lebhafter gefragt, und der Preis konnte sich demzufolge gut erholen. Eine Anzahl der deutschen Fabriken haben ihre Produktion für die nächsten Monate gänzlich verkauft.

In Kokosöl blieb der Markt unverändert ruhig bei geringen Preisschwankungen. Während die Forderungen für Palmkernöl im Laufe der letzten Woche mehrfach erhöht wurden. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen.

Kottonöl lag lustlos bei unveränderten Preisen.

Rizinusöl: Die Ablader haben im Verlaufe der Berichtswoche ihre Notierungen mehrfach herabgesetzt. Zum Schluß wird jedoch wieder eine etwas festere Tendenz gemeldet. Für Fettsäuren zeigte sich wenig Interesse, die Preise blieben auf vorwöchiger Höhe.

Sulfurolivenöl loko bleibt nach wie vor nur gering angeboten. Auch bei diesem Öl zeigten die Preise keine Veränderung.

Hamburg 11, den 9. Januar 1925.

Leinöl, loko Hfl. 60, Leinölfirnis GM 105, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosölfettsäure £ 43, Sojabohnenölfettsäure £ 41.10, Lagos-Palmöl, roh £ 45.10, Knochenfett £ 42.10, Palmkernöl i. gr. Fsn. £ 47.10, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 53, Rizinusöl I. Pressung loko £ 70, Rizinusöl II. Pressung £ 67.10, Sojabohnenöl, roh £ 47, Erdnußöl-Fettsäure £ 42.10, Sulfuröl ital. Lire 525, Rindertalg A techn. £ 52 bis 54, Abdeckereifett je nach Qualität GM 77 bis 82, Dorschtran, hellblank £ 36, Dorschtran, gelbblank £ 35.10, Dorschtran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 103.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 7,90, Terpentinöl, amerik. $ 33.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 325, Schellack lemon sh 350 per cwt. exkl. Verp. bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 93, Lederleim GM 108, Flockenlederleim, Darmstädter GM 108 per 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest. Die Nachfrage nach Rindertalg war etwas lebhafter. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. Januar 1925.

Laut Berichten der ausländischen Öl- und Fettmärkte ist die Tendenz als sehr fest zu bezeichnen, wenn auch der Konsum sich vorerst von Käufen noch zurückhält. Die amerikanischen Abnehmer haben ihre Forderungen für Talg in die Höhe gesetzt, und die Lage dieses Artikels wird günstig beurteilt. Fettsäuren sind infolge der starken Steigerung für Leinöl gut gefragt, und die Preise sind gestiegen. Hier liegt das Geschäft noch immer sehr ruhig, und Käufe finden nur in sehr bescheidenem Umfange statt. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 800, Rizinusöl II. Pressung K 25 800, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 200, Maisöl K 15 000. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 10. Januar 1925.

Leinsaat zeigte in der Berichtswoche keine großen Änderungen, aber eine ungewisse und unsichere Lage, sodaß die Ölmühlen nicht recht wissen, ob sie nunmehr eingreifen sollen oder nicht.

Im Gegensatz zu früheren Jahren haben die argentinischen Ablader im vergangenen Jahre wenig Ware unverkauft abgeladen, aber in letzter Zeit scheint man sich doch entschlossen zu haben, von dem Rest der alten Ernte Partien nach Europa zu konsignieren, und wenn diese Partien ankommen, so bleibt den Abladern anbetrachts der nicht großen Konsumnachfrage nichts anderes übrig, als die unverkauft ankommenden Partien in den europäischen Seehäfen einzulagern oder bezüglich des Verkaufes Preiskonzessionen zu machen. Anscheinend entschließt man sich zu letzterem, wodurch der Markt vielleicht vorübergehend etwas gedrückt werden könnte.

Der Konsum an Leinöl ist nicht berühmt, aber immerhin wird doch hier und da etwas unternommen, und an wesentlich billigere Preise ist wohl kaum zu denken.

Holzöl.

Hamburg, den 8. Januar 1925.

Die Marktlage ist unverändert. Ich notiere für Loko-Ware £ 77 bis 78 und für Abladungs-Ware £ 78 bis 79 p. engl. ton.
E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 8. Januar 1925.

Die Situation hat sich gegenüber der Berichtswoche kaum verändert, und es besteht nach wie vor auf allen Märkten eine ausgesprochen feste Tendenz.

Paraffin: Ich notiere heute noch unverändert bei lebhaftem Geschäft für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Dezember-Abladung von Amerika $ 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50, für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 15 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei gutem Bedarfs-Geschäft sind meine Notierungen noch unverändert wie folgt: für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 58/60° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/55° $ 23, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Hier ist noch keine Erleichterung eingetreten, sondern es scheint sich die Hausse fortzusetzen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 163 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs liegt ruhiger. Ich notiere für Loko- sowie für Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Tendenz ist weiter fest. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 118 p. cwt. und für courantgrau sh 112 p. cwt., Dez.-Jan.-Abladung fettgraue Ware sh 116 bis 117 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Die Preise steigen weiter. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,60 und für greifbares Harz $ 7,75; direkte Abladungs-Offerten lauten höher.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 8. Januar 1925.

Das Geschäft war in den ersten Tagen dieses Monats ruhig, und Käufer verhalten sich abwartend. Trotzdem ist der Markt sehr fest.

Bienenwachs. Abladungsangebote sind sehr beschränkt und weiter erhöht. Deutsches Bienenwachs RM 3,65 bis 3,80 per Kilo verzollt, ausländisches 165 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist sehr fest und höher bezahlt. Wir notieren courantgraues zu 110 bis 112 sh, fettgraues zu 118 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest, Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.
Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 9. Januar 1925.

Die Aufwärtsbewegung der Bienenwachspreise hält in unverändert starkem Maße an. Die Tendenz ist weiter außerordentlich fest. Die Notierungen für die übrigen Artikel sind im allgemeinen unverändert.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180—185, fettgraues Karnaubawachs sh 125—130, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 405, Ceresin naturgelb 54—56° GM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.
Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 10. Januar 1925.

○ Im Loko-Markte ein sehr ruhiges Geschäft, an den amerikanischen Abladungsmärkten eine scharf anziehende Stimmung, das ist die Signatur der ersten Arbeitswoche im neuen Jahre.

Die zuletzt hier bekannt gewordenen Harznotierungen stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 3.90/95, JK 3.97½, M —, N —, WG 4,80, WW 5,05 $ per 50 kg, Tara 14%, Neugewicht ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 4, G 4, H 4, J 4,05, K 4,05, M 4,20, N 4,55, WG 5, WW 5,15 $ per 112 lbs, Abladungsgewicht, Tara 20%, cif hier.

Spanisches Harz, Loko-Ware fehlt. Spanisches Harz auf Abladung: IX 7,70, VIII 7,80, VII 7,85, VI 7,90, V 8.50, IV 9, III 9,25, II 10,25, Ic 11,15, Is 11,30, Ie 11,60, Excelsior 12,75 $ die 100 kg, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 3A 232, 4A 245, 5A 260 Ffrs. Abladungsware: B/D 145, EF 154, G 155, H 158, J 160, K 162, M 163, N 165, WG 169, WW 176, U 184, R 195, 2A 220, 3A 232, 4A 245, 5A 255Ffrs. die 100 kg, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz war nicht im Markte; griechische Ware wurde weniger gefragt, die Preise dafür liegen unverändert.

Der Londoner Markt berichtet wieder über ein ruhiges Geschäft, jedoch über sehr stetige, teils schärfer anziehende Preise. Es ist dies die Resonanz der Stimmung, die drüben in Amerika an den Erstmärkten besteht. Die Londoner Notierungen sind meist nominell, effektive Abschlüsse sind nur wenige zu melden; die Preise beliefen sich bei Wochenschluß für amerikanisches Harz F/G auf 17/3, HJK 17/6, WG 20/3, WW 22/3 sh per cwt., für französisches Harz F/H auf sh 16/9, HI 17/-, WG 19/3, WW 21/3 per cwt.

Die allgemeine geschäftliche Stimmung ist überall außerordentlich gedrückt. Bei uns sind es die politischen Zustände im Innern, die Schwierigkeiten in der Regierungsbildung und in

der Räumungsfrage, welche kein Vertrauen aufkommen lassen wollen; der Handel ist zudem mit Aufmachung seiner Bilanzen beschäftigt, eine Arbeit, die diesesmal wohl bei nur wenigen besondere Freude auslösen wird. Nach außen machen sich die Wirkungen des Nichtzustandekommens des französischen Handelsvertrages zu dem vorgesehenen Zeitpunkte geltend, wie denn überhaupt die Redressierung, welche die französische Außenpolitik vorzunehmen scheint, bei uns den allerübelsten Eindruck macht; dieser wird noch verstärkt dadurch, daß man sehen muß, wie sich gegen solche Gewalt- und Allmachtspolitik in der ganzen Welt kaum eine einzige Stimme erhebt. Aber es wird auch die Zeit kommen, wo verschiedene beteiligten Länder das ständige Einschwenken auf die französischen Gewaltätigkeitsmethoden noch bitter bereuen und am eigenen Leibe zu spüren bekommen.

Die Geldknappheit hält bei uns weiter an; immerhin werden uns vom Auslande wieder unter erleichterten Bedingungen für Warenbezüge Kredite zur Verfügung gestellt; teilweise werden Diskonte der Rechnungen auf 3 Monate zwischen 5 bis 6% pro anno vorgenommen, was gegenüber den bei uns noch geltenden Sätzen ein gewalliger Vorteil ist. Schließlich hängt es aber nicht davon allein ab, ob sich unsere Industrie entwickeln kann. Es müssen vor allen Dingen für die Ausdehnung unseres Exportes die nötigen Vorbedingungen gegeben sein, und in dieser Hinsicht haben sich die Hindernisse eher vergrößert und werden durch die jetzige Außenpolitik noch verschärft.

Was die Aussichten für Harz anbetrifft, so hat an der allgemeinen Marktlage sich wenig verändert. Amerika wird für den Rest der Saison keine allzugroße Mühe aufzuwenden brauchen, die jetzigen Preise zu halten oder eventuell, wie es die Produzenten erwarten, noch weiter zu erhöhen. Hindernd könnte nur ein stärkerer Rückschlag im Abzug werden, der entstehen würde, wenn die wirtschaftliche Lage in Europa aufs neue einen Rückschlag erlebt. Es sieht allerdings so aus, als ob ein solcher zu erwarten ist. Es wird davon, namentlich bei längeren Verwicklungen, auch die Wirtschaft der außereuropäischen Länder berührt werden, und in solchem Falle kann dann auch die Rückwirkung auf die amerikanischen Harzmärkte nicht ausbleiben. Vorerst aber hat Amerika während der Wintermonate auch ohne Europa mit genügend Interesse für Harz zu rechnen, sodaß die Produzenten nicht in Verlegenheit kommen, ihre Preise mindestens in der gegenwärtigen Form bewilligt zu erhalten. Auf längere Sicht hinaus läßt sich nichts voraussagen; am wenigsten kann man jetzt schon sehen, wie die Umstände sich gestalten werden bis zum Einsetzen der neuen Saison. Die Versorgung in Deutschland mit dem Produkt hat in der letzten Zeit etwas reichlicher vorgenommen werden können, was uns jetzt für alle Fälle zustatten kommen wird!

Dem Preisaufgang der amerikanischen Erstmärkte ist man seitens der europäischen Produktionsmärkte natürlich schnell gefolgt; die korrespondierenden helleren Sorten WG und WW stellen sich heute von Frankreich und Spanien eher höher ein als von Amerika; in den mittleren Preislagen sind von Spanien Offerten nur schwer zu haben, und auch von Frankreich wird nur vereinzelt angeboten. Im übrigen setzt bezüglich französischer Ware von neuem Zurückhaltung bei uns ein, als Folge der politischen Schwierigkeiten und der ganz unbestimmten Entwicklung der weiteren Handelsbeziehungen mangels Vertrags und wegen des Provisoriums. Einem solchen wird man bei uns in breiteren Kreisen immer abgeneigter, man hält für uns den vertragslosen Zustand für besser, solange man von uns nur fortwährend verlangt, aber niemals irgendwelche Zugeständnisse machen will.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Januar 1925.

Der Markt war in den letzten Tagen etwas lebhafter. Für Export war größere Nachfrage nach Antichlor, welcher Artikel während der letzten Monate sehr ruhig gelegen hatte. Zu bemerken ist hierbei, daß jedoch fast nur Partien aus zweiter Hand aufgenommen wurden, die unter den heutigen Werkspreisen lagen, ein Zeichen dafür, daß das Ausland die Werksnotierungen als zu hoch ansieht.

Der Inlandsmarkt lag ruhiger. Nur Pottasche und Kalilauge wurden etwas lebhafter gehandelt.

Ätzkali, 88/92%. Bei ruhiger Marktlage waren die Inlandsnotierungen unverändert: GM 55,50 bis 55,90 bei Ladungsbezug frachtfrei deutscher Verbraucherstation. Die feste Tendenz konnte sich am Exportmarkt behaupten. Die letzten Forderungen lauteten: $ 13,95 fob Hamburg.

Ätznatron. Bei mittlerem Geschäft lagen die Notierungen bei GM 32 per 100 kg für Lokoware. Fob Hamburg wurde gefordert: £ 15.15 per 1000 kg, es wurden jedoch keine nennenswerten Posten zu diesem Preise gehandelt.

Kalilauge. Bei mittlerem Geschäft wurden notiert: GM 29,25 bis 29,75 frachtfrei deutscher Verbraucherstation, während Lokoware mit GM 31,25 gehandelt wurde.

Frankfurt a. M., den 10. Januar 1925.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Das Geschäft war in der Berichtswoche, trotzdem sich die Lage etwas gebessert hat, wenig befriedigend. Zurückblickend kann man behaupten, daß die augenblickliche Lage, verglichen mit derjenigen am Ende des vorigen Jahres, unglücklich bessere ist. Die zahlreichen Anfragen, welche vorliegen, lassen mit aller Wahrscheinlichkeit darauf schließen, daß der Konsum eine Kompletierung seiner Lagerbestände vorzunehmen gedenkt, und demzufolge ist mit einem flotteren Geschäftsgang in absehbarer Zeit zu rechnen. Hierbei darf man jedoch die Erwartungen nicht überspannen, denn unter Berücksichtigung des Umstandes, daß die Geldnot zurzeit nicht mehr so drückend ist wie in den letzten Monaten, reichen die Mittel trotzdem nicht aus, um größere Warenpartien hereinzunehmen. Immerhin ist die Möglichkeit gegeben, daß die Abgeber in ihren Zahlungsbedingungen etwas entgegenkommender sein können. Es ist zu hoffen, daß die Kölner Zonen-Angelegenheit nicht zu einer schwerwiegenden Prinzipienfrage ausartet, denn letzten Endes wird wahrscheinlich die deutsche Wirtschaft den kürzeren ziehen. Über die Marktlage im einzelnen berichten wir wie folgt:

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, wurde nur wenig gefragt und zu M 60 angeboten. Was sich von

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, auf dem Markte befand, wurde, soweit greifbare Bestände vorhanden waren, zu M 33 bis 34 schlank aufgenommen. Von

Ameisensäure, techn. rein, 85%, gingen einzelne Ballons zu M 85 frachtfrei in Käufers Hand über. Gute Nachfrage herrschte nach

Antichlor, Ia, gew. krist., das mit M 15,75 bei Ladungsbezug zu haben war.

Amylacetat, techn. rein, war zufriedenstellend, und nach Menge wurden M 4,70 bis 4,80 je Kilo frachtfrei erzielt.

Amylalkohol, 128/32°, wurde hingegen sehr vernachlässigt; man verlangte je nach Abnahme M 5,60 bis 5,70 je Kilo frachtfrei.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., notierte M 9

Blutalbumin, Ia, hell, wurde kaum gefragt, und auf dem vorwöchentlichen Preisstand von M 500 hat sich nicht geändert. Für

Blutalbumin, Ia, schwarz verlangte man M 127. Die letzten Forderungen für

Bittersalz, weiß, krist., bewegten sich um M 4,65 los verladen herum. Ohne Belang war das Geschäft in

Blutlaugensalz, gelb, krist. Man bot diesen Artikel zu M 150 an. In

Borax, rein, pulv., wurde einiges zu M 54 umgesetzt.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., bot man zu M 210 frachtfrei an. Was sich von

Butylacetat auf dem Markte befand, wurde zu M 27 frachtfrei angeboten. Gänzlich ohne Interesse lag

Chlorbarium Kristallmehl, 98/100%, das man zu M 20 offerierte. Was von

Chlorzink, pulv., 98/99%, angeboten wurde, bewertete man mit M 56.

Chlormagnesium, geschmolzen, wurde nur in kleinen Mengen zu M 7 von Verbraucherseite übernommen. Von

Chromalaun, ca. 15%, krist., wurden stets kleinere Mengen zu M 37 frachtfrei aus dem Markte genommen. Die

Formaldehydpreise sind wesentlich herabgesetzt worden und zwar wurde

Formaldehyd, 30 Gew.-%, bei Ballonbezug auf M 63,– frachtfrei und

Formaldehyd, 40 Vol.-%, auf M 86,50 frachtfrei heraufgesetzt. Geringe Kaufneigung bestand für

Glaubersalz, techn., fein krist., eisen- und säurefrei, das man bei Waggonbezug zu M 3,30 lose verladen anbot. Ohne jede Belebung war das Geschäft in

Glyzerin, einfach dest., gelbl., 28° welches zu M 1[illegible] frachtfrei erhältlich war. Geringe Beachtung fand

Hirschhornsalz, pulv., das seinen letzten Stand von M 62 frachtfrei behauptete. Die Situation in Hühnereiprodukten hat sich bisher nicht geändert, nach wie vor ist der Markt sehr fest und eine Senkung der Preise kaum vor Mitte dieses Jahres zu erwarten. Für

Hühnereiweiß, Ia, rein, krist., verlangte man letzthin M 1260.

Hühnereigelb, Ia, flüssig, salzfrei, kostete M 215. Befriedigende Nachfrage lag nach

Kalialaun Kristallmehl, techn. eisenfrei, vor; man verlangte bei kleinerem Mengenbezug M 18. Der Umsatz

Kaliumbichromat, krist., war eng begrenzt. Einzelfässer gingen zu M 87 in Verbrauchers Hände über. Sehr vernachlässigt wurde

Kaliumpermanganat, krist., das zu M 110 frachtfrei zu haben war. Was sich von

Kleesalz, pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 87. Für

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und mineralsäurefrei, forderte man bei Waggonbezug M 45 frachtfrei. Die Notierungen für

Naphtalin, weiß, in Schuppen, stellten sich bei Stückbezug auf M 28. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbichromat, welches zu M 78 offeriert wurde. Nach

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken wurde nur wenig Umschau gehalten. Lose verladene Ware stellte sich auf M 3,30. Einiges Interesse war für

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., vorhanden, das man bei Originalfaß zu M 40 frachtfrei anbot.

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, lag zu M 39,75 frachtfrei lustlos. Die jüngsten Forderungen für

Natriumsulfit, krist., lauteten etwa M 20. Ein verhältnismäßig gutes Geschäft entwickelte sich in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wobei Preise von M 42 bis 43 erzielt wurden. Gering war das Interesse für

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wofür man M 13,50 erlangte. Für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, verlangte man M 22 ab hiesigem und mitteldeutschem Lager. Außerordentlich ruhig war das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, die zu M 10,50 lose verladen angeboten wurde. Die Nachfrage nach

Soda, kalz., 96/98%, war gering; Loko-Ware stellte sich auf M 15.

Soda, krist., notierte M 9 ab hiesigem Lager. Der Absatz in

Weinsteinsäure, bleifrei, krist. war außerordentlich gering. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 220. Auch die Nachfrage nach

Zitronensäure, bleifrei, krist., ließ zu wünschen übrig, obwohl der Artikel augenblicklich zu M 340 billig zu erwerben ist.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 9. Januar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.10), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), Antichlor, Perlform 19 (10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), Bittersalz 4,35 (3.4), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige, rein 110 (48.10), Bleiweiß, pulv. 113 (47), Bleiweiß in Öl 117, Borax, krist. 49 (23.5), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.5), *Chlorkalium 80/95% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 38,50 (17.15), Dextrin, gelb 49, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (37.10), Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (47.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (48.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2,7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 7 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 1 (22.15), Kaliumbichromat 92 (41), Lithopone RS 34 (15.15), *Naphtalin in Schuppen 30 (13.12), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.15), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (10,5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,25 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.2/6), *Tonerde, schwefelsaure 17/8 10,75 (6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,50 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 79 (38.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Naphtalin in Schuppen wurde vom Inland stark gesucht. Die Forderungen waren fest bei Knappheit an Vorräten. Im übrigen bewegte sich der Markt in mittleren Grenzen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (8. Januar 1925.) Nach Kistenverpackung bestand in der letzten Zeit etwas mehr Nachfrage, was auf besseren Geschäftsgang in verschiedenen Industriezweigen zurückzuführen ist. Die Lage am Holzmarkt war in den letzten Wochen im großen und ganzen verschieden. Die leidige Geldfrage läßt wesentliche Zunahme des Geschäftes nicht aufkommen. Die Möglichkeit der Fortsetzung der Bauarbeiten unter dem Eindruck der milden Witterung kam am Markt von Bauholz wenigstens einigermaßen zur Geltung. Am Brettermarkt hat sich die Stimmung befestigt. Hobelfähige Fichtenbretter von 24 mm Stärke kosteten etwa M 59 bis 60 pro m³ ab süddeutschen Verladeplätzen. Unsortierte Fichten- und Tannenhobelbretter von 21 bis 22 mm Stärke, 6 bis 8 Zoll Breite und 3 bis 6 m Länge mit Nute und Feder sortierten etwa M 2 bis 2,20 pro Stück, für zweite Sorte belief sich der Preis auf etwa M 1,75 pro Stück. Die Nachfrage nach Fichtenholz ließ zu wünschen übrig.

Die Nachfrage nach Ölbarrels, neu und gebraucht, hat sich in der letzten Zeit etwas gebessert, sodaß der Handel in der Abgabe gebrauchter Fässer sich vielfach reserviert verhielt. Die Offerten auf Lieferung gebrauchter Fastage hatten hier und da einige Unterschiede aufzuweisen. Die Beschäftigung der Faßfabriken in der Anfertigung neuer Fastage ist im großen und ganzen befriedigend, zum großen Teil haben die Fabriken für die nächste Zeit noch lohnende Arbeit vorliegen. Teerfastage wird meist hoch im Preise gehalten. Gebrauchte Teerbarrels werden zu M 5,75 oder auch etwas billiger angeboten. Mit kleinem Untergebot ist zum Geschäft zu kommen. Die Preise anderer Teerbehälter haben sich in der letzten Zeit nicht verändert. Teereimer, konisch, kosteten etwa M 6 und mit Tülle M 7 pro Stück ab Lieferstelle. Speiseölbarrels wurden gelegentlich mit M 6 bis M 6,50 pro Stück bewertet. Lagerfässer waren ziemlich rege angeboten. Gebrauchte Fässer dieser Art, rund und oval, welche indessen als so gut wie neu bezeichnet wurden, kosteten je nach der Beschaffenheit des Materials etwa M 7,50 bis 12 pro Hektoliter. Etwas billiger als zu diesen Forderungen dürfte indessen schon anzukommen sein. Das Angebot auf Lieferung von und die Nachfrage nach Eisenfässern war seit etwa Monatsfrist gering, die Preise erfuhren keine wesentlichen Veränderungen. Mit Erhöhungen muß aber gerechnet werden, weil die Eisenpreise erneut angezogen haben. Werksneue Eisenfässer, verzinkt, von 400 l Inhalt kosten heute etwa M 33 bis M 34 und gebrauchte, unverzinkt, M 15 bis M 16 pro Stück in größeren Mengen ab Lieferstelle. Preise unverbindlich.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Parfümerie Weiße Nächte G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb kosmetischer Artikel, insbesondere der unter dem eingetragenen Warenzeichen „Weiße Nächte" in den Verkehr gebrachten Artikel. Stammkapital 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Friedrich Sloman.

† Hamburg. Veit Weil Hamburg, G. m. b. H., Süderstr. 294. Zweigfabrik der Leim-, Collagen- und Degras-Werke Veit Weil in Stuttgart-Bopfingen.

† Kopenhagen. Der Siedemeister C. W. Jörgensen, früher P. C. Olsen's Oliemölle og Säbefabriker, gründete mit Herrn Sören Svendsen die Frederikssundsvej 288 belegene Fabrik „Garantol" zur Herstellung von Seifen und des von Herrn C. W. Jörgensen selbst erfundenen Imprägnierungsmittels „Garantol". Aktienkapital 100 000 Kronen.

† Sagan. Georg Rudolph, Harzgewinnung, Machenau.

-m. Aalborg, Dänemark. In der Margarinefabrik „Axa" wurde der 58jährige Maschinenwärter J. P. Madsen von der Transmission erfaßt und getötet.

Aken. Akener Speiseölfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. November 1924 ist das Stammkapital auf 300 000 Reichsmark umgestellt worden.

Altona a. E. Flora Parfümeriefabrik Aktiengesellschaft. Fischer und Hein sind aus dem Vorstand ausgeschieden; Kaufmann Hermann Possehl ist in den Vorstand gewählt.

Basel. Die Zweigniederlassung Basel der Firma Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H. hat durch Gesellschaftsbeschluß das Stammkapital auf fünf Millionen GM ermäßigt.

Berlin. Aktiengesellschaft für Seifenfabrikation. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 1. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 50 000 Reichsmark umgestellt. — Einkaufsverein Berliner Seifenhändler G. m. b. H. Gegenstand ist fortan der Ein- und Verkauf sowie die Fabrikation von Waren der Seifenbranche und verwandter Artikel. Das Stammkapital ist auf 35 000 Reichsmark umgestellt bezw. erhöht.

Berlin. Die Herren Siegfried Müller und Ernst Meienberg, die Inhaber der früheren bekannten Firmen Chem.-Fabrik Gebr. Müller und Carl Ludw. Altmann Nachf., Berlin-Weißensee, welche Anfang 1921 ihre Betriebe zu der Berliner Seifen- und Sodawerke Aktiengesellschaft, Berlin-Weißensee, vereinigt haben, haben ihren Aktienbesitz vor etwa einem Jahre abgestoßen und sind als Direktoren dieser Gesellschaft nach freundschaftlichem Übereinkommen mit dem Aufsichtsrat ausgeschieden. Die beiden Herren, welche über langjährige Beziehungen zu Abnehmern und Lieferanten verfügen, stehen im Begriff, ein neues Unternehmen unter der Firma Müller & Meienberg Aktiengesellschaft, Seifenfabrik, ins Leben zu rufen, und zwar steht ihnen ein größerer Fabrikkomplex mit Bahnanschluß in Berlin-Heinersdorf, Kaiser Wilhelmstr. 45/48, zur Verfügung. Die Fabrik wird auf ganz moderner Basis eingerichtet, und der Betrieb wird voraussichtlich schon in einigen Wochen aufgenommen werden. Hergestellt werden sämtliche Sorten Haus- und Toilette-Seifen, Seifenpulver, Soda und einige chemische Produkte.

Braunschweig. Deutsche Lederöl-Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 28. November 1924 hat Umstellung des Grundkapitals auf 20 000 Reichsmark beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Die Firma ist abgeändert in „Deutsche Degras- und Lederöl-Aktiengesellschaft".

Bremen. Bremen-Besigheimer Ölfabriken. In der Generalversammlung vom 27. November 1924 ist beschlossen, das Grundkapital durch Ermäßigung auf 10680000 Reichsmark umzustellen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Breslau. Pöpelwitzer Fettwarenfabrik, Bruno Roesch, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 12 000 Goldmark umgestellt.

Danzig. Am Neujahrstag trat die Firma E. G. Gamm, Seifenfabrik, in das hundertste Jahr ihres Bestehens ein, ein Ereignis, an dem die ganze Geschäftswelt Danzigs lebhaften Anteil nahm. Der eigentliche Jubiläumstag ist der 18. Oktober d. J.

Dresden. Aktiengesellschaft für pharmazeutische und kosmetische Unternehmungen. Die Generalversammlungen vom 21. November und 20. Dezember 1924 haben unter den in den Beschlüssen angegebenen Bestimmungen beschlossen, das Grundkapital um 45 000 Reichsmark durch Ausgabe von 45 auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 Reichsmark zu erhöhen. Die Erhöhung ist erfolgt. Die Firma lautet künftig: Leo-Werke Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von pharmazeutischen, kosmetischen und technischen Erzeugnissen, ferner die Beteiligung an Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art, insonderheit die Pachtung und der Betrieb des unter der Firma Laboratorium Leo, Dr. phil. Ottomar Heinsius von Mayenburg geführten Geschäftsbetriebes. Das Grundkapital beträgt nunmehr 50 000 Reichsmark.

-m. Esbjerg. Konsul V. A. Loehr (bisher Seifenfabrikant in Fredericia) will, nach „Jyllandsposten", in dem von der ehem. Esbjerg Konservesfabrik erworbenen Gebäude eine Talgschmelzerei einrichten.

Flensburg. Heinrich M. Clausen, G. m. b. H., Seifenfabrik, Wilhelmstr. 8. Das Stammkapital ist im Wege der Umstellung auf 12 000 Reichsmark festgesetzt worden.

Freiburg i. Br. „Jocölin", Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 8. Dezember 1924 ist das Stammkapital der Gesellschaft auf 6825 Reichsmark umgestellt. Kaufmann Otto Wagner ist als weiterer Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Deutsche Wachswerke G. m. b. H. Stammkapital auf 40 000 RM ermäßigt. — Norddeutsche Fett- und Wachsfabrik Adolf E. Stier. Die Firma sowie die an Evers erteilte Prokura sind erloschen.

Hamburg. Hamburger Ceresin- und Wachsfabrik, G. m. b. H., Wandsbek. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 28. 11. 1924 ist die Umstellung auf Goldmark erfolgt. Stammkapital 40 000 Goldmark.

Hamburg. Hamburger Öl- und Fetthandels-Aktiengesellschaft Ed. Förtmeyer & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidator Carl Hermann Otto Baier, Kaufmann. — Deutsche Vacuum Öl Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung zu Düsseldorf (A.-G.: Düsseldorf). In der Generalversammlung der Aktionäre vom 25. Juni 1924 ist die Änderung der §§ 2 und 3 des Gesellschaftsvertrags gemäß notarieller Beurkundung beschlossen worden. Die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Grundkapital: 5 000 000 Goldmark, eingeteilt in 1000 Aktien zu je 500 Goldmark und 900 Aktien zu je 5000 Goldmark. — Toepffers Ölwerk G. m. b. H. Am 4. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Der § 5 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert worden. Stammkapital 1 000 000 RM. — Hamburger Klebstoff-Gesellschaft m. b. H. Otto Heinrich Hermann Schümann, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. Am 29. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der § 5 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert worden. Stammkapital 2000 RM.

Hannover. „Oka" G. m. b. H. zur Herstellung von Seifen und Seifenpulvern. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 17. Dezember 1924 ist der Gesellschaftsvertrag verschiedentlich geändert, insbesondere in den §§ 1 (Gegenstand des Unternehmens und Stammkapital) und neu gefaßt. Die beiden bisherigen Geschäftsführer Tielemann und Wüstemann sind abberufen und zu Geschäftsführern bestellt der Bankprokurist Dr. Hans Ries und der Kaufmann Friedrich Bösche. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die Herstellung von Seifenfabrikaten und verwandten Produkten sowie der Handel mit solchen.

Harburg a. E. Thörl's Vereinigte Ölfabriken A.-G. soll mit der russischen Handelsvertretung einen Vertrag geschlossen haben, wonach Rußland laut „Voss. Ztg." Sonnenblumenkerne in den Thörl'schen Mühlen verarbeiten lassen will. (Frkf. Ztg.)

-m. Hull, England. Die Pflanzenölraffinerie T. Meredith, Roberts & Co. Ltd. wurde großenteils durch Feuer zerstört.

Karlsruhe. Die dicht bei dem Bahnhof Königsbach bei Pforzheim gelegene Ölfabrik Diefenbacher wurde durch einen Brand vollständig zerstört. Die Feuerwehr mußte sich auf den Schutz der Nachbargebäude beschränken. Die Ursache dürfte in Kurzschluß zu suchen sein. Der sehr bedeutende Schaden ist nur zum Teil durch Versicherung gedeckt. (Frkf. Ztg.)

Köln. Über die Firma Bäumer & Co. A.-G., Fabrik chem.-technischer Produkte in Efferen bei Köln ist am 31. Dezember 1924 die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt Justizrat Dr. Hiedemann zu Köln, Elisenstr. Nr. 11.

-m. Kopenhagen. Nach längerer Krankheit, Folgen eines Automobilunfalls, starb, 50 Jahre alt, Johannes Madsen-Mygdal, Direktor in Östasiatisk Co. A.-S., früher bei ihrer Bangkokfiliale und Leiter ihrer London-Abteilung, jetzt Vorstandsmitglied der Tochterfirmen Stettiner Ölwerke A.-G. und Östasiatisk Industri & Plantage Co. (Kokospflanzungen). — m. Die Haus- und Fabrikgrundstücke der aufgehörten alten Ölmühle und Seifenfabrik P. C. Olsen (deren Firma kürzlich von A.-S. Danske Oliemöller übernommen wurde), Torvegade 51 Dronningensg. 56, 62, 64 und Prinzessegade 21, wurden von Frau A. Berg, geb. Olsen, für 407 000 Kr. an die Ölmühle A.-S Fälles-Oliemöllen verkauft.

-m. Kopenhagen-Sundby. Die kürzlich von Ing. Aug Fuchs übernommene Leimfabrik „Matador" errichtete eine Anlage für Dextrinbrennen und brachte ein flüssiges Fensterputzmittel „Matador" in den Handel. — m. Die Parfümerie Vald Jörgensen brachte als Weihnachtsneuheit ein „Quelques Violettes"-Parfüm heraus.

Leipzig. Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G., Leipzig Wahren. Alleiniges Mitglied des Vorstandes nunmehr: Direktor Walter Pietsch. Aus dem Vorstand ausgeschieden: Der bisherige Direktor Willy Franz.

Lübeck. Lübecker Ölmühle A.-G. (vormals G. E. A. Asmus). Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitglieds Wilhelm Asmus ist beendet.

-m. Malmö, Schweden. Fabriken Utilis bringt „Marienlim" (geschütztes Wortzeichen), einen Klebstoff zum Ausbessern von Gummischuhen auf den Markt.

-m. Manchester, England. Harry Nuttall, von der Schmierölfabrik und -großhandlung J. A. Bremner & Co., ehem. Parlamentsmitglied, der kürzlich, 73 Jahre alt, starb, stiftete an alle Angestellten und Arbeiter mit mindestens 3 Dienstjahren durch Testament Beträge von je 100 bis 1000 £.

München. Der Großindustrielle Konsul Hugo Sachs, der u. a. der Alpine Maschinenfabrik Augsburg angehört, die sich auf dem Spezialgebiete der Zerkleinerungsmaschinen einen guten Ruf geschaffen hat, feierte dieser Tage seinen 60. Geburtstag.

Neuß. Neußer Öl-Compagnie Kampmann & Zabel G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 1. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 20 000 Goldmark umgestellt.

Nürnberg. Bayerische Ölhandels-Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 15. November 1924 hat die Umstellung des Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals und Zusammenlegung der Aktien sowie eine Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nun 100 000 Reichsmark, eingeteilt in 100 Inhaberstammaktien zu je 1000 Reichsmark.

Reval. Hier wurde eine neue Fabrik „Extraktor" eröffnet, die verschiedene Pflanzenöle und -butter herstellen wird. An der Spitze der Fabrik steht der estnische Finanzmann Rütli. Das Grundkapital der Fabrik ist zunächst auf 23 Mill. estn. Mark festgesetzt worden. Es sind aber bereits 31 Mill. investiert. Die Fabrik ist nach allen Anforderungen der modernen Technik eingerichtet. Als Rohstoff verwendet man vorwiegend Kopra, die aus Java eingeführt wird. Die Herstellung von Pflanzenbutter kann auf 200 Pud pro Tag gesteigert werden. Die Produktion ist für den Binnenmarkt bestimmt.

-m. Sandefjord, Norwegen. Die Walfanggesellschaft A. S. Rosshavet hatte für 1923—24 einen Reingewinn von 44 776 K

-m. Södertälje, Schweden. Bengt Ohlsson, früher vie Jahre Leiter, dann Inhaber einer Ölfabrik, hier, Vorstandsmitglied der Johan Ohlssons tekn. Fabrik in Stockholm, star 82 Jahre alt.

Stettin. F. Schröder's Parfümerie-Fabrik G. m. b. H. Dur Umstellungsbeschluß vom 20. November 1924 ist das Stammkapit auf 10 000 Goldmark ermäßigt.

-m. Stockholm. Kem.-tekniska Fabriken Fakir, Holländareg. 24, brachte eine reines Silber enthaltende Versilberungspasta „Karlson" auf den Markt.

C. und G. Müller Speisefettfabriken A.-G. in Neuköl Die Generalversammlung genehmigte die Papiermarkbilanz u die Goldmarkeröffnungsbilanz, die eine Umstellung d Kapitals von 100 Millionen M im Verhältnis v 50 : 1 auf 2 Millionen GM und die Bildung ein Reservefonds von 200 000 GM vorsieht. Gegen diese Beschlüs stimmte ein Aktionär, der 55 Stimmen gegen die übrigen in d Generalversammlung vertretenen 93 835 Stimmen vertrat und d

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 53).

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Mänder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtl. die in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 18

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ..... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto:** München 9804

52. Jahrgang. **Augsburg, 22. Januar 1925.** **Nr. 4.**

Beitrag zur Analyse der Fette.

Von Dr. *C. Stiepel.*

Mitteilung aus dem Laboratorium von Dr. C. Stiepel.

(Eing. 27. XII. 1924.)

Die nach meinem Namen als „Methode Stiepel" bekannt gewordene Bestimmungsweise der seifensiederisch reinen Fettsäuren oder Fette basierte auf Veröffentlichungen teils im Seifenfabrikant, teils in der Seifensieder-Zeitung in den Jahren 1908 bis 1913. Was nach dieser Methode aus den Fetten und Ölen zur Abscheidung gelangt, benannte ich „harzartige Substanzen". Der für unsere Spezialwissenschaft leider zu früh verstorbene Dr. *Fahrion* war es, welcher die nach der Methode in Petroläther unlöslichen für die Bewertung in Fortfall kommenden Stoffe als „Oxyfettsäuren" bezeichnete, eine Auffassung, die allgemein angenommen wurde. Es entspann sich wiederholt eine Diskussion darüber, ob bei der Bewertung der Fette diese „Oxyfettsäuren" auszuschalten seien oder nicht. Man wies darauf hin, daß die Oxyfettsäuren auch Seife bilden, welche zwar bei der Kernseifenfabrikation, weil nicht aussalzbar, verloren geht, daß sie jedoch bei der Schmierseifenfabrikation einen Wert des Fettes ausmachen, wenn auch die Ausbeute bei Vorhandensein größerer Mengen etwas leidet.

So intensiv die Methode während des Bestehens der Kriegswirtschaft seitens der Seifenindustrie bei den Abrechnungen mit dem Kriegsausschuß in der Goldschmidt'schen Modifikation angewendet wurde, so wenig wird sie heute verlangt.

Zweck dieser Arbeit ist, an Hand einiger Zahlen darzutun, daß die von *Fahrion* gegebene Auffassung, daß es sich bei den nach der Stiepel'schen Methode abgeschiedenen Stoffen durchweg um Oxyfettsären handelt, nicht allgemein richtig ist. Das Wesen der Methode ist ja kurz folgendes:

Das Fett wird zunächst bei Gegenwart von Alkohol mit Lauge verseift, getrocknet, mit Säure zerlegt und dann mit Petroläther aufgenommen. Das Filtrat, abgedampft und getrocknet, stellt die oxyfettsäurefreien Fettsäuren dar, woraus sich bei Ermittelung der Säurezahl und der Verseifungszahl der Gehalt eines Fettes an oxyfettsäurefreiem Fett ergibt. Bringt man, wie es *Goldschmidt* tut, die Petroläther-Ausscheidung zur Wägung, so spricht man diese als die „direkt ermittelten Oxyfettsäuren" an, welche, vom ätherlöslichen Gesamtfett abgezogen, dann die Menge vorhandenen oxyfettsäurefreien Fettes ergeben mußten. Dieses ist aber nicht richtig. Nimmt man ein Abfallfett und bestimmt darin direkt das ätherlösliche Gesamtfett, so sollte ein gleiches Resultat herauskommen, wenn man das Fett verseift, zerlegt und dann den Atherextrakt nach Abdampfen und Trocknen wiegt und unter Zurechnen des Glyzerinrestes aus Säure- und Verseifungszahl auf verseifbares ätherlösliches Gesamtfett umrechnet, denn hier müssen die Oxyfettsäuren mit im Resultat vorhanden sein, da sich diese nicht in Petroläther, wohl aber in Äther lösen sollen.

In vielen Fällen der Untersuchung von Abfallölen etc. trifft dieses aber nicht zu. Hier die Resultate zweier Untersuchungen:

	Dunkles Sojaöl:	Extrahierter Tran:
1. Ätherlösliches Gesamtfett:	92,4%	95,7%
2. Ätherlösliche Gesamtfettsäure	84,6%	86,9%
3. Hieraus errechnet Gesamtfett	86,2%	89,3%
4. Petrolätherlösliches Gesamtfett, Methode Stiepel	84,5%	86,7%
5. Differenz zwischen 1 und 4	7,9%	9,0%
6. Differenz zwischen 3 und 4	1,7%	2,5%
7. Differenz zwischen 5 und 6	6,2%	6,5%

Beständen die Abscheidungen von 4 lediglich aus Oxyfettsäuren, so müßten die Zahlenwerte von 5 und 6 wenigstens annähernd gleich sein, was aber durchaus nicht der Fall ist. Nur die Zahlen von 6 können als vorhandene Oxyfettsäuren angesehen werden, während die Zahlenwerte von 7 nicht als Oxyfettsäuren, sondern als im Fett gelöste organische und in Einzelfällen auch anorganische Verunreinigungen angesehen werden müssen. Sie sind durchweg wesentlich in Alkohol löslich. Bemerkt sei hier nebenbei, daß z. B. Trane auch im Ätherauszug einen nicht unerheblichen Aschegehalt aufweisen können. Auffallend ist, daß wenigstens in vorliegenden beiden Fällen der Gehalt an fettgelöstem Schmutz weit größer ist als der an „wahren Oxyfettsäuren".

Die Ergebnisse der Untersuchungen zeigen auch ganz klar die Ursache von Analysendifferenzen bei Bestimmung des ätherlöslichen Gesamtfettes nach verschiedenen Methoden. Geschieht diese nach dem Extraktionsverfahren, wo also zunächst stark fetthaltige Abzüge entstehen, so wird das Resultat leicht höher ausfallen gegenüber z. B. der Digestionsmethode, weil diese stark fetthaltigen Auszüge weit mehr Schmutzstoffe gelöst behalten können als stark verdünnte Lösungen, aus denen eher wenigstens ein Teil dieses Schmutzes ausfallen kann. Auch hier wird der Verdünnungsgrad und die mehr oder weniger schnell vorgenommene Filtration von Einfluß sein, da längeres Stehen der Lösung, wie man sich oft im Laboratorium überzeugen kann, ein reichlicheres Ausfallen von Fremdkörpern zur Folge hat.

Vorstehende Ausführungen zeigen erneut, auf wie schwachen Füßen selbst die für Handel und Industrie so überaus wichtige Bestimmung des ätherlöslichen Gesamtfettes mangels absolut einheitlichen Arbeitens steht. Sie erklären erneut Betriebsverluste, für welche die Analyse keinen Anhalt geben muß und welche so unerklärt hingenommen werden müssen.

Die obigen Zahlen zeigen weiter, daß man bei Abfallfetten nicht nur zu unterscheiden hat zwischen ätherlöslichem Gesamtfett und oxyfettsäurefreiem Gesamtfett, die Differenz als Oxyfettsäure fälschlicherweise ansehend, sondern daß man auch differenzieren müßte zwischen „Atherextrakt" und „reinem ätherlöslichen Fett", zu welchem man nur gelangen kann dadurch, daß man durch einen Verseifungsprozeß die Schmutzsubstanzen zur Abscheidung bringt.

Zur Frage der „Verseifbarkeit."

Von Dr. *M. Naphtali*, Charlottenburg.

(Eing. 29. XI. 1924.)

In der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie"[1]) gibt Dr. *Knigge* einen schätzenswerten Beitrag zur Frage der Verseifbarkeit. Da ich in der letzten Zeit selber mit diesem Thema beschäftigt war, möchte ich diese Frage — die seit Jahren Gelegenheit zu heftigen Auseinandersetzungen gegeben hat — in ihrem historischen Zusammenhange erörtern und eine Lösung derselben versuchen.

Nun teilt gerade auch vor kurzem die *Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fett-*

[1]) 1924, 570.

industrie[2]) mit: „daß voraussichtlich Ende des Jahres die Abschnitte ihrer Beratungen über „Rohstoffuntersuchung" und „Chemische Kennzahlen" der Gesamtkommission zur Beschlußfassung vorgelegt werden und daß dann durch Veröffentlichung in den einschlägigen Zeitschriften der Fachwelt Gelegenheit zur Stellungnahme gegeben und das Ergebnis der Diskussion gegebenenfalls bei der endgültigen Aufstellung der deutschen Vorschläge für die internationalen Verhandlungen über Einheitsmethoden berücksichtigt werde."

Da die Frage der „Verseifbarkeit" auch zu dem Abschnitt über Rohstoffuntersuchung gehört, so dürfte eine zusammenfassende Behandlung in weiten Kreisen Interesse finden.

Der Begriff „Verseifbarkeit" ist kein streng wissenschaftlicher, daher ist er auch in modernen Lehrbüchern, z. B. im *Holde*, 5. Aufl. nicht erwähnt. Dagegen finde ich in der soeben erschienenen neuesten 6. Auflage, S. 544: Die Differenz zwischen Ätherlöslichem und Unverseifbarem bildet „das verseifbare Gesamtfett" (Fettsäure + Neutralfett) und wird in der Handelsanalyse auch als „Verseifbarkeit" bezeichnet. Es ist eben ein Begriff, der sich in der Fabrik und Handelspraxis herausgebildet hat und unter welchem — gleichsam als Modesache — zu verschiedenen Zeiten verschiedene Dinge verstanden wurden.

Im Jahre 1916 warf in der Seifens.-Ztg. Dr. *Davidsohn*[3]) die Frage auf: „Was ist verseifbares Gesamtfett?" Es handelte sich bei diesen Ausführungen hauptsächlich um die Oxyfettsäuren, die für den Seifensieder bei Schmierseifen zur Verseifbarkeit gehören, bei Kernseifen dagegen nicht, weil sie in die Unterlauge gehen. *Davidsohn* rechnet die Oxyfettsäuren zum Verseifbaren und will sie vom verseifbaren Gesamtfett erst dann abziehen, wenn beide Parteien sich über die Methode *Stiepel*, welche in allen Fällen Oxyfettsäuren ausschließt, geeinigt haben. Um zu zeigen, daß die Verwertbarkeit der Oxyfettsäuren für den Seifensieder eine recht erhebliche ist, mißt *Davidsohn* die Schaumkraft der Oxyfettsäuren mit dem Stiepelschen Schaumprüfer und kommt insbesondere beim Tran zu dem Resultat, daß die Schaumkraft der Oxyfettsäureseifen des oxydierten Tranes fast dieselbe ist wie die der Gesamtfettsäureseifen des nicht oxydierten Tranes. Die Oxyfettsäuren waren demnach zum „Verseifbaren" zu rechnen.

Darauf beschäftigte sich Dr. *Niegemann* in der Farbenzeitung[4]) mit der „Bestimmung der verseifbaren Gesamtfettsäuren und des Unverseifbaren". Er wendet sich darin gegen die Methode Dr. *C. Stiepel's*, nach welcher die Oxyfettsäuren nicht mit den Gesamtfettsäuren erfaßt wurden. Das Wesentliche der Methode liegt bekanntlich darin, daß im Analysengange nach Zersetzung der Seifen die Fettsäuren mit Petroläther ausgeschüttelt werden. In Petroläther sind die Oxyfettsäuren unlöslich und wurden daher nicht mit zu den verseifbaren Fettsäuren gerechnet. *Niegemann* kam also zu dem Schluß, daß die Anwendung der Methode Stiepel, wenn nach ihr die Gesamtfettsäuren bestimmt würden (d. h. die Verseifbarkeit), eine Täuschung des Publikums bedeute und eine pekuniäre Schädigung der Öl- und Fettproduzenten zu Gunsten der Konsumenten.

Die Dinge lagen aber doch etwas anders. — Wie *Davidsohn*[5]) in einer Entgegnung ausführte, hatte der Kriegsausschuß für Fette und Öle damals — 1917 — die Hersteller von Seife gezwungen, ausschließlich Kernseifen zu sieden, weil die Unterlaugen für die Glyzerinfabrikation gebraucht und daher beschlagnahmt wurden. In diesen Unterlaugen befanden sich aber die an Natron gebundenen Oxyfettsäuren, die mithin für den Seifenfabrikanten praktisch wertlos waren. Auch wenn die Fettsäuren zur Destillation bestimmt waren, bei welcher bekanntlich die Oxyfettsäuren nicht mit übergehen, sondern im Pechrückstand verbleiben, kann der Käufer sie nicht gut zum „seifensiederisch Verwertbaren" rechnen und gegebenenfalls eine Analyse „nach Stiepel" verlangen. In diesen Fällen also hält *Davidsohn* die Anwendung der Stiepel'schen Methode für durchaus gerechtfertigt.

Nach dem Kriege, als die „Erfassung" der Materialien zur Glyzerinfabrikation aufgehört hatte und es jedem unbenommen war, aus einem an Oxyfettsäuren reichen Fette Schmierseifen und Seifenpulver herzustellen, mußte man die Oxyfettsäuren wieder zum „Verseifbaren" rechnen.

Nun hat schon in ihrer Sitzung im Mai 1922 in Hamburg die Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker den Wunsch geäußert, einheitliche Begriffsbestimmungen für die Bewertung von Fetten und Ölen aufzustellen. Der Vorstand der Fachgruppe, der damit betraut wurde, hat einen Entwurf aufgestellt und diesen in einer Vorstandssitzung in Jena 1923 nochmals durchberaten.[6]) Der Vorstand kam hierbei zu der Ansicht, lieber Begriffe, über welche die Interessenten zu keiner Einigung kommen können, ganz fallen zu lassen, als Vereinbarungen zu treffen, deren allgemeine Einführung nicht durchführbar ist. Einer dieser Begriffe, der die größten Unklarheiten im Fetthandel mit sich bringt, ist eben die „Verseifbarkeit". „Nach der bisherigen Differenzbestimmungsmethode kommt man sowohl bei reiner Fettsäure, wie bei reinem Neutralfett zu einer Verseifbarkeit von 100%".

Demnach wird ein reines Neutralfett mit 95,7% verseifbarer Fettsäure und eine reine 100%ige Fettsäure dieselbe „Verseifbarkeit" zeigen, wobei zu den 95,7% des Neutralfetts noch 4,3% Glyzerinrest, entsprechend 10% Glyzerin, zu rechnen sind.

„Es wäre" — so fährt der Entwurf der Fachgruppe fort — „deshalb vorteilhafter, Begriff und Bezeichnung Verseifbarkeit ganz fallen zu lassen und sie einfach durch die unzweideutige Angabe des Gehalts an Gesamtfettsäuren, gleichgültig ob diese gebunden oder frei vorliegen, zu ersetzen. Der Glyzeringehalt, entsprechend vorhandenem Neutralfett, ergibt sich dann aus der Esterzahl (der Differenz aus der Verseifungszahl [= Gesamtfettsäuren] und der Säurezahl [= Freie Fettsäuren])."

Es wird daher weiter den Fachgenossen vorgeschlagen, in Zukunft in Untersuchungsberichten über verseifbare Öle den Begriff „Verseifbarkeit" zu vermeiden und statt dieser Bezeichnung anzugeben: „Aus dem betr. Fett sind erhältlich: .. Prozente Fettsäuren und .. Prozente Glyzerin, wobei natürlich für spezielle Zwecke besondere Untersuchungen notwendig sein werden." (Schluß folgt.)

Toilette-Grundseifen.

Von *K. L. Weber.*

(Fortsetzung.)

Kühlung und Trocknung.

Die künstliche schnelle Kühlung, verbunden mit der sofortigen Trocknung, halte ich für extrafeine und Ia. Seife nicht für angebracht. Erstens werden die Seifen durch diese Behandlung transparent und glasig. Zwar stieß ich kürzlich auf eine Frage im Fragekasten, die den Gründen der Transparenz nachforschte, also will man neuerdings einen Fehler zum Vorzug machen. Allerdings setzen die meisten Fabriken den so gewonnenen Seifen Zinkoxyd hinzu, um die Transparenz zu unterdrücken. Transparent kann eine Seife auch werden, wenn sie sich auf der Piliermaschine recht warm gelaufen hat und sie von dieser in diesem Zustande noch recht lange verarbeitet wird. Zweitens, ich spreche aus Erfahrung, ist eine sofort gekühlte und getrocknete Seife nicht so haltbar, wie eine natürlich erkaltet und später getrocknete Seife. Die größeren und größten Seifenstücke verziehen sich leicht nach kurzer Zeit (was aber auch an einem zu nassen Pilieren liegen kann, fehlerhaft verarbeitete Seifen werden aber bei solchen Betrachtungen nicht angenommen). Ferner bekommen diese Seifen mit der Zeit Fleck und verlieren das Parfüm, wenn nicht gar ein übler Geruch auftreten sollte. Ein Seifensud, von dem ein Teil in Formen gekühlt wurde mit nachfolgender Trockenapparatkühlung, während der zweite à la Cressonières gekühlt und getrocknet wurde, zeigte klar die Nachteile des letzteren Verfahrens. Beide verschieden verarbeitete Seifen wurden nicht parfümiert und in diesem Zustande aufbewahrt. Nach einiger Zeit der Aufbewahrung traten die oben erwähnten Übelstände des Cressonières Verfahrens deutlich zu Tage, während die Formseife reinfarbig und vollständig geruchlos blieb. Die Ursache der Nachteile, die der Cressonnières-Seife anhaften, ist wohl in der molekularen Bewegung zu suchen, der die Seifen noch längere Zeit nach ihrem Erstarren unterliegen. In allen ihren Einzelheiten ist diese Angelegenheit wohl sicher noch nicht geklärt. Wie sich Kühlmaschinenseife verhält, kann ich leider nicht beurteilen, denn ich hatte bisher nur Gelegenheit, die beiden genannten Verfahren zu erproben. Die besprochene Angelegenheit habe ich in dem Buch „Toilettenseifenfabrikation" von *Schaal* zuerst gelesen und zwar als ich der Seifenfabrikation noch sehr schülerhaft gegenüberstand; später hatte ich dann Gelegenheit, die Sache nachzuprüfen, und fand sie bestätigt. Das war vor dem Kriege, ob sich das heute überholt hat, weiß ich nicht, vielleicht wird

---

[2]) Z. f. angew. Chemie 1924, 910; Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 44, S. 803.
[3]) 165, 189.
[4]) 1917, 564.
[5]) Farben-Ztg. 1917, 726.
[6]) Seifens.-Ztg. 1924, 115.

sich einmal ein anderer Kollege darüber äußern. Es gibt Trocknungsanlagen, wo die geschnitzelte Seife gehäuft, in dicker Schicht und Ruhelage getrocknet wird, sodaß die Seife anfangs stets naß ist, durch kondensierten Dampf, der aus dem durch von unten hineingeblasene warme Luft in Dampf verwandelten Wasser entstanden ist. Es ist sehr leicht möglich, daß hierdurch die Seife einen dumpfen Geruch annimmt, denn es ist nicht von der Hand zu weisen, daß durch ständige Benetzung der Seife mit Wasser eine Hydrolyse derselben entsteht, was zur Bildung von saurer Seife Anlaß gibt. Bei einer solchen Anlage müßte der Kasten, worin sich die zu trocknende Seife befindet, geschlossen und die nasse Luft mittest Exhaustors abgesaugt werden.

Nach der Trocknung, gleichgültig nach welchem Verfahren, soll die Seife erst durch Umschaufeln gänzlich ausgekühlt werden, ehe sie in Sammelgefäße gebracht wird, um ihrer maschinellen Weiterverarbeitung zu harren. Wird diese Abkühlung unterlassen, so nimmt die Seife einen muffigen Geruch an, umso mehr, wenn der Sammelbehälter viel Seife aufzunehmen imstande ist. Es kann sogar zur Selbsterhitzung, ja zur Verkohlung kommen. Siehe Seifens.-Zeitung Nr. 28 und 31, 1924. Zusammengefaßt stellt die beste Kühlung und Trocknung folgende Arbeitsweise dar: Formenkühlung mit nachfolgender Trocknung im Trockenapparat. Jede andere Trocknung als das kontinuierliche Trockenapparatverfahren bietet keine Gewähr für einen gleichmäßigen Wassergehalt der Seife. Eine ungleichmäßige Trocknung aber ist die Ursache einer Körnchenbildung, wodurch sich das fertige Seifenstück rauh und sandig anfühlt. Es beruht dies darauf, daß bei gewissen Trocknungsverfahren die Ränder der Seifenschnitzel ganz austrocknen, während der mittlere Teil bedeutend wasserhaltiger bleibt. Hürdentrocknung! Um diesem Verhalten entgegen zu treten, müssen die Schnitzel sehr oft umgerührt werden, wodurch nun kleine und kleinste Bröckchen entstehen, die natürlich zum Schluß vollkommen wasserfrei sind. Diese Krümel drücken sich auf der Piliermaschine in die wasserhaltigere, weichere Seife hinein und zwar in derselben Größe, als sie der Abstand des am engsten gestellten Walzenpaares darstellt. Diese Krümelchen werden schon sichtbar, wenn man die Seifenbänder, wie sie auf der Piliermaschine entstehen, gegen das Licht hält.

Trocknungsgrad. Die Seife ist genügend getrocknet, wenn sie ein raschelndes Geräusch beim Durchstreichen hören läßt oder wenn sie sich noch in der Hand zusammendrücken, zusammenballen läßt, aber auf einen einseitigen Druck hin wieder nach und nach zerfällt. Es ist dies eine Sache der Übung und kann schwerlich beschrieben werden. Die Seife enthält in diesem Zustande ca. 12—15% Wasser. Der richtige Trocknungsgrad wird weiter unten nochmals besprochen werden.

Mischmaschine. Die getrocknete Seife, Farbe, Füllung und andere Zusätze, Parfüm bringt man gewogen in die Mischmaschine und läßt sie seitlich nach Gutdünken laufen. Eine Mischmaschine, die bedeutend weniger Kraft und Zeit verbraucht als die Piliermaschine, dürfte in keiner Fabrik fehlen. Sie erspart mindestens drei Durchläufe durch die Piliermaschine, die die vierfache P. S.-Anzahl zum Betrieb notwendig hat. Sollte sich die Seife in der Mischmaschine zusammenballen und, ohne durchgewirbelt zu werden, einfach herumführen lassen, so kann man daran erkennen, daß man es entweder mit einer noch wasserreichen Seife zu tun hat, oder es ist zuviel Wasser mit der Farbe etc. hineingelangt, oder die Maschine hat einen Konstruktionsfehler.

Piliermaschine. Auf dieser Maschine werden die Zusätze der Seife nun noch inniger einverleibt. Es genügt ein 3—5maliges Passieren der Maschine. Die Seife soll auf jeden Fall so getrocknet worden sein, daß sie jenen richtigen Wassergehalt besitzt, der ein fehlerfreies Heraustreten der Seife aus der Strangpresse gewährleistet. Eine Wasserzugabe zu der Seife in der Piliermaschine ist unter allen Umständen zu vermeiden, wenn erstere einmal zu stark getrocknet sein sollte. Ein erfahrener und aufmerksamer Piliermeister erkennt den richtigen Trockenheitsgrad genau an der Beschaffenheit der Seifenschnitzel. Direkte Wasserzugabe sollte zur Entlassung des Betreffenden führen. Es ist eine der Ursachen, wodurch die Seife aus der Strangpresse mit Schuppenbildung und Bläschen verstehen heraustritt, resp. solche nach einiger Zeit erscheinen. Oder die Seife ist brüchig, besitzt keinen guten Zusammenhalt, zeigt keinen Glanz oder ist rauh auf ihrer Oberfläche. Da nun aber diese Erscheinungen auch den Siedemeister belasten können, und das wird mit Vorliebe getan, so soll er sich mit ganzer Energie dagegen wehren. Allerdings können diese Erscheinungen auch andere (Siede-) Ursachen haben. Siehe weiter unten.

Die Seife soll auf der Piliermaschine keine oder nur geringe Erwärmung erleiden (Wasserkühlung der Walzen von innen). Eine starke Erhitzung bringt eine nachteilige Wasser- und Parfümverdunstung sowie ein glasiges Aussehen der Seife als Fehlerquelle mit sich. Letzteres tritt besonders dann ein, wenn flüssige Fette und Kalilauge verarbeitet worden sind. Ich wurde einmal darüber belehrt, daß es für die Seife gut ist, wenn sie auf der Piliermaschine recht warm wird, ja, es sollten bestimmte Temperaturgrade innegehalten werden. Da streikte ich natürlich. Man kann manches erleben.

Strangpresse. Die Zugabe der Seife zur Strangpresse soll zweckmäßig erst dann vor sich gehen, wenn die Seife vollständig ausgekühlt ist, nachdem sie die Piliermaschine verlassen hat, und muß, auseinander gezerrt, lose in den Trichter geschüttet werden. Keineswegs soll die Seife fest in denselben hinein gedrückt werden, was einem Zusammenballen gleichkommt, und kann in diesem Zustande sehr schlecht oder auch gar nicht von der Schnecke, resp. von der Stopfvorrichtung gefaßt werden. Am vorteilhaftesten ist es, die Seifenbänder vor ihrer Weiterverarbeitung gänzlich zu zerreißen, entweder von der Hand oder mittelst einer Maschine (Mischmaschine). Durch das Zusammenballen tritt eine Unterbrechung der Seifenzufuhr nach dem Mundstück der Maschine ein, wodurch ein gleichmäßiges Austreten der Seife aus der Maschine verhindert wird, was selbstverständlich zu vermeiden ist. Es wird hierin viel gesündigt, denn mit solchen Kleinigkeiten gibt sich mancher Piliermeister gar nicht erst ab. Eine kurze Überlegung zeigt, daß durch das zeitweise Leergehen der Maschine der Seifenstrang abgerissen wird, und der sich nach und nach neubildende Strang stellt anfangs eine wenig kompakte Masse dar, genau wie am Beginn der Inbetriebsetzung der Maschine. Ferner tritt bei einer Unterbrechung des laufenden Seifenstranges und arbeitender Maschine viel Luft ein, die im Konus keine Gelegenheit mehr hat zu entweichen, sondern sich der Seife einverleibt und somit diese streifig hervortreten läßt. Alle solche Fehler, die eine schlecht pilierte Seife nachher besitzt, werden dann der Einfachheit halber oder auch aus Gründen der Unkenntnis dem Techniker in die Schuhe geschoben. Meistens sind es unkundige Hände, die die Pilierarbeit ausführen, angelernte Arbeiter etc., da aber schließlich „die Maschine arbeitet", kann also nur der Seifentechniker die Schuld tragen. Nur ein erfahrener Fachmann, der seiner Arbeit am Kessel vollständig sicher ist, ist natürlich imstande, sich mit Erfolg zu wehren.

Die Seife erleidet in dem Konus zwischen Trichter und Lochscheibe (Sieb) einen starken Druck, eine drehende und reibende Bewegung, wodurch sie sich selbst erwärmt. An diesem Teil des Konus muß unbedingt eine Kühlung erfolgen. Die neueren Maschinen besitzen hier daher auch einen Doppelmantel, in dem Wasser zirkulieren kann. Diese Kühlung wird oft unterlassen, und es geht auch meistens solange gut, bis größere Quantitäten auf einmal durch die Strangpresse geschickt werden, dann aber wird der Strang ein glasiges, transparentes Aussehen haben, und die ominösen Blasen, Streifen und Risse treten auf. Wo kein Doppelmantel vorhanden ist, helfe man sich in einem solchen Falle durch Auflegen von nassen Tüchern, die häufig gewechselt werden müssen. Die oben erwähnte Lochscheibe oder das Sieb hat den Zweck, die drehende Bewegung, die die Seife durch die Schnecke erhält, in eine gradlinige zu verwandeln. Durch das Sieb hindurchgedrückt, hat die Seife eine Nudelform angenommen und wird nun in dem sich jetzt sehr verjüngenden Konusteil wieder zu einer festen einheitlichen Masse zusammengedrückt. Ganz vorn, kurz vor der Lochscheibe, die der Seife diejenige Form geben soll, welche dem gepreßten Stück am nächsten liegt, wird der Konus angewärmt. Diese Erhitzung soll die Seife aber nur oberflächlich erwärmen, um dem Strang ein glänzendes Aussehen zu erteilen. Dieser Glanz wird durch die alle Unebenheiten auslöschende Glätte hervorgerufen und die Glätte wiederum durch die richtige Erwärmung. Die Temperatur der Oberfläche des Seifenstranges darf nur einige Grade über der im Innern des Stranges liegen. Befühlen mit der Wange! Ist nun die Seife, resp. der Konus hinter dem Siebe nicht gekühlt worden, sodaß die Seife eine verhältnismäßig zu hohe Temperatur hat, so muß dementsprechend der vordere Konus stärker erwärmt werden, das Resultat ist dann eine blasige, schuppige Seife. Hier liegt der Grund der zweckmäßigen hinteren Konuskühlung und der Forderung der vollständigen Auskühlung der Seife, nachdem sie die Piliermaschine verlassen hat. Jede zu starke Erwärmung der Seife, gleichgültig wo

sie hervorgerufen worden ist, führt zu einem Strange, der mit Blasen, Schuppen und Streifen nicht weiter verwendet werden kann oder der zum mindesten unschöne Seifenstücke gibt. Ferner wird eine Transparenz hervorgerufen, die einer pilierten Seife nicht zukommt und ihr ein Aussehen, ähnlich demjenigen der Kokosseifen, gibt. Besonders große Transparenz und Glasigkeit zeigen in diesem Falle Seifen, die à la Cressonières getrocknet worden waren.

Die aus der Strangpresse hervortretende Seife wird sofort zerschnitten, und die Stücke werden ungesäumt gepreßt. Durch das Pressen erleidet die Seife eine größere oder geringere innere Verschiebung, wodurch ein Rissigwerden beim Verwaschen in Erscheinung treten kann, wenn die Seifenstücke erst gepreßt werden, nachdem sie durch und durch ausgekühlt sind oder wenn dem Seifenstück nur ein Schlag zur Formgebung erteilt wird. Drei Schläge sollen ausgeführt werden, wobei bei den letzten beiden Schlägen die Presse nicht ganz ausgedreht wird. Muß die Seife einmal über Nacht stehen, so zerschneidet man die Stränge nicht, sondern rückt sie nahe aneinander und bedeckt sie mit einem feuchten dicken Tuche. In einzelnen Fabriken ist es Sitte oder Unsitte, die Seife feuchter, als es zweckmäßig ist, zu pilieren, um sie erst nach dem Austrocknen der so erhaltenen weichen Stücke zu pressen. Der Unterschied zwischen einer normalen Seife und diesem kranken Kinde, das eine feuchtere Seife darstellt, ist in kalkulatorischer Hinsicht äußerst gering, wenn man noch eine etwas ansehnliche Seife in Betracht ziehen will, im anderen Falle würden Reklamationen über das stumpfe Aussehen der Seife und das Zerfallen beim Waschen den eingebildeten Vorteil wieder aufheben. Besser ist es, dieses Mehr an Wasser durch Talkum zu ersetzen. Talkum wird zwar angeklagt, eine Rauheit der Seife hervorzurufen, es ist das aber nicht der Fall, sondern diese Rauheit liegt an der ungleichmäßigen Trocknung der Seife. Man reibe die Hände einmal mit Talkum! Wo soll da die Rauheit vom Talkum herkommen, es wird nur gedankenlos so vieles nachgeplappert. Man erteile dem Talkum denselben Wassergehalt, als ihn die Seife besitzt. (Schluß folgt.)

Kompakte Puder.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 27. XII. 1924.)

Ein komprimierter Puder erweist sich infolge seiner Verminderung des Volumens für den Versand und den Export als sehr zweckmäßig. Infolge der dadurch entstehenden Kostenverminderung kann dem bisherigen Pulver-Puder Konkurrenz gemacht werden. Freilich ist gerade die äußerst feine Verteilung eines Puders eine seiner wesentlichsten Eigenschaften, die durch die notwendige Wasserbindung des festen Puders mindestens teilweise aufgehoben wird, aber er stellt nun einmal eine Neuheit dar und weil die Abwechslung beliebt ist, warum sollte sich da unsere Damenwelt ihr Gesicht nicht einmal mit Magnesiazement einreiben?

Kompakte Puder stellt man her, indem man die Grundmasse, bestehend aus gefällter kohlensaurer Magnesia, kohlensaurem Kalk und den sonstigen Ingredienzien parfümiert und färbt, dann mit einem Bindemittel (Leimwasser, Pflanzenschleim etc.) mischt, gut durchknetet und schließlich auf einer Komprimiermaschine in die gewünschten Formen preßt. Dabei muß besonders darauf geachtet werden, daß die Oberfläche nicht glänzend wird, da sich sonst der Puder nicht so leicht abreiben läßt.

Eine andere Darstellungsart beruht darauf, daß die gut gemischte, mit Farb- und Riechstoffen versehene Pudergrundlage mit Wasser zu einer steifen Paste verrieben wird, die dann in die gewünschte Form gebracht und bei mäßiger Hitze (50°) getrocknet wird. Der feste Puder ist gebrauchsfähig, wenn er sich mit Watte leicht abreiben läßt und der Puderstein das Aussehen eines unglasierten Porzellanscherbens hat.

Die Festigkeit der Masse ist keine gleichmäßige, diese wird mit der Zeit immer härter. Das beruht auf der Bindung von Magnesia und Schlämmkreide durch Wasser. Praktisch macht man davon Gebrauch bei der Herstellung der Magnesiazemente, einer Mischung von Magnesiumoxyd mit Calciumkarbonat, mit Wasser befeuchtet, die unter Wasser außerordentlich hart wird und zur Darstellung von künstlichem Marmor benützt werden kann. Aber auch kohlensaure Magnesia, die bekanntlich außer kohlensauren basische Bestandteile enthält, wird mit Calciumkarbonat und Wasser außerordentlich hart. In der unangenehmsten Weise machte sich diese Erscheinung bei den Kriegszahnpasten bemerkbar, die man, als das Glyzerin fehlte, mit Wasser plastisch machte. Hintennach erhärteten sie in den Tuben derart, daß sie auch durch Hammerschlag nicht mehr herauszubringen waren.

Die natürliche kohlensaure Calcium-Magnesiumverbindung bildet ein ausgedehntes Felsgestein, den Dolomit.

Wegen der überaus starken Bindung, die die gleichzeitige Anwesenheit von Calcium und Magnesium veranlaßt, wird es sich empfehlen, die Schlämmkreide aus den Pudern überhaupt fortzulassen und sie mit Magnesiumkarbonat allein darstellen zu suchen. Aber auch dann noch ist die feine Verteilung der Puderbestandteile aufgehoben, diese werden zu größeren Komplexen vereinigt. Außerdem bringt Wasser die meist vorhandene Stärke zur Quellung und der alkalische Charakter der Mischung (Magnesia) die Stärke zum Verkleistern. Verkleisterte Stärke ist aber der Fäulnis leichter ausgesetzt als unverkleisterte, was bei der Berührung mit Schweiß ins Gewicht fällt. Sind extraktivhaltige Pflanzenbestandteile (Veilchenwurzel) vorhanden, so wird durch das Wasser die Löslichkeit der Extraktivstoffe erleichtert, ebenfalls ein Nachteil.

Es vermag also vom Standpunkt der wissenschaftlichen Kosmetik aus den kompakten Pudern das Wort nicht geredet zu werden. Am erträglichsten sind noch die rein mineralischen Puder, als deren Hauptbestandteile Talkum, Magnesiumkarbonat und Osmose-Ton in Frage kommen.

Kleine Zeitung

Herstellung von Alkalikarbonaten aus Alkalisulfat und Kohlenoxyd. (D. R. P. 406 080 v. 20. VI. 1922. *Maschinenbau-Anstalt Humboldt* in Köln-Kalk.) Gegenstand der Erfindung ist ein neuer, einfacher und billiger Weg zur Gewinnung von Alkalikarbonaten aus Sulfaten. Es ist bekannt, daß sich Alkalisulfate mit Kohlenoxyd bei einer Temperatur von über 420° unter Reduktion des Sulfates zu schwefliger Säure etwa nach folgender Formel umsetzen:

$$Na_2SO_4 + CO = Na_2CO_3 + SO_2.$$

Untersuchungen über die bei diesen Verfahren erhaltenen Ausbeuten hatten jedoch ein äußerst ungünstiges Ergebnis; nur in einzelnen Fällen wurden höhere Ausbeuten an Karbonat gefunden; es ist jedoch mit größter Wahrscheinlichkeit anzunehmen, daß zu diesen Untersuchungen nicht Durchschnittsproben, sondern ausgesuchte Stücke verwendet wurden.

Es wurde nun festgestellt, daß eine vollständige Umsetzung nur dann erzielt wird, wenn die hierbei entstehende schweflige Säure möglichst schnell dem Reaktionsbereich entzogen wird. Erst dadurch wird das Verfahren großtechnisch anwendbar. Man läßt zu diesem Zwecke das Kohlenoxyd oder die kohlenoxydhaltigen Gase in Abwesenheit von Sauerstoff bei Unterdruck auf das Sulfat einwirken. Man kann auch dasselbe erreichen, wenn man überhitzten Wasserdampf oder inerte Gase kontinuierlich oder in kurzen Intervallen periodisch durchbläst oder durchsaugt.

Beispiel: In einem für die Alkalischmelze geeigneten mit Natriumsulfat gefüllten Drehrohrofen beliebigen Systems der unmittelbar an einen Koksofen oder Generator angeschlossen ist, läßt man die heißen, in erster Linie Kohlenoxyd enthaltenden Gase über oder durch das Natriumsulfat streichen und saugt sie vermittels eines Ventilators oder einer Vakuumeinrichtung hinter dem Drehrohrofen derart ab, daß im Reaktionsraum stets Unterdruck herrscht. Man verfährt dabei zweckmäßig so, daß das an einem Ende eingeführte kalte Sulfat durch die Drehung des Ofens im Gegenstrom zu den zugeführten Gasen kontinuierlich durch denselben geführt wird. Die Gase, die dem bis auf Weißglut erhitzten Koksofen entströmen, geben hierbei ihre Wärme an das Alkalisulfat ab. Das Resultat dieser Arbeitsweise ist die kontinuierliche Umwandlung der Sulfate in Karbonate.

An Stelle eines Koksofens kann man auch CO-haltige Gase, welche bei metallurgischen Prozessen oder bei der Zementindustrie abfallen, verwenden; man kann ferner Wassergas benutzen und dasselbe gegebenenfalls kurz vor dem Eintritt in den Drehrohrofen unter beschränkter Luftzufuhr entzünden, sodaß es sich an Kohlenoxyd anreichert. Man muß hierbei nur beachten, daß kein Luftsauerstoff mit in den Drehrohrofen gelangt. Es hat sich ferner gezeigt, daß eine Beimischung von Wasserstoff, Wasserdampf, Methan, Athylen und anderen Kohlenwasserstoffen die Reaktion nicht ungünstig beeinflussen; der wirksame Bestandteil ist jedoch stets das Kohlenoxyd.

In gewissen Fällen ist es sogar vorteilhaft, dem bis zur Weißglut erhitzten Kohlenoxydgas zwischen Koksofen und Drehrohrofen auf 300° überhitzten Wasserdampf zuzusetzen. Man kann den Wasserdampf auch unmittelbar in den Koksofen einleiten und hierdurch in demselben Wassergas erzeugen. Der Prozeß beginnt schon bei etwa 420°, man wird aber zweckmäßig bei einer mittleren Temperatur von 600 bis 700° im Drehrohrofen arbeiten. Bei Anwendung größerer Zuggeschwindigkeit der Reaktionsgase kann die Temperatur bis auf 9

gesteigert werden. Auch kann man selbstverständlich eine besondere Beheizung für den Drehrohrofen vorsehen.

Es wurde ferner gefunden, daß geringe Mengen von Ammoniak oder von organischen Aminen sowie von Stickoxyden die Umsetzung katalytisch befördern. Es genügen hierfür ganz geringe Mengen dieser Stoffe, etwa 0,1 bis 0,5 Prozent des angewandten Kohlenoxyds. Man kann das Kohlenoxyd selbstverständlich auch in Apparaturen anderer Bauart auf Alkalisulfate einwirken lassen, sofern die hier angegebenen Bedingungen eingehalten werden. Die Mengenverhältnisse können verändert werden.

Das bei dem Prozeß entstehende Schwefeldioxyd wird man zweckmäßig über Schwefeltrioxyd zu Schwefelsäure oxydieren und mit dieser neue Mengen Natriumsulfat nach bekannten Methoden aus Natriumchlorid herstellen, sodaß die für den Prozeß erforderliche Schwefelsäure kreisläufig immer wieder verwendet wird.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonaten durch Behandlung von Alkalisulfat mit Kohlenoxyd oder Kohlenoxyd enthaltenden Gasgemischen, dadurch gekennzeichnet, daß die Reaktion bei Anwendung von Unterdruck bei Temperaturen zwischen 400 und 900° durchgeführt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einwirkung laut Anspruch 1 in Gegenwart von geringen Mengen eines katalytisch wirkenden Stoffes, wie Ammoniak, organischen Aminen oder Stickoxyden, erfolgt.

*

Katalysatoren für Hydrogenisation. (V. St. Amer. Pat. 1503794 v. 8. VII. 1924. *M. E. Bouvier* und *E. Blanc.*) Kupferoxyd oder Hydroxyd, gemischt mit einer geringen Menge der Oxyde der Alkali- oder Erdalkalimetalle oder mit Alkalikarbonat, Phosphat oder Borat, wird mit Wasserstoff bei 140° behandelt. Die Reduktion des Metalles ist nicht ganz vollständig; eine geringe Menge Oxyd bleibt zurück. Das Produkt ist ein sehr aktiver Katalysator. (Chem. Umschau.)

*

Herstellung von Seifen aus Naphthensäuren. (D. R. P. 406345 v. 3. XII. 1922. *Carl Jäger G. m. b. H.*, Anilinfarben-Fabrik in Düsseldorf-Derendorf*). Bei der Verseifung von Naphthensäuren erhält man Produkte, welche einen penetranten, unangenehmen, alles durchdringenden Geruch an sich haben. Auch die Schaumbildung und Waschkraft dieser Seifen ist keine gute, und auch wechselnde Mengen Alkali können in dieser Beziehung keine Abhilfe schaffen. Ein weiterer Übelstand ist der, daß die so verseiften Naphthensäuren eine große Empfindlichkeit gegen hartes Wasser besitzen und so leicht klumpige und schmierige Ausfällungen von Naphthenaten geben, welche sich auf der Haut und auf den Geweben festsetzen und die reinigende Wirkung dieser Seifen nicht nur in Frage stellen, sondern teilweise unmöglich machen. Die gleichen Übelstände machen sich bemerkbar, wenn diese Seifen als Zusatz zu Farbbändern dienen, wobei die beschriebenen Nachteile ein gleichmäßiges Ausfärben und eine gute Verteilung des Farbstoffes sehr erschweren.

Nach Dr. *Budowski*, Die Naphthensäuren 1920, Seite 40, lösen sich die Naphthensäuren unverändert in Schwefelsäure, welche auf sie ohne Einwirkung ist. Nach *Gurwitsch*, ebenda Seite 40, kann man mit Hilfe von Wasser die Naphthensäuren aus der schwefelsauren Lösung zum größten Teil wieder ausscheiden. Nach einer weiteren Literaturangabe von *F. Schulz*, Ch. Ztg. 32, 1908, S. 772, lösen sich die Naphthensäuren glatt in 94prozentiger Schwefelsäure und werden durch Wasser wieder unverändert ausgefällt. Weiterhin erhält man nach den Vorschriften von Prof. *Lidow*, Seifensiederzeitung 1911, Nr. 20, S. 791, die Natronseife der sulfurierten Naphthensäure (sulfonaphthensaures Alkali) dadurch, daß Naphthensäure mit Schwefelsäure in der Kälte behandelt, mit Salzlösungen gewaschen und nachher mit Natronlauge neutralisiert wird. Nach den eigenen Angaben des Autors gestatten diese stark riechenden Produkte keine allgemeine Verwendung.

Nach den vorliegenden Literaturangaben war demnach nicht zu erwarten, daß unter Zuhilfenahme von Schwefelsäure praktisch brauchbare Seifen zu erhalten seien.

Es wurde nun die technisch wichtige Beobachtung gemacht, daß hingegen durch eine Nachbehandlung der verseiften Naphthensäure mit Schwefelsäure unter Einhaltung bestimmter Bedingungen Produkte erhältlich sind, welche durch eine Reihe günstiger Merkmale wesentlich von den gewöhnlichen Seifen abweichen und durch ihre speziellen Eigenschaften von großer technischer Bedeutung sind. Man erhält so schmierseifenähnliche gelatinöse Seifen, welche durch Behandeln mit Alkohol bei gleichzeitiger Extrahierung des überschüssigen Glaubersalzes mehr oder weniger hellgelb bis dunkelbraun gefärbte Seifen von honigartiger Konsistenz geben. Werden die Rohseifen statt mit Alkohol mit Wasser ziemlich konzentriert gelöst, so wirkt das vorhandene Glaubersalz aussalzend unter Zurücklassung einer flaumigen Seife, welche durch längeres Kochen gelatinös erhalten wird.

Die aus den mit Schwefelsäure behandelten Naphthensäuren hergestellten Seifen haben den Vorzug, etwas geruchloser im Vergleich zu den auf gewöhnlichem Wege hergestellten Naphthenseifen zu sein. Des weiteren sind sie nicht so dunkel gefärbt und zeigen ein erhöhtes Durchdringungsvermögen bei guter Schaumbildung, Waschkraft und ziemlicher Kalkunempfindlichkeit.

Es wurde ferner gefunden, daß man diese Produkte bequemer herstellen und noch verbessern kann, wenn man an Stelle der rohen Naphthensäuren gereinigte Naphthensäuren verwendet, welche am besten aus verseiften Produkten mit Hilfe von Säuren abgeschieden werden. Die Behandlung mit Schwefelsäure läßt sich dann leichter durchführen, da keine teerigen und schmierigen Produkte in den gesättigten Säuren auftreten, wodurch wesentlich geruchlosere und noch heller gefärbte Seifen erhalten werden.

Des weiteren wurde die technisch wichtige Beobachtung gemacht, daß man mit Vorteil an Stelle der Naphthensäure auch gewisse Destillationsprodukte solcher Naphthensäuren verwenden kann. Besonders hierzu geeignet sind die Fraktionen, welche bei etwa 254 bis etwa 310° übergehen. Die niedrigeren Fraktionen lassen sich zwar auch verwenden, führen aber in der Hauptsache zu öligen Produkten.

Die Behandlung der Destillationsprodukte mit Schwefelsäure bei vorheriger oder nachträglicher Verseifung führt zu fast ungefärbten Produkten; es treten keine Zersetzungsprodukte auf, wodurch die Ausbeute gesteigert wird. Die erhaltenen Seifen sind dadurch charakterisiert, daß sie mehr oder weniger geruchlos sind, teilweise sogar aromatisch riechen und sehr hell, meist sogar farblos sind. Sie besitzen ein ausgezeichnetes Netz- und Durchdringungsvermögen, vorzügliche Schaumbildung und erhöhte Waschkraft. Durch starke Salzlösungen, namentlich Bittersalzlösungen, findet kein Aussalzen statt. Mineralsäuren und organische Säuren zersetzen bis zu einer gewissen Konzentration diese Seifen nicht. Das Emulsions-, Netz-, Durchdringungsvermögen ist wesentlich besser als bei allen anderen aus sulfurierten Ölen bisher hergestellten Präparaten.

Der Hauptvorteil dieser so hergestellten Seifen besteht aber darin, daß sie gegen kalk- und magnesiahaltiges Wasser in erhöhtem Maße unempfindlich sind und mit verhältnismäßig großen Mengen von Schwermetall- und Erdalkalisalzen beladen werden können, bevor eine Ausfällung erfolgt. Sie sind befähigt, ziemliche Mengen dieser chemischen Verbindungen zu lösen bzw. in Emulsion zu halten.

Bei der Darstellung aller dieser Seifen der Naphthensäuren und deren Destillationsprodukten spielen Einwirkungsdauer und die Mengen der angewandten Schwefelsäure eine wesentliche Rolle. Ist die Einwirkung der Schwefelsäure nicht weit genug gegangen, so drückt sich dies durch eine Kalkempfindlichkeit aus. Desgleichen ist auch die zur Verseifung angewandte Menge an Alkali bestimmend für die Güte des Endproduktes, sodaß man vorteilhaft mit einem Überschuß arbeitet. Da das Rohmaterial bei der enormen Steigerung aller Fette und Öle auch heute noch billig ist, so stehen diese Seifen bzgl. Preisbildung konkurrenzlos da. Alle die erwähnten technischen Vorteile sichern diesen Produkten eine erhöhte Verwendung in der Färberei, Druckerei und der Textilindustrie.

Beispiel I: 100 Teile rohe Naphthensäure werden mit 50 bis 60 Teilen konzentrierte Natronlauge etwa 49 Prozent verseift, kräftig gerührt und am besten in der Kälte mit 30 Teilen Schwefelsäureanhydrid unter Rühren versetzt. Das sich abscheidende Produkt wird vorübergehend dünnflüssig, färbt sich plötzlich hell und erstarrt schließlich nach längerem Stehen zu einer gelatinösen, schmierigen Masse. Mit Hilfe von Alkohol kann das Glaubersalz herausgeschafft werden.

Beispiel II: 100 Teile Naphthensäure, welche mit Hilfe von Salzsäure aus wäßriger Naphthenseife ausgeschieden wurde, werden mit etwa 32 Teilen 100prozentigem Natriumhydrat und 30 bis 50 Teilen Wasser verseift und nach längerem Stehen mit etwa 65 Teilen Schwefelsäure 66° Bé am besten unter Kühlung behandelt. Die erhaltene Seife ist gelatinös, fast geruch- und farblos und kann mit Hilfe von Alkohol oder Wasser von Glaubersalz befreit werden.

Beispiel III: 100 Teile Naphthensäuredestillationsprodukte von der Fraktion 280 bis 300° werden mit 40 bis 50 Teilen 94prozentiger Schwefelsäure vorsichtig behandelt, wobei sich keine schweflige Säure entwickeln soll. Die Neutralisation und Verseifung wird nach längerem Stehen mit 40 bis 50 Teilen 46prozentiger Natronlauge vorgenommen, bis schließlich eventuell durch Zufügen von Ammoniak Neutralität erreicht wird. Es kann auch in der Weise gearbeitet werden, daß man zunächst die Gesamtmenge des Alkali auf einmal zu den Destillationsprodukten gibt; dadurch geht die Verseifung ganz glatt vor sich. Die nachträgliche Zugabe von Schwefelsäure verhindert die Bildung schwefliger Säure, und man erhält gleichmäßigere Produkte. Die Seife wird in konzentriert wäßriger Lösung gekocht und von Glaubersalz befreit. Man erhält eine gelatinöse, fast farblose, aromatisch riechende Seife, welche durch Kalk- und Magnesia-Unempfindlichkeit ausgezeichnet ist.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *Franz Pohl* in Düsseldorf.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Seifen aus Naphthensäuren, dadurch gekennzeichnet, daß diese nach der Verseifung mit Schwefelsäure behandelt werden. 2. Weitere Ausbildung des Verfahrens gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle der Naphthensäure hier ihre Destillationsprodukte vor oder nach der Verseifung mit Schwefelsäure behandelt.

*

Kopfwaschwasser. I. Eau de Cologne 50, Seifenspiritus 250, Essigäther 2,5, Terpineol 0,5, Bergamottöl 1,0, Glyzerin 50, Salmiakgeist 1,0, Spiritus 100, destilliertes Wasser soviel, daß die Gesamtmenge 1000 beträgt. II. Borax 20, Pottasche 10, Salmiakgeist 10, destilliertes Wasser 500, Bergamottöl 2, Geraniumöl 1, Spiritus soviel, daß die Gesamtmenge 1000 beträgt. (Drugg. Circul. d. Pharm. Journ. and Pharmac. 1924, S. 478 d. Apotheker-Ztg.)

*

Haarwaschpulver. Gepulverte venezianische Seife 120 g, gepulverter Borax 120 g, Verbenaöl 10 Tropfen. Die Mischung wird in 20 Pulver geteilt, deren jedes mit warmem Wasser für eine Kopfwaschung ausreicht. (Chem. and Drugg.)

*

Sommersprossenmittel Melinora ist eine parfümierte Flüssigkeit mit sehr starkem Bodensatz, der aus geriebenem Meerrettich besteht. Infolgedessen enthält die Flüssigkeit auch Extraktivstoffe des Meerrettichs, außerdem geringe Mengen Essigsäure und rund 1,5 v. H. Borax. (Z. U. Nahr.- u. Genußm. 1924, 442 d. Pharm. Zentralh.)

*

Alformin der Firma *Max Elb Aktiengesellschaft*, Dresden-A. 28, ist ein Mittel zur Herstellung eines Mund- und Gurgelwassers. Es besteht aus aromatisierter kolloidaler Tonerde, die sich in Wasser unter leichter Kohlensäureentwicklung löst.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

92. Läßt sich — ohne Einschränkung der Adhäsion — ein Treibriemenadhäsionsfett ohne Harz herstellen? St. Sch. in W.

93. Welche Farbstoffe benützt man am besten zum Färben von rosa und gelbem Puder sowie von Lilienmilch, gelb und rosa? Bitte gleichzeitig um Angabe der Lieferanten für die betreffenden Farbstoffe. Ph. in B.

94. Wie ist es möglich, daß eine Firma das 200-g-Stück Kernseife zu 15 Pfg. verkaufen und obendrein noch Geschenke geben kann? F. W. in B.

95. Ich beabsichtige, eine Kühlpresse für 2000—2500 kg Leistung anzuschaffen, und bitte Kollegen um Rat, welches Fabrikat zu empfehlen und ob eine solche mit oder ohne Druck praktischer ist, wobei ich bemerke, daß ich meine Kernseife auf 60% Fettgehalt herabsetzen will, um vollgewichtige Stücke zu haben. H. L.

96. Auf welche Art kann ich fettgraues Karnaubawachs bleichen, ohne daß ich eine technische Vorrichtung dazu gebrauche? E. A. in B. (Polen).

97. Wie erzielt man einen hohen Tropfpunkt bei Heißlagerfett? Welche Art von Fetten und Laugen werden dazu verwendet? M. L.

98. Wie wird fester Puder (Taschenpuder) hergestellt? E. H. in St. (Schweden).

99. Wie stellt man ein gutes Lederfett in Gelb her, welches beim Auftragen nicht weiß wird? Auch muß es vollständig geruchlos sein. H. L. in G.

100. Was ist Straßburger Terpentin? Nach Literaturangaben soll er gewonnen werden von einer Weißtanne, die in den südlichen Abhängen der Alpen wächst. Seine Konsistenz ist etwas flüssiger als die des venetianischen Terpentins. Verwendung findet er zum Anreiben von Farben für die Portrait- und Landschaftsmalerei. Schon vor dem Kriege war er in garantierter Reinheit schwer zu erhalten, seit Okkupation des Rheinlandes durch die Franzosen ist er nirgends mehr erhältlich. Wer könnte Angaben machen und Bezugsquellen nennen? W. Adolphi, Riga (Lettland), Schulenstraße 20, W. 2.

101. Welche Branchen verwenden sulfuriertes Rizinusöl? W. in B.

102. Wer kann Auskunft geben über die praktischste Einrichtung zur Fabrikation von Linoxyn in Quantitäten von ca. 1000 kg? G. S.

103. Welches System von Filterpressen eignet sich am besten für die Wiedergewinnung des Fettes aus dem harten Tonsilsatz, welcher von der Fettbleiche zurückbleibt? R. S. in F.

104. Durch welche Arbeits-Methode erreicht man eine intensive, anhaltende Parfümierung von Einschlägen, Prospekten, Taschenkalendern etc. bei frischen Drucksachen, denen der Geruch der Druckfarbe noch anhaftet? H. S. in B.

105. Wie erreicht man die schöne runde Form, wie sie die Pear's Transparent-Seifen-Bälle haben, und welcher Fabrikant liefert die Maschinen hierzu? K. in O.

106. Können Betonbehälter zum Aufbewahren von Natronlauge verwendet werden? W. in B.

107. Ich möchte 2000 kg Schmierseife pro Stunde von 75° C auf 25° C künstlich herunterkühlen. Kann das ohne Beeinträchtigung der Schmierseifenqualität geschehen, und wer stellt die Kühlapparate dazu her? G. v. G. in B. (Belgien).

108. Wie wird eine erstklassige schwarze und bunte Schuhcreme, die den bekannten ersten Marken, wie „Nigrin" usw., überlegen ist, hergestellt? A. P. in St.

109. Welche Industrien interessieren sich für flüssiges Harz und für welche Zwecke wird ein flüssiges Harz mit hoher Verseifbarkeit (z. B. 97%) gebraucht? A. I. P. in C. (Dänemark).

110. Mein Seifenpulver besteht aus 100 kg Kokosölfettsäure und Talg, 18 kg festem NaOH, 100 kg Natronwasserglas, 300 kg Wasser, 400 kg kalz. Soda. Nach kurzer Zeit werden die Pakete hart und platzen. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, wie diesem Übelstande abzuhelfen ist und wo der Fehler liegt? G. A. in D.

111. Wir beabsichtigen, die Herstellung von Seifenflocken sowie Seifenpulver und Kernseifenschnitzeln in Säckchen und Pfund-Kartons aufzunehmen, und bitten um Mitteilung, ob die Fabrikation rentabel ist und welche Maschinen und Einrichtungsgegenstände benötigt werden. Kessel und Einrichtung zur Kernseifen- und Toiletteseifenfabrikation stehen zur Verfügung. H. in W.

112. Ich bitte um ein bewährtes Verfahren zur Herstellung von Heiß-Prägeleim. Derselbe soll zur Herstellung von Kappenschachteln verwendet werden und muß so beschaffen sein, daß er die Heißstanzen verträgt bezw. dabei sogleich trocknet und nicht durchschlägt. I. in D.

113. Wie stark muß ein Motor sein, der eine Rohtalgzerkleinerungsmaschine mit einer größeren Tagesverarbeitung anzutreiben hat? G. S. in B.

Antworten.

18. Als vollwertigen Ersatz für Terpentinöl empfehle ich Eulimen, technisch. Eulimen ist ein zur Klasse der Terpene gehöriger Kohlenwasserstoff und besitzt als solcher dieselbe chemische Zusammensetzung, wie das den Hauptbestandteil des Terpentinöls ausmachende Pinen. Die physikalischen Eigenschaften von Eulimen, insbesondere Farbe, Siedegrenzen, spez. Gewicht und optische Drehung, sind nahezu identisch mit denjenigen des Terpentinöls. Eulimen hat mit den sonstigen Terpentinöl-Ersatzmitteln nichts zu tun und ist garantiert frei von Mineralölen, Benzin, Harzölen und vor allem auch chlorfrei. Der Geruch von Eulimen ist angenehm und erinnert an Zitronen. Wegen der Lieferung von Terpentinparfümen bitte ich den Fragesteller um Bekanntgabe seiner Adresse, damit ich mit Angebot hierin näher treten kann.
Franz Kaupp, Feuerbach.

28. Nach dem mitgeteilten Rezept zu schließen, dürfte die Ursache des entstehenden grauen Überzuges der Schuhcreme in der mangelhaften Lösung der Nigrosinbase zu suchen sein. Man muß zuerst eine Lösung des Farbstoffes in Olein (Verhältnis 1:1) oder Stearin (Verhältnis 1:2) herstellen. Die Mengen der anderen Bestandteile müssen dann entsprechend abgeändert werden, um die Konsistenz beizubehalten. Dr. *S.*

32. Ich baue praktische Schneidemaschinen mit leicht auswechselbarem Schneiderahmen und bin gern bereit, Ihnen nähere Mitteilungen zu machen.
Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

46. Eine wasserhelle Lederappretur läßt sich aus Schellack nicht herstellen. Man verwendet für weiße und hellfarbige Leder an Stelle von Appretur eine weiße, nicht nachdunkelnde Creme. Dr. *S.*

52. Zur Herstellung eines pulverförmigen Kaseinkaltleimes ist ein einwandfreies Kasein erforderlich. Man verwende ein helles Säurekasein, welches sich in Wasser auf Zusatz von etwas Soda, Pottasche, Natronlauge, Kalilauge, Ammoniak oder Borax leicht bei Temperaturen bis zu 50° C löst. Kasein, Kalkhydrat und ein Alkali, meist Borax, werden in entsprechendem Verhältnis gemischt und feinst gemahlen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

57. Zinkplatten sind für Seifenkühlmaschinen ganz ungeeignet, da Zink von der warmen alkalischen Seife in verhältnismäßig kurzer Zeit zerstört wird. Als Material kommt für diese Zwecke nur Nickel in Betracht; in neuerer Zeit ist es gelungen, auch Chrom wirtschaftlich günstiger herzustellen, das infolge seiner Eigenschaften vielleicht berufen erscheint, Nickel zu verdrängen oder zu ersetzen. *M. B.*

58. Bekanntlich ist es keine seltene Erscheinung, daß Seifen und zwar sowohl Kern- wie Leimseifen nachdunkeln. Im vor-

liegenden Falle des Nachdunkelns einer prima weißen Kernseife kann es sich, da nach Angabe des Arbeitsganges sachgemäß verfahren wurde, um ein Dunklerwerden handeln, das seine Ursache im Erstarrungsprozeß der Seife in Formen hat. Andererseits ist natürlich eine unvollkommene Verseifung, die hauptsächlich eine Gelbung zur Folge haben kann, nicht ausgeschlossen; auch in der Mitverarbeitung von Erdnußöl, das erfahrungsgemäß öfter Ursache derartiger Fehler ist, könnte der Grund des Übels liegen. *L. K.*

59. Für die Molkerei-Branche einschlägige Fachzeitschriften sind: „Die städtische Molkerei", Berlin; „Berliner Milchzeitung"; „Die Milch-Industrie", Berlin; „Der Molkerei-Angestellte", Berlin; „Der Pionier im Milchhandel", Berlin; „Schweizer Union, Fachzeitschrift für Melker", Berlin; „Milchwirtschaftlicher General-Anzeiger", Blankenburg a. H.; „Deutsche milchwirtschaftliche Zeitung", Organ des Verbandes deutscher Molkerei-Fachleute, Bunzlau; „Sächsische Milch-Zeitung", Dresden; „Frankfurter Milch-Zeitung", Frankfurt a. M.; „Milchwirtschaftliches Zentralblatt", Hannover; „Molkerei-Zeitung", Hildesheim; „Allgäuer Molkerei-Zeitung", Kempten (Bayern); „Allgemeine Molkerei-Zeitung", München; „Süddeutsche Milch-Zeitung", Stuttgart. *J. D.*

60. Nach H. Mann, „Die moderne Parfümerie", erhält man ein Parfüm à la Kaloderma aus 100 g Bergamottöl M. & B., 5 g Vanillin, 40 g Geraniumöl, Bourbon, 20 g Canangaöl Java. *B.*

61. Eine in Ihrem Sinne hergestellte „neutrale Schmierseife" verdient den Namen Schmierseife nicht mehr, weil ein derartiges Produkt seine salbenartige Konsistenz, die nur durch Zusatz kaustischer und kohlensaurer Alkalien erhalten werden kann, verliert. Man erhält dann ein zähes, gummiartiges Produkt, das auch nicht mehr wie eine normale Schmierseife seine Konsistenz durch Temperaturverschiedenheiten ändert. Ein Zusatz von Sodalauge würde die Konsistenz noch mehr festigen. Das von Ihnen gewünschte Produkt ist demnach neutrales ölsaures Kali wie die medizinische Schmierseife. Bei einem Ansatz von 60 T. Sojaölfettsäure und 40 T. Olein brauchen Sie bei Verwendung von 25grädiger Kalilauge ca. 88 kg. Die Lauge wird im Kessel erwärmt und das Öl allmählich zufließen gelassen. Die am Schluß dicksiedende Seife wird auf neutral abgerichtet. *E. M.*

62. Für Alabaster-Schmierseife, eine weiße Schmierseife von perlmutterartigem Glanz, werden Talg, Schweine-, Knochenfett, Lein-, Arachid-, Baumwollsamenöl verwendet. Das charakteristische perlmutterartige Glänzen rührt von der Bildung (Kristallisation) der Natronsalze der Stearin- und Palmitinsäure her. Als Ansatz für den Winter kann man nehmen 75 T. lichtes Kottonöl, 15 T. hellen Talg, 10 T. Schweine- oder helles Kammfett, 67 T. Kalilauge von 25° Bé, 15 kg Sodalauge von 25° Bé. Zur Reduktion der Pottaschelauge nehmen Sie etwa 25% Pottasche auf die 50grädige Ätzlauge. Der hohe Gehalt an kohlensaurem Kali ist zur Erlangung einer zarten weißen Seife Bedingung. Das Sieden erfolgt wie bei einer glatten Schmierseife, nur erscheint es in Anbetracht des schwer verseifbaren Fettansatzes wie Kottonöl und Talg nötig, mit geringen schwachen Laugenzusätzen den Verband einzuleiten; ebenso tritt das Dickwerden viel später ein. Bei der Abrichtung muß die Glasprobe deutliche „Blume" zeigen, fest und kurz sein und gut auf dem Glas haften. *J. G.*

63. Mit derartigen Schwierigkeiten, Festhaften des Wasserglas-Natronlauge-Sodagemisches auf porösem Boden, der zudem noch durch seinen Kalkgehalt mit dem Wasserglas reagiert, haben Sie immer zu rechnen, wenn die Masse auf Zementboden ausgegossen wird. Eine Änderung der Zusammensetzung wird wenig nützen. Breiten Sie Blech, vielleicht von alten Ätznatrontrommeln, auf dem Boden aus, dann wird der Übelstand behoben sein. *B.*

64. Um ein feines Kunstspeisefett mit butterähnlichem Geschmack und Aufstreichfähigkeit herzustellen genügt doch nicht eine ganz oberflächliche Schilderung, wie man sie in ein paar Sätzen im Antwortkasten einer Fachzeitschrift geben kann, sondern es ist notwendig, den Gang für die Fabrikation von Kunstspeisefett ganz eingehend zu behandeln. Sie befolgen einen guten Rat, wenn Sie sich mit einem Spezialisten auf diesem Gebiete in Verbindung setzen, der Ihnen eine solche Fabrikation nach den neuesten Erfahrungen einrichten könnte. Ich empfehle Ihnen daher, sich event. mit mir in Verbindung zu setzen. Ing.-Chemiker *L. L.*

65. Riechkissen oder Sachets stellt man her, indem man Watte ausbreitet, nach der Größe des Kissens schneidet, mit Sachet-Pulver bestreut und wieder eine Lage Watte darüber legt, in Seidenpapier einschlägt und in das als Sachet bestimmte Kuvert oder Papiersäckchen gibt, die dicht verklebt werden. Für feinere Sachets wird auch die Watte mit dem dem Pulver entsprechenden Parfüm besprengt und dann in seidene Säckchen gebracht, die mit ganz feinen Stichen vernäht, mit Seidenbändern und -Schnüren elegant ausgestattet werden. Vielfach sind derartige Riechkissen auch bemalt; die für feine Sachets verwendete Watte soll einseitig geleimt sein. *R.*

66. Die billigen Sorten Riechkissen-Pulver bestehen aus Magnesia, Kartoffelmehl, Talkum etc. und enthalten oft auch harzarmes feines Sägmehl. Diese Pulver werden mit Gerüchen versetzt, die man in Pulverform haben kann und die einen anhaltenden Duft geben. Dazu eignet sich Iriswurzel, getrocknete und gemahlene Zitronen-, Orangenschalen, Rosenblätter, Lavendelblüten, Sandel- und Zederholz, Vanilleschoten, Patschulikraut, Moschus, Zibet, Ambra, Benzoeharz etc., deren Duft durch die künstlichen Riechstoffe in fester Form wie Vanillin, Heliotropin, Cumarin, Nerolin etc. noch erhöht wird. Die oben angeführten Substanzen werden für den vorliegenden Zweck in Öfen getrocknet, dann zerkleinert und zu Pulver gemahlen. *R.*

67. Durch die vorstehende Antwort über die Herstellung von Sachetpulvern ist die Parfümierung schon zum Teil gegeben. Alle stark duftenden Rückstände lassen sich für Sachetpulver verwenden. Selbstverständlich werden auch ätherische Öle zur Parfümierung des Pulvers herangezogen, doch muß diese Arbeit sehr vorsichtig vorgenommen werden. Die dazu verwendeten Öle müssen vollkommen vom Pulver aufgenommen werden, ohne daß sie durch die Umhüllung durchschlagen. Z. B. gibt H. Mann in seinem Buch „Die moderne Parfümerie" für Flieder folgende Zusammensetzung des Pulvers: 3000 g Iriswurzelpulver, 200 g Benzoe, pulverisiert, 80 g Terpineol, 100 g Moschusreste, 5 g Jasminöl, künstlich, 10 g Aubépine. In diesem Werk finden Sie noch eine ganze Menge weiterer Vorschriften. *R.*

68. Vermutlich sind unter Kabinett-Rasierseifen die in Stangen in Metallhülsen in den Handel kommenden Produkte, sogenannte Shaving sticks zu verstehen. Für diese ist natürlich der Ausdruck „wie sie ähnlich die Firma Wolff & Sohn schon herausbringt" unangebracht, denn diese Seifen werden von einer ganzen Anzahl von Firmen schon seit langen Jahren gehandelt. Derartige Produkte lassen sich auf verschiedene Weise herstellen. Man stellt sich aus 90 T. Stearin, 10 T. Kokosöl durch Verseifen mit Kalilauge eine Seife her, die nach genügendem Abkühlen mit dem Spanhobel zerkleinert und getrocknet wird. Nach genügendem Trocknen gibt man sie mit 25—50% Grundseifenspänen auf die Pillermaschine, parfümiert dort nach Wunsch und formt auf der Strangpresse in Stangen, die, in die passenden Längen geschnitten, zur Verpackung kommen. Ob die Firma Wolff & Sohn nach dieser Weise arbeitet, ist uns nicht bekannt. Die Sticks der Firma Wolff besitzen Rosengeruch, den Sie etwa erhalten, wenn Sie 100 kg der Seife eine Mischung von 100 g Geraniumöl, 50 g Palmarosaöl, 10 g Cassiaöl, 30 g Cinnamol, gelöst in 100 g Alkohol, zusetzen. *D. J.*

69. Die Parfümierung der auf Leimniederschlag gesottenen Kernseife nehmen Sie am besten unmittelbar vor dem Kühlen, entweder im Kessel oder, wenn Sie mit Zubringer arbeiten, der das Einrühren des Parfüms und das Durchkrücken gestattet, in diesem vor. Als Parfüm für Kernseifen verwendet man häufig ein Gemisch von Zitronellöl und Safrol. *M. B.*

70. Das Schwitzen von Seifen, namentlich von gefüllten Seifen, tritt besonders dann ein, wenn die Seife aus einem kalten in einen warmen Raum kommt. Die Ursache liegt meist an dem Gehalt fremder Salze, wie freies Alkali, Salz etc. Nach Ihrem Ansatz ist freies Ätznatron wohl ausgeschlossen, auch die Füllung ist nur gering; vielleicht reduzieren Sie den Salzzusatz oder lassen ihn ganz weg und stellen die Seife vor dem Verpacken im Packraum zur oberflächlichen Trocknung auf. Vollkommen vermeiden läßt sich das Schwitzen gefüllter Seifen in der kalten Jahreszeit kaum. Sogar bei guten Kernseifen kann man das beobachten. *D. J.*

71. Ihr Rührkessel mit dem intensiv wirkenden Taifun-Rührwerk kann zum Bleichen der Fettsäuren verwendet werden. Da der Kessel aber jedenfalls nicht verbleit ist, sondern wie die vertikale Welle und die verstellbaren Rührschaufeln wahrscheinlich aus Eisen besteht, kommen für die Bleichung nicht die chemischen Methoden, die hauptsächlich mit Säurezusatz arbeiten, sondern die mit Bleicherden arbeitenden Verfahren in Betracht. Für diese Zwecke müssen Sie den Kessel noch mit einer indirekten Dampfschlange und zwei Ablaßhähnen ausrüsten. Von den Ablaßhähnen soll sich der erste direkt am Boden des Kessels befinden und groß dimensioniert sein, damit keine Verstopfung durch den dicken Bleicherde-Ölbrei eintreten kann. Der zweite Hahn kann sich ca. 20 cm über dem Boden befinden zum Ablassen des durch Absitzen geklärten Öles. Will man die ganzen gebleichten Öle filtrieren, so genügt der erste Ablaßhahn, der dann mit einer Filterpresse in Verbindung gebracht werden muß. Sind so große Mengen Fette oder Fettsäuren zu bleichen, daß die Filtration aus dem Rührkessel nicht abgewartet werden kann, so pumpt man die Masse in ein mehrere Bleichoperationen fassendes Vorratsreservoir, aus dem dieses Öl-Erde-Gemisch in die Filterpresse gelangt. Auf alle Fälle soll der mit der Filterpresse in Verbindung stehende Behälter hoch stehen, damit die Filtration durch eigenen Druck vor sich gehen kann. Der Bleichvorgang erfolgt in der Weise, daß man die Fettsäure im Kessel mit indirektem Dampf auf 90—100° C erwärmt, 2—8% Bleicherde zusetzt und so rührt, daß das Bleichmittel sich nicht zu Boden setzen kann. Die Bleichung ist meist nach ½ Stunde beendet, worauf abfiltriert

wird. Als Bleichmittel kommen heute fast ausschließlich Erden bayrischer Provenienz, wie Isarit, Alsil, Tonsil, Frankonit etc. in Frage. Die Bleicherden halten 30—40% ihres Gewichtes an Öl zurück, das entweder durch Extraktion oder, weniger gut, durch Auskochen oder direkte Verseifung gewonnen werden kann. Kokosölfettsäuren bleichen sich meist ganz leicht, dagegen sind Talgfettsäuren schwerer zu bleichen. Durch Vorversuche im Kleinen ist die best wirkende Sorte Bleicherde und die kleinste wirksame Menge festzustellen. *M. B.*

72. Gehärtete Fette, die großenteils durch Hydrieren der Trane hergestellt sind, lassen sich nur schwer in wesensähnlichen Stoffen wie Premier jus etc. nachweisen. Sichere Anhaltspunkte über das Vorhandensein dürfte nur der Nachweis der Katalysatorsubstanz bieten. *D. J.*

— Bisher ist meines Wissens nichts darüber bekannt geworden, daß dem aus Amerika importierten Premier jus gehärtete Fette beigemischt sind. Eine derartige Beimischung dürfte auch, sofern dieses Premier jus zu Speisezwecken Verwendung finden sollte, unzulässig sein (Lebensmittelgesetz). Was nun den Nachweis von gehärteten Fetten zu Premier jus anbelangt, so dürfte schon eine eingehende Analyse Aufklärung verschaffen. So z. B. lassen sich gehärtete Pflanzenöle durch die Bömersche Phytosterinacetatprobe erkennen; ferner treten die diesen Pflanzenölen typischen Farbenreaktionen speziell beim Sesamöl auch noch nach der Härtung auf. Gehärtetes Erdnußöl läßt sich nach der Methode von Kreis und Roth, welche auf dem Nachweise der Arachinsäure beruht, als solches erkennen. Allgemein dürfte auch der Aschengehalt einen Anhaltspunkt liefern, da der Katalysator bei der Härtung erhöhend auf ihn einwirken kann (eventl. auch Nickelnachweis). Bezüglich des Nachweises von gehärtetem Tran verweise ich auf meinen demnächst in dieser Zeitschrift erscheinenden Aufsatz „Tran-Nachweis". *Jungkunz.*

73. Ein Parfüm nach Art der Kaloderma-Seife dürfte nach folgender Zusammenstellung zu erreichen sein: 100 T. Geraniumöl, afrik., 50 T. Pelargol Heine & Co., 30 T. Canangaöl, 5 T. Vetiveröl Java, 20 T. Iris Resinoid, 20 T. Ambrettollösung, 5%ig. Der Geruch der Roma-Seife ist mir unbekannt. *Schaal.*

74. Wenn Sie vom Fach oder vom Bau sind, müssen Sie das letzte Jahrzehnt rein auf einem anderen Stern zugebracht haben; waren Sie in unserem „lieben teueren" Vaterland, dann kann ich Sie versichern, daß Sie genug gehärteten Tran in Form von Speisefett zu sich genommen haben. Also: Trane sind flüssig und enthalten viel ungesättigte Verbindungen. Durch Behandeln mit Wasserstoff bei Gegenwart von Katalysatoren (das sind Körper, die eine chemische Reaktion bewirken, ohne selbst verändert zu werden), als welche besonders Nickel, Kobalt und einzelne Edelmetalle in feinster Verteilung oder auch in Verbindung mit anderen Körpern dienen, werden die ungesättigten Verbindungen in gesättigte übergeführt. Dadurch werden verschiedene Konstanten, besonders die Jodzahl, verändert. Der erst flüssige Tran wird dadurch fest, und das Produkt heißt nun hydrierter (von Anlagern von Wasserstoff) oder gehärteter Tran. *M. B.*

75. Eine verseifte Bodencreme mit Terpentinölzusatz erhalten Sie nach folgender Vorschrift. 20 T. Karnaubawachs-Rückstände, 2 T. Kernseife, 1,5 T. Pottasche und 51,5 T. Wasser werden kochend verseift, bis eine gleichmäßige Emulsion entsteht, in die man 25 T. Terpentinöl einrührt, sobald sich die Emulsion etwas abgekühlt hat. *M.*

76. Ihr Seifenpulver hat nach der angeführten Zusammensetzung etwa 12—14% Fettsäure. Je geringer der Seifengehalt bei sonst richtiger Zusammensetzung, desto dichter sind die Pulver. Eine Änderung der Zusammensetzung allein, ohne Erhöhung des Seifengehaltes, wird nutzlos sein, wohl aber läßt sich bei der Verarbeitung ein leichteres, voluminöseres Produkt erzielen, wenn Sie nach den Angaben in Antwort 33 der Nr. 3 dieser Zeitschrift verfahren. *B.*

77. Mit einem T. A. G.-Walzentrockner läßt sich jeder gewünschte Fettsäuregehalt, der höher liegt als der des Ausgangsmaterials, bis nahe zum reinen fettsauren Alkali erreichen. Durch Verstellung der rotierenden Walzen zueinander sowie Änderung der Umlaufsgeschwindigkeit derselben, endlich durch Erhöhung oder Erniedrigung der Temperatur im Innern der Walzen läßt sich eine denkbar feine Regulierung des Fettsäuregehaltes der Seife vornehmen. Bezüglich der geäußerten Bedenken gegenüber der Haltbarkeit der auf dem Walzentrockner hergestellten Grundseife lassen Sie sich am besten von der Lieferfirma Referenzen aus der Praxis aufgeben. Wir halten die Bedenken, besonders wenn Sie nicht von flüssiger Seife, sondern von vorgetrockneten Riegeln oder Spänen ausgehen, nicht für stichhaltig. Wenn die Grundseife vollkommen verseift ist, kann bei der kurzen Trocknungsdauer, und auf diese kommt es mehr an als auf die Temperatur, kaum eine Oxydation eintreten, die schon im Beginn durch die unmittelbar folgende Abkühlung auf den Kühlwalzen im Keime erstickt wird. *M. B.*

78. Der nach Ihrer Vorschrift hergestellte Fliegenleim ist einwandfrei, Sie können auch das dazu verwendete Bienenwachs durch Paraffin ersetzen, denn Bienenwachs in einem Fliegenfänger ist ein Luxus. Ob der Fliegenleim eine Lagerfähigkeit von 2 Jahren hat, möchte ich hinsichtlich des Eintrocknens nicht ohne weiteres mit „ja" beantworten. Zwei Jahre sind eine lange Zeit, und das Hauptwort spricht unbedingt die Lagerung des Leimes. Wenn diese in einem gleichmäßig kühlen Raum erfolgt und Luftzutritt zu dem Fliegenleim abgehalten wird, so kann man auf eine Haltbarkeit von 1 Jahr immerhin rechnen. An der Luft wird der Leim beim Gebrauch sich immerhin 4—6 Wochen halten, bis er eintrocknet und unwirksam wird. Irgendwelche Bestandteile, die auf den fertigen Fliegenfänger schädlich oder zersetzend einwirken können, enthält der Fliegenleim nicht. Sie tun besser daran, das Rohguttapercha wie bisher in Mineralöl zu lösen, statt eine Benzingummilösung zu verwenden, letztere trägt durch schnelleres Verdunsten zu rascherem Eintrocknen bei. *er.*

79. Feinkristallsoda wird durch gestörte Kristallisation hergestellt, d. h. die klare konzentrierte Sodalösung wird in einem besonderen Kessel während des Abkühlens ständig in Bewegung gehalten, wodurch die Kristalle in feiner Form ausfallen. Der Kristallbrei wird auf Zentrifugen mit Untenentleerung abgeschleudert. Die Berechnung der Anlagengröße für eine Tagesproduktion von 5—10 t geht über den Rahmen des Fragekastens hinaus. Wenn Sie auch im Sommer die Kristallisation durchführen wollen, müssen Sie mit künstlicher Kühlung arbeiten. Bezüglich der Angabe von Firmen, die derartige Einrichtung liefern (es gibt solche in Berlin) stellen Sie am besten eine Anfrage an den Bezugsquellen-Nachweis dieser Zeitung. *Ing.*

— Wir liefern Spezial-Feinsodaapparate bis zu den größten Leistungen und sind gerne bereit, Ihnen unmittelbar ausführliche Vorschläge zu unterbreiten, wenn Sie sich unter möglichst genauer Angabe Ihrer Wünsche mit uns in Verbindung setzen. Im allgemeinen wird der Apparat mittels Wassers in einem Doppelmantel gekühlt, doch kann in besonderen Fällen auch Luftkühlung vorgesehen werden; wir empfehlen allerdings das erstere. Wir gestatten uns, Sie darauf aufmerksam zu machen, daß wir Spezialisten in der Lieferung von Sodaanlagen sind und erst vor kürzerer Zeit eine Riesenanlage von ca. 30 t Kristallsoda Tageserzeugung in Mitteldeutschland nach eigenem ganz neuen System errichtet haben.
Otto Krüger G. m. b. H., Bendorf a. Rh.

80. Bei der Beurteilung, welches das billigste Füllmittel für Schmierseife sei, muß auch die Wirkung auf die Seife und die Möglichkeit höherer Füllung in Rechnung gezogen werden. So hat sich als das häufigste und erfolgreichste Füllmittel im Sommer wie im Winter die Kartoffelstärke erwiesen. Füllmittel im Sommer wie im Winter die Kartoffelstärke erwiesen, die zu einer durchsichtigen Gallerte aufquillt und dadurch die Transparenz der Seife nicht allzu ungünstig beeinflußt. Für Wasserglasfüllung kommt Kaliwasserglas hauptsächlich des höheren Preises wegen nicht in Frage. *H.*

81. Ein gutes Schuhweiß für Stoffschuhe stellen Sie folgendermaßen her. 70 T. kohlensaure Magnesia werden mit 10 T. Talkum und 20 T. feinster Kieselkreide gemischt. Die Masse wird mit einer Lösung von 2 T. Dextrin in 10 T. Wasser angeteigt, in einer Mischmaschine gut durchgeknetet und mittels Komprimiermaschine oder Tablettenpresse in entsprechende Formen gebracht, die bei 40—50° C getrocknet werden. Bezugsquellen für die Rohstoffe finden Sie stets im Inseratenteil der Seifens.-Ztg., auch jede Drogen-Großhandlung liefert dieselben. *Kr.*

82. Kieselgur findet ihre hauptsächlichste Anwendung in der chemischen Industrie in Form von Isoliermaterial zur Isolierung der Kessel und Rohrleitungen. Es dient ferner zum Aufsaugen von flüssigem Dünger, zur Herstellung von Putzpomaden, Dynamit und zum Füllen von Gummiwaren sowie zur Streckung von Farben. *H.*

83. Saugsteine aus Gips erhalten eine größere Porosität und damit eine größere Saugfähigkeit, wenn man ihnen bei der Herstellung, die dort jedenfalls in den bekannten Steinpressen erfolgt, mehr oder weniger grobstückiges, indifferentes Material beimischt. Das nächstliegende Material ist der gebrannte Gips selbst in Form von kleinen Stücken, ferner zerkleinerter Kalkstein, Schamottestückchen dgl. *F. W. G.*

84. Wenn Ihre Kernseife, die nach dem angeführten Ansatz auf Leimniederschlag hergestellt wird, trotz gleichen Ansatzes und gleicher verwendeter Materialien, in Härte und Aussehen verschieden ausfällt, so kann nur eine Ungleichmäßigkeit in der Arbeitsweise die Ursache sein. Der Fabrikationsweg wäre folgender: In den Kessel bringen Sie die Hälfte der zur Verseifung des Ansatzes notwendigen 30%igen Lauge, schmelzen darauf die Abfälle und den Leimkernaussud des vorhergehenden Sudes und geben nach dem Durchsieden derselben das halbe Palmkernöl zu und die Hälfte des Harzes, wodurch sehr schnell die Masse in Verband kommt. Ist ein gleichmäßiges Sieden eingetreten, so lassen Sie den Rest der Lauge folgen sowie das noch fehlende Fett, bis alles dick siedet; dabei muß merklicher Stich vorhanden sein; nach einigem Sieden gibt man die noch fehlende Hälfte des Harzes zu, wobei wieder auf guten Stich zu

gerichtet wird. Erst wenn nach weiterem Sieden die Alkalität nicht mehr abnimmt, man also die Gewähr hat, den Fettansatz vollkommen verseift zu haben, schreitet man zur Aussalzung, die nicht so einfach und nebensächlich ist wie vielfach angenommen wird, besonders nicht, wenn viel Leimfette im Ansatz vorhanden sind. Vorteilhaft ist es, das Salz in gut angefeuchtetem Zustand zu verwenden, da es sich dadurch viel leichter löst und die Wirkung auf die Seife so schneller erkennen läßt. Die Trennung kann auch mit konzentrierter Salzlösung vorgenommen werden, auf alle Fälle setzt man soviel Salz zu, daß die Seife beim Werfen zu flattern beginnt. Gleichzeitig muß die Seife guten Fingerdruck zeigen. Hat sich der kleine Alkalienüberschuß während des Siedens beim Aussalzen erhalten, so läßt man die Seife nach Abstellung des Dampfes oder Entfernung des Feuers 24—36 Stunden absitzen und bringt sie darnach in die Formen oder zum Kühlen. Obwohl die Erzeugung auf halbwarmem Wege einfacher ist, können auch dabei Mißerfolge zu Tage treten. Eine Universalmethode, die alle Fehler und Übelstände ausschließt, gibt es nicht, trotz Anpreisung von Rezepten und Verfahren, die totsicheren Erfolg verbürgen. *R.*

85. Einen Trockenpflanzenleim bzw. Trockenkleister nach Art des Sichelleims erhalten Sie nach K. Breuer auf folgende Weise. 500 T. Kartoffelmehl werden mit 200 T. Wasser und 125 T. Natronlauge 40° Bé behandelt, bis es aufgeschlossen ist, die Masse wird dann mit 120 T. Salpetersäure neutralisiert. Nach einer anderen Vorschrift aus derselben Quelle behandeln Sie 500 T. Kartoffelmehl mit 250 T. 98%iger Essigsäure und 7,5 T. 40grädiger Salpetersäure in der Kälte. Nach 24stündigem Stehen verdünnt man mit Wasser, filtriert den ausgefallenen Niederschlag ab und wäscht ihn mit Wasser gut aus. Ob diese beiden Verfahren der Firma Sichel durch Patent oder Musterschutz geschützt sind, erfahren Sie am besten mit Hilfe eines Patentanwaltes. *H.*

— Die von der Firma Ferdinand Sichel, Kommandit-Gesellschaft in Hannover-Limmer, an den Markt gebrachten Trokken-Pflanzenleime für das Malergewerbe sowie Trocken-Kleister sind nach den zahlreichen Patenten der Chemischen Fabrik Mahler und Dr. Supf Aktiengesellschaft in Berlin-Wilmersdorf hergestellt. In der einschlägigen Fachpresse (Farbenzeitungen, Malerzeitungen, Tapetenzeitungen) wurde öffentlich vor Mißbrauch dieser Patente gewarnt.

Carl S. Mahler, Berlin-Wilm.

86. Ein wirklich gutes Staufferfett, das Sie mit 0,40 M an Großabnehmer abgeben können, können Sie bei den heutigen, für die Rohmaterialien üblichen Preisen nicht herstellen. Zu dem Preis können Sie nur ein beschwertes Fett oder ein solches auf kaltem Weg aus Olein, Gasöl und Lauge herstellen, auch raffiniertes Montanwachs käme anstelle von Olein in Frage, dann ist jedoch warme Verseifung nötig. So hergestellte Fette sind jedoch stets minderwertig gegenüber aus Rüböl, Kottonstearin u. dgl. hergestellten Fetten. Die goldgelbe Farbe spielt übrigens bei der Herstellung und im Preis die geringste Rolle, hierzu genügt ein minimaler Prozentsatz fettlöslicher Anilinfarbe. *M.*

87. Momentschwärzen mit Harzzusatz werden, wenn überhaupt, wohl nur in ganz geringem Umfang hergestellt, welchen Zweck sollte auch der Harzzusatz, der dem Leder doch nur schädlich ist, haben? Das einzige Produkt, das man den Momentschwärzen mitunter zusetzt, ist Ceresin in Mengen von 5%, um dem Leder einen schwachen Glanz zu geben. *er.*

88. Unter dem Namen Vilkit dürfte sich radiumhaltiges Mineral verbergen. Vielleicht handelt es sich auch um die Rückstände der Verarbeitung von Uranpecherz, die noch sehr hoch radioaktiv sind und einen wertvollen, aber schwer zu bekommenden Bestandteil von Toiletteseifen bilden. Ich bitte Sie, sich durch Vermittlung der Redaktion mit mir in Verbindung zu setzen. *S. R.* in T.

89. Um natürliche Blumen dauernd haltbar zu machen, gibt es viele Vorschriften, die auf Luftabschluß oder Trocknung beruhen. Beispielsweise taucht man die Blumen in eine Gelatinelösung (etwa 20%ig), trocknet nach der Herausnahme und schwenkt sie alsdann in einer 10%igen Formaldehydlösung. Dadurch wird die Leimschicht in unlösliche Form übergeführt. Wenn die so konservierten Blumen ihre Elastizität behalten sollen, darf die gehärtete Leimschicht nicht allzu dick sein. Schöne Färbungen auf natürlichen Blumen lassen sich durch Besprühen mit in geschmolzenem Stearin, Paraffin etc. gelösten fettlöslichen Farbstoffen erreichen. Eine weitere bekannte Färbemethode besteht darin, daß man die frisch geschnittenen Blumen in wässerige Farbstofflösungen stellt, die öfters erneuert werden müssen. Die Färbung erfolgt durch die Pflanze selbst. *M. B.*

90. Die von Ihnen gemachte Beobachtung, der Einwirkung von Hertolan auf Kerzenmasse, so zwar, daß die Spitzen abbrechen, hören wir zum erstenmal und können keine plausible Erklärung dafür geben. Vielleicht tritt eine Entmischung oder eine Anreicherung des Hertolans in der Spitze ein. Dann müßte aber die Kerze an der Spitze opaker sein als im übrigen Teil. Vermutlich dürfte aber die Ursache wo anders als im Hertolan liegen. Verwenden Sie vergleichsweise einmal nichts oder β-Naphtol. *Dr.*

91. Softenings für die Textilindustrie sind sehr verschiedenartig zusammengesetzt. Ein besonders für baumwollene Sachen brauchbares Produkt erhalten Sie durch Verseifen von 150 kg Talg mit 110 kg 35grädiger Lauge bei 70—75° C. Der erhaltene dicke klare Seifenleim wird nach etwa 2 Stunden mit 700 kg Wasser verdünnt. Zum Füllen der Softenings benutzt man zweckmäßig Kartoffelmehl, das man in 10—15grädiger Pottasche- oder Sodalösung in die höchstens 75° warme Seifenmasse einrührt. *Kr.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Wasch-Kolloide.

Dr. *Haas*' Wasch-Kolloide werden nach einem zum D. R. P. angemeldeten Verfahren, das auf neueren praktischen Erfahrungen der Kolloidchemie aufgebaut ist, im Großbetrieb hergestellt.

Die Fabrikation beruht auf drei chemischen Prozessen:

1. Herstellung einer kolloiden Gelseife.
2. Umsetzung dieser mit Alkalien unter Gewinnung eines erweiterten, verstärkten kolloiden Seifensystems.
3. Zusatz echter, schäumend und reinigend wirkender Schutzkolloide zur Stabilisierung des erhaltenen kolloiden Gesamtsystems.

Unter Einhaltung ganz bestimmter Temperaturen gelingt es so, kolloide Waschseifen mit 70% fetthaltigen Kolloiden auf sehr leichte Weise zu gewinnen, die sich im Aussehen, in Wasch- und Schaumbildung und im Verbrauch von besseren Kernseifen nicht unterscheiden.

Dabei enthalten die absolut neutralen kolloiden Waschseifen nur indifferente Bestandteile, die die Haut niemals angreifen, die Wäschefaser weitgehendst schonen und die Wäsche selbst blitzsauber und blendend weiß machen.

Da es gemäß dem neuen Verfahren leicht möglich ist, durch Einsparen von 50 und mehr Prozenten an Fetten, Ölen, Harzen und von Dampf die kolloiden Waschseifen in jeder, in der Seifentechnik möglichen und üblichen Menge herzustellen, so erhellt es ohne weiteres, welche ungeheuren Mengen ausländischer Fette und Öle im Volksinteresse anderweitig verwendet werden könnten.

Bekanntlich bedarf die deutsche Seifenfabrikation jährlich rund 300 000 t Fette und Öle, von denen etwa 50 000 t im Lande selbst zu beschaffen sind, sodaß also rund 250 000 t dem Auslande abgekauft werden müssen.

Von diesen aber würde, wie gesagt, über die Hälfte eingespart.

Diese Ersparnis käme durch die damit verbundene Verbilligung der Seifenprodukte nicht nur dem Einzelverbraucher zu gute, sondern auch, was von eminenter, volkswirtschaftlicher Bedeutung ist, ein Teil unserer einheimischen anorganisch- und organisch-chemischen Großindustrie wäre mit der Herstellung der mindestens 120 000 t jährlich betragenden Ausgangsstoffe für die Gewinnung der nötigen Gele und der Schutzkolloide zum Nutzen des Ganzen beschäftigt.

Auf Jahre zurückgehende, zahllose, regelmäßig wiederholte Waschversuche führten mit Sicherheit zu der Erkenntnis, daß die Güte und die Brauchbarkeit einer Seife nicht nach dem Fettgehalt, sondern nach der Wasch- und Schaumkraft und nach ihrer Unschädlichkeit zu beurteilen ist.

Hat doch die Praxis gezeigt, wie unrationell, unwirtschaftlich namentlich die hochprozentigen Kernseifen infolge ihres hohen Fettgehaltes sind.

Durch häufige Bildung von „Fettläusen" in dem Waschgut, die wohl in einer unerwünschten Anreicherung von Kalkseife ihre Ursache hat, sind sie für die Wäsche, wie für die Hausfrau sicher nicht von dem angepriesenen Nutzen, sodaß die Herstellung und die Verwendung ruhig als eine Verschleuderung an Volksvermögen bezeichnet werden darf.

Endlich sei noch darauf hingewiesen, daß Dr. *Haas*' Wasch-Kolloide nicht nach den üblichen, seifenanalytischen Methoden zu untersuchen und zu bewerten sind.

Um richtige, brauchbare Resultate zu bekommen, müssen die für die Bestimmung kolloider Körper ausgearbeiteten Richtlinien benützt werden.

Mittelst des neuen Verfahrens lassen sich nicht nur kolloide Wasch- und Haushaltseifen, sondern auch Fein-, Rasier-, Schmier-, Textil- und flüssige Seifen, Seifenflocken, Waschpulver usw. herstellen. *St.*

St. Joachimstaler Radiumseife.

Der Fabrikant dieser Spezialseife, Herr Joh. *Klinger*, Seifen- und Kerzenfabrik in St. Joachimstal, legte uns ein aus-

führliches Gutachten der Professoren Dr. *K. Lichtenecker* und *J. Heine* an der Staatsgewerbeschule Reichenberg vor. Nach diesem Gutachten enthält 1 kg der Seife $2.47.10^{-8}$ g Radium oder in Worten:

1 Kilogramm der Seife enthält 25 Milliontel Milligramm Radium.

In dem Gutachten heißt es u. a.: „. . . . daß das vorgelegte „Erzeugnis einen sehr wohl in Betracht kommenden Betrag „von Radium selbst enthält, sodaß die Seife nicht nur während „des Gebrauches die gesamte Emanationsmenge, die sich wäh„rend der Ruhezeit in den Oberflächenschichten angehäuft hat, „abzugeben vermag, sondern auch bei längerem Gebrauche zwei„fellos in den oberen Hautschichten die Ablagerung und all„mähliche Anreicherung von radiumhaltigen Seifenrückständen „zur Folge hat, die dann ihrerseits eine fortdauernde Quelle „der Emanationsbildung auf der ganzen Hautfläche darstellen."

„Da die Aktivität der Seife nicht etwa von dem Vorhanden„sein von Emanation allein, sondern vom Radiumgehalt selbst „herrührt, ist eine Abnahme der Aktivität selbst „bei jahrelangem Lagern derselben nicht mög„lich."

Damit ist erwiesen, daß es sich bei der „St. Joachimstaler Radiumseife" des Herrn *Klinger* um ein reelles Fabrikat handelt! *Red.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Die wirtschaftliche Schuhcreme-Fabrikation.

Von *Eduard Seyffert*, Zivil-Ingenieur B. D. C. I., Düsseldorf.

Die wirtschaftliche Not der Gegenwart zwingt zur Ausnutzung aller zur Verfügung stehenden technischen Mittel zur Herstellung aller Bedarfsgegenstände. Auch bei der Schuhcreme-Fabrikation ist selbstverständlich bei den hohen Preisen für die erforderlichen Rohstoffe und Arbeitskräfte derselbe Notstand vorhanden. Trotzdem findet man in den Kreisen der Schuhcreme-Fabrikanten eine erstaunliche Gleichgültigkeit in der Benutzung der Mittel, welche zur Verbilligung der Erzeugnisse erforderlich sind. In den meisten Fällen arbeitet man mit den rückständigen und primitiven technischen Mitteln der Vergangenheit, die tagtäglich eine Verschwendung von Material und Arbeitskraft hervorrufen. Obgleich einige Fabrikanten die Unzulänglichkeit der üblichen technischen Mittel erkannt haben, so geht deren technische Wissenschaft nicht so weit, die Ursachen und die Mittel zur Behebung der unwirtschaftlichen Fabrikationsweise zu erkennen. Der Verfasser will deshalb einige der bedeutendsten Mängel der Schuhcreme-Fabrikation hervorheben und die Mittel zu deren Beseitigung angeben:

Betrachtet man die herkömmlichen technischen Mittel der Schuhcreme-Fabrikation zunächst in ihrer Gesamtheit, dann sieht man hauptsächlich Schmelzkessel, Dosenabfüllmaschinen und Fülltische. Die Schmelzkessel sind vielfach noch mit Feuerbeheizung eingerichtet und entbehren alsdann noch einer mechanischen Rührvorrichtung. Die Dosenabfüllvorrichtung besteht oftmals noch aus einem Abfülltrichter, mit dem jede Dose einzeln gefüllt wird, und die Gießtische sind einfache Holztische, auf denen die gefüllten Dosen bis zur Erkaltung ihres Inhalts verbleiben. Daß eine derartige primitive Einrichtung keine wirtschaftliche Arbeitsweise gestattet, liegt auf der Hand, denn dieselbe kann eine Ersparnis an Rohmaterial, Arbeitskraft und Zeit niemals erreichen, wie eine kritische Betrachtung zeigen wird.

Schmelzkessel. In den Schmelzkessel sollen die Rohstoffe der Schuhcreme-Fabrikation bei einer in gewissen Grenzen gehaltenen Temperatur zu einem homogenen Gemenge gemischt werden. In dem primitiven Schmelzkessel, der vielfach noch direkt befeuert ist und von Hand gerührt wird, können die Erfordernisse einer wirtschaftlichen Mischung der Rohstoffe niemals erfüllt werden. Die direkte Befeuerung läßt durch die Ungleichmäßigkeit der Wärmeeinwirkung die Einhaltung der erforderlichen Temperatur nur bei allergrößter Peinlichkeit beim Feuern durchführen. Die Überhitzung des Gemisches läßt sich deshalb in den seltensten Fällen vermeiden und ebensowenig der alsdann damit verbundene teilweise Verderb der Rohstoffe. Ein ungleichmäßiger Ausfall der Creme ist die Folge. Wird Terpentinöl-Creme erzeugt, dann kommt noch der Verdunstungsverlust an Terpentinöl hinzu. Die Terpentinöldämpfe sind in der Vermischung mit Luft sehr explosiv und feuergefährlich und bilden eine große Gefahr für den Arbeiter und für die Nachbarschaft. Feuerbeheizte Schmelzkessel sollten deshalb für die Herstellung von Schuhcreme-Fabrikaten nicht verwendet werden und sogar als lebensgefährlich verboten sein, zumal deren Verwendung infolge Vorhandenseins ungefährlicher technischer Mittel unnötig ist.

In den Fällen, in denen Dampf als Heizmittel für die Schmelzkessel verwendet wird, ist die Einhaltung der Mischtemperatur ohne weiteres durchführbar, und auch die Feuersgefahr ist beseitigt. Die Verluste an Terpentinöl sind jedoch nicht ausgeschaltet. Bei Anwendung eines mechanischen Rührwerkes ist auch die Mischung der Rohstoffe bis zu einem gewissen Grade gesichert. Deshalb werden dampfbeheizte und mit mechanischem Rührwerk versehene Kessel vielfach benutzt.

Diesen gewöhnlichen Dampfkochkesseln mit Rührwerk hängen jedoch noch einige ganz prinzipielle Fehler an. Die Erfordernisse, welche an einen wirklich wirtschaftlich arbeitenden Schmelzkessel gestellt werden müssen, sind folgende:

1. Regulierung der Schmelztemperatur — durch Dampfbeheizung;
2. Homogene Mischung der Rohstoffe — durch Verwendung eines intensiv wirkenden Rührers, der nicht nur die Masse in Rotation versetzt, sondern alle Schichten des Kesselinhaltes innig vermischt; ein gewöhnlicher Rührer mit senkrechter Welle vermag dies aber nicht.
3. Vermeidung von unnützer Abnutzung der Rührerlagerung durch Verlegung derselben außerhalb des Rührgutes;
4. Vermeidung von Stopfenbildung im Schmelzkessel-Auslauf durch Anwendung eines Abschlußorganes, das mit dem Kesselboden direkt abschneidet, und Anwendung eines heizbaren Ablaufrohres;
5. Vermeidung von Terpentinölverlusten — durch Anordnung eines aufklappbaren Deckels auf dem Schmelzkessel und Anschluß eines Kühlers zur Kondensation der Terpentinöldämpfe zwecks Rückgewinnung.

Dosen-Abfüll-Vorrichtung. Die eingangs erwähnte Abfüllung der Dosen mittelst Hand-Fülltrichter ist aus Gründen der Wirtschaftlichkeit und der Sauberkeit zu verwerfen. Dafür sind Abfüllwagen zu verwenden, die direkt aus dem Mischkessel gefüllt werden und welche die gleichzeitige Abfüllung einer größeren Anzahl Dosen gestatten. Es gibt eine ganze Anzahl derartiger Abfüllwagen, die aber ihren Zweck meist nur unvollkommen erfüllen. Der Hauptfehler dieser Abfüllwagen ist die ungleichmäßige Abfüllung der Dosen, verursacht durch die Erkaltung der Creme während des Abfüllens. Die Erfordernisse eines brauchbaren Abfüllwagens sind:

1. Erhaltung der Abfüllwärme — durch Dauer-Beheizung;
2. Gleichmäßige Dosierung — durch eine Meßvorrichtung;
3. Verwendung für verschiedene Dosierung — durch Auswechsel- oder Einstellbarkeit der Meßvorrichtung;
4. Leichte Reinigungsmöglichkeit — durch Zerlegbarkeit und Zugänglichkeit;
5. Leichte Bedienungsmöglichkeit.

Fülltische. Die gewöhnlichen Fülltische, welche aus Holz bestehen, sind für eine wirtschaftliche Fabrikation ungeeignet, da die Abkühlung auf diesen Tischen eine zu lang dauernde ist. Zweckmäßiger sind eiserne Gestelle mit gelochten abnehmbaren Platten. Auf diesen Tischen entlang werden die Abfüllwagen gefahren, und diese Tische müssen deshalb mit Fahrschienen versehen sein. Da die Abkühlung des Doseninhalts auf diesen Tischen zu erfolgen hat, müssen sie in einem kühlen und luftigen Raum Aufstellung finden. Für die Beschleunigung der Abkühlung können die Tische mit einer Luft-Kühl-Einrichtung versehen sein. In einer wirtschaftlich arbeitenden Fabrik sollte jedoch der Grundsatz herrschen, daß wohl die Abkühlung bis zur Erstarrung des Doseninhaltes auf den Fülltischen erfolgen soll, nicht aber die Kühlung zur Erreichung der Versandfertigkeit. Diese muß in einem Kühlkanal erfolgen, der nach dem Packraum führt. Zu diesem Zwecke werden die gefüllten Dosen mit den abnehmbaren Platten der Fülltische, auf denen sie stehen, auf einen Gestellwagen gebracht und mittelst dieses Wagens in den Kühlkanal eingeführt. Die versandfertig gekühlten Dosen werden im Packraum vom Wagen genommen, gedeckelt und versandbereit verpackt, wogegen die Tischplatten und Wagen zum Abfüllraum zu weiterer Benutzung zurückgeführt werden.

Der sogenannte Spiegel spielt bei dem Füllen der Dosen eine besondere Rolle, da der Spiegel die Güte des Fabrikates zum Ausdruck bringen soll. Zur Erzielung des Spiegels gibt man sich deshalb die größte Mühe und scheut selbst vor dem zeitraubenden Nachgießen der einzelnen Dosen mittels Handgießtrichter nicht zurück. Diese teuere Maßnahme ist aber nicht erforderlich, wenn sofort nach dem Gießen eine Kühlmethode in Anwendung gebracht wird, die geistiges Eigentum des Verfassers und mit einfachen Mitteln durchführbar ist.

Aus Vorstehendem ist also ersichtlich, daß es technische Mittel gibt, welche unter Anpassung an die Eigenart der für die Schuhcreme-Fabrikation zu verarbeitenden Rohstoffe ein wirtschaftliches Arbeiten unter Ausschluß unnützer Verluste an Material und Zeit gestatten. Vielfach werden sich die vorhandenen Fabrikations-Einrichtungen mit geringem Kostenaufwand dem wirtschaftlichen Erfordernis anpassen lassen. Im eigenen Interesse eines jeden Fabrikanten liegt die Verbesserung seiner Fabrikations-Einrichtung. Der Verfasser dieses ist zu einer Beratung gerne bereit.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung, zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 22. Januar 1925. Nr. 4

Über Leime und Kaltleime.

Von Dr. *Hugo Kühl*, Berlin.

(Schluß).

Kolloide ohne ausgeprägte Leim- bezw. Bindekraft können also in Kolloide hoher Bindekraft übergeführt werden. Das ist von großer Bedeutung, denn hierauf gründet sich nicht zum wenigsten die Kaltleimindustrie, welche die Eigenschaften der Kolloide, die Bedingungen, unter denen das kolloide System, die kolloide Lösung gestört wird, berücksichtigen muß. Hierfür ein Beispiel aus der Praxis. In der Kaltleimindustrie verwendete man früher fast ausschließlich Kaseine. Diese quellen wohl etwas in Wasser, geben aber niemals eine kolloide Lösung. Vermischt man aber etwa 20 Gewichtsteile fein pulverisierten Kaseins mit 4 Gewichtsteilen Borax, so gelingt es, das Kasein in Lösung zu bringen, und die kolloidale Lösung besitzt Leimkraft, wir erhalten einen Borax-Kaseinleim. Benutzen wir anstatt Borax Soda — wir müssen dann die Hälfte mehr nehmen, also 6 Gewichtsteile etwa — so erhalten wir auch eine kolloidale Lösung, die anfangs eine ganz gute Bindekraft zeigt, diese aber sehr bald verliert, weil der Leimstoff chemisch abgebaut wird. Es ist die Aufgabe, Bedingungen herzustellen, unter denen die Kolloide die größtmöglichste und dauernde Bindekraft (= Ansaugungskraft oder Adsorptionskraft) besitzen. Jedes einschlägige Werk über Kitte und Klebstoffe läßt dieses Bestreben erkennen, es hieße daher Eulen nach Athen tragen, wollte ich mich hierüber eingehend verbreiten.

Auf meine eigenen Arbeiten der letzten sechs Jahre auf diesem Gebiete will ich kurz eingehen. Die Beobachtung, daß Gelatine in Leim übergeht, ist sehr bald gemacht worden, man hat also hier die Verwandlung n i c h t leimender in leimende Kolloide ausgeführt, ohne es zu wünschen. Daß die Gelatinekolloide anorganische Kolloide adsorbieren, daß diese Adsorptionsverbindungen eine außerordentliche Erhöhung der Klebekraft bedingen, war die erste Beobachtung. Mischte ich eine in der Wärme flüssige 5%ige Gelatinelösung innig mit etwas frisch gefälltem Tonerdehydrat, so steigerte ich die Klebkraft meiner Gelatinelösung ganz außerordentlich. Diese Beobachtung führte zu interessanten Versuchsreihen. Ich fand z. B., daß die Klebkraft des Tischlerleimes durch anorganische Kolloide erhöht wird, in Vergleichsversuchen stellte ich fest, daß die Leimwirkung ein und desselben Tischlerleimes durch Zusatz von etwa 10% anorganischem Kolloid von 62,5 auf 100 stieg, wenn ich die Bindekraft der Kolloidmischung gleich 100 setze. Die Versuche, über deren Anordnung ich schon eingangs sprach, gewähren natürlich nur in diesem Falle die Möglichkeit einer ungefähren Schätzung, weil die Leimlösung nach Zusatz der anorganischen Kolloide dickflüssiger war.

Bei Kasein- und Eiweißleimen machte ich dieselben Beobachtungen. Einen Fall aus meiner Praxis führe ich an. Eine der wichtigsten Arbeiten in der Tischlerei ist das Furnieren. Eine große Holzverarbeitungsfabrik verwandte Kalk-Kaseinleim. Die Furniere sprangen ab. Die Ursache war eine doppelte: 1. Der Kaltleim war auf dem Holz eingetrocknet, bevor seine Bindekraft beansprucht wurde. 2. Der verwendete Kaltleim besaß von vornherein nicht die genügende Bindekraft. Der Übelstand wurde behoben durch Verwendung eines anorganische Kolloide enthaltenden Kaltleimes aus demselben Rohstoff. Die Begründung ist folgende: 1. war es möglich, verdünntere Kaltleime anzuwenden, weil die Bindekraft größer ist, 2. blieben die Bretter länger feucht, blieb der kolloidal wirksame Zustand länger erhalten infolge des Vorhandenseins größerer Mengen Wasser. Kolloidchemisch gesprochen heißt dieses: Die Dispersionsphase versagte nicht, infolgedessen blieb der kolloidwirksame Zustand erhalten.

Bei Lupinenentbitterungsversuchen fiel mir der Kolloidreichtum der Abfallbrühen auf. Ich beschloß, ihre Verwertung zum Gegenstand von Untersuchungen zu machen. Die Auszüge, welche sich leicht bleichen ließen, zeigten nach dem Eindicken eine kaum beachtenswerte Klebkraft, setzte ich ihnen aber anorganische Kolloide zu, so war sie sehr beachtenswert. In einigen Fällen — die Entbitterung wird in sehr verschiedener Weise durchgeführt — besaßen die Extrakte an sich schon Klebkraft. Das sehr einfache Verfahren ist mir patentamtlich geschützt.

Wertvoll erschien es mir, die anorganischen Kolloide erst in der organischen Kolloidlösung zu erzeugen, um die anorganischen Kolloide in statu nascendi, also im Zustande höchster Kolloidität zur Wirkung gelangen zu lassen. Ich benutzte zunächst für meine Kaltleime Kasein und Roheiweiß und erzielte ausgezeichnete Erfolge. Setzt man zu einer aus 100 Gewichtsteilen Kasein oder Roheiweiß, 10 Gewichtsteilen Alaun und 3 bis 5 Gewichtsteilen wasserfreier Soda bestehenden Mischung unter ständigem Umrühren 500 cm³ Wasser, so erhält man einen streichfertigen Leim, welcher zum Furnieren ebenso verwendbar ist, wie zu Buchbinderarbeiten. An Stelle der Soda kann man auch gelöschten Kalk als Fällungsmittel benutzen. Endlich kann man auch an Stelle des kolloidalen Tonerdehydrates die entsprechende Verbindung des Magnesiums als anorganisches Kolloid wirken lassen.

Kaltleime sind mit dem Tischlerleim nur dann konkurrenzfähig, wenn sie bei gleicher Wirkung billiger sind. Das ist nun nicht der Fall in unserer jetzigen Wirtschaftslage, wenn Kaseine oder Roheiweiß des Handels ausschließliche Verwendung finden. Beide Rohstoffe sind teuer. Das Verfahren, welches ich zuletzt anführte, gestattet die Ausnutzung aller Rohleime. Ich habe wertloses Fischmaterial in 3%iger Natronlauge verquellen lassen, durch Erwärmen dann eine Fischeiweißlösung erhalten, die von den restierenden Gräten abgegossen wurde. In dieser infolge ihrer hohen Alkalität unbrauchbaren Leimlösung löste ich 10% Kasein (berechnet auf die angewendete Fischmenge), dickte zum Extrakt ein und ließ in Platten trocknen. Der so gewonnene Fischleim besitzt schon große Klebkraft. Ihn benutzte ich als Ausgangsmaterial an Stelle des teuren Kaseins. Desgleichen läßt sich Fischmehl des Handels so verarbeiten. In einer weiteren Versuchsreihe benutzte ich Sohllederabfälle. Diese hatten mein Interesse, weil sie bisher der Leimverwertung widerstanden. Da mein Verfahren es mir gestattete, in alkalischer Lösung zu arbeiten, gelang die Auflösung des lohgegerbten Corium vorzüglich. Das Verfahren, in organische Kolloide enthaltenden Mischungen anorganische Kolloide zu erzeugen, um Kaltleime zu gewinnen, ist mir patentiert.

Hatten mir meine Arbeiten die Bedeutung der Adsorptionsverbindungen aus anorganischen und organischen Kolloiden gezeigt, so hatte ich auch Gelegenheit, rein organische Kolloide in ihrer Adsorptionswirkung kennen zu lernen, als ich verschiedene Schlichtmassen für die Textilindustrie untersuchte. Als Rohstoffe kommen in Frage Reisstärke und Kartoffelstärke auf der einen Seite, Stoko-Schlichttabletten und neutrale Seifen auf der anderen Seite. Die Reisstärke liefert bekanntlich gut, die Kartoffelstärke schlecht klebende Kleister. Bei der Kleisterherstellung selbst ist es wichtig, daß Klumpenbildung vermieden wird. Gute Kleister sollen sich zwischen den Fingern sämig anfühlen, keine Körnchen und Klümpchen aufweisen. Benutzte ich zur Herstellung der Kleister anstatt Wasser eine 2—3%ige Seifenlösung, so erhielt ich mühelos gleichmäßige, homogene Kleister von entsprechend guter Klebkraft. Diese war sichtlich größer als bei Verwendung von Wasser zur Verkleisterung. Die Wirkung der Stärkekleister ist eine Kolloidwirkung. Wie ich schon betonte, sind nicht alle Stärkearten einander gleichwertig, Reis-, Mais-, Weizenstärke liefern besserklebende Kleister als die Kartoffelstärke.

Die Seifenlösung ist eine kolloide Lösung, und wir gehen meines Erachtens in der Erklärung der größeren Klebkraft nicht fehl, wenn wir annehmen, daß die Stärkekolloide und die Seifenkolloide Adsorptionsverbindungen bilden, die eben eine größere Klebkraft besitzen als die Stärkekolloide für sich. Ich habe mit Kartoffelstärke v e r g l e i c h s w e i s e gut klebende Kleister herstellen können, mit Mischungen von Kartoffelstärke und Reisstärke sogar gut klebende. Meine diesbezüglichen Klebversuche führte ich aus mit verschiedenen Papiersorten, Pappen, Pappe und Leinen, Pappe und Jute.

Unter Benutzung der Stoko-Tabletten erhielt ich geradezu hochwertige Buchbinderkleister.

Diese Untersuchungen führten mich dann dazu, die oben erwähnten alkalischen Fisch- und Lederleime, welche ich als billige Kolloide heranziehe, mit Stärkearten, die ja auch organische Kolloide sind, zu verarbeiten. Erzeugte ich in den so erhaltenen organischen Kolloidmischungen nach meinem oben mitgeteilten Verfahren anorganische Kolloide, so erhielt ich Kleister von hervorragender Klebkraft.

Rundschau

Klebmittel für fettes Schuhleder. (D. R. P. 404 548 v. 7. VII. 1922. Firma *Georg Lauter* in Frankfurt a. M.) In der Schuhfabrikation werden bekanntlich die Teile des Leders vor dem Zusammennähen an den Verbindungsstellen mit Klebstoff bestrichen, um sie während des Nähens in der richtigen Lage zusammenzuhalten.

Es hat sich gezeigt, daß die in der Regel benutzten Klebstoffe besonders bei fettem Leder nicht genügende Klebkraft besitzen.

Nach der Erfindung werden insbesondere den Gummizementen, die im übrigen die übliche Zusammensetzung aufweisen können, gewisse Stoffe zugesetzt, welche die Klebstoff abstoßende Wirkung bei fettem Leder aufheben und so bewirken, daß der Klebstoff oder Zement den zu vereinigenden Teilen unter allen Umständen den erforderlichen Halt gibt.

Als besonders geeignete Stoffe haben sich für diesen Zweck gewisse Magnesiumverbindungen erwiesen, insbesondere Magnesiumoxyd, Magnesiumkarbonat und Talk. Die Verwendung anderer ähnlicher Stoffe ist jedoch keineswegs ausgeschlossen; man könnte z. B. Magnesiumkarbonat durch Calciumkarbonat ersetzen.

Patent-Anspruch: Klebmittel für fettes Schuhleder, dadurch gekennzeichnet, daß den üblichen Klebstoffen Stoffe zugesetzt sind, welche die Klebstoff abstoßende Wirkung des fetten Leders aufheben, z. B. Magnesiumverbindungen wie Magnesiumoxyd, Magnesiumkarbonat, Talk oder evtl. Calciumkarbonat.

Herstellung eines schwarzen Emaillelackes. (D. R. P. 380 764 v. 12. V. 1921. *Franz Konther* in Braunschweig.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines schwarzen Emaillelackes, dadurch gekennzeichnet, daß Zucker, Zucker bildende oder enthaltende Stoffe mit Stoffen von Phenolcharakter unter allmählichem Zusatz von konzentrierter Schwefelsäure, Chlorzink oder einem anderen wasserentziehenden Mittel innig vermischt und bis zur Reaktion erhitzt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß etwa 70 Teile Melasse mit etwa 20 Teilen Kresol o. dgl. unter vorsichtigem Zusetzen von etwa 20 bis 30 Teilen konzentrierter Schwefelsäure gemischt und bis zur merklichen Blasenbildung erhitzt werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch die Wiederverwendung des Hauptteiles der Reaktionssäure mit frischer konzentrierter Säure für jeden weiteren Arbeitsgang. 4. Verfahren nach Anspruch 3, gekennzeichnet durch besonderes Zusetzen von wasserbindenden Stoffen, wie Rohzucker, Stärke, zur Melasse, zu dem Zwecke, Säure zu sparen und dieselbe mit den hochwertigen Düngersalzen der Melasse anzureichern.

Herstellung einer besonders zur Radreifenfüllung geeigneten plastischen Masse. (D. R. P. 303 924 v. 16. VIII. 1916. *Reinhold Gollert* in Berlin-Steglitz.) Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer besonders zur Radreifenfüllung geeigneten plastischen Masse, dadurch gekennzeichnet, daß Stärkemehl mit Perglyzerin oder Perkaglyzerin bis zur Bildung einer homogenen Masse innig vermischt und diese gegebenenfalls einer nachträglichen Erhitzung unterworfen wird. 2. Verfahren zur Herstellung von Radbereifungen mit der Masse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Masse in den Reifen flüssig eingebracht und dann mit dem Reifen einer nachträglichen Erhitzung unterzogen wird.

Eisblumen auf Glasscheiben. Ein bekanntes und auch empfehlenswertes Verfahren, künstliche Eisblumen auf Glasscheiben herzustellen, ist folgendes:

In etwa ½ Liter abgestandenem, am besten Lagerbier, löst man unter Erwärmen auf ca. 50° so viel Bittersalz auf, daß noch ein Rückstand bleibt. Nunmehr trägt man auf die ein wenig angewärmten Scheiben auf und kann mit fortschreitender Abkühlung die Bildung der Kristalle verfolgen. Je langsamer die Abkühlung erfolgt, d. h. läßt man dieselbe in einem erwärmten Raum stattfinden, desto schöner und vollkommener werden die Kristalle. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Industrielle Bedeutung von metallischen Seifen. Von *H. J. Jones* wurden die Separate, Palmitate und Oleate des Magnesiums, Kupfers, Aluminiums, Zinks, Bleis, Nickels, Calciums, Cadmiums, Antimons, Strontiums, Zinns, Kobalts, Bariums, Eisens (Ferro und Ferri), Silbers, Quecksilbers (Merkuro und Merkuri), Arsens, Chroms, Wismuts, Ammoniums und Lithiums dargestellt und systematisch studiert. Die meisten trockenen Metallseifen sind unlöslich in Petroläther, Alkohol, Chloroform und Wasser, aber die frisch bereiteten nassen Seifen bilden kolloidale Lösungen. Der Erfolg der meisten Seifen bei der industriellen Verwendung beruht auf der Erhaltung in kolloidalem Zustand. Wachse, wie Bienenwachs oder Lanolin, wirken auf diesen Zustand stabilisierend. Die Eigenschaften der Wasserundurchlässigkeit beruhen auf der Tatsache, daß sie in kolloidalem Zustande Wasser absorbieren und bei dem Aufquellen die Poren des damit getränkten Materials auffüllen. Extreme von Hitze, trockene Luft, violette und ultraviolette Strahlen zerstören die Eigenschaft dieser Seifen, die alsdann durch Wind leicht als Staub entfernt werden. Infolge ihrer Absorptionskraft eignen sie sich als Vehikel für medizinische Salben und Pflaster, zu Wagenschmieren, als Farben und Firnistrockenmittel u. dergl.

(Chem. Met. Eng. 1923, 28, 489 d. Chem. Umschau.)

Explosionen von Öl und Sauerstoff. Die Nichtbeachtung der Erscheinung, daß hochverdichteter Sauerstoff beim Zusammentreffen mit Öl oder Fett dessen explosive Verbrennung bewirkt, hat schon zu zahlreichen Unfällen Veranlassung gegeben, so namentlich, wenn bei Dieselmaschinen die Einführung des Treböles oder das Anlassen mit reinem Sauerstoff anstatt mit verdichteter Luft vorgenommen wurde. Über drei folgenschwere Unfälle aus neuerer Zeit berichtet *H. Arendt* in der „Zeitschrift des Vereins Deutscher Ingenieure". In einer Fabrik in Berlin-Weißensee ereignete sich dadurch, daß der Maschinist der Eismaschine irrtümlich statt Ammoniak Sauerstoff zuführte, eine verheerende Explosion, wobei der Maschinist ums Leben kam. Die Ventile und der Ölabscheider der Maschine, ebenso der auf dem Dache aufgestellte Kondensator wurden weggerissen, und die Transmission wurde durch die Sprengstücke zertrümmert. Wäre die Sauerstoffflasche durch einen farbigen Anstrich gekennzeichnet gewesen, so hätte der Maschinist seinen Irrtum wahrscheinlich rechtzeitig bemerkt. In einer anderen Fabrik benutzte ein Werkmeister Sauerstoff zum Anlassen einer Gasmaschine, indem er deren Luftbehälter statt mit Hilfe des dafür vorgesehenen Luftkompressors aus einer Sauerstoffflasche auf einen Druck von 7½ Atm. auffüllte und dadurch das Anlaßventil der Gasmaschine betätigte. Bei der dritten Zündung explodierte der mit Sauerstoff gefüllte Behälter, wobei der Meister und ein Arbeiter durch abfliegende Metallteile getötet und zwei weitere Arbeiter verwundet wurden; gleichzeitig wurden im Maschinenhaus schwere Beschädigungen verursacht. Wahrscheinlich ist durch den Kompressor Öl in den Luftbehälter gelangt und hat sich dort zusammen mit Staub an den inneren Wandungen abgesetzt. Das Öl hat sich vermutlich verkrustet, sodaß es nicht sofort beim ersten Einlassen des Sauerstoffs in den Behälter explodierte, sondern erst durch die Erschütterung der voraufgegangenen Zündungen die Explosion ausgelöst worden ist. Der dritte Fall endlich ereignete sich in einem Betriebe, wo zum Ausblasen einer Gasleitung Sauerstoff verwendet wurde, der mit dem wieder eingelassenen Leuchtgas ein explosives Gemisch bildete, das beim Anzünden des Gases detonierte. (Österr. Chem.- u. Techn. Ztg.)

Strohhutlacke. Als Basis für Strohhutlacke soll ein möglichst heller, dünnflüssiger, farbloser Spirituslack verwendet werden, der nicht zu spröde ist und schnell trocknet. Nachstehend werden für verschiedene Färbungen entsprechende Mengen Anilinfarben angegeben, die pro 1 l Spirituslack berechnet sind und vor Gebrauch in denaturiertem Spiritus auf dem Wasserbade gelöst werden.

Grün, Laubgrün, kräftig, 10 g Laubgrün extra, desgleichen hell, 2 g Laubgrün extra, grün, bläulich, dunkel, 10 g Malachitgrün in Kristallen, desgleichen hell, 2 g Malachitgrün in Kristallen.

Rot, rosa, 0,5 bis 1 g Rhodamin B extra, rot, bläulich, 5 g Rhodamin B extra, rot, feurig, 10 g Chrysoidin extra, 4 Rhodamin B extra oder 8 g Sudan IV.

Blau, blau hell, 1 g Anilinblau 2 B spritlöslich, desgleichen mittel, 5 g Anilinblau 2 B spritlöslich, desgleichen dunkel, 6 Anilinblau B. R. spritlöslich.

Violett, violett hell, 2 g Methylviolett 2 B, desgleichen dunkel, 8 g Methylviolett 2 B, Heliotrop, 1 g Methylviolett 2 B.

Gelb, gelb hell, 2 g Metanilgelb extra, desgleichen dunkel, 10 g Metanilgelb extra, desgleichen altgold, 8 g Sudan G, desgleichen rötlich, 7 g Sudan II.

Braun, dunkel, rötlich, 20 g Bismarckbraun extra, desgleichen hell, 3 g Sudanbraun, 1 g Nigrosin G spritlöslich, desgleichen dunkel, 7,5 g Sudanbraun, 2,5 g Nigrosin G spritlöslich.

Schwarz, 15 g Nigrosin G spritlöslich oder 15 g Lackschwarz.

Grau, 1 g Nigrosin G spritlöslich.

Durch Mischen der einzelnen Farben lassen sich leicht Zwischennuancen herstellen.

Der Lack soll schnell und gleichmäßig nach einer Richtung hin aufgetragen werden. Hin- und Herstreichen erzeugt dunkle Flecke. Der farblose Spirituslack kann wie folgt hergestellt werden: 1000 g gebl. Schellack, klarlöslich, 250 g Manilakopal, spritlöslich, 250 g französisches Harz, 750 g Lärchenterpentin, 5 g Spiritus denaturiert. Oder: 1000 g Sandarak, 500 g französisches Harz, 300 g Galipotharz, 500 g Lärchenterpentin, 5 kg Spiritus denaturiert. Die Harze werden gestoßen und auf dem Wasserbade durch Übergießen in Spiritus gelöst. Lärchenterpentin wird erwärmt und nach Lösung der Harze zugesetzt. Der Lack wird nachher filtriert. Als Spiritus ist sowohl mit Terpentinöl oder Holzgeist, denaturiert, zu empfehlen. Glanzloser Lack wird durch Zusatz von 10 bis 15% Benzin und zirka 20 g Chinaclay auf 1 l Lack hergestellt. Zur Haltbarmachung wird etwas Borsäure zugesetzt. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 18. Januar 1925.

Paris blieb im wesentlichen unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,
Saponifikat 88%	„ 505,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Stimmung etwas fester. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (15. Januar 1925.) Die Lage am einheimischen Markt veränderte sich im Laufe der Woche im allgemeinen wenig. Als Versuche der ausländischen Märkte zu Beginn der Woche gemacht wurden, die Preise weiter in die Höhe zu treiben, blieben die Käufer zurück. Die Preise von Leinsaat und Leinöl bröckelten auch am einheimischen Markt ab, solche von Rizinusöl waren weiter gedrückt. Rohes Leinöl notierte Fl 59½ bis 60, doppelt gekochtes Leinöl M 105 bis 106 für 100 kg, Rizinusöl erster Pressung £ 69.10 bis 69.15, zweiter Pressung £ 67 bis 67.10 für 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Der Weltmarkt befindet sich in Erwartung des Berichtes des argentinischen Ackerbauministeriums über den voraussichtlichen Ertrag der dortigen Leinsaaternte. Der Ausfuhrüberschuß wird privatim bekanntlich mit 700 000 bis 1 000 000 t angenommen, Angaben, welche für größere geschäftliche Unternehmungen naturgemäß unbrauchbar sind. Die Preise für Leinöl blieben im Auslande hinter denen der Vorwoche schließlich merklich zurück. In Chicago lagen sie mit 115 bezw. 116 Cents pro Gallone jedoch unverändert. Argentinien verschiffte in dieser Woche je 7000 t Leinsaat nach Europa und Nordamerika gegen die gleiche Gesamtmenge in der vergleichenden Vorjahrswoche, Indien 1525 bezw. 3975 t Leinsaat, 1500 t bezw. 575 t Rübsaat und 6900 t bezw. 3300 t Baumwollsaat. Nach Europa schwammen Ende der Woche und der Vorjahrswoche 75 600 t bezw. 72 100 t argentinische Leinsaat, 21 300 t bezw. 21 000 t indische Leinsaat, 7700 t bezw. 19 200 t Rübsaat, 46 200 t bezw. 64 500 t indische und ägyptische Baumwollsaat. Die Versorgungsaussichten Europas haben sich gegen das Vorjahr demnach verschlechtert.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, vorrätig, schwimmend, Dezember-Januar £ 24.12/6, Bombay, Dezember-Januar £ 25, Plata, schwimmend, Dezember-Januar, Januar-Februar £ 22.2/6, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam £ 13, Baumwollsaat, Bombay, Januar-Februar £ 10.12/6, schwarze ägyptische, vorrätig £ 13.15, Mohnsaat, Bombay, rein £ 25.5; Hull: Leinöl £ 47.10, Rüböl, extrahiert £ 49 bis 50, Sojaöl, extrahiert £ 44, Bombay, roh £ 44, ägyptisches, roh, £ 47, eßbares, raffiniert £ 51, Palmkernöl, gepreßt £ 44, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 55.10, Rizinusöl, pharmazeutisches £ 69 bis 71, technisches erster Pressung £ 64 bis 66, zweiter Pressung £ 60 bis 62, alles pro t; Amsterdam: Leinöl Fl 55¾, Rüböl Fl 65½; Paris (12. Januar): Leinöl, Januar Frs. 425, Rüböl Frs. 475; Marseille: Erdnußöl, Frs. 430 bis 432,50, Palmkernöl Frs. 385 bis 386,50 pro 100 kg.

Öle und Fette.

Hamburg, den 16. Januar 1925.

Leinöl, loko Hfl. 59,50, Leinölfirnis GM 103, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57, Kokosölfettsäure £ 43, Sojabohnenölfettsäure £ 41.10, Lagos-Palmöl, roh £ 45.10, Knochenfett £ 42.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 53, Rizinusöl I. Pressung loko £ 70, Rizinusöl II. Pressung loko £ 67.10, Sojabohnenöl, roh £ 47, Erdnußöl-Fettsäure £ 42.10, Sulfuröl ital. Lire 525, Rindertalg A technisch £ 52 bis 54, Abdeckereifett je nach Qualität GM 77 bis 82, Spermaceti p. kg unverzollt sh 1/11, Dorschtran, hellblank £ 36, Dorschtran, gelbblank £ 35.10, Dorschtran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 103. Harz, amerik. FGH $ 8,15, WG $ 9,25, WW $ 10,40, Terpentinöl, amerik. $ 33.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 325, Schellack lemon sh 350 per cwt.

Knochenleim GM 93, Lederleim GM 108, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 108 per 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Talg loko oder nahschwimmende Ware war reichlicher angeboten. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. Januar 1925.

Die abgelaufene Woche brachte keine Änderung des technischen Öl- und Fettmarktes im Auslande, und die Preise haben so ziemlich den letzten Stand behaupten können. Käufe fanden für den prompten Bedarf statt. Am hiesigen Platze war das Geschäft ruhig, weil Käufer nur kleine Quantitäten aus dem Markt genommen haben.

Fettsäuren zeigen den letzten Preisstand. Die Nachfrage war gut, das Angebot gering.

Talg. Die letzte Londoner Auktion verlief günstig, es wurden ca. ¾ des zum Verkaufe aufgestellten Quantums zu höheren Preisen abgesetzt. New-York hat den Preis für Talg reduziert, dagegen lauten die Offerten von den südamerikanischen und australischen Abladern unverändert.

Knochenfett. Für diesen Artikel ist die Nachfrage gut, und die Auslandforderungen sind erhöht worden.

Feste Öle. Kokos- und Palmkernöl liegen unverändert, Verkäufe fanden nur im bescheidenen Umfange statt.

Flüssige Öle. Die Preise für Leinöl lieten um ca. 1—1¼ Hfl. zurück, und die Preisabschwächung für Leinöl hat auch eine Reduzierung der Forderung für die anderen flüssigen Öle gebracht.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 800, Rizinusöl II. Pressung K 26 800, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 200, Maisöl K 15 200. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 17. Januar 1925.

Auf dem Leinsaatmarkt haben wir nach wie vor schwankende Preise. Die in Europa vertretenen argentinischen Ablader haben verschiedene 1000 Tons unverkaufte Leinsaat, schwimmend und bald fällig, zu ermäßigten Preisen an die Ölfabriken sowie auch an Händler verkauft. Die Situation hat sich in dieser Hinsicht wieder geändert, und man fordert schon wieder etwas höhere Preise. Auf Abladung sind die Preise immer noch höher als für disponibele oder schwimmende Ware. Die Verschiffungen von Argentinien waren letzte Woche ca. 1500 t, wovon aber ca. 10 000 t nach Nordamerika gehen, die also für den europäischen Markt nicht in Betracht kommen. Der Absatz in Leinöl läßt immer noch zu wünschen übrig. Es wird natürlich hier und da gehandelt, aber zu Preisen, die den Mühlen kaum Rechnung tragen, zumal Ölkuchen auch wieder ruhiger liegen.

Holzöl.

Hamburg, den 15. Januar 1925.

Ich notiere unverändert für Loko-Ware £ 77 bis 78 und für Abladungs-Ware £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (15. Januar 1925.) Die Preise waren an den ausländischen Märkten in den letzten zwei Wochen ansehnlichen Schwankungen unterworfen, neigten schließlich aber mehr nach der Seite der Käufer, wie namentlich während der Schlußwoche die Kauflust abflaute. Am New Yorker Markt notierte rohes Baumwollsaatöl in Tanks 9,75, bestes gelbes, vorrätig, 11 bis 11,50, Lieferung Januar 11,10, März 11,15, Mai 11,41 Doll. pro 100 lbs. New York forderte nach einiger Erholung für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit Doll. 16,50 bis 16,75, Chicago für Lieferung Januar Doll. 16,02½, März Doll. 16,27½ und Mai Doll. 16,55 die 100 lbs. Maisöl stellte sich am New Yorker Markt auf unverändert Doll. 13,50 die 100 lbs in Barrels und Schmalzöl auf unverändert 175 Cents pro Gallone zu 7½ lbs. Talg flaute von seinem Höchststande in Nordamerika ganz erheblich ab. New York notierte vorübergehend für greifbare Ware 11⅛ bis 11⅜ Cents pro Pfd. ohne Verpackung bezw. in Tierces, am Schluß waren die Preise jedoch auf 10⅞ bezw. 10⅝ Cents pro Pfd. zurückgegangen. Am englischen Markt büßten die Preise bisher im großen und ganzen nur wenig ein. Gegen Schluß war die Stimmung jedoch auch hier ruhig. Liverpool forderte für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 50 sh 3 d bis 51 sh 3 d, zweiter Qualitäten 45 bis 46 sh das cwt. cif Liverpool, für einheimischen Schmelztalg 45 bis 50 sh das cwt. ab Schmelze je nach Beschaffenheit.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 17. Januar 1925.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 51 v. J., S. 952) ist die Frage nach Sulfurolivenöl fortwährend stark gewesen, sodaß der Preis für neues grünes auf L 500 frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, oder L 515 kostfracht Rotterdam-Hamburg gestiegen ist, die 100 kg netto, inkl. Barrels, bei 10-t-Ladung, Lieferung Januar-April 1925. Für baldige Lieferung sind die Produzenten meist schon vergeben, demzufolge für Januar

allein häufig ein Preisaufschlag verlangt wird. Für neues tiefgrünes toskanisches Sulfuröl sind inzwischen einige Produzenten als Verkäufer aufgetreten, jedoch wegen der kleinen Ernteerträge in dieser Gegend und der hohen Oliventreberpreise fordern sie L 520 frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, L 535 kostfracht Rotterdam-Hamburg.

Die Preise sind vom Ausland noch nicht bewilligt worden, wohl aber kauft paritätisch das Inland da, wo es darauf ankommt, diese tiefgrünen zu besonderen Zwecken dienenden Öle zu haben.

Die Vereinigten Staaten haben einige Käufe in neuem Sulfuröl gemacht, insbesondere aber wurden von ihnen noch vorhanden gewesene alte Bestände in Süditalien übernommen, die in Tankdampfern bezogen werden.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 15. Januar 1925.

Das Geschäft war auch in der letzten Woche rege, und es wurden gute Umsätze erzielt.

Paraffin: Bei schlankem Abgang notiere ich heute für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Jan.-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für Ia. weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Der Konsum zeigt weiter Kaufinteresse, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/55° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin: 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die ausgesprochen feste Tendenz hält an. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 165 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko- sowie für Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Infolge eingelaufener Berichte aus Brasilien ist eine neuerliche Hausse zu verzeichnen. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 122 p. cwt. und für courantgrau sh 112 p. cwt., Dez.-Jan.-Abladung fettgraue Ware sh 120 p. cwt — Montanwachs Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Die Situation ist nach wie vor äußerst fest, und die Preise haben, wie vorauszusehen war, weiter angezogen. Ich notiere für Abladungsware $ 7,80 und für greifbares Harz $ 7,90, wobei zu berücksichtigen ist, daß die direkten Abladungs-Offerten noch höher lauten.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 15. Januar 1925.

Der Markt ist ruhig aber unverändert fest.

Bienenwachs ist bei kleinem Angebot sehr fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu RM 3,65 bis 3,80 per Kilo verzollt, ausländisches zu 165 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist sehr fest und höher bezahlt. Wir notieren courantgraues zu 112 bis 115 sh, fettgraues zu 120 bis 122 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Prima Japanwachs Originalware eine der ersten drei Marken 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 17. Januar 1925.

Während Japanwachs etwas schwächer ist, haben die Notierungen der übrigen Artikel im allgemeinen weiter angezogen. Die Tendenz ist weiterhin fest, besonders für Bienenwachs, das sehr knapp ist.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180—185, fettgraues Karnaubawachs sh 123—133, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 84—86 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 410, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 17. Januar 1925.

○ Die Abladungsmärkte verfolgen weiter eine steigende Richtung; im Loko-Markt folgt man dieser Tendenz bei kleinem Abzug; immerhin werden die Loko-Preise hier gegenwärtig noch ca. 10 Cents niedriger als die Abladungsnotierungen gehalten.

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 7,90, I 7,95, K 8,05, M 8,10, WG 9,20 $ per 100 kg, Tara 14%, ab Lager hier, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDE 4,05, FGH 4,07½, I 4,10, K 4,12½, M 4,15, N —,—, WG 4,65 $ die 112 lbs, Tara 20%, cif hier, Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VIII 7,75, III 9,10, Excelsior 11,85 $ die 100 kg, Tara 6% Neugewicht, ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: IX 7,40, VIII 7,45, VII 7,50, VI 7,60, V 8, IV 8,50, III 8,80, II 9,70, Ic 10,55, Is 10,80, Ie 10,90 $ per 100 kg, cif, Tara 7% Abladungsgewicht.

Französisches Harz, Loko-Ware: 5A 255, Extra extra 265 Ffrs. die 100 kg, Neugewicht, ab Transitlager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 142, F/E 149, G 150, H 152, I 154, K 157, M 160, N 163, WG 167, WW 175, U 185, R 195, AA 216, AAA 222, AAAA 235, AAAAA 245 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Portugiesisches Harz, Mittelfarbe, ohne Garantie, war mit $ 7,80, Tara 7%, cif im Markte, findet aber nach wie vor hier nur geringes Interesse.

Griechisches Harz, Abladungsware in Säcken, wurde auf sh 13/9 für dunkel und sh 14/9 bis 15/9 für Mittel, alles per cwt. b/n cif hier, erhöht.

London berichtet über einen lebhafteren Markt; bei steigenden Preisen bessert sich der Absatz. Die letzten Preise für spot lauteten: Amerikan. Harz F/G 17/3, M 17/6, WG 20/9, WW 22/, Französ. Harz: F/G 17/-, HI 17/1½, WG 20/-, WW 21/3 sh alles per cwt.

An den amerikanischen Erstmärkten herrschte rege Betriebsamkeit; die Produzenten sehen sich der Erfüllung ihrer Wünsche näher gerückt, wennschon die Avancen, welche die letzten 8 Tage bei Harz gebracht haben, für Terpentinöl wieder verloren gehen. Es ist eine merkwürdige Erscheinung der letzten Jahre, daß von beiden Produkten immer das eine im Sumpf liegt. Hält die Flauheit für Terpentinöl weiter an, so wird selbst ein neuer Harzpreisaufgang von 10% und mehr über die heutigen Preise den gewünschten Ausgleich nicht bringen. Auf einzelnen Seiten hofft man aber immer noch, daß der Verbrauch von Terpentinöl wenigstens im Lande selbst in den nächsten Wochen zunehmen wird, ohne allerdings dafür eine plausible Begründung geben zu können. Für Harz wird unter allen Umständen, wenn nicht in der gesamten Geschäftslage Stockungen eintreten, die Kurve weiter nach aufwärts gehen, denn auch die europäischen Märkte sind für einzelne Grade ausverkauft, und namentlich Frankreich fordert für die hellen Sorten jetzt bereits verhältnismäßig mehr als Amerika. Während der letzten Woche konnte Amerika WW gar nicht mehr anbieten, und es scheint, daß es mit diesem Grade drüben sehr knapp geworden ist, was sich natürlich die Franzosen sofort wieder zu Nutzen machen. Möglicherweise hält auch Amerika die WW-Qualität absichtlich zurück, um erst einmal die europäischen Verkäufer anzutreiben, wie denn überhaupt in der letzten Zeit an den amerikanischen Märkten zwei Strömungen sich immer wieder geltend machten, die abwechselnd sich zum Gegenstand ihrer Beeinflussungen einmal die hellen und dann die mittleren Typen erwählten.

Die Ankünfte von amerikanischem Harz waren in den letzten Wochen kleiner als im November und noch anfangs Dezember; die immer noch herrschende Ungewißheit bezüglich weiterer Entwicklung der politischen Lage ist schuld daran die Kreditfrage kommt hinzu, trotzdem diese eine gewisse Erleichterung zu verzeichnen hat. Der Zinssatz bleibt indessen immer noch zu hoch, als daß man — von den dringendsten Fällen abgesehen — mit Krediten heute vorwärts kommen kann. Der Handelsvertrag mit Frankreich ist noch immer in der Schwebe, und bei den extravaganten Ansprüchen, die sich die Vertragsgegner leisten zu können glaubt, wird es auch noch gute Weile haben, bis zu einem annehmbaren Resultat zu gelangen ist. Trotzdem herrscht vorläufig, ungeachtet des vertragslosen Zustandes, ein gewisser Zollfrieden, und es wäre zu wünschen, daß dieser bis zur endgültigen Erledigung der Verhandlungen beibehalten werden kann, obwohl das größere Interesse dafür nicht gerade auf unserer Seite liegt. Derartige Befehdungen tragen aber immer einen gewissen Stachel schließlich auch in jene Kreise, die sich — geleitet von wirtschaftlichen Erwägungen — auf beiden Seiten für vernünftige Regelungen einsetzen.

Für uns kommt hinzu, daß wir von den wenigen Freiheiten, die uns geblieben resp. wieder geworden sind, nicht zu verschenken haben und deshalb nur Verträge gebrauchen können, die unserer Lage gerecht werden und nicht noch weiteres etwas Ähnliches wie Attribute für die sogenannten Sieger von uns verlangen.

In unseren innerpolitischen Verhältnissen ist zwar eine Lösung der bestehenden Krise zu verzeichnen, von welcher Dauer das läßt sich schwer voraussagen.

Das Wirtschaftsleben kommt deshalb auch aus der Unsicherheit nicht heraus und leitet langsam zum Wirtschaftselend zurück.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 17. Januar 1925.

Nachdem die Ernten beendet und das Rohharz destilliert ist, kann man sich jetzt auch über die ungefähren Bestände besser Rechenschaft geben.

Der Stock in Spanien, was Harz anbelangt, ist unbedeutend und kaum ausreichend, um den eigenen Bedarf zu decken bis zur neuen Ernte. Ganz besonders trifft dies für die dunklen Marken zu, von welchen im letzten Jahre nur sehr wenig gewonnen wurden.

In Terpentinöl ist der Stock ziemlich bedeutend, dürfte aber auf den Weltmarkt keinen Einfluß haben. Auf jeden Fall verhalten sich die Fabrikanten sehr zurückhaltend im Angebot, da sie hoffen, in den nächsten Monaten bis zum Herannahen der neuen Ernte höhere Preise zu erzielen. Für die kommende Ernte muß man heute schon berücksichtigen, daß man mit hohen Preisen für Harz und Terpentinöl zu rechnen haben wird, denn die Pachtungen der Fichtenwaldungen, die gewöhnlich für 5 Jahre stattfinden, werden zu beinahe doppelten Preisen wie im letzten Jahre geboten. Die Ernteverhältnisse sind bis heute nicht günstig, die Fichte braucht im Winter und Frühling viel Regen und Schnee, was leider bisher nicht der Fall war, denn seit mehreren Monaten herrscht hier vielmehr Trockenheit, laues und schönes Wetter.

In Frankreich liegt die Lage ähnlich. Seit einigen Jahren beginnt die neue Ernte ohne große Vorräte, und daher ist kein Preissturz auch in jenem Lande zu erwarten. Die nicht bedeutenden Vorräte liegen zum größten Teil in Händen der wohlhabenden Fabrikanten, die abwarten können. Im allgemeinen haben die französischen Fabriken ohne Nutzen im vorigen Jahre gearbeitet, weil das Rohharz zu teuer eingekauft wurde. Es ist ja bekannt, daß die Rohharzpreise in Frankreich sich stets den Marktpreisen anpassen und oft der eine Fabrikant den anderen aus Neid überbietet, wovon nur der Besitzer der Waldungen den Vorteil genießt. Der Export Frankreichs war nicht bedeutend, dagegen war der eigene Konsum ziemlich groß. Da die Fabrikanten die Vorräte in den Wäldern ziemlich verborgen halten, ist es schwer, genaue Quanten aufzugeben, aber nach Schätzung von Fachleuten sind sie nicht anormal und kaum ausreichend bis zur neuen Ernte.

Die Notierungen stellen sich zurzeit wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 195/200 Ptas., Harz, Cristall 83 Ptas., Harz Excelsior 80 Ptas., Harz Extra 75 Ptas., Harz I/II 70 Ptas., Harz III 66 Ptas., Harz IV/VI 58 Ptas., Harz VII/X 54 Ptas., Harz XII 50 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 510 Frs., Harz 6 A 240 Frs., Harz 5 A 230 Frs., Harz 4 A 220 Frs., Harz 3 A 210 Frs., Harz 2 A 200 Frs., Harz AB/DD 175 Frs., Harz WW 165 Frs., Harz WC 155 Frs., Harz K 150 Frs., Harz F/G 145 Frs., Harz B 135 Frs.

H. G.

Chemikalien.

Hamburg, den 16. Januar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (16), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.10), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), Antichlor, Perlform 19 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (6.7/6), Bittersalz 4,35 (3.2/6), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige, ein 109 (48.10), Bleiweiß, pulv. 113 (47), Bleiweiß in Öl 117 Borax, krist. 49 (23.5), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), Chlorbaryum 98/100% 17,50 (9.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 37 (17.15), Dextrin, gelb 49, *Eisenvitriol 3,5, Essigsäure 80% 144 (37.10), Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (45.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2,7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 7 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 1 (22.15), Kaliumbichromat 92 (40), Lithopone RS 35 (15.5), *Naphtalin in Schuppen 30 (13.7/6), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.15), Pottasche 95/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (10.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,25 (2.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsäure 17/8% 10,75 (5.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.8), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 79 (38.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Flensburg. N. Jürgensen, Krog & Co., A.-G. Herstellung und Vertrieb von Ölen und Fetten aller Art. Grundkapital 700 000 Reichsmark. Der Vorstand besteht aus den Kaufleuten Nane Peter Heinrich Krog in Flensburg, Nane Jürgensen Krog in Hamburg und Theodor Jepsen, daselbst.

† Frankfurt a. M. Dr. Arthur Reich G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer, kosmetischer und pharmazeutischer Präparate. Stammkapital 5100 Reichsmark. Geschäftsführer sind Kaufmann Ludwig von Nida, Kaufmann Wilhelm Thamm. — Allgemeine Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H. Zweigniederlassung Frankfurt a. Main. Unter dieser Firma hat die Allgemeine Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H., Hamburg, in Frankfurt a. M. eine Zweigniederlassung errichtet. Handel mit Ölen, Schmiermitteln und Teererzeugnissen aller Art, Schaffung und Betrieb von Anlagen, die der Erzeugung, dem Vertrieb und der Lagerung dieser Waren dienen. Stammkapital 30 000 000 M. Geschäftsführer sind Heinrich Otto Johannes Suhr und Emanuel Rein. Gesamtprokura ist erteilt Ernst Brainich und Bruno Urbich.

† Hamburg. Am 2. Januar wurde in das Vereinsregister die Interessengemeinschaft am Mineralölhandel beteiligter Firmen Groß-Hamburgs E. V. eingetragen.

† Nordhausen. Ölvertrieb Nordhausen G. m. b. H. An- und Verkauf, Lagerung und Transport von Brenn- und Betriebsstoffen aller Art, Ölen, Kerzen und sonstigen Erzeugnissen der chemischen Industrie, ferner Vertrieb von Säcken, Fässern, Emballagen und sonstigen zur Verpackung dienenden Gegenständen. Stammkapital 20 000 Goldmark. Zu Geschäftsführern sind der Kaufmann Paul Isermeyer zu Nordhausen und der Bergassessor Erich Schulze zu Halle a. S. bestellt. Den Kaufleuten Ernst Leberke und Karl Koch ist Prokura erteilt.

Berlin. Wilms Seifenfabrik A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Dezember 1924 sind die §§ 11, 13 und 18 des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Wilhelm Brandau ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Kaufmann Daniel Löbenstein. — Hugo Fürst & Co. Glyzerin-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 4200 Reichsmark festgesetzt.

Breslau. Über das Vermögen des Kaufmanns Franz Kwiatkowski (Seifenhaus Wratislawia), Goethestr. 39, wurde am 7. Januar 1925, Nachmittags 1½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Herr von Alten-Bockum in Breslau, Freiburger Straße. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich 18. Februar 1925. Erste Gläubigerversammlung am 2. Februar 1925, Vormittags 9 Uhr, und Prüfungstermin am 2. März 1925, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Museumstraße 9, Zimmer Nr. 298 im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 18. Februar 1925 einschließlich.

Budapest. Herr Koloman Brázay von Pellérd ist am 6. d. M. auf seiner Pellérder Besitzung im Alter von 86 Jahren gestorben. Eine markante Individualität Großungarns ist mit ihm aus der Reihe der Lebenden geschieden. Er war es, der vor mehr als einem halben Jahrhundert die unter der Leitung der Mitglieder der Familie auch jetzt noch bestehende und blühende Firma Koloman Brázay chemische Fabrik A.-G. gegründet hat, und war einer der ersten, der der ungarischen Industrie auch im Auslande zu Ehre und Ruhm verholfen hat. In der Blüte seines Mannesalters zog er sich von der kommerziellen Tätigkeit zurück. Er wurde wieder Landwirt und richtete auf seiner Pellérder Besitzung eine wahre Musterwirtschaft ein. Koloman Brázay hatte sich in allen seinen Handlungen von beispielloser Liebe zur Arbeit, Ausdauer und von einem guten Herzen und von selbstlosem Patriotismus leiten lassen.

(Vegyi Ipar.)

Dresden. Ligner-Werke A.-G. Die Gesellschaft hat ihren ursprünglichen Umstellungsantrag von 6 zu 1 auf $7^1/_7$ zu 1 abgeändert und kommt dadurch jetzt auf ein Reichsmarkkapital von 5 040 000 (von PM 36 Mill.) gegenüber M 6 Mill. Vorkriegskapital. Die Reserve kann mit RM 504 000 (Ende 1913: 96 000) ausgestattet werden. (Berl., Tagebl.)

Flensburg. Flensburger Margarinewerke, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Theodor Jepsen in Hamburg und Direktor Wilhelm Ridder in Spandau sind zu Liquidatoren bestellt.

Frankenthal, Pfalz. Hch. Schuck Seifenfabrik A.-G. Die Generalversammlung vom 25. November 1924 hat beschlossen, das Grundkapital im Wege der Umstellung auf 10 000 Goldmark zu ermäßigen.

Frankfurt a. M. Chemische Fabrik Roglin A.-G. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 25 000 Reichsmark ermäßigt worden.

Freiburg i. B. „Jocolin" Fabrik chem.-techn. Produkte G. m. b. H. Firma geändert in Seifenfabrik Wagner & Co. G. m. b. H., Zähringerstr. 88.

Fulda. Fuldaer Wachswerke Eickenscheidt A.-G. In Ausführung des Beschlusses der Generalversammlung vom 15. Dezember 1923 ist die Erhöhung des Grundkapitals um 6000000 M durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 18 000 000 M.

Hamburg. Schlickum-Werke A.-G. Direktor Carl Petersen und Direktor Emil Struve sind zu weiteren Vorstandsmitgliedern bestellt worden; jeder von ihnen ist gemeinsam mit einem anderen nicht allein zeichnungsberechtigten Vorstandsmitgliede oder mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt.

Hannover. Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 22. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 75 000 Reichsmark umgestellt.

Hradek Králové (Königsgrätz). [Jubiläum.] Der Direktor der Ersten Königsgrätzer Seifen-, Soda- und Kerzenfabrik, Wachszieherei, Glyzerin-, Stearin- und Elainfabrik schreibt uns: Am 1. Januar waren es 50 Jahre, daß unser Seniorchef Herr Josef Pilnácek sein Unternehmen gegründet hat, und somit hat er dieser Tage sein 50jähriges Gründungsjubiläum gefeiert.

Wie es vor 50 Jahren fast allgemein war, hat Herr Pilnácek in gemieteten Lokalitäten in kleinem Maßstabe sein Handwerk angefangen und seine Erzeugung diente nur für den inneren Stadtgebrauch. Sein Unternehmungsgeist wollte aber immer das Gewerbe vergrößern, was ihm auch bei guter Qualität der Seife gelang. Er fing an, in andere Städte der Kaufmannschaft zu liefern, in kurzer Zeit kaufte er das gemietete Objekt, später erbaute er seine eigene Fabrik, welche immer zu verschiedenen Fachzwecken vergrößert wurde, sodaß seine Fabrik in der ersten Reihe unter den Seifenfabriken der C. S. R. steht.

Neben diesem 50jährigen Jubiläum feiert heuer auch sein Sohn, Juniorchef Herr Josef V. B. Pilnácek sein 25jähriges Jubiläum, der im Jahre 1900 nach mehrjährigen, im Auslande gewonnenen Erfahrungen als Prokurist und kurze Zeit darauf als Mitinhaber in die Firma trat, und hauptsächlich unter seiner Mitarbeit nahm die Fabrik schnellen Aufschwung und nennenswerte Erweiterung.

Karlsruhe i. B. Karlsruher Parfümerie- und Toilette-seifenfabrik F. Wolff & Sohn, G. m. b. H., Karlsruhe, mit Zweigniederlassungen in Berlin und Köln. Durch Gesellschafterbeschluß vom 28. November 1924 wurde das Stammkapital infolge Umstellung auf 5 000 000 Goldmark ermäßigt.

Köln. Wachs- und Ceresin-Fabrik Th. C. Tromm G. m. b. H. Stammkapital umgestellt auf 10 000 Reichsmark.

Mainz. Werner & Mertz A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 21. November 1924 hat sich die Gesellschaft auf Reichsmark umgestellt. Das Grundkapital beträgt jetzt vier Millionen Reichsmark. Philipp Ort in Mainz ist Gesamtprokura erteilt. Fritz Oehlke in Wiesbaden ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Umstellung auf Reichsmark wurde am 17. Dezember 1924 auch in das Handelsregister des Amtsgerichts Hamburg eingetragen und die dortige Zweigniederlassung sodann gelöscht.

Nürnberg. Bayerische Öl-Händels-A.-G. An Stelle des seitherigen Vorstandes wurden Hermann Böhm und K.-R. Johannes Theuerkauf, Regensburg, zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Hans Thiem erhielt Gesamtprokura. Die Bureauräume wurden nach Königstr. 3 verlegt.

Pößneck. Ölwerke Phoenix G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 19. 12. 1924 wurde das Kapital auf 200 000 Goldmark umgestellt.

Potsdam. A. Grubitz, Dampfseifenfabrik A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 17. November 1924 ist das Grundkapital auf 150 000 Goldmark umgestellt.

Berliner Seifen- und Sodawerke Aktiengesellschaft, Berlin-Weissensee. In der Generalversammlung vom 18. 12. 24 haben, wie bereits in voriger Nr. gemeldet wurde, die Herren Siegfried Müller und Ernst Meienberg ihre Ämter als Vorstandsmitglieder niedergelegt. Sie sind infolge freundschaftlichen Übereinkommens aus der Firma ausgeschieden. Die Prokura des Herrn Erich Altenkirch ist erloschen. Zum Vorstands-Mitglied wurde Herr Dr. Robert Sulzberger bestellt. Die Herren Wilhelm Lehmann und Dr. Berthold Lindheim haben Gesamt-Prokura erhalten. Das Unternehmen steht seit Mitte 1924 in Verbindung mit dem Bing-Konzern und der Hirsch-Kupfer- und Messingwerke A.-G.

Deutsche Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. in Köln. Die Generalversammlung genehmigte zunächst den Jahresabschluß per 30. Juni 1924, der mit einem Verlust von BM 733 372 abschließt. Bezüglich der Entlastung des A.-R. entspann sich eine lange Debatte, die durch die Opposition des R.-A. Schmitz-Sürth, eines Schwagers des Gen.-Dir. Jagdfeld, hervorgerufen wurde. Der Opponent behauptete, daß das Aufsichtsratsmitglied R.-A. Dr. Konen in erster Linie mit für den Zusammenbruch des Unternehmens verantwortlich zu machen sei, da er von den verhängnisvollen Kreditgeschäften gewußt habe und selbst daran beteiligt gewesen sei. Weiter machte der Opponent diesem Aufsichtsratsmitglied den Vorwurf, für seine Tätigkeit Spesen berechnet zu haben, die in vollständigem Widerspruch zu der Lage des Unternehmens gestanden haben. Vom übrigen Aufsichtsrat und der Geschäftsaufsicht wurde jedoch bezeugt, daß die Vorwürfe gegen Dr. Konen in keiner Weise zuträfen. Bei den Kreditoperationen habe es sich um einen von einem Kölner Bankhaus in Verbindung mit einer Kleinstadtsparkasse gegebenen Kredit in Höhe von RM 400 000 gehandelt, den der Geschäftsinhaber Jagdfeld nicht für die Gesellschaft, sondern zur Abdeckung persönlicher Verbindlichkeiten gegenüber einem Mitbegründer einer neuen Margarinefabrik verwendet hat. Hiervon hat der A.-R. in seiner Gesamtheit erst etwas erfahren, als der Zusammenbruch des Unternehmens besiegelt war. Dem Geschäftsinhaber und dem A.-R. mit Ausnahme von Dr. Konen wurde daraufhin einstimmig die Entlastung erteilt. Gegen die Entlastung Dr. Konens stimmten zwei Aktionäre mit insgesamt 1100 Stimmen. In der anschließenden a. o. G.-V. erstattete Dr. Heimann vom Verband Kölner Großfirmen für die Geschäftsaufsicht Bericht über die Lage des Unternehmens. Aus seinem Bericht geht hervor, daß die Aktiven von der Geschäftsführung mit 1,3 Mill. weitaus überwertet waren, während die Passiven zu niedrig eingesetzt waren. Bei der Nachprüfung hätten die Aktiven einen Wert von höchstens M 770 000 ergeben, denen Passiven von M 1 507 000 gegenüberstanden. Die Aktiven sind jedoch nur zum geringsten Teil verfügbar, da sie zumeist verpfändet sind. Mit Zustimmung des Gerichts sind inzwischen die kleinsten Gläubiger voll, die mittleren teilweise, die großen noch gar nicht befriedigt worden. Die gegenwärtigen Aktiven werden mit etwas über M 500 000 ausgewiesen, aus denen die großen Gläubiger derart befriedigt werden sollen, daß ihnen die gesamten Werte überlassen werden und sie dieselben dann weiter verwenden sollen. Für die Aktionäre bleibt bei dieser Liquitation ebenso wenig übrig wie bei einem Konkurs, bei dem allerdings die Gläubiger noch wesentlich weniger erhalten hätten. Die Versammlung genehmigte einstimmig den Antrag auf Liquidation des Unternehmens und bestellte neben dem allerdings schwer erkrankten bisherigen Geschäftsinhaber Jagdfeld die bisherige Prokuristin Fräulein Berlin zu Liquidatoren. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Geringe Steigerung der Welterdölproduktion im Jahre 1924. Die Welterdölproduktion wird von dem bekannten Fachmann V. R. Garfias entsprechend der nachstehenden Übersicht geschätzt in 1000 Barrels. Die Ziffern sind denen der Vorjahre gegenübergestellt.

	1922	1923	1924
Vereinigte Staaten	557 531	725 702	718 00
Mexiko	182 278	152 035	145 00
Rußland	32 966	38 167	49 00
Persien	21 909	25 000	30 00
Holländisch-Indien	16 720	15 000	15 00
Rumänien	9 843	10 850	13 00
Indien	7 700	7 575	7 50
Peru	5 314	6 000	6 50
Polen	5 227	5 470	5 00
Sarawak	2 849	3 887	4 50
Venezuela	2 201	4 059	8 20
Argentinien	3 018	3 400	3 50
Trinidad	2 445	3 050	3 50
Japan	2 042	1 695	1 50
Ägypten	1 188	1 037	1 00
Frankreich	496	503	50
Kolumbien	323	425	50
Deutschland	319	335	3
Kanada	179	175	1
Tschechoslowakei	120	100	1
Italien	31	32	
Algerien	9	9	
England	1	1	
Andere	100	150	1
Zusammen	854 809	1 004 657	1 013 0

Nach dieser Schätzung, die den „Täglichen Berichten über die Petroleumindustrie" entnommen ist, wäre die Weltproduktion an Erdöl nur relativ unbedeutend gegenüber den Vorjahren gestiegen. Charakteristisch ist, daß die Vereinigten Staaten einen deutlichen Rückgang erkennen lassen; auch Mexikos Produktion wird für 1924 kleiner sein als für 1923. Eine aufsteigender Linie befinden sich vor allem Rußland, Persien, Rumänien und Venezuela, während die übrigen Länder nur unbedeutende Veränderungen aufweisen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Ägypten. Der Markt für Schuhcreme. Aus Kairo schreibt man der „Chem. Ind.": Schuhcreme wird zum größten Teil vom Auslande nach Ägypten eingeführt, nur geringe Quantitäten werden im Lande selbst erzeugt. Haupteinfuhrländer sind: Amerika, England und Deutschland. Nach der amtlichen Statistik wurden in Ägypten an Schuhcreme und Möbelpasta (Furniture paste) eingeführt:

	im Jahre 1923 £Eg.	im Jahre 1922 £Eg.
aus England	11 772	10 177
Österreich	261	1 570
Frankreich	2 962	3 647
Deutschland	5 602	5 326
Holland	67	332
Italien	471	565
den U. S. A.	15 076	30 409
anderen Ländern	190	261

Die amerikanische Schuhcreme gilt allgemein als die beste, sowohl wegen ihrer außerordentlichen Widerstandsfähigkeit gegen die Hitze als auch wegen ihres Hochglanzes. Auch die Reklame spielt hierbei eine große Rolle; Plakate mit den Namen „Griffin" und „Yankee" findet man nicht nur in fast allen einschlägigen Geschäften, sondern auch häufig als Straßenplakate. Beide Marken sind auch die bekanntesten. „Griffin" wird in Blechdosen von 4¼ oz. Brutto- mit 3⅛ Netto-Inhalt auf den Markt gebracht. Der Preis dafür ist zurzeit am Platze 30 Piaster per Dutzend mit 3 bis 5% Rabatt franko verzollt Kairo, was ca. 4 bis 5 sh per Dutzend cif Alexandrien für den Einkauf ausmachen dürfte. Es werden auch andere Marken und Fabrikate am Platze verkauft, jedoch müssen diese im Preise billiger sein als z. B. „Griffin". In letzter Zeit macht angeblich die englische Marke „Kiwi" den amerikanischen ziemlich Konkurrenz, und auch zwei deutsche Marken, „Saffin" und „Globin", haben begonnen, sich in Ägypten gut einzuführen. Die Versuche anderer deutscher Firmen, ihre Fabrikate einzuführen, scheiterten dem Vernehmen nach infolge verschiedener Ursachen. Wie bekannt geworden ist, weigerten sich deutsche Firmen beharrlich, der Schuhcreme etwas Terpentin beizumischen (was zur Erhaltung der Qualität bei der hohen Temperatur in Ägypten unerläßlich sein soll); dann sollen die Preise zum Teil sogar erheblich höher sein als die der Fabrikate anderer Länder.

Da die hiesige Kundschaft von den eingeführten, insbesondere den amerikanischen Firmen, hinsichtlich der Zahlungsbedingungen ziemliche Erleichterungen erhält, die deutsche Fabriken meistens in der Zeit der gegenwärtigen Kreditnot nicht gewähren können, so dürften deutsche Schuhcremefabriken nur dann auf Abnahme und Einführung ihrer Waren in Ägypten rechnen können, wenn sie sich in Preisen und Qualität den anderen, insbesondere amerikanischen Konkurrenzmarken möglichst anpassen und vor allem auch vor den Kosten einer Reklame zwecks Einführung ihrer Fabrikmarke nicht zurückschrecken. Schließlich sollte einem vertrauenswürdigen Vertreter ein Konsignationslager anvertraut werden, damit die Kundschaft in der Lage ist, jederzeit ihre Bestände zu ergänzen.

Zu bemerken ist noch, daß in Ägypten auch eine Art Schuhcreme in Flaschen verkauft wird, die größtenteils aus Deutschland und Österreich eingeführt wird. Der jetzige Preis dieser flüssigen Creme in Flaschen (kleine Flaschen) ist 16 sh per Gros cif Alexandrien. Die gewöhnliche Schuhwichse (wasserhaltig und wasserlöslich), wie sie z. B. in Deutschland für geringes Schuhwerk und Lederzeug benutzt wird, ist hier gänzlich unverkäuflich.

Industrie des Auslandes.

Über die schwierige Lage der kleinen Seifenfabriken in Ungarn schreibt Andor Galambos im „Veggi Ipar":

Die Kriegskonjunktur hat die vor dem Kriege bereits totgesagten Kleinbetriebe der Seifenindustrie in Ungarn zu neuem Leben erweckt. Es sind in Budapest kleine „Fabriken" mitunter in Kellern, wie die Pilze emporgeschossen, nach der Konjunktur haben diese Kriegsbetriebe naturgemäß ihre Daseinsberechtigung vollkommen eingebüßt und sind in der jetzigen Zeit der wirtschaftlichen Depression vollkommen lebensunfähig geworden. Nicht zu verwechseln mit den Kriegsgründungen sind jene soliden Kleinbetriebe, welche schon einige Jahre vor dem Kriege ihre Werkstätten geschlossen haben, deren Besitzer jedoch eifrige Seifensieder und Fabrikanten des Typs „Johann, der muntere Seifensieder" waren. Diese sind ein Opfer des Großkapitals geworden, obwohl sie einwandfreie Seifen und keine Kriegsprodukte erzeugt haben. In der ungarischen Seifenindustrie hat nur die Großindustrie eine Zukunft, denn sie kann ihre Produkte in besserer Ausstattung mit langen Krediten verkaufen, während die Fabrikanten mit kleinerem Kapital gezwungen sind, ihre Rohstoffe teuerer zu kaufen und ohne Kühlpressen, mit mehr Zeitaufwand und Zinsverlust zu arbeiten. Einzelne Kleinbetriebe suchten sich dadurch zu helfen, daß sie minderwertige Seifen (sogar eine solche mit 15 bis 20% Fettsäuregehalt) erzeugt und durch Agenten von Haus zu Haus verkauft haben. Solche 15—20%ige Seifen erhielten die Marke „Szeged F.", um die gute ungarische Szegediner Seife vorzutäuschen. Später haben auch andere Fabriken mit Wasserglas gefüllte Seifen in den Handel gebracht und diese als mit Wasserglas „raffinierte" Hausseife verkauft. Außerdem haben auch die Rohstoffe an Zuverlässigkeit eingebüßt. Es sind in Talg 8—10%, ja noch mehr Wasser gefunden worden, wobei der Verkäufer behauptete, daß der Talg überseeisch sei und vom havarierten Schiff Wasser aufgenommen habe! Ein Nachteil der Kleinbetriebe ist auch die infolge Mangels an Laboratorien nicht geübte Kontrolle der Rohstoffe. Alle erwähnten Faktoren sprechen zugunsten der Großindustrie, abgesehen davon, daß diese auch Nebenprodukte wie Glyzerin besser verwerten kann. Die einzige Möglichkeit der Rettung wäre der Export, da das kleine Ungarn die vielen Betriebe nicht zu erhalten vermag. Jetzt wo auch Großbetriebe in Fehde zu einander stehen, — hat doch jüngst in Budapest die auffallende schlangenförmige Lichtreklame einer großen Seifenfabrik den Unwillen einer anderen Großfabrik herbeigeführt, — können die kleinen Seifensieder darüber nachdenken, ob die heutigen tristen Zustände eine Folge der Überproduktion im Sinne von Marx oder der Einschränkung im Sinne von Malthus sind.

Griechenland. Die Industrie der Harze und ätherischen Öle. An Harzen und Terpentin produzierte Griechenland in den letzten drei Jahren durchschnittlich 4 bis 5000 t, welche fast vollständig ausgeführt wurden. Von 3450 t Harz, die 1923 verschifft wurden, gingen 40% nach Italien und 45% nach Rumänien, Jugoslawien, Ägypten und Bulgarien. Deutschland bezog 75% und Italien 16% von dem zur Ausfuhr gelangten Terpentin.

Die Industrie ätherischer Öle ist unverhältnismäßig wenig entwickelt. In etwa zwanzig kleinen Betrieben wird Kölnischwasser, Moschus, Lavendel und Rosenöl für den heimischen Bedarf gewonnen. Doch hat im Jahre 1921 ein russischer Industrieller, gestützt auf langjährige Erfahrungen, im Piraeus eine Fabrik errichtet, deren Toilettenartikel in Griechenland und den benachbarten Balkanstaaten sich wachsender Beliebtheit erfreuen. Die Einfuhr von ätherischen Ölen i. J. 1923 betrug 23 439 kg, davon 12 775 kg aus Frankreich, 7469 kg aus Deutschland, 1372 kg aus Italien und 445 kg aus Großbritannien.

(Chemical Trade Journ. d. Chem. Industrie.)

Französisch Marokko. Herstellung von Kerzen. In Casablanca ist eine bedeutende Kerzenfabrik in Betrieb gesetzt worden. Die ersten Proben sind bereits im Rathaus unter der Bezeichnung „Sidi Bèliout" ausgestellt. Es handelt sich um Kerzen verschiedenster Größen, die laufend verlangt werden, vom Licht in Fingergröße bis zur Altarkerze. Verpackung und Umhüllung ähnelt in jeder Beziehung der jetzt bei eingeführten Kerzen gebräuchlichen. Dies ist ein wesentlicher Punkt für den Absatz an Eingeborene, die sehr an der Überlieferung hängen. Größere Aufträge auf Kerzen liegen bereits seitens der Kanarischen Inseln vor. Bisher wurden englische Kerzen in bedeutenden Mengen eingeführt. Die eingeborenen Arbeitskräfte eignen sich gut für diesen Industriezweig. (Chem.-Techn. Ind.)

Vereinigte Staaten von Amerika. Ausfuhr von ätherischen Ölen und Naval Stores. Der Aufschwung der Industrie der ätherischen Öle, Arzneimittel und rohen Drogen ist von Interesse. Der Auslandsabsatz an ätherischen Ölen hat sich ständig ausgedehnt und hat um 37% zugenommen im Vergleiche zum Vorjahr; er betrug insgesamt 1 000 999 lbs. im Werte von 1 084 697 $ in diesem Jahr. Im September erreichte die monatliche Ausfuhrziffer ihren bisher höchsten Wert.

Die Einfuhr hat bis zu 13% im Werte abgenommen, sie betrug insgesamt 3 762 752 $; eingeführt wurden in der Hauptsache Blütenöle, und zwar Geranium-, Citronella-, Lemongras-, Rosen- und Thymianöl.

Die Ausfuhr von „Naval Stores" (Harze und Terpentinöl) im Werte von 18 648 915 $ lag um 5% unter derjenigen von 1923. Kolophonium stieg von 8 636 552 $ (924 936 barrels) im Jahre 1923 auf 9 607 543 $ (1 070 616 barrels) im Jahre 1924: Terpentinöl fiel von 9 688 256 $ (8 781 786 Gallonen) auf 7 622 895 $ (8 617 180 Gallonen).

Handel und Verkehr.

Die Hemmungen des deutschen Exports. Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin nahm in ihrer letzten diesjährigen Vollversammlung am 19. Dezember 1924, von ihrem Präsidenten Herrn Franz v. Mendelssohn einen Auszug aus dem Mitte Januar zu veröffentlichenden Überblick über Industrie und Handel im Kammerbezirke im Jahre 1924 entgegen. Es wird darin u. a. über die Lage des deutschen Exportes folgendes ausgeführt:

Große Teile des Auslandes verschlossen unseren Waren durch Maßnahmen staatlichen Zwanges ihre Tore. Hier muß gesagt werden, daß die geschilderte Entwicklung unserer Industrie und ihrer Warenpreise selbst in gleichem Sinne wirkten. Aus den verschiedensten Zweigen kommt der übereinstimmende Bericht: wir konnten nicht exportieren, denn wir waren zu teuer. Selbst unsere Ladengeschäfte berichten, daß die — nicht mehr allzu zahlreichen — ausländischen Kauflustigen, die sie besuchten, oft genug unverrichteter Dinge wieder fortgingen, mit dem Bemerken, sie gedächten sich ihren Bedarf in anderen noch zu bereisenden Ländern billiger einzukaufen. Unsere teuren Preise fielen um so schwerer ins Gewicht, als in und nach dem Kriege ja im Auslande überall — man denke nur an die Vereinigten Staaten von Amerika — die Industrie erstarkt ist und den deutschen Absatz auf dem Weltmarkt mehr und mehr auf hochqualifizierte Waren zu-

rückgedrängt hat, die allenfalls auch zu hohen Preisen noch vom Ausland gekauft werden.

Zu unseren teuren Preisen gesellte sich als weiteres Hemmnis für Geschäfte nach dem Ausland dessen Verlangen nach langfristiger Kreditierung der Kaufpreise hinzu. Solche war bekanntlich vor dem Kriege gerade von Deutschland in weitem Maße gewährt worden und ein kräftiger Anreiz zum Eingehen auf unsere Offerten gewesen. Jetzt fehlten den deutschen Firmen die eigenen Mittel, um sie in so weitausschauenden Geschäften festzulegen, den Banken fehlte das Kapital, um wie früher bei der Finanzierung einzuspringen, oder es hätten für solche Finanzierung Zinsen gezahlt werden müssen, welche den Gewinn aus dem Geschäft und noch mehr verzehrt hätten. Um so schlimmer war es für uns, daß andere Länder, welche früher in Kreditgewährung hinter uns zurückgestanden hatten, es uns jetzt darin weit zuvortaten, so namentlich die kapitalkräftigen Vereinigten Staaten von Amerika.

Mit Befriedigung darf hier noch festgestellt werden, daß die Beschwerden des Auslandes über Unzuverlässigkeit der deutschen Lieferer — in der Einhaltung von Preisen, Fristen, Qualitäten, geschäftlichen Abreden aller Art, die wir im vorigen Jahr zu verzeichnen hatten, mehr und mehr verstummt sind, und man jetzt wohl sagen kann, daß der deutsche Fabrikant sich seinen guten Ruf von ehedem zurückerworben hat. (Berliner Tageblatt.)

Erleichterte Zufuhr von Rohstoffen über und aus Holland. Die Niederländische Treuhand-Gesellschaft m. b. H. in Frankfurt a. M. hat begonnen, in verschiedenen wichtigen deutschen Handelsplätzen Lagerhäuser, teils selbst, teils bei bestehenden Speditionsfirmen, einzurichten. Die Waren werden an die Niederländische Treuhand-Gesellschaft adressiert und unter ihrem Namen dort gelagert. Über die Waren gibt die Niederländische Treuhand-Gesellschaft Lagerscheine aus, die in Holland beliehen werden können und die insofern es dem holländischen Exporteur ermöglichen, dem deutschen Käufer einen Kredit zu verhältnismäßig billigem Zinsfuß zuzuführen. Die Treuhand-Gesellschaft ist von der Niederländischen Handelskammer in Deutschland in Frankfurt a. M. kontrolliert.
(Deutscher Außenhandel.)

Vorsicht bei Geschäften mit Litauen. Von vertrauenswürdiger Seite erhalten wir die Mitteilung, daß in letzter Zeit wieder sehr viele deutsche Firmen durch litauische Kaufleute geschädigt worden sind. Litauische Kaufleute, die ihren Verpflichtungen nicht nachkommen, sind sehr schwer zu belangen. Das Gerichtsverfahren bleibt in den meisten Fällen ohne jeglichen Erfolg, da jahrelange Verschleppungen ohne weiteres möglich sind. Etwas beschleunigt wird das Verfahren allerdings, wenn der Lieferant protestfähige Wechsel in Händen hat, jedoch bietet auch dies keine absolute Sicherheit, denn es ist sehr oft vorgekommen, daß der zahlungsunfähige Besitzer einer Geschäftsfirma sein Geschäft an eine andere Person überschreibt, die die Passiven aber nicht übernimmt. Eine Konkursordnung gibt es in Litauen nicht. Im allgemeinen arbeitet der litauische Kaufmann, der zahlungsunfähig ist, flott weiter, indem er bei neuen Lieferanten neue Aufträge auf Kredit erteilt. Es kann deshalb nur zur Vorsicht bei Geschäften nach Litauen angeraten werden. An unbekannte Firmen sollte nicht gegen Kredit geliefert werden. (Deutscher Außenhandel.)

Verpackungsvorschriften für Stückgüter. Von den nunmehr erschienenen Verpackungsvorschriften der Eisenbahn für Stückgüter vom 17. 11. 1924 geben wir nachstehend auszugsweise folgende Punkte als für die Margarine-Industrie belangreich bekannt:

2. Als sicher ist die Verpackung nur dann anzusehen, wenn sie das Gut gegen die normalen Gefahren und Einwirkungen der Eisenbahnbeförderung bis zur Auslieferung an den Empfänger schützt. Es müssen vor allem das Binde- und Verschnürungsmaterial dauerhaft, die Nägel genügend stark und lang, die Verschlüsse widerstandsfähig und die Bereifung an Kübeln, Fässern und dergleichen fest sein. Ferner sind alle anderen in Betracht kommenden Umstände zu berücksichtigen, z. B. Beförderungsstrecke und -dauer, Zusammenladen und Beförderung mit anderen Gütern, Umladung, Größe, Schwere, äußere Form des Frachtstückes, Jahreszeit, Witterungseinflüsse usw.

Handelsübliche Verpackung ist nicht ohne weiteres als sicher anzusehen.

Entspricht die Verpackung den Anforderungen nicht, so muß entweder die Annahme des Gutes abgelehnt oder verlangt werden, daß der Absender im Frachtbriefe das Fehlen oder die Mängel der Verpackung anerkennt.

8. Ob die Verpackung im einzelnen Falle als sicher im Sinne des § 62 (1) der EVO. anzuerkennen ist oder nicht, wird in das verantwortliche Ermessen des Annahmebeamten gestellt. In letzter Linie hat der Vorstand der Dienststelle zu entscheiden. Der Annahmebeamte hat im Hinblick auf die mit dem Anerkenntnis verbundene Haftungsbeschränkung die Verpackung auf das gewissenhafteste zu prüfen. Hierbei sind folgende allgemeine Richtlinien für die einzelnen Verpackungsarten zu beachten:

Bottich (Kübel): Die Verpackung in Bottichen (Kübeln) aus genügend starkem Material ist dann ausreichend, wenn der Deckel so befestigt ist, daß er sich nicht lockern kann, z. B. wenn der Deckel außer der Nagelung mit Kreuzband oder Klammern am Bottich (Kübel) befestigt ist.

In den Monaten Mai bis September ist für Güter, die bei Wärme leicht flüssig werden, z. B. Margarine, Pflanzenbutter, Rinderfett und ähnliche Güter, bei Verpackung in Kisten oder in Gefäßen, die Flüssigkeiten durchlassen, ein Anerkenntnis zu fordern.

Eimer: Bei Verpackung in Eimern ist besonders darauf zu achten, daß sie aus genügend starkem Blech oder Holz, mit festem Boden hergestellt und vollkommen dicht, ferner so fest verschlossen sind, daß das Gut dem leichten Zugriff nicht zugänglich und beim Umfallen der Eimer gegen Minderung geschützt sind. Andernfalls ist Anerkenntnis zu fordern.

Faß: Widerstandsfähige Fässer aus Holz, Eisen, Blech (verzinkt oder unverzinkt) oder anderen Stoffen, mit und ohne Reifen, sind im allgemeinen ohne Anerkenntnis anzunehmen. Es ist besonders darauf zu achten, daß nicht durch anscheinend kleine Mängel (Verschluß, lose Reifen, nicht gesicherte Reifen bei Holzfässern, angebrochene Dauben, Leckage), die sich erst während der Beförderung auswirken, oder bei Schraubverschlüssen durch leichtes Öffnen eine Minderung eintreten kann. In solchen Fällen ist stets Anerkenntnis zu fordern.

Karton: Bei Verpackung im Karton ist im allgemeinen Anerkenntnis zu fordern. Hiervon kann z. B. dann abgesehen werden, wenn der Karton besonders widerstandsfähig ist und genügenden Schutz gegen Druck, Stoß und Nässe bietet.

Kiste: Verpackung in Holzkisten ist im allgemeinen als sicher anzusehen. Doch ist besonders zu prüfen, ob im Verhältnis zur Schwere des Inhalts die Kistenbretter genügend stark sind, ob die Vernagelung ordnungsmäßig ausgeführt ist, ob sich Mängel der inneren Verpackung zeigen. Kisten mit Überfallverschlüssen, auch mit Plomben ohne weitere Sicherung (Nagelung usw.) bieten keinen genügenden Schutz gegen Eingriffe. Bei Käse- und Fischsendungen in flachen Kisten sind häufig deren Deckel und Seitenbretter zu schwach. Bei derartigen Mängeln ist stets Anerkenntnis zu fordern.

Kübel: siehe Bottich.

Schachtel: siehe Karton oder Kiste.

9. Ist es nach dem Ermessen der Versandabfertigung gemäß § 62 (2) der EVO. angezeigt oder nach der Ausf.-Best. II zu § 62 EVO. erforderlich, daß der Absender das Fehlen oder die Mängel der Verpackung anerkennt, so hat dies im Frachtbrief unter „zulässige oder vorgeschriebene Erklärungen" zu geschehen. Hierbei sind die Mängel der Verpackung einzeln und genau zu bezeichnen. Das Wort „mangelhaft" ist dabei nicht zu fordern. Das Anerkenntnis darf sich jedoch nicht lediglich auf die Beschreibung der Verpackung beschränken, sondern die Mangelhaftigkeit muß beim Fehlen des Wortes „mangelhaft" in anderer geeigneter Weise zum Ausdruck gebracht werden, z. B. durch Hinzufügen des Wortes „nur". Die Vermerke sind deshalb etwa wie folgt zu fassen:

a) bei unverpackten Gütern: Wenn die ganze Sendung unverpackt aufgegeben wird, „Sendung unverpackt", wenn nur einzelne Stücke der Sendung nicht verpackt sind „2 Stück, Zeichen A. S. Nr. 15 und 16, unverpackt"

b) bei mangelhaft verpackten Gütern: „Frachtstücke nur zum Teil mit Stroh umwickelt" oder „Frachtstücke nur in Papier verpackt" oder „A. S. Nr. 4 nur im Karton verpackt" usw.

11. Ist das Anerkenntnis nach Ziff. 9 oder der Hinweis nach Ziff. 10 im Frachtbrief nicht vorgedruckt oder nicht mit der gleichen Handschrift wie der Frachtbrief ausgestellt, so ist die unterschriftliche Vollziehung durch den Absender erforderlich. Fehlt das Anerkenntnis oder der Hinweis, so ist die Annahme des Gutes bis zur Nachholung des Fehlenden abzulehnen. (Halbmonatschrift f. d. Margarine-Industrie.)

Postpakete nach Rußland. An Privatpersonen können, wie das „Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten E. V. Königsberg" mitteilt, auf Grund der bestehenden Bestimmungen über die Einfuhr von Postpaketen nach der U. d. S. S. R. folgende Gegenstände ohne besondere in jedem Einzelfalle einzuholende Genehmigung des Volkskommissariats für den Außenhandel eingeführt werden:

a) alle Lebensmittel, mit Ausnahme der leicht verderblichen,

b) Drucksachen, Handschriften, Photographien, Pläne, Zeichnungen und verschiedene Dokumente.

c) Stoffe und Gewebe aller Art, Kleidungsstücke, Leibwäsche, Schuhwerk, Kopfbedeckungen u. a. mehr, Tisch- und Bettwäsche, Uhren, Brillen, Küchen- und Speisegeschirr, die für den Hausbedarf notwendigen Werkzeuge und sonstiges Material (wie z. B.: Nägel, Draht, Bindfaden, Klebstoff u. ähnl.), Löffel, Messer, Gabeln und verschiedene Hausgeräte.

d) Musikinstrumente und Zubehör.

e) Spezial-Handwerkszeuge und das für die einzelnen Handwerke erforderliche Material.

f) Sachen für den Allgemeinbedarf, wie z. B.: einfache Seifen und kosmetische, Parfümerien, Schreibmaterialien, Spielzeug, Baumschmuck, versch. Galanteriewaren usw.

g) Medikamente.

Die freie Einfuhr dieser Gegenstände wird jedoch nur unter der Bedingung zugelassen, wenn die übersandten Sachen für den Eigenbedarf des Empfängers bestimmt sind, also nicht Handels- oder Verkaufszwecken dienen.

Die angeführten, zur Einfuhr oder Einfuhrlizenz zugelassenen und für Privatpersonen bestimmten Gegenstände müssen nach den Sätzen des Zolltarifs verzollt werden, dabei müssen getragene Sachen ebenso hoch wie neue verzollt werden.

Die Herausgabe von Werkzeugen und Materialien spezieller Gewerbe an den Empfänger wird nur unter der Bedingung gestattet, daß der Empfänger eine Bestätigung des entsprechenden Gewerkschaftsverbandes über die Notwendigkeit der verschriebenen Werkzeuge und Materialien für ihn vorlegt.

Zusammengesetzte Arzneien und patentierte Heilmittel werden nur nach Vorweis eines Rezeptes des Sowjetarztes an den Empfänger ausgeliefert. Gewöhnliche Arzneien, wie Borsäure, Chinin, Jod, mangansaures Kali, Aspirin, Soda, Heilkräuter, Kaliumchlorat, Chloroform, grüne Seife, Natrium-Salizylat, Kampfer, Glyzerin, Vaseline usw. werden ohne ärztliche Bescheinigung herausgegeben.

Bei Aufgabe eines Pakets muß der Absender alle für die Übersendung des Pakets in Anrechnung gebrachten Gebühren bezahlen (die Pakete müssen also frankiert werden).

Der Empfänger des Paketes trägt außer den Zöllen auch die Postgebühren für Erledigung der Zollformalitäten in Höhe von 20 Kop. sowie die Unkosten der Überweisung der Gebühren an das Zollamt in Höhe von 17 Kop., insgesamt also 37 Kop.

Im Falle einer nicht fristgemäßen Einlösung des Pakets durch den Empfänger wird für das Paket auch noch eine Aufbewahrungsgebühr in Höhe von 6 Kopeken pro Tag in Anrechnung gebracht.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die weitere Änderung der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren.

Auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. S. 2128) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

In der Anlage zu der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren, vom 17. September 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 220 vom 22. September 1923) in der Fassung der Bekanntmachungen vom 25. Oktober 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 250 vom 27. Oktober 1923 und vom 29. November 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 274 vom 1. Dezember 1923) — Aufzählung der Waren, deren Ausfuhr ohne Bewilligung verboten ist — ist zu streichen[1]):

Ölfrüchte und Sämereien.

13a Raps und Rübsen.
13b Dotter, Ölrettich-, Hederichsaat.
13c Senf.
14 Mohn, auch reife Mohnköpfe, Sonnenblumensamen, Madiasamen, Erdmandeln, Behennüsse, Bucheckern, Kapok-(Wollbaum-)Samen, Lorbeeren, Nigersamen; Erdnüsse, Sesam.
15a Leinsaat, auch gemahlen (Leinmehl) oder sonst zerkleinert.
15b Hanfsaat.
16a Baumwollsamen; Sojabohnen; Mowrasaat, Elipe, Schinüsse, Butterbohnen, Stillingiasamen, afrikanische Talg-(Njavi-)Nüsse, Rizinussamen; Palmkerne (auch zerkleinert); Feltmuskat-, Holzöl-, Kulanüsse, Kürbiskerne und andere nicht besonders genannte Ölsämereien und Ölfrüchte.
16d Kopra.
aus 22 Fenchel, Koriander, Kümmel.

Tierische Fette.

126 Schmalz von Schweinen, Oleomargarin, Schmalz von Gänsen, Rindsmark und andere schmalzartige Fette.
127 Schweine- und Gänsefett, roh (uneingeschmolzen, unausgepreßt), mit Ausnahme des Schweinespecks; ferner Grieben zum Genusse; Schweineflomen (Fliesen, Liesen, Schmor); Premier jus.
129 Talg von Rindern und Schafen (Rinder-, Schaffett), roh oder geschmolzen; auch Preßtalg.
aus 161 Fischmehl zur Viehfütterung oder zu Düngezwecken; Blut von geschlachtetem Vieh, flüssig oder eingetrocknet; Tierflechsen, auch getrocknet; Abfälle von Fischen, auch von gesalzenen Fischen; Dünger, tierischer (Abtritt- und Stalldünger) auch getrocknet; die bei der Transiederei abfallenden, lediglich zur Düngung verwendbaren Rückstände von Dorsch- und Robbenlebern oder dergleichen (Trangruge) sowie derartige Rückstände von Fisch- und Robbenspeck; Grieben (Rückstände beim Ausschmelzen des Talges aus Tierfett) und Griebenkuchen; tote Tiere, zweifellos zum Genuß nicht verwendbar, auch getrocknet (mit Ausnahme der toten Insekten) und ähnliche tierische Abgänge.

Erzeugnisse der Ölmüllerei und der Gewinnung fetter Öle.

166a Raps- und Rüböl.
166b Leinöl.
* aus 166c Bohnenöl (Soja- und anderes); Baumwollsamenöl, auch amtlich ungenießbar gemacht (vergällt); Bucheckern-, Klauen-, Knochen-, Mais-, Mohn-, Niger-, Sonnenblumenöl; Speck- und anderes fettes Öl.
166d Erdnußöl; Sesamöl, auch amtlich ungenießbar gemacht (vergällt).
167 Baum-, Sesam-, Erdnuß-, Rüb- und andere fette Öle in Blechgefäßen und anderen Behältnissen als in Fässern.

Pflanzliche Fette.

170 Baumwollstearin.

(171b/d) zum Genusse nicht geeignet:

171b Palmkernöl (Palmnußöl, Palmkernfett).
171c Kokosnußöl (Kokosbutter, -fett, Kokosnußbutter, Kokostalg).
171d Mowraöl (-butter), Schibutter, Vateria- und anderer pflanzlicher Talg (Pflanzenfette).

Stärke und Stärkeerzeugnisse mit Ausnahme des wohlriechenden oder durch seine Umschließung als Schönheitsmittel (kosmetisches Mittel) sich darstellenden Puders.

173a Kartoffelstärke, grün (Naßstärke) oder trocken, auch gemahlen.
173c Mais-, Weizen- und andere Stärke, auch gemahlen; Puder.
174 Stärkegummi (Dextrin); geröstete Stärke (Leiogomme), Kleister (Schlichte), flüssig oder getrocknet, Tragantstoff und ähnliche stärkemehlhaltige Klebe- und Zurichte-(Appretur-)Stoffe; Kleber (Gluten), auch gekörnt, getrocknet oder durch Gärung verändert (Eiweißleim); Glutenmehl.

E. Erzeugnisse der Nahrungs- und Genußmittelgewerbe, in den Unterabschnitten A bis D nicht inbegriffen.

205a Margarine und mit Milch, Wasser, Salz und Farbstoffen oder in ähnlicher Weise zu Kunstbutter verarbeitetes Oleomargarin (Oleomargarin s. Nr. 12ob); Mischungen von Oleomargarin mit Milchbutter oder Butterschmalz; Kunstspeisefett.
205b Pflanzlicher Talg, zum Genuß geeignet (geläutertes Kokosnußöl [Kokosbutter] usw.).
206 Margarinekäse.
208 Milch, eingedickt (Sirupmilch) oder eingetrocknet (in Blöcken und Pulverform), auch mit Zusatz von Zucker, auch Milch in luftdicht verschlossenen Behältnissen.
209 Eigelb und Eiweiß zum Genuß zubereitet.
* aus 210 Senf, gepulvert, auch entölt (Senfpulver, -mehl) mit Ausnahme der kleinen für den Einzelverkauf bestimmten Aufmachungen.

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem 10. Januar 1925 in Kraft.

Berlin, den 30. Dezember 1924.

Der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft.
I. V.: Dr. Hagedorn.

— Verordnung über die weitere Änderung der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren.

Auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (Reichsgesetzbl. S. 2128) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

In der Anlage zu der Bekanntmachung betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren, vom 17. September 1923 („Deutscher Reichsanzeiger" Nr. 220 vom 22. September 1923) — Aufzählung der Waren, deren Ausfuhr ohne Bewilligung verboten ist — ist hinzuzufügen:

Ausfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses	
aus 156f	Tierische Rohstoffe, anderweit nicht genannt und Abgänge. Knochen mit Ausnahme der Hörner, auch in der Querrichtung in einzelne Teile zerschnitten, Knochenzapfen (Hornpeddig), zu anderen als Schnitzzwecken, roh, auch entfettet.

[1]) Nur auszugsweise wiedergegeben. *Red.*

*) Anmerkung: Bei den mit * bezeichneten Nummern ist das Ausfuhrverbot für die übrigen zugehörigen Waren bereits aufgehoben worden.

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem 16. Januar 1925 in Kraft.

Berlin, den 13. Januar 1925.

Der Reichswirtschaftsminister.

Hamm.

Lettland. Die Instruktion über die Plombierung von Waren ist durch folgende neue Paragraphen ergänzt worden, es handelt sich um ausländische Importe:

Ausländische Parfümeriewaren (Odeur, Eau de Cologne, Duftwässer) dürfen nur in plombierten geschlossenen Gefäßen (Flaschen) verkauft werden. Der Verkauf dieser Parfümerien aus offenen Gefäßen ist nicht gestattet. Die Änderung tritt am 1. Februar 1925 in Kraft. Die Plomben sind bei der Verzollung der Ware, bevor sie aus dem Zoll entlassen wird, anzubringen, oder auch bei ihrer Prüfung, je nach Wunsch des Inhabers, was dieser vor oder nach der Prüfung der betreffenden Ware in der Deklaration zu vermerken hat, wobei er anzugeben hat, welche Waren und in welcher Menge in jedem Einzelfall zu plombieren sind. A.

Rechtsprechung.

sk. **„Schneekönig" contra „Schneemann".** (Nachdr. verb.) Der Firma G., Chemische Fabrik in Göppingen, ist seit 1897 das Wort „Schneekönig" für Seifenpulver in die Zeichenrolle des Reichspatentamtes eingetragen, den Seifenfabriken S. A.-G. in S. seit 1898 das Wort „Schneemann" für Haushalts-, Toilettenseife, Seifenpulver, Bleichsoda etc. Erstere Firma verlangte, klagend, daß ihre Konkurrentin in Löschung des ihr erteilten Warenzeichens willige, und stützte ihren Anspruch auf die Priorität ihres Zeichens und die Verwechslungsgefahr. Das Landgericht Ulm sprach der Klage zu, das Oberlandesgericht Stuttgart wies sie ab, das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Klage an den Vorderrichter zurück.

Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz.

Der Berufungsrichter geht davon aus, daß das Wort „Schnee", das auf die vorzügliche Waschkraft des Waschmittels hindeute und bei beiden Zeichen hervorsteche, in seinen Zusammensetzungen als schwaches Zeichen für Waschmittel aller Art anzusehen sei, also wegen seiner vielfachen Benützung für diese Art von Waren die erforderliche Kennzeichnungskraft in bezug auf die Herkunft der Ware aus einem bestimmten Betriebe nicht besitze. Irgendeine Begründung dafür, daß dies auf alle Zusammensetzungen mit dem Worte „Schnee" zutreffe, gibt das Berufungsgericht nicht. Eine derartige Annahme ist auch nicht haltbar. Ob das Wort „Schnee" als solches oder Wortverbindungen (mit „Schnee"), deren Bedeutung sich im Begriffe des Reinen, Fleckenlosen erschöpft, der Kennzeichnungskraft für die Herkunft von Waschmitteln aus einem bestimmten Betriebe entbehren würden, bedarf nicht der Erörterung, da ein solches Wort der Klägerin nicht geschützt ist, die Bedeutung des ihr geschützten Wortes „Schneekönig" vielmehr weiter geht. Mag diese Bezeichnung auch wenig gebräuchlich sein, so bedeutet sie doch, wörtlich genommen, für jedermann erkennbar eine aus Schnee geformte, einigermaßen menschenähnliche, vielleicht auch mit gewissen Abzeichen „königlicher Würde" ausgestattete Gestalt, also eine Sondererscheinung aus dem allgemeineren Begriffe „Schneemann". Warum solchen über die Vorstellung der absoluten Reinheit, Fleckenlosigkeit hinausgehenden, auf bestimmte sinnlich wahrnehmbare Gebilde hinweisenden Bezeichnungen die Kennzeichnungskraft in dem erwähnten Sinne ohne weiteres abzusprechen sein soll, ist nicht einzusehen. Jedenfalls reicht für diese Annahme die Begründung des Oberlandesgerichts, die alle möglichen Zusammensetzungen mit „Schnee" gleichmäßig behandelt wissen will, nicht aus. Der weiteren Darlegung des Vorderrichters, daß durch langes tatsächliches und unbeanstandetes Nebeneinanderbestehen zweier an sich verwechslungsfähiger Warenzeichen deren Kennzeichnungskraft geschwächt und ihre Verwechslungsfähigkeit gemindert oder auch ganz aufgehoben werden könne, liegt ein richtiger Gedanke zugrunde. Es handelt sich aber hierbei nicht um einen Rechtssatz von allgemeiner Bedeutung, sondern um eine auf die Umstände des Einzelfalls sich gründende tatsächliche Feststellung. Daraus ergibt sich, daß das Berufungsgericht das Vorbringen der Klägerin, daß die Beklagte ihre Schneemann-Packung für Seifenpulver bis zum Kriege nur in verhältnismäßig geringem Umfang benützt habe, daß die beiderseitigen Absatzkreise damals nicht zusammengefallen seien und daß in der Nachkriegszeit infolge nachdrücklicheren Vertriebs von „Schneemann"-Seifenpulver die Verwechslungen der beiden Zeichen allmählich einen recht erheblichen Umfang angenommen hätten, nicht unberücksichtigt lassen durfte. Denn wenn diese Behauptungen sich bewahrheiten, wird das jahrelange Nebeneinanderbestehen der beiden Zeichen nicht mehr schlüssig sein dafür, daß die Verwechselbarkeit der Zeichen verloren gegangen ist. (Urteil des Reichsgerichts v. 11. XI. 1924. A.-Z. II. 711/23. — Wert des Streitgegenstandes in der Revisionsinstanz 5000 Goldmark.)

Wirtschaftliches.

Das Wiederaufbauproblem der deutschen Wirtschaft.

= Nachdem nunmehr der Aufbau der neuen deutschen Goldwährung, der Reichsmark, vollendet ist, besteht die Möglichkeit eines planmäßigen Schaffens und Wirkens in Industrie und Handel. Die unselige Inflationszeit ist endgültig zu Grabe getragen und es lassen sich einwandfrei die schlimmen Verwüstungen der vergangenen Zeit überblicken.

Die Industrie, von deren Lebensfähigkeit die Existenz der Arbeiter und damit eines beträchtlichen Teiles der deutschen Gesamtbevölkerung abhängt, kann wiederum ihre Goldbilanzen, wozu sie rechtlich verpflichtet ist, aufstellen und einen tiefen Einblick in ihr inneres Getriebe der Gesamtheit offenbaren. Diese Bilanzen sind von größter Bedeutung, weil sie nicht allein Aufschluß über den Verlauf des zu Ende gehenden Geschäftsjahres geben, sondern auch die finanziellen Aussichten des kommenden Jahres mehr oder weniger beleuchten.

Es haben bisher von den Gesellschaften, deren Papiere an der Berliner Börse gehandelt werden, 85 Prozent die Umstellung ihres Kapitals in Goldmark vorgenommen. Am besten haben — auch ein Zeichen der Zeit — die Spritwerte abgeschnitten; beispielsweise beträgt das Kapital der Kahlbaum A.-G. das Zehnfache der Friedenszeit. An zweiter Stelle steht die chemische Industrie. Die Lage der Terraingesellschaften ist wegen Einstellens der Bautätigkeit und der Zwangswirtschaft weniger günstig. Auch die Banken haben viel an innerem Wert eingebüßt. Die D-Banken haben im Gegensatz zu den Provinzbanken die Inflationsperiode noch am besten überstanden. Das Bild der Unternehmungen, deren Besitzungen im Ausland lagen, ist äußerst betrübend; vor allem das der Kolonialgesellschaften, da sie einen dem Verlorenen gleichwertigen oder auch nur annähernd gleichwertigen Ersatz von der Regierung nicht wieder erhalten konnten.

Der Verlust dieser außerdeutschen Handelsstützpunkte hindert außerordentlich den Wiederaufbau der Wirtschaft. Die Entwickelung gerade der letzten Jahre hat dahin geführt, daß die Nationen immer mehr durch Selbstproduktion an Rohstoffen in ihrem eigenen Wirtschaftsgebiet sich vom Weltmarkt unabhängig zu machen und so billiger in diesen Produkten zu kommen versuchen, als durch den Kauf aus zweiter Hand. Den Nordamerikanern ist das Unabhängigkeitsstreben zum großen Teil gelungen, den Briten teilweise, indem letztere zum Beispiel die Baumwollerzeugung in Ägypten sehr stark auszudehnen verstanden. Ähnliches läßt sich auch in den französischen Kolonien feststellen. Nur Deutschland muß nunmehr mit verschränkten Armen diesen Bestrebungen zuschauen und sich die Preise der Rohstoffe diktieren lassen, auf deren Import es unbedingt angewiesen ist.

Für Deutschland ist es eine Lebensfrage, den Export stark wie möglich zu gestalten, sonst ist es ganz ausgeschlossen, den Dawes-Vertrag mit seinen riesigen Lasten, die sich zwar noch nicht im Jahre 1925, aber in den kommenden Jahren sehr bemerkbar machen dürften, auszuführen. Ohne eigene Rohstoffquellen ist es jedoch noch schwieriger, den Konkurrenzkampf auf dem Weltmarkt erfolgreich zu bestehen. Der Export muß — darüber besteht kein Zweifel — mindestens auf das Doppelte gesteigert werden, andernfalls läßt sich unsere passive Handelsbilanz bei der gewaltigen Kontribution, die zu leisten ist, nicht aktiv gestalten.

Unsere augenblickliche Lage inbezug auf den Außenhandel kann mit einem Geschäft verglichen werden, dessen Ausgaben größer als die Einnahmen sind, wohin ein solcher Zustand führen muß, bedarf keiner weiteren Erklärung. Vor dem Krieg war zwar die Handelsbilanz ebenfalls passiv, doch die Schiffahrt, die Versicherungsgesellschaften und die ausländischen Unternehmungen gestalteten die Zahlungsbilanz aktiv, sodaß für die Wirtschaft nichts Ungünstiges zu befürchten war. Heute sind die deutschen Handelsniederlassungen, vor allem in den ehemals feindlichen Ländern, so gut wie restlos aufgelöst, die Schiffahrt hat auch erst die Hälfte ihres Bestandes wieder hergestellt, sodaß der jetzige Zustand viel schwerwiegender und folgenreicher ist als vor dem Kriege. Solange die ausländische Kapitalszufuhr nach Deutschland anhält, ist trotz passiver Handelsbilanz eine aktive Zahlungsbilanz anzunehmen, doch für die Dauer ist eine solche Lage nicht erträglich. Diese Auslandskredite sind zwar für die deutsche Wirtschaft momentan notwendig, weil die eigenen Ersparnisse infolge der Inflation vollständig aufgebraucht sind und ohne Kapitalszufluß die Wirtschaft nicht in Gang kommen kann. Es kommt noch hinzu, daß seit 10 Jahren die innere Erneuerung der Wirtschaft nicht so von statten gehen konnte, wie es erforderlich war, um vor allem den Vorsprung den die amerikanische Industrie gewonnen hat, wieder einzuholen. Auslandskapital ist also nicht entbehrlich, obwohl die Ware infolge der zu zahlenden Zinsen verteuert und so direkt den Außenhandel schädigt.

Wie können die Handelsverträge, die augenblicklich im Mittelpunkt der deutschen Handelspolitik stehen, den Wiederaufbau beschleunigen? Die richtige Gestaltung der Zölle ist hierbei ein unwesentlicher Faktor. Im allgemeinen verursachen hohe Z

hohe Inlandspreise und lösen somit hohe Löhne aus, was natürlich auf den Preisstand verteuernd einwirkt und die Exportmöglichkeit vermindern muß. Diese Feststellung, die wir bei Zöllen auf Industrieprodukte machten, trifft mit derselben Berechtigung bei landwirtschaftlichen Erzeugnissen zu. Hohe Nahrungsmittelpreise bewirken hohe Warenpreise und belasten schließlich das gesamte Wirtschaftsleben. Hiermit ist natürlich nicht gesagt, daß unsere Grenzen dem Ausland nunmehr vollständig zu öffnen sind, sondern bei den Verhandlungen muß immer gefragt werden, was die Gegenpartei als Leistung zu bieten hat, und danach ist der Zollsatz zu gestalten.

Wie einen äußeren, so gibt es auch einen inneren Wiederaufbau. Die Regierung hat es in der Hand, ihn so sehr wie möglich zu fördern. Der Weg ist so bekannt, daß wir ihn nur anzudeuten brauchen. Steuerabbau, Frachtermäßigung usw. sind das Erfordernis der Stunde, um einen Preisabbau zu erzielen, der eine Belebung der Kaufkraft herbeiführt und auf Handel und Industrie befruchtend wirkt. Auch das Bauwesen darf hierbei nicht vergessen werden. Hierdurch wird nicht allein die ungünstige Situation des Handwerks, das fast ausnahmslos aus der Bautätigkeit direkten Vorteil zieht, eine Wendung zum Besseren erfahren; nicht allein findet ein großer Teil der Arbeiterschaft, der augenblicklich arbeitslos der Fürsorge des Staates und der Kommunen zur Last liegt, Brot und Beschäftigung, sondern auch dem Einzelhandel wird aus einer Baubelebung der größte Vorteil erwachsen.

Weniger die Einzelperson, als vielmehr die Regierung vermag, wenn sie energisch und tatkräftig ihre Obliegenheiten erfüllt, dem Wiederaufbauproblem der deutschen Wirtschaft aufs vorteilhafteste den Weg zu weisen. H. Ph.

Verschiedenes.

Die wirtschaftlichen Spitzenverbände gegen die Geschäftsaufsicht. Der Zentralverband des Deutschen Bank- und Bankiergewerbes, der Deutsche Industrie- und Handelstag, die Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels, der Reichsverband der Deutschen Industrie und der Zentralverband des Deutschen Großhandels haben sich nach eingehenden Besprechungen über Richtlinien geeinigt, die dem Reichsjustizministerium als Grundlage für eine gesetzliche Neuregelung der Materie überreicht wurden. Danach ist die Geschäftsaufsicht nicht als dauernde Einrichtung unserer Rechtsordnung beizubehalten, weil sie sich ihrer Natur und Entstehung nach lediglich als eine vorübergehende Regelung aus dem Kriege erwachsener wirtschaftlicher Verhältnisse darstellt, und weil diese Einrichtung als solche, infolge der weitgehenden mißbräuchlichen Verwendung, eine erhebliche Gefährdung des deutschen Kredites, namentlich im Auslande, darstellt. Die hauptsächlichen Mängel der Geschäftsaufsicht in ihrer gegenwärtigen Gestalt sind darin zu erblicken, daß die Verhängung der Geschäftsaufsicht nach außen hin keine Beschränkung der Verfügungsgewalt des Schuldners mit sich bringt, und daß auch das Gericht und die Aufsichtspersonen nicht in der Lage sind, den Schuldner solchen Beschränkungen mit Wirksamkeit nach außen zu unterwerfen; daß die Tatsache der bestehenden Geschäftsaufsicht bei den Rechtshandlungen des Aufsichtsschuldners nicht durch einen Firmenzusatz oder in ähnlicher Weise in Erscheinung tritt; daß aufgehobene Geschäftsaufsichten erneut wieder eingeleitet werden können, was nach Feststellungen des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels in sehr erheblichem Umfange geschehen ist. Eine positive, dauernde Lösung würde unter folgenden Gesichtspunkten zu erfolgen haben: Die Einrichtung der Geschäftsaufsicht wird durch eine in einem besonderen Abschnitt der Konkursordnung zu regelnde Geschäftsverwaltung ersetzt. Sie würde sich von der Geschäftsaufsicht grundsätzlich unterscheiden dadurch, daß mit der Einleitung der Geschäftsverwaltung der Schuldner die Befugnis verliert, ohne Mitwirkung des Verwalters über sein der Verwaltung unterliegendes Vermögen zu verfügen, und daß ferner die allgemeinen Vorschriften der Konkursordnung über die Erhaltung der Masse, Anfechtung von Rechtshandlungen, Eintragung eines entsprechenden Vermerks im Grundbuch und anderen öffentlichen Registern usw. auf die Geschäftsverwaltung unmittelbar oder sinngemäße Anwendung zu finden haben.
(Butter- u. Fettwaren-Verkehr).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. Sch. 71 758. Alfred Scholz, Rendsburg. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Entfärbungskohle. 8. 10. 24. — 37. P. 48 108. Berliner Chemische Gesellschaft m. b. H. und Dr. Max Platsch, Am Karlsbad 11, Berlin. Verfahren zur Herstellung weißer Kieselgur aus unreinem Rohmaterial. 20. 5. 24.

22g, 10. K. 87 540. August Krämer, Allenstein, Zeppelinstr. 2/3. Verfahren zur Herstellung eines Anstrichmittels. 2. 11. 23.

23b, 5. G. 55 488. Gulf Refining Company, Port Arthur, State of Texas, U. S. A.; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von niedrig siedenden Ölen aus höher siedenden. 21. 12. 21. V. St. Amerika 12. 7. 18.

45k, 1. F. 56 960. Dominik Fillier, Wien; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Elektrischer Fliegenfänger mit zwei an die beiden Pole einer Stromquelle angeschlossenen Leitflächen, zwischen denen der Fliegenkörper den Stromschluß herbeiführt. 26. 9. 24. Österreich 4. 8. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. Sch. 61 031. Verfahren zur Herstellung von Bleicherden von hoher Bleichkraft. 14. 7. 21.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

22h, 4. Sch. 66 802. Verfahren zur Herstellung von säurefesten Collodium-Tauchlacken. 3. 7. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine mit Abbildungen versehene Beilage der Firma *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresden-Fr., über Transportgeräte beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Lasson, Berlin W 30, Hohenstaufenstr. 69. Januar-Preisliste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Berichtigung. In voriger Nr. 3 ist auf S. 53 die bei der Redaktion eingegangene Preisliste der „Oranje" versehentlich unter der Rubrik „Beilagen-Hinweis" gemeldet worden.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

38. Lösungsöl für die Bohnermasse- und Schuhcremefabrikation. Es soll leicht, mild im Geruch sein und schnell verdunsten, auch darf das Öl nicht fettig sein. C. R. in F.
(S. Antw. Nr. 31 in vorliegender Nummer.) Red.
39. Ia Fliegenleim. Ch. L. in Sch.
(S. Antw. Nr. 35 in vorliegender Nummer.) Red.
40. Einrichtungen für die Fliegenfängerfabrikation, insbesondere die notwendigen Spulmaschinen. Ch. L. in Ch.
(S. Antw. Nr. 26 und 36 in vorliegender Nummer. Red.)
41. Ledermehl bezw. Lederstaub. Ch. L. in Ch.
42. Flüssige Seife mit 5% Fettgehalt, völlig klar und möglichst dick, wenn möglich in Mitteldeutschland. N. in L.
43. Wacholderteer. F. in O.
44. Tauchlacke für Flaschen. G. in D.
45. Soda im Bezirk Dresden. K. Sch. in D.
46. Sklerolitzement. L. B. in W.
47. Apparatur zur Fabrikation von Linoxyn. G. Sch. in H.
48. Vielhebertran. M. in H.
49. Naphtalinsulfosäure. R. in B. (Polen).
50. Apparate für die Herstellung von Türkischrotöl A. B. 10.
51. Parfüme zur Füllung von Glastieren nach der Türkei. V. J. & Co. in C. (Türkei).
52. Mühlen zur Herstellung von Ledermehl aus Lederabfällen. Ch. L. in Ch.
53. Maschinen zum Zerkleinern von Rohtalg. G. S. in B.
(S. Antw. Nr. 24 in vorliegender Nummer). Red.

Beantwortungen.

1. Unverfälschtes Bienenwachs direkt aus der Türkei in laufenden Mengen von 500—1000 kg: V. Jndjidjian & Cie., Stambul, Tahta Kalé 48, Konstantinopel.

3. Natriumhypochloritlauge: Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M.

13. Tallöl: Dr. Ludwig Eschwege, Charlottenburg 4, Schlüterstr. 57.

16. Tabletten, sog. Halbfabrikate, zur Herstellung von flüssigen Schuhputzmitteln in allen Farben: Chemische Erzeugnisse G. m. b. H., Niedersedlitz i. Sa.

17. Bleichmittel „Aktivin": S. Antwort 515, Seifens.-Ztg. Nr. 47, 1924.

18. Autoseife in Tuben: M. H. Seyfarth, Leipzig-Li., Plautstr. 24; Dr. Georg Specht, Augsburg 3, Innere Uferstr. 17.

19. Blaupulver in kleinen Leinenbeuteln: Stettiner Ultramin-Industrie, Fritz Berlin, Stettin, Turnerstr. 49a; Herbsttalwerke, Freudenstadt, Wttbg.

20. Leinölfettsäure: S. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Heinrich E. Schmeck, Öl-Großhandlung, Duisburg-Ruhrort.

21. Moderne Anlagen für die Seifenpulverfabrikation nach neuesten Verfahren: S. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Georg Greiner, Zerkleinerungs-Maschinen, Augsburg.

22. Ia Waschpulver und sonstige Waschmittel in Norddeutschland, besonders Bremen und Hamburg: S. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Saponinwerke G. m. b. H., Düsseldorf 34, Oberbilkerallee 167.

23. Elegante Schachteln und Wippen für festen Puder: Hans Fischer, Berlin C 19, Waisstr. 88a; „Isola" Karton-

nagen- und Papierwarenfabrik, Hugo Selck, Dresden N, Kiefernstr. 11.

24. Zerkleinerungsmaschinen für Rohtalg: Alexanderwerk A. von der Nahmer A.-G., Remscheid; Georg Greiner, Zerkleinerungs-Maschinen, Augsburg.

25. Öl-Glasampeln für den katholischen Ritus: Glashüttenwerke Greiner & Co., G. m. b. H., Demitz-Thumitz (Amtsh. Bautzen); Gebr. Kaiser & Co., Neheim.

26. Einrichtungen zur Herstellung von Papphülsen und -deckeln für Fliegenfänger bezw. ganze Einrichtungen für die Fliegenfängerfabrikation: Sächs. Cartonnagen Maschinen A.-G., Dresden A 16, Blasewitzerstr. 21; Jagenberg Werke A.-G., Düsseldorf, Postfach 530.

27. Seifenflocken oder Seifenspäne für südd. Seifenfabrik zum Weiterverkauf: Föll & Schmalz, Bruchsal; Chem.-techn. Werke Herm. Fink, Eßlingen a. N.; Albert Hildenbrand, Konr. Nägele Nachf., Göppingen (Wttbg.); Seifenfabrik Wagner & Co., Freiburg i. Br., Zähringerstr. 88.

28. Spankörbchen zum Verpacken von Toiletteseifen, Geschenkpackung: Korbkunst Hildburghausen, Hildburghausen; Rudolf vom Hau A.-G., Grimma i. Sa.

30. Wachsformen aus Weißblech oder Aluminium: S. Antwort 578, Nr. 52 der Seifens.-Ztg. 1924.

31. Terpentinölersatz für Schuhcreme, welcher ebenso flüchtig ist wie amerik. Terpentinöl: Mineralölwerke Rhenania A.-G., Düsseldorf, Hansahaus; Chemo-technische Handelsgesellschaft m. b. H., Charlottenburg, Bismarckstr. 103; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Heinrich E. Schmeck, Öl-Großhdlg., Duisburg-Ruhrort.

32. Schneemann-, Elefanten- und Storchseifen: Johannes Platz, Seifen- und Wachsindustrie, Eberswalde; C. Puschmann, Leipzig, Langestr. 30.

33. Seifenpulver, ca. 30 %ig. S. Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.; Albert Hildenbrand, Konr. Nägele Nachf., Göppingen (Wttbg.); Franz Falch, Seifenfabrik, Ehingen a. D.; Saponin-Werke G. m. b. H., Düsseldorf 34, Oberbilkerallee 167; Dampfseifenfabrik Grimma, Held & Gieseke K.-G., Grimma i. Sa.; Heinrich E. Schmeck, Öl-Großhdlg., Duisburg-Ruhrort; Seifenfabrik Wagner & Co., Freiburg i. Br., Zähringerstr. 88.

34. Schmale schwache Blechstreifen als Verschlüsse für Seifenpulverbeutel: Erhard & Söhne, G. m. b. H., Schw. Gmünd; A. Kunze & Co., Buchholz i. Sa.

35. Fliegenleim: Dr. Willy Loebell, Chem. Werke, Oldesloe (Holst.), Kampstr. 50; Chemische Fabrik Köthen, Köthen i. Anh.; Wilh. Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

36. Aufwickelmaschinen zur Herstellung von Fliegenfängern: S. Antwort Nr. 26.

37. Schnell trocknenden Klebstoff für Seifenpulverpakete: Kaltleim-Industrie „Certus", Hamburg, Bugenhagerstr. 6; Math. Maier, Stärke-, Klebstoff- und Pflanzenleimfabrik, Altschweier-Bühl i. B.; Wilh. Reinicke Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

Eisenfässer

neu und gebraucht
bietet preiswert an r705]
Wilhelm Harms
Hamburg 11.

Marmor-Kalkhydrat
reinweiß,
feinst pulv.,
liefert günstigst
ab mitteldeutsch. Werk
und hiesigem
Lager r983]
Karl G. Ahrens
Berlin SW. 11.

Kernseife g4134
Toiletteseife
Schmierseife
Seifenpulver u.
Seifenschnitzel
(lose und in Paketen)
nur Ia Qualitätsware,
liefert laufend jedes
Quantum zu weit günstigen Tagespreisen
H. Kullmann
Steinsfurt (Baden).
Tüchtige Vertreter überall gesucht.

STERN MARKE
eingetragene Schutzmarke
filtriert und unfiltriert
STERN OLEIN
An allen größeren Ind.-Plätzen Konsignations-Lager
doppelt destillierte, garantiert reine Ware
ohne Beimischung
STEARIN
in den verschiedensten Qualitäten
Verein Chemischer Fabriken
Aktiengesellschaft
Rehmsdorf
Kreis Zeitz.

Reklame-Angebot!
Für 34 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße Ware, mit 2 roten Läufen, 50/70 cm.
Für 38 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße schwere Ware, mit Ia Leinenkette, 50/70 cm.
Solange Vorrat.
Versand per Nachnahme. Porto berechnet.
Hans Müller, Stuttgart
Eugenstraße 1. Tel.: 12176.
Alt bewährtes und leistungsfähiges Spezialhaus für Scheuertücher, Polier-, Staub-, Wischtücher usw. r949]

Tranlederfett
% kg M 30.—
schwarz, 2000 kg, in ¼, ½, 3, 5 u. 10-kg-Dosen gibt ab a445]
W. Städter, Leipzig-Li.

Ia Handtuchsäckchen
karriert, gestreift od. rohweiß
liefert rasch und billig r635]
Textilgesellschaft
m. b. H.
Metzingen i. Württbg.

Füll- und Dosier-Maschinen
für Seifenpulver
bauen
als langjährige Spezialität
Maschinenfabrik
Imperial-Försterwerke
G. m. b. H.
Magdeburg 5. r1022]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt, W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. – Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.– G.-M. der Monat; für das **Ausland** 10. **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1. G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 98104

52. Jahrgang. **Augsburg, 29. Januar 1925** **Nr. 5**

Vorliegender Nummer ist das Inhalts-Verzeichnis für den Jahrgang 1924 beigefügt.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Dresden.

Die erste Versammlung im neuen Jahre, welche am 10. Januar im Vereinslokal „Bienenkorb" zu Dresden stattfand, war außerordentlich gut besucht.

Der Vorsitzende Herr Kollege *Schliebener* eröffnete die Versammlung um 7 Uhr und hieß alle, besonders die auswärtigen, neu hinzugekommenen Herren Kollegen herzlichst willkommen.

Zur Tagesordnung, die neben Fach- und inneren Vereinsobliegenheiten auch wirtschaftliche Fragen betraf, gab der Vorsitzende dann das Wort frei, worauf sogleich eine lebhafte Diskussion einsetzte. Leider gestatten es die ungünstigen Zugverbindungen für viele nicht, länger bei den Dresdener Kollegen verweilen zu können, und so schloß der Vorsitzende um 9 Uhr die Versammlung auf ein frohes Wiedersehen.

Die nächste Versammlung findet Sonnabend den 14. Februar in obengenanntem Lokal statt, und ich bitte alle Herren Kollegen, zahlreich und pünktlich zu erscheinen.

Döbeln, den 23. Januar 1925.

I. A.: *Karl Schmunk*, Schriftführer.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Polymerisierte Trane.

[Eing. 12. I. 1925.)

In der „Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie" 1922, Seite 19 u. f. erschien eine ebenso wichtige wie interessante Arbeit von Dr. *F. Goldschmidt* über „einige Beobachtungen an Tranprodukten", in welcher er insbesondere auch die polymerisierten Trane in den Bereich seiner Untersuchungen einbezog.

Diesbezüglich sei zunächst die Arbeit referiert.

Den Ausgang der Arbeit bildete eine neuere Methode von *M. Tsujimoto* zur Erkennung von Tranen, welche in Aceton lösliche Lithiumsalze von sehr hoher Jodzahl haben. *Goldschmidt* fand einige dieser zu 335 bei Sardinentran, zu 240 bei Japantran und zu 255 bei Heringstran.

Im weiteren Verlauf der Arbeit ergab sich aber, daß nicht nur die natürlichen Trane acetonlösliche Lithiumseifen enthalten, sondern auch die durch Erhitzen aus ihnen gebildeten Produkte, die als Polymerisationsprodukte anzusprechen sind. Dies nicht allein. Auch das Olivenöl hat solche acetonlöslichen Fettsäuren, deren Gehalt durch Erhitzung des Öles sogar zunimmt. Der Unterschied zwischen diesen acetonlöslichen Fettsäuren gegenüber denjenigen der Trane besteht aber darin, daß die Jodzahl weit niedriger ist. In einer Tabelle, welche zum Verständnis der nachfolgenden Ausführungen hier wiedergegeben ist:

Tabelle

	% Gesamt-Fettsäure	% Aceton-löslich	Jodzahl des Neutralöls	Jodzahl der Gesamt-Fettsäure	Jodzahl löslich	Jodzahl unlöslich
Ursprünglich. Tran	95,2	17,6	160,4	173,7	198,5	86,2
4h auf 220°	93,8	17,6	135,9	144,2	189,9	89,0
4h „ 250°	95,0	18,5	128 8	138,5	159,0	89,0
¼h „ 280°	95,4	31,0	132,0	136,2	166,0	82,9
½h „ „	95.6	25,9	118	120,7	151,5	86,8
1h „ „	95,3	25,7	103,4	110,8	136,9	84.9
2h „ „	95,8	22,6	94,9	101,0	128,9	76,3
4h „ „	94,6	18,6	92,0	98,5	119 7	76,8
6h „ „	95,8	21,3	90.1	95,6	114,2	76,9
8h „ „	96,0	21,6	86.7	89,2	90,6	77,6
10h „ „	95,6	16,8	82,7	86,1	86,7	75,1

(erhitzt)

wird der Rückgang der Jodzahl der acetonlöslichen Lithiumsalze dargetan. Die letzten Zahlen der Tabelle zeigen, daß bei den stark erhitzten Tranen die Jodzahlen nur noch wenig untereinander schwanken und derjenigen der Ölsäure nahekommen.

Eingangs seiner Arbeit führt ferner *Goldschmidt* folgendes aus: Während man bis vor einigen Jahren den spezifischen Geruch des Tranes auf darin enthaltene Verunreinigungen, insbesondere Eiweißzersetzungsprodukte zurückführte und die Beseitigung der letzteren als wesentliche Aufgabe der Trandesodorisation auffaßte, hat man neuerdings erkannt, daß die in den Tranen als integrierender Bestandteil enthaltenen hochungesättigten Fettsäuren bezw. deren Abbauprodukte als spezifische Geruchsträger aufzufassen sind. Erst auf Grund dieser Erkenntnis konnten wirkliche Desodorisationsverfahren ausgearbeitet werden, welche sämtlich auf einer mehr oder weniger weitgehenden Absättigung der Doppelbindungen der ungesättigten Transäuren basieren und so durch Beseitigung von Stellen geringer chemischer Resistenz die Bildung der spezifisch riechenden Zersetzungsprodukte von bisher noch nicht näher bekannter chemischer Konstitution verhindern.

Während bei den aus durchgreifend hydrierten Tranen hergestellten Seifen ein Wiederauftreten des Trangeruches nicht festgestellt werden kann, ist dies bei Seifen aus Tran, welcher nach den Erhitzungsverfahren behandelt ist, nicht von vornherein ausgeschlossen. Eingehende Erfahrungen über die Stabilität des durch Erhitzung erreichten Zustandes der Trane sind bisher nicht veröffentlicht. Die Anstellung systematischer Versuche in dieser Richtung scheint wünschenswert. Festzustellen wäre, in welchem Sinne Veränderungen verlaufen. Denkbar wäre eine Depolymerisation unter Rückbildung der ursprünglichen Tranfettsäuren, anderseits auch die direkte Bildung fischig riechender Produkte aus den polymeren Fettsäuren.

Die erzielte Desodorierung würde in letzterem Falle nur in einer starken Verlangsamung der zur Bildung solcher Produkte führenden Reaktionen bestehen.

Die Arbeit gab mir Veranlassung, erneut in ein Studium der Polymerisation von Tranen einzutreten, einer Materie, mit welcher ich mich namentlich technisch fast zwei Jahrzehnte beschäftigt hatte.

Was zunächst die Möglichkeit einer Depolymerisation anbetrifft, so ist diese vorhanden. Versucht man polymerisierten Tran zu bleichen durch Behandlung mit Bleicherden, so tritt eine mehr oder weniger starke Depolymerisation ein, gekenn-

zeichnet durch das Wiederauftreten eines Trangeruches, ein Zurückgehen der Viskosität und Wiederansteigen der Jodzahl.

Es handelt sich dabei um eine in der organischen Chemie allgemeine Eigenschaft polymerisierter Körper, deren Polymerisation durch Behandlung mit Kolloiden zurückgeht.

Durch dieses Zurückgehen des durch Erhitzung Erreichten ist es so nicht möglich, die infolge der Erhitzung eingetretene Dunkelung der Trane zu korrigieren durch Anwendung der Bleichmethoden mittels Bleicherden, welche an sich bei derartigen Produkten recht gute Resultate zeitigen.

Ein anderes Zurückgehen der Polymerisation konnte bis jetzt nicht festgestellt werden, insbesondere zeigten Seifen aus gut polymerisiertem Tran eine recht gute Lagerfähigkeit.

Was bis zum Erscheinen der Arbeit von *Tsujimoto* fehlte, war eine einwandfreie brauchbare Kontrolle des Polymerisationsprozesses.

Betrachten wir die drei letzten Zahlenreihen der Tabelle, so sehen wir, daß bei sechsstündigem Erhitzen zwar die Jodzahl des Tranes schon auf 90 gesunken ist, was einer Jodzahl von Ölsäure entspricht, daß aber noch ein Gemisch vorliegt, welches Fettsäuren noch hoher Jodzahl — 114 — enthält. Die Jodzahl insgesamt fällt dann nur noch langsam, es geht aber ein weiterer Prozeß vor sich, welcher die sogenannte innere Jodzahl so weit herabdrückt, daß auch diese unter diejenige von Ölsäure fällt.

Hiermit erst ist die Stabilisierung der Polymerisation beendet, welche, wie bereits bemerkt, durch die Umwandlung in Seifen auch bei längerem Lagern nicht zurückgeht.

Goldschmidt bemerkt zu seinen Polymerisationsversuchen, daß die Farbe des Tranes durch die Erhitzung im allgemeinen nicht leidet und nur bei der zehn Stunden erhitzten Probe eine merkliche Nachdunkelung auftritt. Anzunehmen ist, daß *Goldschmidt* seine Versuche in Glasgefäßen ausführte. Weit ungünstiger gestaltet sich naturgemäß in dieser Hinsicht das in der Technik notwendige Arbeiten in Metallapparaten.

Das Bestreben durchgreifender Polymerisation und helle Farbe der Produkte laufen hier einander stark entgegen.

Das Verlangen nach hellen Produkten und die dauernde Geruchsbeseitigung bilden in der technischen Ermöglichung einen gewissen Widerspruch. Wenn *Goldschmidt* weiter bemerkt, daß der Trangeruch schon nach ¼stündigem Erhitzen merklich schwächer geworden und nach einer Stunde Erhitzen vollkommen verschwunden ist, so erkennt man alsbald, warum manche Produkte geruchlos gemachter Trane bei der Verarbeitung auf die Dauer nicht befriedigen konnten. Man schonte die Farbe der Trane durch möglichste Abkürzung der Erhitzungsdauer, wobei nach zweistündigem Erhitzen die Jodzahl auch schon auf 95 fällt, wobei aber noch eine innere Jodzahl von 129 vorhanden ist, d. h. von solchen Fettsäuren, welche der Oxydation zuneigen und bei Tranen dann den charakteristischen Trangeruch zeigen.

Erst die Arbeit von *Tsujimoto* und ihre Anwendung bei dem Verfolg der Tranpolymerisation, wie es *Goldschmidt* getan hat, ermöglichte einen vollen Einblick in den Verlauf bis zu seinem Ende, d. h. bis zur Beseitigung aller Fettsäuren mit einer höheren Jodzahl als Ölsäure.

Beide Arbeiten weisen den Weg einer Bearbeitung der Materie auf Grund einwandfreien analytischen Verfolgs.

Die Schwierigkeit der technischen Verwirklichung unter Gewinnung heller Produkte lag nach dieser Erkenntnis auf rein apparativem Gebiet bei Innehaltung gewisser Vorbedingungen in Bezug auf die Eignungsmachung des Tranes für den Polymerisationsprozeß. Nachdem diese durch Zusammenarbeit mit einer Spezialmaschinenfabrik nunmehr überwunden sind, ist die Möglichkeit gegeben, solch helle absolut polymerisierte Trane herzustellen, welche allen Ansprüchen eines guten Seifenmaterials genügen.

Besonders geeignet ist dasselbe für Herstellung von Kernseifen aller Art, zu denen es je nach Art des übrigen Fettansatzes bis zu 40% und mehr ohne Bedenken verwendet werden kann.

Dr. *C. Stiepel.*

Zur Frage der „Verseifbarkeit."

Von Dr. *M. Naphtali*, Charlottenburg.

(Schluß.)

Zu diesem Vorschlag äußerten sich *Oskar Steiner* und *Hans v. Nabell*[7]). *Steiner* begrüßt den Schritt der Fachgruppe, bemängelt aber, daß er nicht bereits 1920, als man von der Zwangsbewirtschaftung der Fette zur freien Wirtschaft überging, erfolgte.

Auch *Hans v. Nabell* findet das Wort „Verseifbarkeit" unglücklich gewählt und möchte es durch „Seifensiederisch Verwertbares" oder einen ähnlichen Ausdruck ersetzen.

Davidsohn[8]) wünscht den Entwurf präziser und stellt bezüglich der Bestimmung der Gesamtfettsäuren die Frage, ob zu deren Bestimmung Äthyläther oder Petroläther verwendet werden soll. In letzterem Falle würden evtl. Oxyfettsäuren nicht mit bestimmt werden. Sodann fragt Davidsohn, ob mit jeder Gesamtfettsäurenbestimmung die Ermittelung des unverseifbaren Fettes verbunden sein soll.

Auf diese drei Auslassungen hat die Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker sich bisher nicht geäußert und leider weder bei der Versammlung in Rostock noch sonst mitgeteilt, ob die Festlegung der Begriffsbestimmungen für die Bewertung von Fetten und Ölen weiter gefördert worden sei. Scheinbar will die Fachgruppe abwarten, wie sich die „Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Textilindustrie" zu der Angelegenheit stellt, und es wäre ja in der Tat wünschenswert, daß über diese Fragen ein volles Einvernehmen zwischen den Kommissionen erzielt wird.

Und in innigem Zusammenhang mit diesen ganzen Erörterungen stellt *Knigge* in seinem eingangs erwähnten Aufsatz vier Methoden zusammen, nach denen er die „Verseifbarkeit" einer Kokosfettsäure bestimmt hat, und die untereinander erheblich Unstimmigkeiten zeigen.

Er bestimmt I. nach der Differenzmethode d. h. Verseifbarkeit = 100 — (Wasser + Asche + organ. Ätherunlösliche + Unverseifbares).

II. Wird Säure- und Verseifungszahl bestimmt und mit Hilfe der Säurezahl der reinen Kokosfettsäure die Verseifbarkeit errechnet.

III. Wird die Verseifbarkeit durch Bestimmung der „Ätherlöslichen Gesamtfette" abzüglich des Unverseifbaren festgestellt, und

IV. bestimmt er die Verseifbarkeit durch Abscheidung der Gesamtfettsäuren aus der mit alkoholischer Kalilauge verseiften Substanz, Zersetzung der Seife, Ausschütteln mit Äther, Verdampfen etc.

Er findet I. 94,90%, II. 95,53%, III. 96,61%, IV. 91,00%.

Er bemerkt hierzu, daß nach Methode I—III sowohl der Glyzerinrest als auch die wasserlöslichen Fettsäuren mit bestimmt sind, was bei Methode IV nicht der Fall ist.

Knigge schließt sich zum Schlusse auch dem Vorschlage an, den Begriff „Verseifbarkeit" ganz fallen zu lassen und neben der Bestimmung des Glyzeringehaltes den Gehalt an Gesamtfettsäuren — gleichgültig ob frei oder verestert vorhanden — zu Grunde zu legen.

Wir sehen aus den bisher gemachten und zitierten Ausführungen, daß der so einfach erscheinende Begriff „Verseifbarkeit" eine Fülle von Unklarheiten in sich birgt, die dem Industriellen, der seine Ansätze nach der im Gutachten eines Chemikers angegebenen „Verseifbarkeit" zusammenstellt oder die die ihm angebotene Ware ohne weiteres danach bewerten wollte, schweren Schaden zufügen kann.

Es müssen also hiernach streng genommen folgende Punkte bei einer einheitlichen Regelung der Untersuchungsmethoden über verseifbares Fett berücksichtigt werden:

1. Sind die Oxyfettsäuren zu den Gesamtfettsäuren zu rechnen?
2. Sind wasserlösliche Fettsäuren zu bestimmen?
3. Wie ist der Glyzeringehalt auszudrücken?
3a. Wie ist der Gehalt an Neutralfett anzugeben?
4. Wie sind vorhandene Alkaliseifen anzugeben und zu bewerten?
5. Wie sind vorhandene Kalkseifen anzugeben und zu bewerten?

Es ist natürlich ein Analysengang denkbar, der es ermöglicht, auf alle diese Fragen Antwort zu geben. Eine andere Frage aber ist es, ob dem Seifensieder, dem Fetthändler damit gedient ist, wenn er auf eine in gewohnter Weise an sein Handelslaboratorium gestellte Anfrage nach der „Verseifbarkeit" nicht mehr nach Ablauf einiger Tage eine eingehende wissenschaftliche Darlegung über die chemische Zusammensetzung der eingesandten Probe erhielte, während er gewohnt war, ziemlich umgehend den Bericht zu empfangen: Ätherlösliches Gesamtfett a %, davon verseifbares b %. Mithin Verseifbarkeit a—b %.

Noch größer würde das Erstaunen des Auftraggebers über die Rechnung sein, die ihm das Laboratorium für diese neuartige Feststellung der Verseifbarkeit vorlegt.

[7]) Seifens.-Ztg. 1924, 138/39.

[8]) Ibidem 156.

Es bleibt hier, um allen Ansprüchen, sowohl denen auf vissenschaftliche Richtigkeit, wie praktische Brauchbarkeit und Billigkeit zu genügen, nichts anderes übrig, als unter Billiung der beteiligten Industrie- und Handelskreise sich dahin zu inigen, daß die Frage nach der Verseifbarkeit auch weiterin mit der Bestimmung des ätherlöslichen Gesamtfetts abzüglich es Unverseifbaren beantwortet wird.

Bei dieser Bestimmung werden die Oxyfettsäuren zum Gesamtfett gerechnet, selbstverständlich auch wasserlösliche Fettäuren. Die Bestimmung des Gehalts an diesen Säuren kann nürlich nur auf besonderen Auf.rag geschehen. Der Glyzeringehalt ann auf die Frage nach der Verseifbarkeit nicht angegeben erden. Wird er verlangt, so ist er durch Bestimmung der erseifungs- und Säurezahl aus der Esterzahl zu errechnen, benso der Gehalt an Neutralfett.

Vorhandene Kalk- und Alkaliseifen werden auf Verlangen estimmt. Die darin enthaltene Fettsäure kann aber nicht zur Verseifbarkeit" gerechnet werden!

Wie stellt sich denn im praktischen Handelsvorgang die ngelegenheit dar? Es kauft jemand Fett und zwar auf Grund er „Verseifbarkeit", da dies nun mal den Handelsgewohnheiten entspricht.

Die übliche Analyse (Ätherlösliches minus Unverseifbares) gebe z. B. 80—10 = 70% Verseifbarkeit, 20% Ätherunlösliches llen demnach für die „Verseifbarkeit" aus, trotzdem dieser est vorwiegend aus Kalk- und Natronseifen besteht, also och sehr erhebliche Mengen Fettsäuren enthält. Soll der Käufer diese in derselben Weise bezahlen wie das ätherlösliche ett? Das scheint ein unbilliges Verlangen. Er hat Fett gekauft und keine Seife. Sind Natronseifen vorhanden, und soll as Fett zu Schmierseife Verwendung finden, so können durch e Natronseifen erhebliche Schwierigkeiten entstehen, sind Kalkifen vorhanden, so müßte das Fett vor der Fabrikation erst wärmt und in besonderen Gefäßen mit Salzsäure aufgeschlossen werden, was Einrichtungen und Mühewaltung verlangt, e zumal von kleinen Gewerbetreibenden kaum bestritten werden können und vor allem außer dem Kaufgeld noch erhebliche eträge zur Aufbereitung erfordern. Es ist beinahe so, wie enn jemand Raffinade bestellt und Rohzucker erhält, wobei ihm aheimgegeben wird, die Ware umzukristallisieren! In einem ndelsüblichen Fett dürfen also Alkaliseifen nicht vorhanden in und können auch nicht vorhanden sein, wenn der Fabrikant die Ware mit einiger Sorgfalt behandelt, beispielsweise ien Soapstock mit der genügenden Menge Säure zersetzt hat.

Was nun die Kalkseifen, die sich meistens in Knochenfetten, seltener in Leimfetten finden, betrifft, so werden diese ch bekanntlich in Fabriken größten Maßstabes gewonnen. solchen großen modernen Anlagen müßte es doch leicht in, die Seifen mit Säure zu zersetzen und so dem Verbraucher e freien Fettsäuren an Stelle der Kalkseifen zu liefern.

Es wäre auch nationalökonomisch richtiger, wenn diese rsetzung an einer Stelle mit großen Massen bei verhältnisäßig geringen Kosten geschähe, als wenn man denselben Proß im Kleinbetriebe der Konsumenten so und so oft durchhren müßte.

Ich komme also zu dem Schlusse, daß unter dem Begriff erseifbarkeit" in unseren Analysen wie bisher das ätherlösliche Gesamtfett abzüglich des Unverseifbaren verstanden werden soll.

Glyzerin wird auf besonderes Verlangen bestimmt, ebenso Neutralfett. Auf Seifen kann bei der Bestimmung der Verseifbarkeit in einem Falle keine Rücksicht genommen werden, es s denn, daß die Parteien die an Alkali oder Kalk gebundenen Fettsäuren zur Bestimmung heranziehen wollen.

Toilette-Grundseifen.

Von *K. L. Weber.*

(Schluß.)

Zu feuchte Seife. Eine solche Seife setzt der Strangpresse zu wenig Widerstand entgegen, kann also, besonders nach dem Passieren des Siebes, nicht genügend zusammengedrückt werden, sondern die Seife schiebt sich in der Maschine nach vorne. Die Seifennudeln, die nach dem Passieren des Siebes entstehen, werden bei einer feuchten Seife nicht zu einer einheitlichen Masse zusammengepreßt, sondern sie reihen sich nur aneinander. Dieser lose Zusammenhang der Nudeln wird auch nicht durch das Pressen der Stücke verändert. Später beim Waschen dringt dann das Wasser zwischen die einzelnen Nudeln und bewirkt das Auseinanderfallen des Seifenstückes. Vor diesem letzten Stadium bemerkt man ganz deutlich auf der Oberfläche des Stückes Risse, die diese in parallel laufende schmale Flächen einteilen, und diese Flächen besitzen denselben Durchmesser, wie die Löcher des Siebes in dem Konus der Strangpresse.

Beachtet man nicht die Anwärmung des vorderen Konus und erwärmt wie gewohnt, so wird die Seife schuppig. Eine unkundige Hand ist versucht, noch stärker als bei einer normalen Seife üblich, zu erwärmen, weil eine feuchte Seife stumpf aus der Maschine tritt, dann wird die Seife ganz weißstreifig. Tritt diese Erscheinung einmal bei richtig pilierter Seife stellenweise auf, wenn auch Erwärmung und die Kühlung richtig geleitet sind, so ist dies dann ein Zeichen dafür, daß der Seife auf der Piliermaschine Wasser zugesetzt worden war.

Zu trockene Seife. Diese bietet der Maschine einen sehr starken Widerstand, der soweit führen kann, daß die Riemen abrutschen und die Maschine stehen bleibt. Der starke Widerstand verursacht natürlich eine weitgehende Erwärmung der Seife, und eine noch so starke Erhitzung des vorderen Konus wird keine glatte, glänzende Seife hervorrufen, sondern es entsteht ebenfalls eine schuppige, streifige Seifenoberfläche, die trotz der großen Wärme rauh ist. Der ganze Strang zeigt gar keinen Zusammenhalt, bricht äußerst leicht und kann in kleine Stücke mühelos zerlegt werden. Bei einer minder trokkenen Seife, wo diese Auswüchse nicht so auffallen, wird sie nicht in Flächen zerfallen wie die feuchte Seife, wohl aber in lauter kleine Stücke.

Im allgemeinen kann man sich zur Regel machen, daß eine feuchtere Seife weniger Erwärmung braucht als eine normale, eine trockenere dagegen verträgt notwendigerweise eine stärkere Erhitzung.

Richtiger Trockenheitsgrad. Beim Verlassen der Piliermaschine soll sich die Seife mit leidlichem Kraftaufwand zusammendrücken lassen, ohne zu zerfallen. (Leichter Zerfall, Zeichen einer zu trockenen Seife). Ein geringfügiges Kleben an der Haut ist nicht von Nachteil (starkes Kleben deutet auf zuviel Feuchtigkeit hin). Durch die Berührung der Seife mit der Haut soll die Seife Glanz erhalten, Zeichen des richtig getroffenen Wassergehaltes, verbunden mit einem nicht zu stearinhaltigen Ansatz. Der so entstandene Ballen muß beim Drücken mit dem Daumen, der Handteller als Unterlage, nicht auseinanderfallen, wohl aber sich nach und nach zerlegen. Bei einer sich so verhaltenden Seife darf die Temperatur im vorderen Konus der Strangpresse 40—50° C hoch sein, vorausgesetzt, daß der hintere Teil des Konus gekühlt wird.

Ich muß hier noch nachholen, daß eine zu feuchte Seife im Gebrauch nachher „zerschlabbert", d. h. dort, wo sie aufliegt, und auch in den Vertiefungen der Form eine aufgeschwemmte Masse bildet. Feuchte Seifen, die nicht nur aus Talg oder talgartigen Fetten hergestellt worden sind, verursachen diesen Übelstand umso stärker.

Fehlerhafte Seifen.

Die Seife hat Schuppen, Blasen, Streifen. 1. Die Seife war zu feucht, wobei der vordere Konus zu stark angewärmt worden war. Bei richtiger Erwärmung wäre eine zu feuchte Seife nur stumpf geblieben.

2. Der Seife wurde auf der Piliermaschine Wasser zugesetzt, denn dieses Wasser wird nur mehr zwischen die Seifenmoleküle gedrückt, die Seife kann sich nicht mehr in dem Wasser auflösen, resp. das Wasser nicht in der Seife.

3. Die Seife hatte sich in dem hinteren Konusteil zu stark erhitzt, bei ungenügender Kühlung.

4. Der vordere Konus wurde bei normalem Wassergehalt der Seife zu stark erwärmt.

5. Zu starke Abrichtung der Seife.

6. Die Seife ist sehr salzreich (schlechte Schleifung). Schuppen durch ungenügende Bindung. Seife bricht sehr leicht. Der Salzgehalt der frischen Seife mit einem Wassergehalt von 30 bis 31% darf nicht mehr als höchstens 0,5% betragen. Bei einem größeren Gehalt ist neben der Schleifung auch der Prozentsatz an Kokosöl und Rizinusöl zu beachten.

Bei demselben Wassergehalt der Seife darf die Abrichtung nicht höher sein, als einem Gehalt von 0,02—0,03% Na—H entspricht. Siehe auch Ubbelohde-Goldschmidt, Seite 999, Erklärung von Na—H.

7. Treten die Schuppen etc. nur stellenweise auf, so war die Seifenzufuhr unterbrochen worden. Ersteres tritt auch dann sehr leicht auf, wenn über den vorderen Konus einfach heißes Wasser gegossen wurde, ohne zu beachten, daß sich dieser wieder abkühlt.

8. Die Seife wurde noch sehr warm, von der Piliermaschine kommend, in der Strangpresse verarbeitet.

Die Seife zeigt keinen Glanz. 1. Sie ist zu feucht.
2. Bei richtigem Wassergehalt wurde der vordere Konus zu wenig angewärmt.
3. Viel Füllmittel.
4. Die Seife ist trocken und muß etwas stärker erwärmt werden (Konus).

Ein längerer Seifenstrang bricht kurz durch, ohne sich auch nur etwas zu biegen. 1. Seife ist zu trocken.
2. Großer Salzgehalt.
3. Der Ansatz enthält einen Talg etc., dessen Titer zu hoch ist.

Es muß hinzugefügt werden, daß diese Prüfung an der noch warmen Seife ausgeführt werden muß. Bei einer durch und durch erkalteten Seife besagt das Brechen nichts. Auch darf der Strang keinen zu großen Durchmesser haben.

Das gepreßte Seifenstück zerbricht bei Kraftaufwand. Ein oft geübter Brauch, der aber nichts besagt.

Die Seife ist glasig und transparent. Die Seife erwärmte sich in dem hinteren Konus zu stark, ohne daß gekühlt wurde. Eine Verstärkung erleidet diese Erscheinung, wenn die Seife noch warm in die Strangpresse gefüllt wurde.

Das Seifenstück erhält Längssprünge und zerfällt in dieser Weise beim Waschen. Die Seife wurde zu feucht pilliert und „gestrangpreßt."

Das Seifenstück zerbröckelt beim Waschen. 1. Die Seife war zu trocken.
2. Die Seife besaß einen zu großen Salzgehalt.

Das Seifenstück zeigt beim Waschen eine glatte und eine sprüngige Seite. Einseitiges Anwärmen des Konusses.

Einzelne Stücke zeigen keinen guten Zusammenhalt und Schuppen. 1. Es wurde bei Beginn des „Strangpressens" keine Lochscheibe mit einem kleinen Loch vor das Mundstück gesetzt, damit die erst noch bröckelnde Seife einen größeren Widerstand bei ihrem Austritt aus der Strangpresse findet, ehe die zum Stück passende Lochscheibe eingesetzt wird, die der nun schon kompakteren Masse keinen so großen Widerstand mehr entgegensetzt.

2. Die Seifenzufuhr zur Schnecke in der Strangpresse war unterbrochen worden.

Bei allen diesen Fehlern muß man auch bedenken, daß eine schlechte Maschine die Ursache sein kann.

Die Seife fühlt sich beim Verbrauch rauh an. 1. Ungeeignete Trocknung (Stückchen, die zu scharf getrocknet waren. Siehe oben.)

2. Abschnitte, die zu sehr ausgetrocknet waren, sind der frischen Seife auf der Pilier- oder Mischmaschine zugesetzt worden.

Die Seife verfärbt sich auf dem Lager. 1. Zeichen einer schlechten Verseifung der Fette.
2. Halbtrocknende oder trocknende Öle im Ansatz.
3. Die Rohstoffe sind nicht vorgereinigt worden, oder die Seife wurde nicht oft genug ausgesalzen.
4. Größere Anwendung ungeeigneter Riechstoffe.

Die Seife nimmt einen schlechten Geruch an. 1. Schlechte Verseifung der Fette.
2. Rohstoffe nicht vorgereinigt, oder die Aussalzung wurde nicht oft genug wiederholt.
3. Hammeltalg oder trocknende Öle befanden sich im Ansatz.
4. Unvorteilhafte Lagerung der Seife. (Dumpfige und mit anderen Gerüchen erfüllte Räume. Zwischen den Kartonstapeln kann keine Luft zirkulieren. Die Kartons wurden vor der Füllung nicht ausgetrocknet, sodaß der Klebestoffgeruch vorherrscht.)
5. Die Seifenspäne wurden noch warm, aus dem Trockenapparat kommend, in die Sammelgefäße geschüttet.
6. Parfümzersetzung infolge Anwendung ungeeigneter Riechstoffe (nicht seifenecht.)

Die Parfümierung.

Jedes Seifenparfüm soll in seiner Wirkung erst nach mindestens 10—15 Tagen, nachdem es der Seife einverleibt wurde, begutachtet werden. Es ist ein sehr großer Fehler, die Parfüm-Verwendungsmöglichkeit sofort nach dem Pilieren feststellen zu wollen. In einem Falle verändert sich das Parfüm zu seinem Vorteil, im anderen Falle zu seinem Nachteil. Das 10—14tägige Warten ist von sehr großer Wichtigkeit, man kann sich sehr viel unnötige Arbeit ersparen. Ferner ist es unterschiedlich, ob das Parfüm am Tage seiner Zusammensetzung verbraucht wi oder erst nach einiger Zeit. Ich halte es für sehr richtig, fo gendermaßen zu arbeiten: Heute stelle man eine Kompositi zusammen, aus dem Gedächtnis oder vielmehr vermittelst d Nase oder nach einem Rezept und füge 2% Alkohol hinzu. diesem Zustande läßt man die Komposition 3 Tage in ein Glasflasche stehen. Nun „beriecht" man die Probe aberm und fügt dieses oder jenes hinzu, je nach Notwendigkeit; lä abermals einen Tag stehen und verarbeitet das Parfüm eve jetzt in der Seife. Diese Probestücke läßt man 10—14 Ta an einem dazu geeigneten Orte lagern, um dann erst die Ko position auf ihre Verwendung zu prüfen. Das ist die richti Arbeitsweise; jede andere führt zu Trugschlüssen. Noch v verkehrter ist es, eine Komposition zu prüfen, wenn die Seife n nicht durch und durch ausgekühlt ist.

Ein Parfüm verhält sich wie der Wein: Das Aroma, Blume entwickelt sich erst während der Lagerung.

Besondere Zusätze.

Lanolin. Jeder guten Seife soll man 2—3% Lanolin h zufügen. Der Eigengeruch des Lanolins kommt auch noch ni bei einem 10%igen Zusatz zum Durchbruch. Im Gegenteil teilt Lanolin der Seife einen Geruch, der jedem Parfüm als Gru lage dienen kann. Lanolin macht die Seife geschmeidig, leicht ätzende Wirkung, auch der neutralsten Seife, wird ganz aufgehoben und die Schaumfähigkeit ganz bedeutend höht.

Rizinusölzusatz. Rizinusöl, Rizinusölfettsäure, T kischrotöl gelten als hervorragende Mittel, die Seifen vollstän neutral und außerordentlich gut schäumend zu machen. (Fr Fett in der Seife verstärkt immer die Schaumkraft derselb Die Seifen werden durch diesen Zusatz nicht ranzig.

Vaselin. Dieses macht wohl die Seife geschmeidig, aber sonst keinen weiteren Einfluß. Als Kohlenwasserstoff v ringert Vaselin die Schaumkraft der Seifen.

Glyzerin. Glyzerinzusatz ist meiner Ansicht nach zwe los. Glyzerin neutralisiert kein freies Alkali, es löst es höchst nur. Auch geschmeidig macht es die Seifen nicht, wenn erst auf der Pilliermaschine zugesetzt wird, denn hier wird nur in die Seife mechanisch hineingedrückt, ohne daß es irgendeiner Lösung kommt. Einen anderen Zustand würde event. erreichen, wenn man der noch heißen flüssigen S das Glyzerin zugibt. Glyzerin verringert die Schaumkraft Seifen. Das hygroskopische Verhalten des Glyzerins spielt den gewöhnlich in Betracht kommenden Mengen keine R Eine zartere Waschwirkung wird durch Glyzerin nicht erre weil Glyzerin eben nichts neutralisiert und nicht bei der ku Waschhandlung in die Haut eindringen kann.

Sapalbin. Dieses bekannte Eiweißprodukt ist ein vorragendes Mittel, um die Schaumkraft zu erhöhen, um Parfüm zu fixieren. Es besitzt eine stark neutralisierende genschaft und verhütet ein weiteres schnelles Eintrocknen fertigen Seife.

Kasein. Halb Füllungs-, halb Qualitätsverbesseru mittel. Es besitzt in vermindertem Maße dieselben Eigensc ten wie das Sapalbin.

Talkum und Mehl können nur als Füllungsmittel trachtet werden. Aufgelöstes Mehl macht eine kurze Seife schmeidig, d. h. pilierfähig. Beide Körper erteilen den S ein totes und stumpfes Aussehen, je nach Prozentsatz.

Zinkoxyd wird den Seifen zugesetzt, um jeg Transparenz zu vermeiden. Irrtümlicherweise wird es zugesetzt, um der Seife eine weißere Farbe zu ge Wird gefärbten Seifen Zinkoxyd zugegeben, so erhalten s ein Aussehen, das auch einen gewiegten Fachmann zu Annahme berechtigt, daß die Seife gefüllt ist. Einer sol Seife muß bedeutend mehr Farbe zugesetzt werden, als ohne Zinkoxyd, um erstens denselben Farbton zu erreic und zweitens, um das Aussehen einer gefüllten Seife zu decken.

Kokosseifenabfälle. Diese werden oft den zu lierenden Seifen zugesetzt, weil es vielleicht keine andere M lichkeit zur Aufarbeitung in der betreffenden Fabrik gibt. welcher große Fehler wird hierdurch gemacht! Kokoss enthalten stets 10—15% freies Fett, die Seifen müssen unbedingt ranzig werden. Besser ist es, diese Kokosseife schnitte dem Ansatz anstatt Kokosöl zuzusetzen, hierbei dann der unverseifte Teil in Seife übergeführt.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

Seit uralten Zeiten haben Bereitung und Verwendung von len für praktische und kulturelle Zwecke eine große Rolle gepielt. Die ältesten geschichtlichen Überlieferungen aller Kulurvölker bringen uns darüber hochinteressante Aufschlüsse. Wähend die Bewohner der südeuropäischen und asiatischen Länr schon seit Jahrtausenden aus den verschiedenartigsten Pflanen und Früchten ätherische und fette Öle erzeugten, kam die Ölüllerei in den nordeuropäischen Staaten erst verhältnismäßig pät auf. Zweifellos haben die alten Römer auf ihren Kriegsigen die Germanen vor zweitausend Jahren in der Bereitung on Öl unterwiesen. Manche vorgeschichtlichen Gräberfunde deun darauf hin, daß um diese Zeit schon fette Pflanzenöle durch eutschlands Urbewohner hergestellt wurden.

Rübsen, Raps und Lein wurden überall in deutschen Gauen großen Mengen ausgesät. Schon im grauesten Altertum urde also der Anbau von Ölsamen, die man teilweise als ahrungs- und Genußmittel zu schätzen wußte, gepflegt. Alle rößeren Hofstellen hatten eigene Ölschlägereien, die die selbstewonnenen Ölsaaten verarbeiteten. Mit primitiven Geräten hlugen die Sklaven unter Aufsicht der Hausfrau auf jedem llod aus Rübsen-, Lein- und Rapssaat das für den Hausgebrauch nötigte Öl. Ja, wir hören sogar durch die Geschichtsschreiber, aß unsere Altvorderen aus Bucheckern ein wohlschmeckendes l zu bereiten verstanden. In späteren Zeiten verrichtete der auer diese Ölschlägerei zur Winterszeit mit seinen Dienstboten.

In dieser Hausmüllerei, die hier und dort bei uns auf m platten Lande selbst heute noch betrieben wird und benders in der Weltkriegszeit wieder erwachte, sind die Urange der deutschen Ölmüllerei zu erblicken. Die Ölmüllerei ar meistens nur Nebenbetrieb einer Korn- oder Sägemühle, wie an solche heute noch vielfach antrifft.

Diese Art der Ölbereitung war die denkbar einfachste: ibsen, Raps und Leinsamen wurden zunächst von allen Beischungen gereinigt, in ausgehöhlten Steinen (Art Mörser) mit nem Holz- oder Steinstampfer zerquetscht und hierauf der ei in Tüchern aus Hanf, Leinen oder Pferdehaaren zwischen ei Platten gebracht, die aus Eisen oder Messing bestanden. ie Metallplatten wurden zuerst gelinde, später stark aufeinanrgepreßt. Da durch kaltes Auspressen nicht genügend Öl gennen wurde, so pflegte man die Saat vorher durch heiße Wasrdämpfe oder in einem heißen Kessel stark zu erwärmen und nn unter die Presse zu bringen.

Da dem Landmann die Ölschlägerei als Nebenbetrieb nach d nach nicht mehr lohnend erschien, entwickelte sich im . Jahrhundert die Ölschlägerei als Lohnmüllerei. Fast jedem größeren Dorfe flachsreicher Gegenden waren eine oder r mehrere Ölmüllereien anzutreffen, die den als Nebenprodukt im Flachsbau gewonnenen Leinsamen für die Landleute der ngegend zu Öl und Kuchen verarbeiteten. Stampfwerk und esse einer solchen Ölmühle wurden durch Menschenhand beent. Der Bauer selbst mußte für die nötige Hilfeleistung rgen. Bezahlung erfolgte entweder durch Bargeld oder durch gabe von Öl und Kuchen. Im Herbst und Winter wurde der trieb hauptsächlich als Lohnmüllerei unterhalten, in der rigen Zeit vielfach Handelsmüllerei betrieben.

Die Zerkleinerung der Ölfrüchte geschah in diesen Ölmühlen in Stampfwerken oder auf Ölgängen. Das aus Holz ebaute Schlag- oder Stampfwerk bestand meistens aus zwei er mehreren Stampfern, die durch eine Welle die in die ubenlöcher geschüttete Saat zerquetschten. Dahingegen wiesen e Ölgänge zwei sehr harte, zylindrisch aufrechtgehende Mühlsteine auf, die mit ihren Mänteln an der geraden Oberfläche es horizontalen Bodensteines herumgewälzt wurden, um so e Ölsaat zu zerreiben. Alsdann kam die zerquetschte Ölsaat in den Wärmofen oder auf eine große Pfanne, woselbst sie über einem offenen Feuer unter beständigem Rühren auf Siedetemperatur erhitzt wurde. Die Auspressung des Öls erfolgte bei Reinbetrieben durch Schraubenpressen, in größeren Ölschlägeren dagegen ausschließlich durch Keilpressen. Es gab deren zwei Arten, die deutsche Keilpresse (auch Schlägel genannt), die man besonders im Norden antraf, und die holländische Keilpresse (auch Rammpresse genannt). Sie bestanden der Hauptsache nach aus einem eichenen Preßklotz (Öllade), worin sich eine mit einem Haartuch ausgelegte Preßpfanne befand. In diese gab man die in Beuteln verpackte, zerstampfte Ölsaat, bedeckte sie mit einem leinenen Tuch und begann mit dem Pressen durch Eintreiben des Keiles. Das gewonnene Öl floß in nebenstehende Behälter, während der Leinkuchen zurückblieb. Die Reinigung des Öles geschah meistens durch Klärung, ein Verfahren, das zwar langweilig, aber sehr billig war. Die Holländer Keil-, Stempel- oder Rammpresse bürgerte sich in Deutschland zu Anfang des 17. Jahrhunderts allgemein ein.

Noch jetzt beruht die Ölgewinnung auf den fünf Grundstufen: Reinigung, Zerquetschung, Erwärmung und Auspressung der Saat sowie Reinigung des Öls. Der Unterschied besteht nur darin, daß heute diese fünf Etappen in modernen Maschinen erfolgen.

Die Betriebskräfte der erwerbsmäßig betriebenen Ölmüllerei, die uns aus England und Holland überkommen sind, waren bis zu Beginn des 19. Jahrhunderts und darüber hinaus Menschen, Tiere, Wind oder Wasser. Ursprünglich wurden alle Maschinen durch Menschenhand betrieben. Ölschlägereien wurden überall da angetroffen, wo Flachs und Rübsen angebaut wurden.

Roß-Ölmühlen begegnete man am meisten auf großen Gütern. Sie wurden durch Pferde oder Ochsen betrieben und dienten ausschließlich zur Zerkleinerung der Ölsaat. Ihr Nachteil bestand darin, daß sie oft sehr schwierigen Reparaturen unterworfen waren und Ölmühlenbauer meistens weit entfernt wohnten.

Die bereits im 16. Jahrhundert in Holland aufgekommenen Windölmühlen, deren man dort im Jahre 1815 über 500 zählte, verbreiteten sich um die Wende des 18. Jahrhunderts auch in Deutschland, besonders in dessen Küstenlandschaften. Dazu gesellten sich bald hier und dort auch Wasserölmühlen, zu deren Anlage es vordem eines besonderen landesherrlichen Privilegiums bedurfte. Durch die Nutzbarmachung dieser Naturkräfte wurde die gesamte Ölmüllerei in vollkommen neue Bahnen gelenkt.

In unserer engeren Heimat entstanden zu Beginn des 19. Jahrhunderts vier solcher holländischen Ölmühlen und zwar in Harburg, St. Hülf bei Diepholz, Otterndorf und Niederochtenhausen a. d. O. Letztere besaß sogar eine eigene Haartuchweberei zur Herstellung von Preßtüchern, die man vordem allgemein aus Holland bezog. Wenngleich auch die ländlichen Ölbetriebe, zumal die Hausmüllerei, sich nicht so leicht von den alten Stampfbetrieben trennen und die holländischen Kollergänge einführen wollten, so konnten die Bauern sich den Neuerungen nicht ganz und gar verschließen. Gar bald erkannten die Inhaber dieser veralteten Betriebe, daß sie nicht mehr konkurrenzfähig waren. Die neuen holländischen Werke erzielten bedeutende Mehrerträgnisse. Auch wurde die Nachfrage nach Öl, namentlich aber nach Ölkuchen, die trotz der schwierigen Verkehrsverhältnisse ins Ausland wanderten, eine größere. Diejenigen Ölmüller, welche die Neuerungen mitmachten, erzielten größere Gewinne, die übrigen stellten ihre Betriebe bald ein. So entwickelte sich in der Zeit von 1800 bis 1820 ein besonderes Ölmüllerei-Gewerbe, das das als Nebenbetrieb anzusprechende Heimgewerbe völlig stillegte.

In manchen Gegenden, hauptsächlich in Westdeutschland, entstanden auch schon größere Handelsölmühlen, sodaß man um diese Zeit drei verschiedene Ölmüllereizweige unterscheiden konnte: Die Eigenproduktion, die Lohnmüllerei und die Handelsmüllerei. Bei allen drei Arten handelt es sich aber noch um rein handwerksmäßige Betriebe. Von technischen Vervollkommnungen konnte nirgends die Rede sein.

Als besonders hindernd in der Entwicklung dieses Gewerbezweiges erwies sich das seit uralter Zeit bestehende Mühlenregal. Die landesherrlichen Regierungen waren stets ängstlich bemüht, ihre althergebrachten Hoheitsrechte zu wahren. Dazu kamen die vielen Kriegswirren zu Beginn des 19. Jahrhunderts unter Kaiser Napoleon I. Die Verkehrsverhältnisse in Deutschland waren die denkbar schlechtesten, sodaß man wohl oder übel auf die Mühle des Ortes angewiesen war und von einer eigentlichen Konkurrenz kaum die Rede sein konnte.

Eine vollkommene Wendung trat ein, als Preußen nach dem unglücklichen Kriege im Jahre 1806 zur Entfaltung seiner Volkskräfte die allgemeine Gewerbefreiheit einführte. Dazu kamen 1808/09 die Aufhebung des Mühlsteinregals sowie die Aufhebung des Mühlenregals und im Jahre 1810 die Aufhebung der Mühlengerechtigkeit für ganz Preußen. Ein Abgabengesetz vom Jahre 1820 regelte die Gewerbesteuer, die Zölle und Verbrauchssteuern usw. Für das damalige Kurfürstentum und spätere Königreich (seit 1814) Hannover folgten bald ähnliche Verordnungen und Gesetze.

Jetzt war es jedermann gestattet, auf seinem Grundstücke Windmühlen und an Privatgewässern Wassermühlen anzulegen, er mußte dafür nur, falls es sich um gewerbsmäßige Müllerei handelte, eine Gewerbesteuer entrichten. Die bis dahin bestandenen Binnenzölle, mit Ausnahme des Rhein-, Elbe- und Weserzolles, wurden abgeschafft. Die Einfuhr und die Ausfuhr ausländischer Erzeugnisse war gegen geringe Zollabgaben allgemein gestattet.

Wie einschneidend alle diese Verordnungen auf die Fortentwicklung des Ölmüllereigewerbes waren, ersieht man am besten daraus, daß sich nach einer statistischen Zusammenstellung in der Zeit von 1810 bis 1828 in den altpreußischen Provinzen die Zahl der vorhandenen Ölmühlen um 156% vermehrte. Während die Monarchie Preußen insgesamt 3428 Ölmühlen aufwies, gab es deren im Jahre 1828 schon 4107, was für diese 12 Jahre einen Zuwachs von 679 Mühlen bedeutet. Im damaligen Königreich Hannover zählte man um diese Zeit rund 250 Ölmühlen.

Ein weiterer Vorteil für die Ölmüllerei war, daß nach der glücklichen Beendigung der Freiheitskriege ein größerer Verbrauch an Speiseöl im Inlande einsetzte. Dazu kam infolge der Erfindung des röhrenförmigen Dochtes und des Lampenzylinders ein größerer Absatz an Brennöl, das auf Grund einer Erfindung des Engländers *Gowen* 1792 und des Franzosen *Thenard* 1811 mit Schwefelsäure raffiniert wurde.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Wolff-Schlick, **Farben- und Lackkalender 1925.** Taschenbuch für die Farben- und Lackindustrie sowie für den einschlägigen Handel. 3. neu bearbeitete und wesentlich erweiterte Auflage. Stuttgart 1925. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H. Preis gebunden RM 6,50.

Schon äußerlich unterscheidet sich die neue Auflage des Farben- und Lackkalenders 1925 von ihrer Vorgängerin durch einen wesentlich größeren Umfang; die beiden vorhergehenden Auflagen waren immer schon kurz nach dem Erscheinen vergriffen, ein deutliches Zeichen für die gute Aufnahme, die das Taschenbuch gefunden hat. Getreu ihrem Grundsatz „aus der Praxis für die Praxis" haben die Verfasser dem früheren Inhalt manches Neue hinzugefügt. So wurde ein größerer Abschnitt über das Patentwesen aufgenommen und der Abschnitt über den Feuerschutz in den Fabriken ergänzt durch einen solchen über Fabrikfeuerwehr. Auch der technische Teil, der die Rohstoffe, Zwischen-, Fertig- und Hilfsprodukte der Farben- und Lackindustrie behandelt, wurde wesentlich ergänzt und verbessert, Überholtes fortgelassen und dafür neuere Erfahrungen berücksichtigt.

Druck und Ausstattung des Taschenbuches sind einwandfrei; erfreulich ist, daß trotz des wesentlich größeren Umfangs der Preis gegenüber der früheren Auflage nicht gestiegen ist.

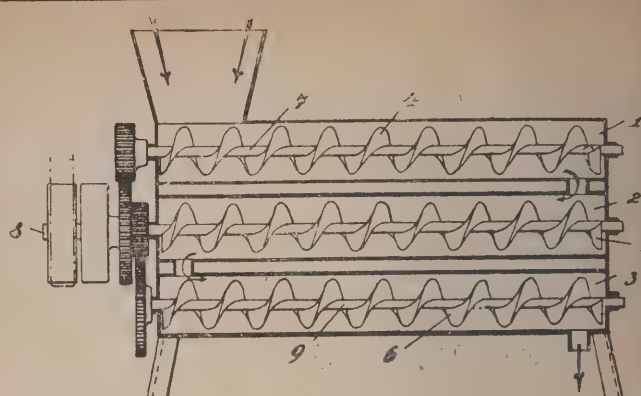
So zeigt der Jahrgang 1925 des Farben- und Lackkalenders wesentliche Verbesserungen gegenüber den vorhergehenden Auflagen. Er stellt einen zuverlässigen Berater dar für alle, die in der Fabrik, dem Laboratorium oder im Kontor mit der Lack- und Farbenindustrie zu tun haben. Seine Anschaffung kann deshalb warm empfohlen werden.

Kleine Zeitung

Mischvorrichtung zur Gewinnung von Seifenpulvermasse. (D. R. P. 404 015 v. 18. XII. 1923. *Willy Franke* in Breslau.) Um Seifenpulvermasse herzustellen, wird bekanntlich Seife mit Soda gemischt. Das Mischen muß so lange fortgesetzt werden, bis die Soda vollständig gebunden und eine gleichmäßige Masse gebildet ist. Dies ist nur dann zu erreichen, wenn so schnell als möglich eine so innige Mischung der Seife mit der Soda hergestellt wird, daß eine vollkommen gleichmäßige Verteilung der Soda durch die Seifenmasse erzielt und bis zum Ende des Mischvorganges noch weiter gefördert wird.

Die Mischvorrichtung gemäß der Erfindung besteht aus mehreren gleichzeitig der Fortbewegung des Gutes dienenden Rührwerken mit verschiedener Umdrehungszahl. Das mit der höchsten Umdrehungszahl laufende Rührwerk wird zuerst mit der Seife und der Soda beschickt, sodaß schon in ganz kurzer Zeit eine äußerst innige Mischung beider Stoffe erzielt wird. Diese Mischung, in der bereits jedes einzelne Sodateilchen völlig in Seifenmasse eingehüllt ist, gelangt dann in ein zweites langsamer laufendes Rührwerk und aus diesem in ein drittes noch langsamer laufendes Rührwerk, sodaß die Soda nunmehr die zu ihrer Bindung erforderliche Zeit gewinnt. Da die Durchmischung gleichzeitig ihren Fortgang nimmt, so ergibt sich am Austrittsende des dritten Rührwerkes eine vollkommen gleichmäßige zur Gewinnung von Seifenpulver geeignete Masse.

Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel der Mischvorrichtung in schematischer Darstellung.



Die Vorrichtung besteht aus drei übereinander angeordneten zylinderischen Behältern 1, 2, 3 mit je einem gleichzeitig als Transportschnecke wirkenden Rührwerk 4, 5, 6. Die Achse des mittleren Rührwerkes wird von einer Transmission aus angetrieben. Von dieser Achse aus werden mittels Zahnräderge triebes die Achsen 7 und 9 der beiden anderen Rührwerke i Umdrehung versetzt. Die Übersetzung ist hierbei derart gewähl daß das obere Rührwerk erheblich schneller, das untere Rühr werk dagegen noch langsamer als das mittlere Rührwerk läuf Die Übersetzungsverhältnisse richten sich zweckmäßig nach de Feuchtigkeitsgehalt der für die Mischung verwendeten Seife e nerseits und der Korngröße der mit der Seife zu vermischende Soda anderseits. Von Bedeutung ist es, dem zuerst beschickte Rührwerk eine so hohe Umdrehungszahl zu geben, daß schc durch dieses Rührwerk ein inniges Gemisch erzielt wird, in de jedes Sodateilchen völlig in Seife eingehüllt ist.

Patent-Anspruch: Mischvorrichtung zur Gewinnur von Seifenpulver, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere, gleich zeitig der Fortbewegung der Seifenmassen dienende, mit ve schiedener Umdrehungszahl laufende Rührwerke derart angeor net sind, daß das Gemenge aus Seife und Soda zuerst das d größte Umdrehungszahl aufweisende Rührwerk und dann d langsamer laufenden Rührwerke der Reihe nach durchläuft.

*

Beschickungsvorrichtung für Seifenpulvertrockenmaschine (D. R. P. 404 016 v. 19. XII. 1923. *Willy Franke* in Breslau Die Wirkung der Seifenpulvertrockenmaschinen hängt bekannt lich wesentlich davon ab, daß die auf die Trockenwalze aufzutragende Seifenpulverhaut ständig gleichmäßig und in richtiger Stärke erzeugt wird.

Die Erfindung betrifft eine diese Bedingungen erfüllende selbsttätige Beschickungsvorrichtung. Dieselbe ist dadurch gekennzeichnet, daß die Seifenmasse durch ein oberhalb der Trockenwalze angeordnetes Verteilungsrohr hindurchgeleitet wird, welches mit mehreren konischen Austrittsöffnungen versehen ist, in denen entsprechend konische, einen hakenförmigen Zubringer tragende Stifte in rascher Folge auf und ab bewegt werden, sodaß von der im Verteilungsrohr in geeigneter Weise leichtflüssig gehaltenen Seifenmasse in rascher Folge kleine Teile herausbefördert werden und auf die Trockenwalze fallen.

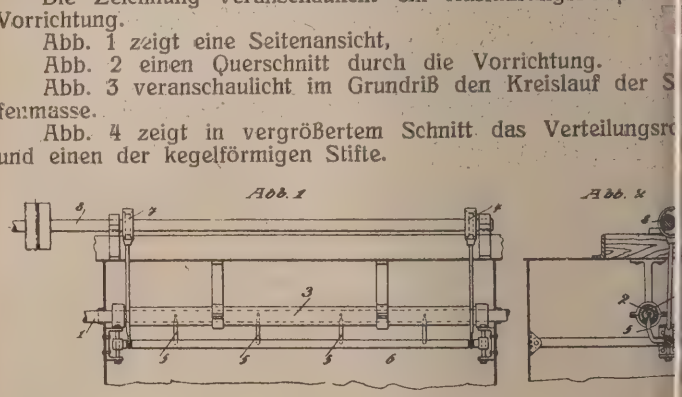
Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel der Vorrichtung.

Abb. 1 zeigt eine Seitenansicht,

Abb. 2 einen Querschnitt durch die Vorrichtung.

Abb. 3 veranschaulicht im Grundriß den Kreislauf der Seifenmasse.

Abb. 4 zeigt in vergrößertem Schnitt das Verteilungsrohr und einen der kegelförmigen Stifte.



Das an die Druckleitung 1 der Seifenmassepumpe angeschlossene Verteilungsrohr 2 ist von einem mit Dampf gespeisten Mantel 3 umgeben und mit mehreren konischen Düsen 4 (Abb

versehen. In letztere greifen entsprechend kegelförmige Stifte 5 ein, die auf einer gemeinsamen Stange 6 befestigt sind und die im Innern des Rohres 2 ein am oberen Rande hakenförmig umgebogenes Blech 12 tragen. Die Stange 6 ist mittels zweier Exzenter 7 an einer Antriebswelle 8 derart aufgehängt, daß die Stifte 5 sich bei der Drehung der Welle 8 in den Düsen 4 auf und ab bewegen und dieselben abwechselnd schließen und ein wenig frei geben, sodaß von der im Verteilungsrohr befindlichen Seifenmasse bei jedem solchen Spiel durch das als Zubringer wirkende Blech 12 eine gewisse Menge nach den Düsen hin gedrängt wird, durch diese ausfließt und auf die unterhalb des Verteilungsrohres angeordnete Trockenwalze fällt.

Die Welle 8 macht in der Minute etwa 60 bis 120 Umdrehungen, sodaß also eine entsprechende Zahl von Seifentropfen in der Minute aus jeder Düse 4 auf die Trockentrommel fällt. Diese rasche Folge ergibt eine vollständig gleichmäßige Seifenpulverhaut auf der Trockenwalze. Um die Tourenzahl der Welle 8 leicht regeln zu können, empfiehlt es sich, für diese eine konische Antriebsscheibe zu wählen.

Die Stärke der Seifenpulverhaut hängt von der Umdrehungszahl der Welle 8 ab. Je schneller dieselbe läuft, je geringer also die Zeitdauer ist, während der die Düsen 4 geöffnet sind, desto dünner wird die Seifenpulverhaut.

Das Verteilungsrohr 2 ist mit seinem einen Ende an die Druckleitung der Seifenmassepumpe angeschlossen. Vor dem anderen Ende des Verteilungsrohres führt eine Rückleitung 9 nach dem die Seifenmasse enthaltenden Behälter 10, sodaß die Seifenmasse einen Kreislauf vollführt, hierbei jedoch bei jeder Exzenterdrehung an jeder Düse 4 einen Tropfen Verlust erfährt. Der in bekannter Weise mit einer Rührvorrichtung versehene Seifenbehälter 10 ist doppelwandig, und zwar besteht der die Seifenmasse selbst enthaltende Raum aus einem Konus, der in einem heißen Wasserbade liegt. Die Pumpe ist an die tiefste Stelle des konischen Seifenraumes angeschlossen, während das Rücklaufrohr 9 sich frei in die Bütte ergießt.

Die vorliegende Beschickungsvorrichtung eignet sich besonders für Trockenmaschinen mit paarweise angeordneten Trokkenwalzen 11, sodaß die aus den Düsen fallenden Seifenpulvertropfen zwischen den beiden Walzen sofort derart breit gequetscht werden, daß sie sich zu einer über beide Walzenmäntel vollkommen gleichmäßigen Seifenpulverhaut vereinen.

Bei Maschinen mit nur einer Trockenwalze wird in üblicher Weise eine Speisewalze angeordnet, welche die aus den Düsen fallenden Seifentropfen derart breit walzt, daß sie eine geschlossene gleichmäßige Seifenpulverhaut ergeben.

Patent-Anspruch: Beschickungsvorrichtung für Seifenpulvertrockenmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb der Trokkentrommeln ein von der Seifenpulvermasse durchströmtes Verteilungsrohr (2) angeordnet ist, in dessen konischen Düsen (4) je ein entsprechend konischer, mit hakenförmigem Zubringer versehener Stift (5) derart spielt, daß in rascher Folge Seifenmassetropfen auf die Trockentrommeln fallen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

114. Ich bitte um ein Rezept für die Herstellung einer guten flüssigen Seife aus heller Mischölfettsäure. F. A. R. in M.

115. Welcher Betriebsdruck ist beim Sieden mit direktem Dampf am wirtschaftlichsten, und wird dieser vorteilhafterweise überhitzt, bezw. auf wieviel Grad C? O. M. in N.

116. Ist es möglich und unter welchen Voraussetzungen, auf Unterfeuerung gesottene Kernseife mit Leimniederschlag in 500-kg-Formen vollkommen fluß- und fleckenfrei zu erhalten? C. L. in W. (Polen).

117. Meine Kernseife verläßt die automatische Presse in etwas warmem Zustande und wird so in die Kisten gesetzt, letztere bleiben solange offen stehen, bis die Seife kalt ist; trotzdem kommt es vor, daß die Stücke, speziell in den mittleren und unteren Lagen nach einiger Zeit schwitzen. Wie wäre diesem Übelstande abzuhelfen? S. in S.

118. Erbitte genaue Mitteilung über die Herstellung von Pflanzenleim und sonstigen Klebstoffen. Nur erprobte Rezepte kommen in Betracht. Lyra.

119. Welche Zeitschriften kommen für ätherische Öle und synthetische Riechstoffe in Frage? C. M. in H.

120. Welches Dampfkesselsystem, stehender Heizröhren-, Quersieder- oder Flammrohr-Kessel (eingemauert), eignet sich für den Betrieb von Siedekesseln von 1200 und 4000 kg Vollinhalt, wozu noch der Dampf zum Ausblasen der Fässer und für Heizzwecke kommt? Sind für diese Zwecke die Dampfsparkessel der Fa. Dahmers, Hannover, oder der Dampferzeuger der Fa. Kurtz & Söhne, Würzburg, zu verwenden? R. R. in S.

121. Wir fabrizieren eine billige Waschseife nach folgendem Ansatz: 20 kg Kokosöl, 22 kg Natronlauge 20°, 38 kg Pottaschelösung 30°, 38 kg Salzwasser 20°. Wir möchten nun einen möglichst großen Teil an Salzwasser-Pottasche-Füllung durch Kaolin ersetzen und bitten um Mitteilung, welches Quantum der Pottasche-Salzwasser-Füllung durch Kaolin ersetzt werden kann. G. G. in D.

122. Wie lautet eine gute Zusammensetzung eines bewährten Insektenschutzmittels, wie es in der Landwirtschaft für das Vieh angewendet wird, wer liefert die Rohstoffe hierzu und wie sind die handelsüblichen Preise für dieses Produkt? J. M. in H.

123. Wie überzieht man Wachs mit Farbstoff, oder welcher Leim haftet darauf? Es soll das Tropfen der Kerzen durch einen Farben- oder anderen Überzug verhindert werden. G. M. in P.

124. Das in Wäschereien mit gutem Erfolg verwendete Bleichmittel „Burmol" soll an Stelle von Natriumperborat einem 40%igen Seifenpulver beigemischt werden. Wird der Erfolg der gleiche sein, wie beim Perborat, kann auch ein solches Seifenpulver als selbsttätig bezeichnet werden? Wer ist Hersteller von „Burmol"? Fl. V. in S.

125. Wir sind Erzeuger eines Spinnfettes, welches von weißer Farbe und sehr schöner Emulgierungsfähigkeit ist. Beim Stehen an der Luft wird jedoch trotz sorgfältiger Zusammensetzung der Fette und Fettsäuren unser Spinnfett oberflächlich schwach gelblich, was uns von seiten unserer Abnehmer beanstandet wird, und wir wären daher dankbar, wenn uns ein Mittel zur Beseitigung des erwähnten Übelstandes bekanntgegeben würde. B. R. (Tschechoslowakei).

126. Welche Temperatur soll die Flüssigkeit (Wasser oder Wasser mit Mutterlauge) haben, in welcher die Ammoniaksoda zur Kristallsodaerzeugung gelöst wird? P. H. in K.

127. Welcher Grundseifentrocknungsart ist der Vorzug zu geben, dem Seifentrockenapparat oder dem A. G. Seifentrockner? Worin bestehen die Vorzüge und Nachteile der beiden Systeme? Einem Seifenspezialisten bietet sich Gelegenheit, sich hierüber in einem besonderen Artikel eingehend zu äußern. F. E. in G.

128. In welchem Verhältnis ist weißes festes Olein der Volmar'schen Stearinwerke mit Talg auf Silberseife zu verarbeiten und wieviel Prozent Sodalauge sind nötig? J. in G.

129. Ich habe die Absicht, eine Zuganlage aufzustellen. Wie lang muß der Raum sein? In welcher Entfernung müssen die Zugräder von der Zugwanne angebracht sein? M. K. in L.

130. Wie verwendet man Chlorbleichlauge zum Bleichen von Seifen und wieviel muß man den einzelnen Seifenarten hinzusetzen? G. B. in H.

131. Welche Provision besteht für Grossisten und Kleinhändler für Seifenvertretung zurzeit? F. E. in N.

132. Ein Großabnehmer wünscht von mir eine billige Toilette-Leimseife. Es stehen mir reichlich Abfälle einer kaltgerührten ungefüllten Talg-Kokosseife zur Verfügung, und ich möchte hieraus, außerdem aus Neutralfetten, eine Leimseife mit 200 und 300% Ausbeute herstellen. In der Herstellung solcher Seifen bin ich nicht bewandert, und ich wäre für diesbezügliche genaue Vorschrift aus der Praxis sehr verbunden. Die Seife muß möglichst hart ausfallen und preßfähig sein. H. F. in B.

133. Wie wird Kalium- und Natriumlactat nachgewiesen, sowohl in wässeriger Lösung als auch im Glyzerin. Gibt es ein Reagens auf Milchsäure? Wie ist der Untersuchungsgang? H. R. in G.

134. Kann eine aus Neutralöl gesottene Schmierseife mittels Kaliumhypochlorit gebleicht werden ohne nachweisbaren Chlorgeruch in der Seife? Die Kaliumhypochloritlösung soll durch Einleiten von Chlorgas in Kalilauge hergestellt werden. H. Ö. (Ausland).

Antworten.

15. Tran kann, wie † † † in seiner Antwort in Nr. 3 sehr richtig ausführt, nicht einfach in einem offenen Siedekessel geruchlos gemacht werden. Die Ansicht aber, Tran könne nur in Großbetrieben mit sehr teurer Apparatur desodorisiert werden, ist eine irrige. So kostet z. B. die Spezial-Apparatur für eine tägliche Geruchlosmachung von 500 kg nur etwa M 4000, von 1000—1250 kg ca. M 6000, von 2000—2500 kg. ca. M 8500 bis 9000. Hierbei ist vorausgesetzt, daß eine Dampfkesselanlage vorhanden ist. Selbstverständlich kann der Tran nicht einfach nach einem „Rezept" desodorisiert werden, es bedarf eines sorgfältig durchgearbeiteten Verfahrens.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

64. Sie beabsichtigen, Kunstspeisefett herzustellen, und wünschen Belehrung darüber, wie es von 110° auf 25—30° abgekühlt wird, um es in die handelsüblichen Formen und Kisten füllen zu können. Es ist unerfindlich, weshalb Sie Ihre Fettmischung auf 110° erhitzen wollen. Je größer die Hitze, um so mehr können Ihre Rohstoffe leiden, insbesondere geschmacklich. Erwärmen Sie solche folglich nicht höher als erforderlich ist, um sie aus dem festen Zustande in den flüssigen überzuführen. Es empfiehlt sich, zunächst denjenigen Rohstoff allein zu schmelzen, dessen Schmelzpunkt am höchsten liegt, und die anderen Rohstoffe in der Reihenfolge, wie deren Schmelzpunkt niedriger liegt, als der des vorher ge-

schmolzenen, einzeln nachzugeben, sobald der vorhergehende vollständig flüssig geworden ist. Verwenden Sie Rohstoffe, deren Schmelzpunkt ganz nahe beieinander liegt, so können Sie diese selbstredend gleichzeitig in Ihren Schmelzkessel geben. Je weniger Hitze Sie bei der Verflüssigung verbrauchen, um so besser für Ihren Geldbeutel und für die Beschaffenheit Ihres Erzeugnisses. Flüssige Öle geben Sie zu allerletzt und kalt in Ihren Schmelzkessel, nachdem dessen übriger Inhalt vollständig geschmolzen ist. Der Dampf wird gleichzeitig abgestellt. Zur Abkühlung bedürfen Sie eines Rührapparates, die in der verschiedensten Art hergestellt werden. Erforderlich ist, daß der Rührkessel doppelwandig als Wasserbad brauchbar, an seiner tiefsten Stelle mit einem Ablaßhahn versehen und das Rührwerk so eingerichtet ist, daß eine gründliche und gleichmäßige Vermischung der Flüssigkeit erfolgt. Sie lassen die flüssige Mischung aus dem höher stehenden Schmelzkessel in den niedriger aufgestellten Rührapparat hineinlaufen und rühren sie kalt, indem sie gleichzeitig in den Zwischenraum der Doppelwandung beständig von unten kaltes Wasser zulaufen und es oben ablaufen lassen. Wichtig ist, daß das Kaltrühren der Fettmischung ununterbrochen fortgesetzt wird, bis das Gemenge infolge der Abkühlung schmalzartige Gestalt angenommen hat und nichts Flüssiges mehr im Rührkessel enthalten ist. Sobald es soweit ist, wird mittels des am Boden befindlichen Ablaßhahnes in Ihre Formen und Kisten abgefüllt. Pausen im Rühren sind, wie schon gesagt, zu vermeiden, weil dadurch die Mischung ungleichmäßig und grieselich wird. Sie erzielen den Butter- oder Schmalzgeschmack durch Zusatz von Naturbutter oder Schweineschmalz in die Flüssigkeit kurz vor Beginn des Kaltrührens. *S. H.*

— Eine erschöpfende Anleitung im Rahmen des Fragekastens zu geben ist unmöglich. Mit meinen in 30jähriger Praxis gesammelten Erfahrungen auf diesem Gebiet kann ich Ihnen dienen. Adresse durch die Redaktion. *w.*

92. Ein Treibriemenadhäsionsfett läßt sich — ohne Einschränkung der Adhäsion — ohne Harz herstellen, z. B. aus 30 T. rohem Wollfett, 30 T. Ceresin und 10 T. Tran. Auch durch Verseifen von Rizinusöl mit Kalk läßt sich ein brauchbares Produkt herstellen, doch sind alle diese Adhäsionsfette teurer als die harzhaltigen. *M.*

93. Puderfärbungen, gelb und rosa, können Sie durch Zusatz von Ocker und Krapprosa vornehmen. Puderfarbe können Sie auch von den Fabriken beziehen, die Ihnen die Parfüme für die Puder liefern. Die Fabriken für ätherische Öle befassen sich immer mehr mit dem Verkauf der Farben, die mit ihren Produkten verarbeitet werden. *S.*

94. Da uns die Kalkulation der „billigen Seifenfirma“ nicht vorgelegen hat, können wir nur vermuten, daß sie vielleicht alte Vorräte billigen Rohmaterials verarbeitet oder bei der heutigen Absatzkrise unter allen Umständen Geschäfte machen will oder — vielleicht kann sie nicht rechnen. Letzteres soll gar nicht selten vorkommen. *B.*

95. Die von den großen deutschen Spezialfirmen hergestellten Kühlmaschinen haben alle ihre Feuerprobe in der Praxis bestanden. Lassen Sie sich von den Seifenkühlmaschinen erzeugenden Firmen, deren Inserate Sie in vorliegender Zeitung finden, Prospekte und Referenzen kommen, so werden Sie sicher das Richtige finden. Auf allen Kühlmaschinen dieser Fabriken können Sie 60%ige Seife kühlen. *D. J.*

— Ich bitte den Fragesteller, an mich zu schreiben, damit ich ihn über mein ohne Druck arbeitendes Kühlsystem, welches am weitverbreitetsten ist, aufklären kann und ihm nachweise, wo er sich die Anlage im Betrieb ansehen kann. Um die Seife auf 60% Fettgehalt herabzusetzen, liefere ich entsprechende Mischkessel.

Joh. Hauff, Maschinenfabrik u. Gravieranstalt, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105/106.

96. Ohne technische Vorrichtung (Schmelzkessel mit Dampf oder direktem Feuer) läßt sich Karnaubawachs nicht bleichen. *J.*

97. Ein hoher Tropfpunkt läßt sich bei der Herstellung von Heißlagerfetten erzielen und regulieren durch die Art und Menge des zur Verseifung kommenden Fettes. Für solche hochschmelzenden Fette verwendet man mit Vorliebe Kottonstearin, Stearin und Rizinusöl; als Lauge kommt Kalkmilch mit Zusatz von Natronlauge in Frage. *M.*

98. Fester Puder wird durch Verkneten des Puderansatzes zu einer Paste mit Klebstoffen, wie schwaches Leimwasser oder Tragantlösung, hergestellt. Es darf von den Klebstoffen nur soviel genommen werden, daß die geformte und getrocknete Paste wohl ein genügend fest zusammenhaltendes, aber trotzdem lockeres und leicht abreibbares Gefüge hat. Kohlensaure Magnesia und kohlensaurer Kalk eignen sich für dieses Produkt weniger als Talkum, Zinkoxyd etc. *M. B.*

— Wir verweisen auch auf den Artikel „Kompakter Puder“ in voriger Nr. 4. *Red.*

99. Ein gutes Lederfett in Gelb, das beim Auftragen nicht weiß wird und geruchlos ist, stellen Sie her aus 15 T. gelbem Ceresin und 85 T. raffiniertem Spindelöl 0,880 bis 0,890. Ein hervorragend gutes Fett erzielen Sie aus 15 T. Paraffin 50/52°, 5 T. Wollfett, 20 T. Knochenöl, 60 T. raffiniertem Spindelöl 0,880—0,890. *H.*

100. Unter Straßburger Terpentin versteht man Lärchenterpentin, wie es von den Edeltannen der Vogesen, besonders aber von den Lärchentannen in Tirol und hier hauptsächlich in der Nähe von Bozen gewonnen wird. Die schon vor dem Krieg geringe Produktion ist seither noch weiter zurückgegangen, in den Handel kommt so gut wie garnichts, die geringe erzeugte Menge wird vielmehr restlos im Produktionsgebiet verbraucht. Die einzige Möglichkeit, reines Straßburger Terpentin zu erhalten, wird die sein, Aufkäufer in das Produktionsgebiet selbst zu entsenden. *-er.*

101. Sulfurierte Öle bezw. deren hauptsächlichster Vertreter das sulfurierte Rizinusöl oder Türkischrotöl finden namentlich Verwendung in der Industrie der Faserstoffe und zwar in der Färberei und Druckerei, in der Bleicherei, Appretur, Spinnerei und Schlichterei. *M. B.*

102. Die schöne sachliche Arbeit „Sechzig Jahre Linoleumfabrikation“ von Dipl.-Ing. Felix Fritz Nr. 29—51, Jg. 1924 dieser Zeitung haben Sie jedenfalls nicht gelesen, sonst wüßten Sie über die Einrichtung zur Herstellung von Linoxyn Bescheid. Sie wenden sich am besten an den Verfasser des Artikels Herrn Dipl.-Ing. *Felix Fritz*, Berlin-Wilmersdorf, Uhlandstr. 84. *D. J.*

103. Bei den Filterpressen, die ihren Namen zu Unrecht führen, da das Material wohl filtriert, aber nicht ausgepreßt wird, unterscheidet man zwei Systeme, die Kammer- und die Rahmenpressen. Beide arbeiten gleich gut, jede hat besondere Vorzüge. Da Sie bei der Filtration sowohl den flüssigen Anteil, wie den ca. 40% Fett enthaltenden Rückstand haben wollen, ist es ziemlich belanglos, mit welchem von den beiden Systemen Sie arbeiten. In den Kammerpressen haben Sie besonders gute Abdichtung, die Rückstände fallen beim Auseinandernehmen der Platten von selber heraus, die Dimensionierung der Eintrittsöffnung der zu filtrierenden Flüssigkeit verhindert ein Verstopfen. Dagegen ist die Befestigung der Filtertücher zeitraubend und teuer. Bei den Rahmenpressen werden die Rückstände in den Rahmen aus der Presse herausgehoben, die engen Eintrittsöffnungen verstopfen sich öfters, die Filterbefestigung geschieht einfach durch Überhängen der Filter über den Rahmen. Sie eignen sich also besonders für Massen, die einen festen Kuchen bilden, dessen Gewinnung wertvoll ist. Die Preise betragen für beide Systeme bei 20—30 m² Filterfläche 2500—3500 M. Praktisch wäre es, die Rückstände gleich in der Presse mit einem Lösungsmittel zu entfetten; doch hat man bei derartig mit Auslaugung versehenen Filterpressen, wobei das Lösungsmittel warm in Verwendung kommt, mit einem großen Verlust zu rechnen. *M. B.*

104. Parfümierung von Einschlägen, Prospekten, Geschäftskarten, Drucksachen etc. siehe Artikelwort 1062 in Nr. 47, Jg. 1924 dieser Zeitschrift. *Red.*

105. Seifenbälle oder Seifenkugeln lassen sich mit Hilfe eines ringförmigen Messers, dem sogenannten Seifenlöffel, aus freier Hand schneiden. Viel leistungsfähiger ist für diesen Zweck eine kleine Maschine, bei welcher aus dem Seifenriegel mit quadratischem Querschnitt, dessen Seitenlänge einige paar mm größer ist als der Durchmesser der Kugel, mit Hilfe eines durch Handkurbel in rotierende Bewegung versetzten halbkreisförmigen Messers Seifenkugeln geschnitten werden. Die fertigen, etwas angetrockneten Kugeln wird durch einen Polierring noch Glanz erteilt. Eine genauere, verständlichere Beschreibung der Wirkungsweise der Maschine ließe sich nur an Hand einer deutlichen Skizze geben. Solche Seifenkugelmaschinen baut die Firma Aug. Krull in Helmstedt, Braunschweig. *M. B.*

— Maschinen zur Erzeugung von Seifenbällen wie Pearl, Transparent-Seifenblätter stelle ich her.

Joh. Hauff, Berlin-Lichtenberg.

106. Betonbehälter eignen sich nicht zum Aufbewahren von Natronlauge. In dem porösen Beton würde allmählich ein Austausch des Calciums der Silikate gegen Natrium erfolgen. Das gebildete lösliche Natriumsilikat würde die Ursache der langsamen Zerstörung des Betons sein. Für Lauge nehmen Sie am besten Eisenbehälter. *Ch.*

107. Die künstliche Abkühlung von Schmierseife kann ohne Qualitätsbeeinträchtigung erfolgen, wenn dafür Sorge getragen wird, daß keine Unterkühlung eintritt. Man muß daher mit Kühlflüssigkeiten arbeiten, die nicht wesentlich unter der Lagertemperatur von 10° C liegen. Für diese Zwecke arbeitet man vielleicht am besten in einem Doppelmantelkessel mit Rühr- oder Krückwerk, der zum Heizen mit Dampf und zum Kühlen mit Wasser eingerichtet ist. Die spezifische Wärme von Schmierseife wird je nach deren Zusammensetzung etwa 0.7—0,8 betragen; es wären demnach innerhalb einer Stunde $2000 \cdot 0{,}75\ (75—25) = 75\,000$ Cal vom Kühlwasser aufzunehmen. Angenommen das Wasser sei sehr kühl, etwa 5° C und laufe mit 20° C ab, so benötigen Sie davon pro Stunde $\frac{75\,000}{15} =$ 5000 l; dabei ist der Übergangs- und Wärmeleitungskoeffizient des Eisens noch nicht berücksichtigt, für die ein entsprechender

Zuschlag zu erfolgen hat. Die Einrichtung und genaue Angaben über Größe der Kühlflächen, Wassertemperatur und Wasserverbrauch liefern Ihnen alle deutschen Spezialfirmen, die sich mit Seifenfabrikseinrichtung beschäftigen. *Ing.*

108. Die besseren schwarzen und farbigen Schuhcremes Nigrin, Erdal und wie sie sonst heißen mögen, sind Terpentinölcremes. Eine gleichwertige Ware erhalten Sie z. B. für Schwarz aus: 4 T. Karnaubawachs, fettgrau, 10 T. rohem Montanwachs, 14 T. Paraffin 50/52°, 70 T. Terpentinöl, das Sie zum Teil durch ein Ersatzprodukt ersetzen können, 1 T. Destillat-Olein, 1 T. Nigrosinbase. Als Ansatz für eine farbige Creme nehmen Sie 8 T. Karnaubawachs-Rückstände, 18 T. Ceresin 58/60°, 74 T. Terpentinöl oder Ersatz für solches, dazu fettlösliche Anilinfarbe nach Wunsch. *Kr.*

109. Für flüssiges Harz besonders mit hoher Verseifbarkeit wird die Seifenindustrie zur Herstellung von Schmier-Textil- und Spezialseifen (Hexalinseifen etc.), die chemisch-technische für die Erzeugung von Bohrölen stets Abnehmer sein, sofern der Preis und die Ausbeuteverhältnisse eine günstige Kalkulation zulassen. *R.*

110. Die Zusammensetzung Ihres Seifenpulvers ist fehlerhaft, durch den hohen Wasserglasgehalt. Dieser bezw. dessen kolloidale Eigenschaften verzögern die Bindung des Wassers durch die Ammoniaksoda. Falls Sie nun gleich nach der Abkühlung der Masse mahlen, ist die Kristallisation noch nicht beendigt, sondern schreitet noch während der Lagerung fort und führt zu einem Zusammenbacken und Festwerden des Seifenpulvers und schließlich zum Platzen der Papierhüllung. Lassen Sie der Seifenpulvermasse Zeit nicht nur zum Erkalten, sondern auch zur Ausbildung der Kristallisation. Sie werden doppelten Gewinn davon haben, einmal werden die angeführten Übel behoben, zum andern wird sich die Masse leichter mahlen lassen. *M. B.*

111. Immer muß beim Verkauf von Seifenschnitzeln und Seifenflocken zu verdienen sein, weil sich gar so viele auf die Fabrikation dieser Artikel verlegen. Andererseits läßt die dadurch hervorgerufene Konkurrenz erwarten, daß die Verdienstmöglichkeit nicht zu hoch wird. Die Masse muß es bringen; der Absatz macht also den Verdienst. Ihre Einrichtung genügt zur Herstellung der Produkte. Siehe auch Antwort 1160 und 1014 in Nr. 51 und 45 des vergangenen Jahres dieser Zeitschrift. *Red.*

112. Als Heiß-Prägeleim zum Herstellen von Kappenschachteln dürften sich die Pektinleime, über welche ein besonderer Artikel in unserer Zeitung vor. Jahres in Nr. 36, S. 638 erschienen ist, am besten eignen. *Kfer.*

113. Zur Vorbereitung zum Schmelzen wird der gewaschene Rohtalg zerkleinert, sodaß eine Zerreißung der Zellmembran eintritt, wodurch das Ausschmelzen leichter vor sich geht und die Ausbeute an Fett erhöht wird. Die Aufbereitung erfolgt in verschiedenen für diese Zwecke besonders konstruierten Spezialmaschinen, die oft stark voneinander abweichen, insofern sie das Rohfett zerschneiden, zerreißen und zerquetschen oder gleichzeitig die eine und die andere Arbeitsweise ausführen. Je nach der Größe der Maschine — kg Rohfettverarbeitung pro Stunde — und der Wahl des einen oder anderen Systems schwankt auch der Kraftbedarf. Alle diese Apparate arbeiten mit Wellenantrieb und brauchen verhältnismäßig viel Kraft. Bei einer Tagesverarbeitung von 4000—5000 kg werden Sie mit einem Kraftbedarf von ca. 6 PS. schon rechnen müssen. *ex.*

— Bei der größten Maschine ist ein Motor mit 6 PS. nötig. *Georg Greiner*, Augsburg V.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Chemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

25 Jahre Karbonatverseifung.

Im Sprechsaal der Nummer 3 dieser Zeitschrift erinnert *E. Gr.* an die *Stiepel*'schen Artikel über „Die Deutsche Seifenindustrie" in Nr. 5, Seite 99, und „Die Praxis der Sodaverseifung und Verwandtes" in Nr. 14, Seite 315 des „Seifenfabrikant" 1900 und spricht Herrn Dr. *C. Stiepel* für diese uneigennützigen Darbietungen den besonderen Dank aus.

Es liegt mir ferne, diesen Dank abzuschwächen. Auch ich halte und halte die seinerzeitigen Abhandlungen Dr. *Stiepel's* für zeitgemäße Anregungen, die einen Meinungsaustausch herbeiführten und vielleicht die Veranlassung waren, daß erfahrene Praktiker darauf aufmerksam wurden, daß die Verseifung von Fettsäuren mit kohlensauren Alkalien doch nicht so viel angewendet und verstanden würde, als sie es annahmen, und insbesondere den Kollegen praktische Aufklärung bringen konnten. Diesen Anregungen und späteren Arbeiten Dr. *C. Stiepel's* gilt meine Anerkennung und Dank.

Das, was Herr Dr. *Stiepel* in seiner „Praxis der Sodaverseifung" in Nr. 14 des „Seifenfabrikant" 1900 auf Seite 317 anführte (z. B. „Ansatz: 100 Ölsäure, 19 Soda, 120 Wasser, 3 Kochsalz zur Kürzung. Die Reihenfolge, in welcher diese Substanzen in den Kessel gebracht werden, ist folgende: In 120 Teilen Wasser werden 12 Teile kalzinierter Soda gelöst und unter Erhitzen nach und nach 75 Teile Ölsäure zugegeben; alsdann kommen 2 Teile Salz hinzu, hierauf der Rest Ölsäure und alsdann noch 7 Teile kalzinierte Soda in Staubform. Zum Schluß nochmals mit einem Teil Salz gekürzt usw.") war nicht viel besser als das auf diesem Gebiete in der Literatur bereits Bekannte. Er beschrieb da gerade eine Arbeitsweise mit direktem Dampf, wie sie in der Praxis nicht angewendet werden soll und bei Befolgung mit der damals üblichen Dampfspannung zu zu großen Flüssigkeitsmengen und deren begreiflichen Folgen führen mußte. In diesen Abhandlungen über Verseifung von Fettsäure mit Soda vermißte man den überlegenen Praktiker.

Bei der Verseifung von Fettsäuren mit kohlensaurem Natron gibt es nur einen sicheren „trockenen" Weg, der zum Ziele führt, den man aber in den oben genannten Dr. *Stiepel*'schen Abhandlungen vergebens sucht, und das ist die Anwendung stärkster Sodalösung, und darauf hat uns *Peter Krebitz* in seiner Arbeit „Verseifung und Laugenberechnung" in Nr. 35 des „Seifenfabrikant" 1900 auf Seite 818 als erster eindringlich aufmerksam gemacht, was auch Kollege *Hch. Ilges* in Nr. 37 derselben Fachzeitung 1900, auf Seite 875 bemerkt hat.

In seinem grundlegenden Leitartikel „Allgemeines über Verseifung von Fettsäuren mit kohlensauren Alkalien" in Nr. 1 der Seifensieder-Zeitung, Augsburg 1901, Seite 1, hat *Krebitz* die ganze spezielle Technologie der Verseifung mit kohlensauren Alkalien kurz und doch leicht faßlich behandelt.

Diesen scharfen Richtlinien können wir auch heute nichts hinzufügen, darum werden wir alle, die das alles seinerzeit erlebt haben, nur Herrn *Krebitz* als den wahren Vater der Karbonatverseifung anerkennen. *Georg Achleitner.*

*

Den Herrn Einsender wird es vielleicht interessieren, daß im Kreise der Redaktionsmitglieder im Anfang dieses Jahrhunderts Herr *Krebitz* stets mit dem gleichen Titel „Vater der Karbonatverseifung" bezeichnet wurde. Wir haben bereits, ohne den Verdiensten unseres hochgeehrten Mitarbeiters Dr. *Stiepel* Abbruch tun zu wollen, in einer Fußnote zu dem hier kritisierten Sprechsaalartikel in Nr. 3 angedeutet, daß die allgemeine Einführung der Karbonatverseifung den praktischen Richtlinien zu danken war, die der intelligente und — auch das kann nicht genügend anerkannt werden — uneigennützige Fachmann *Krebitz* vorzeichnete. Die in jener Fußnote angezogene Arbeit des Herrn *Krebitz* war nach unseren Beobachtungen tatsächlich „grundlegend" für die weitere Entwickelung der Karbonatverseifung. *Red.*

Über echte und unechte Seifen.

Im Anschluß an den Artikel: Über echte und unechte Seifen Dr. *H. Loebell* in Nr. 1 und 2 d. J. ist es vielleicht von Interesse, zu wissen, wie das unter französischem Protektorat stehende Marokko sich bemüht, allerdings im Sinne der gesunden Seifenindustrie von Marseille und Nantes, Zwischenhandel und Verbraucher zu schützen. Die amtliche Verfügung lautet:

Betrifft Regelung des Handels mit Seifen,
24. IX. 1924.

Artikel 1. Die sogenannten harten Seifen (im Gegensatz zu Schmierseifen, Verfasser) müssen mindestens 40% Seifenbestandteile enthalten. Mit dem Ausdruck Seifenbestandteile sind gemeint nur die Handelsbezeichnungen: Öl, Fett und Alkali, nichts weiter. Sie beide werden angegeben und berechnet als Fettsäureanhydrid und Na_2O.

Artikel 2. Einfuhr, Verkauf und Fabrikation von Seifen mit geringerem Gehalt an Seifenbestandteilen als in Art. 1 angegeben, sind verboten.

Artikel 3. Die zum öffentlichen Verkauf bestimmten harten Seifen müssen ihren Prozentsatz an Seifenbestandteilen in die Masse selbst gestempelt in arabischen Ziffern enthalten. Diese Ziffern müssen mindestens einen Zentimeter hoch und mindestens ½ Zentimeter breit sein. Seifen von 72% Seifengehalt und darüber dürfen dagegen an Stelle der Angabe des Prozentgehaltes die Inschrift tragen: Savon extra, Savon extra pur, oder ähnliches.

Artikel 4. Verwendung von Harz ist erlaubt, der Harzgehalt muß aber, wie in Art. 3 angegeben, deklariert werden, falls das Harz mehr als fünf Prozent der Fettsäuremenge ausmacht.

Artikel 5. Verwendung von Wasserglas ist erlaubt, sein Vorhandensein muß aber dem Käufer dadurch bekanntgegeben werden, daß das Wort „Silicate" in Buchstaben von wenigstens 1 Zentimeter Höhe und wenigstens ½ Zentimeter Breite in das Seifenstück gestempelt wird.

Artikel 6. Verwendung von Salzen und Füllmitteln, wie z. B. Talkum, Kartoffelmehl, Reismehl usw. ist strengstens untersagt.

Artikel 7. Die sogenannten: „Mineralseifen" werden als

wahre Natur angegeben sein. (Gemeint sind hiermit die grün-schwarz-rot-goldenen Marmorseifen aus Frankreich, ca. 50% Fettsäurehydrat, Wasserglas-Pottasche-Füllung. Verfasser.)

Artikel 8. Schmierseifen müssen wenigstens 45% Seifenbestandteile enthalten, berechnet als Fettsäureanhydrid und das Alkali als K_2O. Auf sie finden im übrigen die Bestimmungen der Artikel 2, 4, 5, 6 sinngemäße Anwendung.

Artikel 9. Um den Übergang zu erleichtern, wird, vom heutigen Tage ab gerechnet, ein Zeitraum von 2 Monaten für die Einfuhr, ein Zeitraum von 5 Monaten für den Zwischenhandel gewährt. Nach Ablauf dieser beiden Fristen tritt diese Verfügung voll in Kraft.

Rabat, 24. 9. 1924. (gez.) *Mohamed el Mokri.*

Der Weg, Kredite zu erhalten für mittlere und kleine Betriebe.

Fast ein Jahr lang ist es den mittleren und kleinen Betrieben unmöglich, von der Reichsbank oder sonstigen Bankverbindungen Kredite zu erhalten. Einige Ausnahmen vielleicht, die zu zählen sind. Montag früh beginnt die trostlose Jagd nach den Löhnen, Steuern und Abgaben und endet Sonnabend mit Geschäftsschluß. Tagtäglich wiederholt sich der Tanz um die Wechselschalter der Banken, die Diskontierungen verweigern und ablehnen, und im Gegensatz dazu sind die Zeitungen und Tagesblätter voll der fast nie versiegenden Finanzskandale. Alles Mühen, irgendeine Geldquelle zu entdecken, ist vergebliches Tun, und so geht der Wunsch deutscher Finanzgrößen immer mehr in Erfüllung: Vernichtung den mittleren und kleinen Betrieben, das Emporblühen der Konzerne.

Der Groß- und Schwerindustrie glückt es, durch Übernahme von Auslandskrediten am New-Yorker Geldmarkt das nötige Betriebskapital hereinzuholen. Der Verfasser hatte im November und Dezember die Gelegenheit, persönlich am Wallstreet in New-York wahrzunehmen:

Krupp, Thyssen, Hanielkonzern in den Verhandlungen mit den New-Yorker Nationalbanken und Speyrer & Co., die wiederum nur mit Warburg-Hamburg und anderen großen deutschen Banken sich bereit erklären, Kredite an genannte Industrien abzugeben.

Alle kleineren Industrieunternehmer klopfen in New-York vergeblich an. (Ich verweise auf meinen Artikel „Maschinenmarkt", Pößneck Nr. 3, Seite 11 vom 7. I. 25.)

Inzwischen wächst sich in Deutschland die Kreditnot zur Katastrophe aus, der Reichsbehörden und Banken ruhig und gelassen zusehen. Allgemein hört man die Frage:

„Ist denn keine Rettung möglich"?

Ich bejahte die Frage und zwar mit der Begründung, der starke energische Wille vermag viel mit einer geschlossenen Front der Fabrikinhaber mittlerer und kleinerer Betriebe hinter sich. Allein in diesem großen Kampf mußte sich der Verfasser dieser Zeilen verbluten, der in 7monatelanger Arbeit in der City in London und am Wallstreet in New-York für die mittlere Industrie sich bemühte. Daß ein Laie es wagte, was nur Kapitalgrößen vermögen zu können, werden ihm seine Gegner nie verzeihen.

Auf den stattgefundenen Kampf näher einzugehen, erübrigt sich. Doch ist der Weg gefunden. Die Inhaber der kleinen und mittleren Betriebe sollten ihn zu beschreiten lernen. Die Antwort wieder dieser Herren ist: „Unmöglich". Es gibt nichts Unmögliches — die Industrie lehrt es uns täglich selbst.

Die Hereinnahme von Auslandskrediten an die mittlere und kleine Industrie wird das Allheilmittel sein, um das in der Inflation verloren gegangene Betriebskapital zu ersetzen. Die abgeschlossenen Handelsverträge folgern nach Erledigung der Form noch lange nicht entsprechende Handelsbeziehungen. Das Ausland bietet Geld und Vertrauen und erhält als Gegenleistung im Preis Vertrauen und Sicherungen. Nach den gemachten Erfahrungen mehren sich in beschleunigter Form die Anzeichen der Hilfsbereitschaft des Auslandes. Die Großbanken und ein großer Teil führender Banken halten sich in Abwehrstellung.

Darum muß die mittlere und kleine Industrie dem Pionier folgen, der es versteht, dem Wirtschaftsamerikanismus einen deutschen Amerikanismus gegenüber zu stellen. Auf letzterem beruhte immer die wirkliche Leistung der deutschen Industrie, und das ist kurz gesagt die unerreichte Qualitätsleistung der deutschen Mittel- und Kleinbetriebe. Der Pionier muß die Fähigkeit besitzen, eine dem deutschen Mittelbetrieb entsprechende Organisation zu schaffen, die durch Nachweis ihrer Qualitätsleistungen und qualitative Rentabilität den Amerikaner überzeugen kann, daß verlangte Zinsen für gegebene Auslandskredite auch herausgewirtschaftet werden können.

Der Pionier, dessen Arbeit durch den bösen Willen der Banken man zu hemmen sucht, hat als zweite Aufgabe: in seiner Person eine zweckentsprechende Zusammenfassung der verarbeitenden Mittelindustrien darzustellen und sie in geschickter Weise mit den ausländischen Instituten in Verbindung zu bringen. Dazu gehört weitschauender Blick und eingehende Kenntnis und Fühlungnahme am Wallstreet. Frevelhaft ist es von Banken und Reichsbehörden, derartige Pioniere einfach zu verrichten sorgenden Großbanken in der Monopolisierung der Kreditvermittlung gestört werden. Die Anleiheverhandlungen für mittlere und kleine Betriebe zu führen, dazu gehört klares, schöpferisches Denken und der starke Wille zur Tat, es muß angeboren sein, die Fähigkeit eine derartige Arbeitsleistung durchzuführen. Man kann derartiges nicht pachten oder erlernen.

Das Ziel ist fachgemäße Zusammenfassung, keine Niederhaltung dieser dazu berufenen Arbeitskräfte. Statt daß man derartige Vermittler verleumdet, rate ich der Industrie, die sachlich berechtigte Mitarbeit anzuerkennen, in Anspruch zu nehmen und sich deren Wegführung anzuvertrauen. Nicht allein die Banken sind die selig machenden Pioniere, die augenblicklich nur zu zertrümmern wagen.

Die bisherigen M[illegible]te für den kranken Wirtschaftskörper müssen ausgeschaltet werden. Ich will die Betriebe zu Ziel führen, das Steuer auf den Kurs stellen mit Hilfe der Fabrikinhaber, Techniker, Angestellten und Arbeiter, Presse, Bank und Börse, daß in kurzer Zeit durch genügendes ausländisches Betriebskapital Hirn und Hände vollauf beschäftigt sind, um der deutschen Not den Schlußstein setzen.

Welche Industrien der mittleren und kleineren Betriebe schließen sich dem Verfasser sofort an, damit er als Beauftragter sein Ziel, dessen Weg schon vorbereitet ist, in seiner Form sation made in Germany, erreichen kann?

Bruno Plüschke, Dresden-A. 19.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Etwas über Trockner.

Jedem Maler ist es bekannt, daß die Farben rascher troc nen, wenn Sikkativ hinzugefügt wird. Bekanntlich nimmt d Leinöl aus der Luft Sauerstoff auf, wodurch eine chemisc Verbindung entsteht, welche die Härte und Trockenheit d Anstriches hervorruft. Fügt man nun dem Leinöl eine Substa bei, welche die Aufnahme des Sauerstoffs aus der Luft b schleunigt und erleichtert, so wird die Farbe dementsprechend rascher trocknen. Im Laufe der Jahre sind zu dem Zwec die verschiedensten Mittel benutzt worden, so Bleiglätte, triol u. dgl. Wenn solche Mittel auch das Trocknen mehr o weniger befördert haben, so hatten sie aber den Nachteil, d sie keine guten Verbindungen mit Öl oder der Farbe einging und man bekam hinterher die verschiedensten Unannehmlic keiten. Man ging dann dazu über, harzsaures oder lein saures Blei, Mangan, Bleimangan später Kobalt zu verwend was insofern umständlich ist, weil diese Mittel zunächst g löst werden müssen und bei nicht sachgemäßem Arbeiten ni vorschriftsmäßig trocknen und leicht klebrig bleiben; in meisten Fällen, weil das Sikkativ mit dem Leinöl keine inn Verbindung eingegangen war. Das ist auch wohl der Gru weshalb flüssige Sikkative auf den Markt gebracht w den und rasch Anklang fanden, da sie sich leichter mit Farbe mischen ließen. Ob nun solche Trockenmittel gut o schlecht sind, hängt davon ab, ob die zur Herstellung verw deten Metallverbindungen eine gute Trockenkraft besitzen, weiter davon, ob die Mischung eine innige ist. Je feiner einzelnen Teile des Trockenstoffes, desto besser und leic läßt er sich mit der Farbe mischen, und um so eher wird die Trockenkraft ausüben.

Das gibt mir Veranlassung, auf ein besonderes Sikk hinzuweisen, welches nach einem patentierten Verfahren v kommen frei von fremden Beimischungen hergestellt wird. ist dies der Collocoid-Extrakt der Düsseldorfer Fi *Carl Jäger G. m. b. H.* Die Trockenfähigkeit wird bei die Produkt durch ein in kolloidaler Form vorhandenes Mittel reicht, das nur in Spuren vorhanden ist und daher chem unnachweisbar bleibt. Es bildet sich bei dem trockenen Ha chen (Film) reines Linoxyn, welches bekanntlich das Ideal nes elastischen, widerstandsfähigen und haarißfreien Übe ges ist. Dieser Collocoid-Extrakt ist mit Leinöl, Holzöl, T pentinöl, Tetralin, wasserfreiem Benzol, Benzin usw. in je Verhältnis mischbar. Durch die richtige Wahl der Verd nung kann man die Trockenzeit beliebig bestimmen.

Man arbeitet auf kaltem Wege, indem man 10 Colloid-Extrakt mit 100 T. Leinöl und 10—25 T. Terpent innig verrührt. Durch Terpentinöl (Ersatz) wird die Stre und Trockenfähigkeit verbessert. Dies ist auch von Vo wenn man mit diesem Firnis durch Zumischen von Substr Ölfarben herstellt.

Auf warmem Wege arbeitet man wie folgt: 10 Collocoid-Extrakt pat. werden mit 100—150 T. Leinöl gut rührt und kurze Zeit bis auf ca. 150° C erwärmt. Der so haltene Firnis wird vorteilhaft mit 10—25 T. Terpentinöl dünnt. Solch' ein Anstrich wird bei Zimmertemperatur reits in 4 Stunden trocken. Selbst schwer trocknende Fa können mit diesem Mittel zum Trocknen gebracht werden

Die hervorragenden Eigenschaften machen den Troc besonders geeignet für Öl- und Schiffsbodenfarben, Fußbo

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 29. Januar 1925. | Nr. 5

Über die Fabrikation der Suppenwürze.

Von *Rudolf Deckert*, München.

(Eing. 24. IX. 1924.)

Die öfteren Anfragen aus dem Leserkreis der Seifensiederzeitung lassen erkennen, daß das Interesse für die Herstellung der Suppenwürze ein großes ist. Trotzdem sind die Literaturangaben hierüber nur sehr knapp und nicht recht geeignet, den Interessenten ein genaues und treffendes Bild von dem Wesen der Suppenwürzefabrikation zu vermitteln, ja, manche Angaben sind geradezu falsch und würden denjenigen, der sich nach ihnen richtete, niemals in den Stand setzen, eine konkurrenzfähige Würze zu fabrizieren.

Dies hat dazu geführt, daß die Fabrikation der Suppenwürze ein etwas geheimnisvoller Schleier umgibt und daß vielfach irrige Anschauungen über die Herstellung und das Wesen der Suppenwürze entstanden sind.

Es soll nun im folgenden versucht werden, eine Beschreibung der Suppenwürze-Fabrikation zu geben, mit deren Hilfe es möglich ist, eine wirklich gute, marktfähige, allen Ansprüchen genügende Suppenwürze herzustellen.

1. Die theoretischen Grundlagen der Suppenwürze.

Suppenwürze ist, rein chemisch gesprochen, ein Produkt, welches durch den Abbau von tierischen oder pflanzlichen Eiweißkörpern mittels Salzsäure entsteht, indem man geeignete Rohmaterialien, welche weiter unten beschrieben werden, in der Hitze längere Zeit mit starker Salzsäure — am besten unter Druck — behandelt, darauf die Salzsäure mit Soda neutralisiert, filtriert und zum Schluß die Suppenwürze durch Eindampfen auf die handelsübliche Dichte bringt.

2. Die Rohmaterialien.

a. Salzsäure. Es eignet sich hierzu am besten eine Säure, wie sie bei anorganischen Betrieben anfällt. Abfallsäure aus organischen Betrieben ist oft mit organischen Verbindungen verunreinigt, welche den Geschmack der damit hergestellten Würze wesentlich beeinträchtigen. Anorganische Verunreinigungen, wie Eisen und Schwefelsäure in geringen, üblichen Mengen, stören nicht, dagegen soll die Säure praktisch arsenfrei sein. Die Säure soll ein spezifisches Gewicht von 1,16 haben.

b. Eiweißkörper. Sie können tierischen oder pflanzlichen Ursprungs sein. Kohlehydrate als Nebenbestandteil wirken ausbeutevermindernd und verdunkeln die Würze, vermindern aber sonst den Wert der Würze nicht. Dagegen ist ein Fettgehalt der abzubauenden Stoffe durchaus unerwünscht, da er die technische Durchführung der Fabrikation stört. Im allgemeinen gibt derjenige Rohstoff die beste Ausbeute, welcher die größte Menge Eiweiß enthält, dagegen möglichst wenig Kohlehydrate und kein Fett.

I. Von den tierischen Rohstoffen sei zuerst das Milcheiweiß, das *Kasein* genannt. Kasein liefert die beste Suppenwürze. Leider hindert sein Preis eine ausgedehnte Verwendung. Die daraus hergestellte Würze ist sehr hell, kräftig und von großem Wohlgeschmack und frei von unangenehmem Beigeschmack.

II. Nächst dem Kasein findet die *Hefe* die meiste Verwendung. Auch diese gibt eine recht helle Würze — auf die helle Farbe wird von den Konsumenten heute sehr großer Wert gelegt — von großem Wohlgeschmack.

III. *Knochenleim.* Der aus tierischen Knochen nach der Extraktion des Fettes durch Kochen unter Druck erhaltene Knochenleim bildet ebenfalls ein geschätztes Ausgangsmaterial zur Herstellung von Suppenwürze. Erforderlich ist allerdings, daß das hierzu verwendeten Knochen frisch und sauber sind, da sonst der Geschmack der Würze erheblich leidet.

IV. *Blutmehl.* Auch dieses wird, wo erhältlich, gern und mit gutem Erfolg zur Herstellung von Suppenwürze verwendet.

V. *Fischmehl.* Die aus Fischmehl hergestellte Würze ist sehr kräftig, von dunkler Farbe und meist etwas opaleszierend. Ihre Verwendung hat mit Vorsicht zu geschehen, da es der Würze einen Geschmack verleiht, der nicht von jedermann geschätzt wird. Fischmehlwürze riecht leicht tranig, besonders, wenn das Fischmehl noch größere Mengen Tran enthielt. Seine Verwendung dürfte hauptsächlich in der Kriegszeit erfolgt sein, als andere Rohstoffe knapp waren.

VI. *Krabbenmehl.* Dieser Rohstoff hat nur geringe Anwendung gefunden. Auch er ist hauptsächlich während des Krieges angewendet worden.

VII. Von den pflanzlichen Rohstoffen wird besonders erfolgreich der *Kleber* verwendet, und zwar am besten der Weizenkleber, weniger gut der Roggenkleber und der Reiskleber. Er gibt eine Würze von ausgezeichnetem Geschmack. Leider ist der Kleber des Handels sehr verschieden in Bezug auf seinen Gehalt an Kohlehydraten, daher ist die aus Kleber hergestellte Würze nicht immer gleich gut. Je höher der Eiweißgehalt des Klebers, desto besser wird die Würze, je höher der Gehalt an Kohlehydraten, desto geringer ist der Wert der Suppenwürze.

VIII. *Lupinenmehl.* Es gibt eine kräftige, wohlschmeckende Würze von tiefdunkler Farbe.

IX. *Sojabohnenmehl.* Die daraus hergestellte Würze schmeckt lieblicher als die aus Lupinenmehl bereitete. Es muß jedoch darauf geachtet werden, daß das Sojamehl weitestgehend entfettet ist.

X. *Keimmehl.* Das Mehl aus entfetteten Getreidekeimen gibt ebenfalls eine gute Würze, doch ist wegen seines geringen Stickstoffgehaltes die Ausbeute gering, und die Würze wird sehr dunkel — eine Folge des hohen Kohlehydratgehaltes. Keimmehl wurde im Kriege sehr viel verwendet, jetzt dürfte es nicht mehr gebraucht werden.

c. Beim Beginn des Aufschlußprozesses, dem die Eiweißkörper unter Anwendung von Salzsäure und Hitze unterworfen werden, wird den aufzuschließenden Eiweißkörpern vorteilhaft eine geringe Menge Pepsin zugegeben, welche den Abbau des Eiweißes einleitet, fördert und beschleunigt.

d. Soda. Kalzinierte Soda, technisch rein.

3. Die Apparatur.

Die Apparatur ergibt sich aus dem unter 1 bereits skizzierten Fabrikationsgang. Die Behandlung der unter 2b geschilderten Eiweißkörper mit Salzsäure in der Wärme — Aufschluß genannt — kann in Gefäßen aus Holz (pitch-pine), Ton oder säurefestem Email geschehen, welche mit Rührwerk versehen und von außen heizbar sein sollen. Die Neutralisation der Salzsäure nach beendetem Aufschluß geschieht am zweckmäßigsten im Aufschlußgefäß selber, wobei zu beachten ist, daß beim Zugeben der Soda ein starkes Aufbrausen eintritt, was bei der Dimensionierung des Aufschließgefäßes zu berücksichtigen ist. Aus den Aufschlußgefäßen wird die Rohwürze vermittels einer Membranpumpe in eine Filterpresse getrieben, welche die Scheidung der Rohwürze von den Aufschließmaterialien bewirkt. Aus der Filterpresse fließt die Rohwürze in einen Vorratsbehälter, von wo sie durch eine kleine Plungerpumpe in den Vacuumverdampfer gedrückt wird. Hier wird die Würze auf das handelsübliche spezifische Gewicht eingedickt. Die fertige Würze wird in Holz- oder Steingutbottichen kühl und dunkel bis zum Versand eingelagert. (Schluß folgt.)

Rundschau

Kontorleim erhält man nach folgenden Vorschriften: 15 T. Dextrin, 5 T. starker Essig, 2 T. Zucker, 25 T. Wasser. Man löst warm und koliert. — Oder: 250 g Kölner Leim und 250 g Gelatine weicht man in 1 l Acid. acetic. dilut. (= 30prozentige Essigsäure des D. A.-B.) ein und läßt quellen. Dann führt man im Wasserbade vollständige Lösung herbei, setzt 15 g Alaun und nach vollzogener Lösung noch 65 cm³ denat. Spiritus zu, läßt absetzen und koliert. (Drogenhändler).

Parfümierte Badesalz-Tabletten werden mit Komprimiermaschinen aus Natriumkarbonat (kristallisiert), Borax (kristallisiert) oder Natriumsulfat und Seesalz gepreßt. Die Kristalle werden entweder durch Besprengen mit einer geeigneten Farblösung oder durch Eintauchen in ein Gefäß mit solcher Lösung gefärbt. Eine geeignete Farblösung ist folgende: 2 g Auramin, 50 bis 200 g Glyzerin, Wasser bis zu 1000 cm³. Um die Kristalle zu parfümieren, wendet man terpenfreie Öle an, die man mit Alkohol zum Besprühen verdünnt; als Fixiermittel nimmt man Olibanum, Benzoe und Mastix. (Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

Bestimmung der Wasserstoffionen-Konzentration des Trinkwassers. Die Feststellung der mg „Marmor angreifenden" Kohlensäure ergibt noch kein einwandfreies Urteil über die Ag-

gressivität eines Wassers. Ein Wasser mit wenig angreifender Kohlensäure kann auf ein Rohrnetz aggressiver wirken als ein Wasser mit viel angreifender Kohlensäure auf Eisenrohre. Für die Beurteilung muß der Gehalt an gebundener Kohlensäure weitgehend berücksichtigt werden. Bei den meisten natürlichen Wässern bedingt das Verhältnis von freier zu Bikarbonatkohlensäure die Reaktion (Wasserstoffionenkonzentration). Die Bestimmung derselben ist für den Wasserfachmann sehr wichtig und vielleicht die einzige, die dem Betriebsleiter schnell ein Urteil darüber gibt, ob das behandelte Wasser aggressiv ist oder nicht. Eine wenn auch noch so schwach saure Lösung muß auf die Dauer, wenn sich kein Schutzbelag aus Abscheidungen aus dem Wasser bildet, schädigend auf ein Rohrnetz einwirken. *W. Olszewski* (Chem.-Ztg. 48, 309, 1924) hält zur orientierenden Prüfung der Reaktion eines Wassers die zur Bereitung von bakteriologischen Nährböden gebräuchliche Lackmuslösung nach Kubel und Tiemann für geeignet. In hohe Kolorimeterrohre gibt man zu 100 cm³ Wasser 0,25 cm³ Lackmuslösung. Saure Wässer mit pH unter 7 zeigen deutliche Rotfärbung, neutrale Wässer mit pH um 7 eine violette Umschlagsfarbe und schwach alkalische Wässer mit steigender pH immer mehr eine Färbung nach blau. Sehr weiche Wässer geben eine klein wenig rötlichere Färbung, als dem pH entspricht, und sehr harte Wässer eine mehr bläuliche Färbung. Für die Kontrolle von Entsäuerungsanlagen ist die Verwendung von Bromthymolblau geeignet, da die Farbenunterschiede auch für Laien deutlich erkennbar sind. Bei der Begutachtung von Trinkwässern ist die Reaktion der Wässer gegen Lackmuslösung und außer dem analytisch festgestellten pH-Werte stets der aus freier und Bikarbonatkohlensäure berechnete anzugeben. Bei dem gefundenen pH-Werte ist die Angabe des Verfahrens und des verwendeten Indikators unerläßlich. (Pharm. Zentralh.)

Polieröl für Autos. Sehr gute Erfahrungen wurden gemacht mit einem Poliermittel folgender Zusammensetzung: 79 T. Wasser werden mit 4 T. 66-grädiger Schwefelsäure, 2 T. feinpulverisiertem Bimsstein, 7,5 T. Leinöl und 7,5 T. dickflüssigen Campheröl in der angegebenen Reihenfolge angerührt und in Flaschen abgefüllt. Die Politur wird vor der Anwendung gut aufgeschüttelt und mit weichem Lappen aufgerieben. Flecken und matte Stellen auf der Lackierung von Autos verschwinden damit rasch. (Chem.-Ztg.)

Herstellung eines nichtfaulenden Kasein-Kaltleims. (D. R. P. 406 401 v. 10. IX. 1921. *Lehmann & Voss* in Hamburg.) Zur Herstellung von Kaltleim dienen bekanntermaßen Gemische von Kasein mit Kalkhydrat und solchen Alkalisalzen, die einerseits mit dem Kalkhydrat unlösliche Kalksalze bilden, anderseits die Kaseinlösungen vor dem Faulen schützen, beispielsweise Alkaliphosphate, -borate und -fluoride. Um eine hinreichend schnelle Auflösung des Kaseins beim Anteigen dieser Gemische mit kaltem Wasser zu ermöglichen, wird das Kalkhydrat im stöchiometrischen Überschuß gegenüber den Alkalisalzen verwendet. Infolgedessen ist ein solcher Kaltleim nach dem Eintrocknen nicht genügend wasserfest, was namentlich bei der Holz- und Furnierverleimung als nachteilig gilt.

Setzt man jedoch einem solchen Kaltleimgemisch noch Schwefelpulver hinzu, so setzt sich dieses mit dem überschüssigen Kalkhydrat um und bildet wahrscheinlich Sulfide, Sulfite, Thiosulfate und Sulfate. Der überschüssige Kalk wird also schließlich in Gips verwandelt. Der eingetrocknete Leim wird also wasserfest.

Man vermahlt zweckmäßig 400 T. Kasein mit 200 T. Kalkhydrat, 100 T. zweibasischem Natriumphosphat, 50 T. Borax und 50 T. Schwefelblüte. Dieses Gemisch rührt man etwa 1 bis 2 Stunden vor dem Gebrauch mit der 2½- bis 3fachen Menge kalten Wassers an und setzt das Rühren fort, bis sich ein ganz gleichmäßiger, knötchenfreier Leim gebildet hat. Dieser Leim ist noch nach mehreren Tagen brauchbar und fault nicht.

Soll der Kaltleim zur Pappen- oder Papierverleimung oder zum Aufkleben von Papierschildern auf Blechkannen dienen, so kann man ihn mit etwas mehr Wasser ansetzen oder binnen einer Stunde nach dem Ansetzen mäßig verdünnen. Dünnerer Leim muß aber rascher verbraucht werden, weil das Bindevermögen rascher zurückgeht.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines nichtfaulenden Kasein-Kaltleims aus Kasein, Kalkhydrat und solchen Alkalisalzen, die sowohl mit dem Kalkhydrat unlösliche Kalksalze geben wie auch gleichzeitig die Kaseinlösung vor dem Faulen schützen, wobei das Kalkhydrat in stöchiometrischem Überschuß gegenüber den Alkalisalzen angewendet wird, dadurch gekennzeichnet, daß zum Zwecke der Unlöslichmachung des eingetrockneten Kaltleims dem Gemische noch Schwefelpulver zugesetzt wird.

Schuhmacherwachs, zum Schwärzen, Färben und Glanzerzeugen auf Sohlenkanten und Schuhsohlen. Ein hartes Produkt und ein solches wird meist gewünscht, erhält man durch Zusammenschmelzen von 6 kg rohem Montanwachs, 4 kg Ceresin, naturgelb, ca. 55/58°, und 9 kg Paraffinschuppen 48/50° oder 50/52°. Die Masse färbt man mit 0,3—0,5 kg fettlöslichem Nigrosin. Die Masse gießt man in Formen, und zwar wird mit Porzellanformen ein prachtvoll glänzendes Produkt erhalten. Man kann aber auch Formen aus Metall (Blech, Zinn etc.) verwenden. (Schweizer Drog.-Rundschau 1924).

Fliegenschmutz zu entfernen. Fliegenschmutz vom dunklen polierten Klavier entfernt man rasch mit entharztem Terpentinöl. Einen Wattebausch oder ein Wolläppchen damit tränken, den Schmutz abreiben und gleich darauf nachpolieren.

Frostmittel. Eins der einfachsten und als Hausmittel sei langem angewendeten Frostbademittel, das dabei tatsächlich wirksam ist, ist Alumen crudum. Man nimmt auf jedes Bad — so heiß wie möglich — eine Hand voll. (Pharm. Ztg., Berlin).

Herstellung von Puddingpulver in Tablettenform o. dgl. (D. R. P. 339 619 v. 2. IV. 1919. *Eduard Polak*, Weener a. d. Ems). Fertige Puddingpulver werden mit schmelzflüssigem Zucker vermischt oder in ihm aufgelöst, worauf man die Masse bis zur völligen Entfernung der Feuchtigkeit erhitzt und dann in Tablettenform o. dgl. preßt. Beispielsweise werden 200 kg Zucker geschmolzen und bis zur vollkommenen Wasserverdampfung erhitzt. Dann werden 160 kg Hartweizengrieß, 10 kg Maispuder, 20 kg Tapiokagrieß und 40 kg gemahlene Mandeln in das Zuckerbad gebracht und etwa 10 Minuten damit unter Erwärmung auf 110° C verrührt, wobei eine vollkommene Verdampfung der in der Masse enthaltenen Feuchtigkeit erfolgt. Die Masse wird nach Abkühlung in einer geeigneten Preßform zu Tabletten o. dgl. gepreßt. (Chem.-Ztg.)

Ein neues Desinfektionsmittel, das auch in Molkereibetrieben und Lagerkellern mit viel Nutzen verwendet werden kann und den Vorteil hat, sehr billig zu sein, ist erfunden worden. Der Berliner medizinischen Gesellschaft berichtete Dr. Panet, Abteilungsdirektor am Urban-Krankenhaus, über eine Gruppe neuer Desinfektionsmittel, die nach den bisherigen Untersuchungen und Ergebnissen berufen sein dürften, in der Heilkunde und vielleicht auch in der Landwirtschaft eine bedeutsame Rolle zu spielen. Es handelt sich um bisher nicht beachtete Abfallprodukte der Zellstoffabrikation, um chlorierte Sulfitablaugen, die täglich tonnenweise ungenutzt ins Meer fließen, also in fast ungeschränkter Menge zur Verfügung stehen. Daraus erklärt sich der außerordentlich billige Preis des Mittels, das sich außerdem gegenüber anderen gebräuchlichen Desinfektionsstoffen durch seinen kaum merklichen Geruch und seine völlige Ungiftigkeit auszeichnet. Seine desinfizierende Kraft ist eine ungewöhnlich hohe; bei einstündiger Einwirkung ist der Effekt hundertmal so stark wie bei Karbolsäure. Über die praktische Verwendbarkeit schweben Untersuchungen an verschiedenen großen Kliniken. Soweit sich bis jetzt übersehen läßt, erstreckt sich das Anwendungsgebiet der neuen Präparate auf die Hände- und Raumdesinfektion; auch für Stall- und Viehtransporte und für Vorbeugungszwecke bei der Bekämpfung der Geschlechtsheiten dürfte das Mittel, das Kokken aller Art, besonders auch Eitererreger, abtötet, eine Rolle spielen. Es handelt sich um ein gelbbraunes Pulver, das in verschieden konzentrierten wässerigen Lösungen zur Anwendung kommt.

(Butter- und Fettwaren-Verkehr 1924.)

Das Verhalten des Montanwachses bei der trockenen Destillation. Auf Grund von Versuchen schließt *J. Marcusson*, daß die beim Schwelen der Braunkohle entstehenden flüssigen und festen Kelone hauptsächlich auf das in den Kohlen enthaltene Montanwachs zurückzuführen sind. Die flüssigen Ketone sind aus festen durch Spaltung entstanden. Zur Frage der Erdölbildung wäre zu sagen, daß sich Kohlenwasserstoffe und Ketone nebeneinander bilden, letztere als untergeordneter Bestandteil. Bei fortschreitender Druck- und Temperatursteigerung gehen die Ketone mehr und mehr in flüssige, niedriger molekulare Kohlenwasserstoffe über; die hochmolekularen Paraffine entstehen direkt aus den Wachsestern. (Ztschr. angew. Chem. 1924, S. 35/36 d. Allg. Öl- u. Fett-Ztg.)

Fensterkitt. „Weichbleibende und auch nach Monaten noch der leicht entfernbare Kitte lassen sich nach *Andés* in der Weise herstellen, daß man normalen Leinölfirnis (oder Leinöl) mit etwa 10 bis 15% Wachs oder Ceresin zusammenschmilzt, wodurch man dann ein Kittbindemittel von salbenartiger Beschaffenheit erhält, das durch Mischung und Verarbeitung mit einem Gemenge gleicher Teile Schlämmkreide, Schwerspat und Talk in normaler Weise zu plastischem und plastisch bleibendem Kitt gestaltet wird. Auf diese Weise gelingt es, selbst an eiserne Kocher weichbleibende Verkittungen herzustellen, die dauerbar bleiben." (Farben-Ztg.)

Butterfarbe. Nach der „Vierteljahresschrift f. prakt. Pharmazie": Orlean, Kurkumawurzel je 80 T.; Olivenöl 240 T., Safran 1 T., absoluter Alkohol 5 T.

Orlean und Kurkumawurzel werden mit dem Öl digeriert und ausgepreßt; die abgepreßte Flüssigkeit wird mit Öl auf 240 T. ergänzt. Darauf wird der filtrierte Auszug von Safran mit Alkohol zugesetzt und die Mischung so lange erhitzt, bis der Alkohol verdunstet ist. (Apoth.-Ztg. 192

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 10.

Hamburg, den 24. Januar 1925.

Die letzten 14 Tage sind vergangen, ohne auf den Weltmärk- nennenswerte Änderungen zu bringen. Man kann die Ten- nz im ganzen „gut behauptet" nennen. Die große arenspekulation der Vereinigten Staaten fand er nahm Anlaß zu weiteren Preissteigerungen besonders in etreide. Von dieser Stelle aus wird namentlich auch Lein- at beeinflußt, welche sich denn auch ziemlich fest halten nnte. Die Getreidepreise haben nach und nach eine enorme he erreicht, aber wer vermag zu sagen, ob die Habgier r Produzenten schon als gesättigt anzusehen ist! Zum Über- platzte noch das Statistische Reichsamt mit der Veröffent- ung des endgültigen Ergebnisses der Ernten des Jahres 1924 zwischen, welches sehr ungünstig lautet und nun den aus- rtigen Märkten die Möglichkeit gibt, bis auf das letzte Korn die deutsche Statistik arbeitet gewissenhaft und genau — berechnen, was der deutsche Markt an Brotgetreide be- igen wird. Schon oft ist das Reichsamt darauf hingewie- worden, daß derartige Bekanntmachungen nur schädlich rken können, da diese bei unserer völligen Abhängigkeit m Auslande nur zu unserem Schaden ausgenutzt werden, ichviel, ob es sich dabei um Statistiken von Vieh, Waffen er irgendetwas anderes handelt. So dürfte es nicht überra- en, wenn wir das Ende der Konjunktur noch gar nicht ab- en können. Da muß es immerhin schon auffallen, daß Fett- offe im Preise nicht weiter anziehen konnten.

England folgt in der Hauptsache den amerikanischen isbewegungen, fühlt sich aber nicht recht wohl dabei, da in den englischen Absatzgebieten mit den Verkäufen nicht ht vorwärts geht. Die Stellung des englischen Handels ist urgemäß eine völlig andere als diejenige der amerikanischen oduzenten, und es sollte mich nicht überraschen, wenn die glischen Märkte sich bald nach der Geschäftslage auf dem ntinent richten würden.

Diese letztere ließ wieder sehr viel zu wünschen übrig. uflust war nur vereinzelt vorhanden, und die Umsätze reich- keineswegs aus, um das an den Markt kommende Material zunehmen. Preise zeigten daher auf der ganzen Li- e Rückgänge. Der noch immer andauernde Geldmangel hindert jede Ausdehnung des Geschäftes; auch machen sich eits Schwierigkeiten bemerkbar, die eingegangenen Verbind- ikeiten einzulösen. Die Gefahr neuer Erschütterungen des Handels kt dadurch wieder in greifbare Nähe, aber alle Zersetzungser- einungen im europäischen Wirtschaftsleben scheinen einst- ilen die amerikanische Hausse-Spekulation in ihren Unter- mungen nicht zu hindern.

Im einzelnen ist folgendes zu berichten: Schmalz be- lt seinen Preisstand von etwa $ 16, während Talg unter Schwan- gen mit 10⅝ Cents unverändert schließt. Die Londoner ktionen vermochten keine Anregungen zu geben, blieben minell unverändert, schließen aber mit matter Tendenz. Die lader am La Plata boten billiger an.

Leinöl konnte sich im wesentlichen behaupten. Die feste tung der Saatmärkte machte Rückkäufe für Frühjahrs- und mmerlieferung seitens Hollands möglich. Im hiesigen Markt r die Kauflust schwach, und die auf Grund der frühen forderungen eintreffenden Ankünfte der zweiten Hand konn- nur unter Kurs begeben werden.

Sojabohnenöl blieb gut preishaltend, da prompte Ware ht auf den Markt zu drücken scheint. Infolgedessen konnten Ankünfte ostasiatischer Ware volle Preise holen.

In Fettsäuren fehlte es an jeglicher Anregung, ob- hl die Preise den Käufern gegenwärtig ziemlich weit ent- genkommen.

Pflanzenfette sind gedrückt und billiger angeboten. Während somit alle technischen Öle und Fette geringem Absatz und gelegentlichen Preiseinbußen zu kämp- haben, scheint der Bedarf für Speisefette sich etwas heben. Die dauernd hohen Schmalzpreise können ihre Wirkung nicht verfehlen. Doch gilt dieses nur für Speise- e tierischen Ursprungs. Es scheint im Konsum eine völ- Umstellung zu Gunsten solcher Fette erfolgt zu sein, da flanzenbutter flau und gänzlich vernachlässigt darnie- liegt. Speiseöle und Hartfette für tierische Erzeugnisse der pisefett-Fabrikation könnten sich daher auch auf eine etwas iere Preisbasis setzen. Pflanzenfette sind mehr auf die Ver- ndung für Seifenzwecke angewiesen, sind aber hierfür einst- len noch zu hoch im Preise.

Eine Besserung und Belebung der allseitig ungünstigen Ge- äftslage wird überall dringend gewünscht. Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 24. Januar 1925.

Paris meldete Hausse und notiert

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440,
Saponifikat 88%	„ 525,
Dynamitglyzerin	„ 670,
Pharmakopöeware	„ 725.

Bei uns war die Stimmung für Rohware auch fester, wogegen Destillate weiter schwach blieben. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (22. Januar 1925.) Draußen wie drinnen war im Laufe der Woche einiger Druck auf die Preise wahrzunehmen, der sich in den nächsten Wochen voraussichtlich verstärken wird. Namentlich erwies sich Leinöl als gedrückt. Für rohes Leinöl forderten am einheimischen Markt Abgeber 58,50 bis 59 Gulden, für Leinölfirnis M 102,50 bis 103 pro 100 kg, für helles Baumwollsaatöl £ 52.10 bis 52.15, für Palmkernöl £ 46.10 bis 46.15, Rizinusöl erster Pressung £ 69.10 bis 70 und zweiter Pressung £ 67 bis 67.10 pro 1000 kg ohne Faß ab Lager. Untergebote geringen Umfanges werden bei der stillen Geschäftslage im allgemeinen wohl nicht auf Widerstand stoßen.

Die über alles Erwarten günstige zweite amtliche Schätzung der argentinischen Leinsaaternte mit 1 320 000 t, welche nur um 10000 t hinter der ersten amtlichen Schätzung zurückbleibt und einen Ausfuhrüberschuß von 1 250 000 t läßt, hat den Hochspekulanten einen nicht gelinden Schrecken eingejagt, nachdem die sogenannten privaten Schätzungen vorher mit einem Überschuß von 700 000 t bis 1 000 000 t operiert hatten. Große Preisveränderungen ereigneten sich am Weltmarkt zunächst nicht. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in der letzten Woche 14 800 t, davon 10 000 t nach Nordamerika, die indischen Abladungen 1525 t Leinsaat, 1500 t Rübsaat und 6900 t Baumwollsaat. Nordamerika und Kanada schlugen Ende der Woche mit den Preisen ab, dagegen kam Argentinien erneut mit kleineren Erhöhungen. Am La Plata waren Ende der Berichtswoche 90 000 t Leinsaat sichtbar vorrätig gegen 130 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die schwimmenden Weltvorräte umfaßten 86 100 t Leinsaat, 9200 t Rübsaat und 54 700 t Baumwollsaat gegen 118 700 t Leinsaat, 16 800 t Rübsaat und 61 800 t Baumwollsaat im Vorjahr. Chicago notierte unverändert für Leinöl Platzware 115 und Lieferungsware 116 Cents pro Gallone.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta, greifbar und schwimmend £ 24.12/6, Bombay, Januar-Februar £ 25.5, Plata, schwimmend, Dezember-Januar, Januar-Februar £ 22.5, Kottonsaat, Bombay, Januar-Februar, £ 10.10, schwarze ägyptische, vorrätig £ 13.10, Rübsaat, Toria, schwimmend £ 21, braune Cawnpore, Januar-Februar £ 21, Sojabohnen, schwimmend £ 12.15; Hull: Leinöl £ 48, Rüböl, extrahiert £ 49 bis 49.10, Sojaöl, extrahiert £ 43, geruchfrei £ 48, Kottonöl, Bombay, roh £ 43, ägyptisches, roh £ 45.10, Palmkernöl, gepreßt £ 43.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 53, geruchfrei £ 57.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl 63½, Leinöl, vorrätig Fl. 56½, Februar Fl. 53½, Mai-August Fl. 53¾ pro 100 kg; Paris (20. Januar): Leinöl, Januar Frs. 425, Rüböl, Januar Frs. 475 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Januar 1925.

Abgesehen von einigen kleineren Bedarfsgeschäften verkehrte der Markt in ruhiger Haltung. Selbst die ermäßigten Preise für Loko-Partien konnten zu einer Belebung nicht beitragen. Sehr gedrückt bleibt die Stimmung am hiesigen Markt durch den starken Mangel an flüssigem Kapital.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talgauktion kamen 943 Fässer zum Angebot. Das Interesse der Käufer war gering, und es konnten nur 188 Faß zu unveränderten Preisen untergebracht werden. Die südamerikanischen Ablader haben ihre Forderungen herabgesetzt, ohne jedoch die lustlose Stimmung hierdurch beeinflussen zu können.

Leinöl zeigt am Schluß fast das gleiche Bild wie in der Vorwoche, ohne nennenswerte Preisschwankungen. Die heutigen Leinsaatmeldungen kamen leicht befestigt.

Sojabohnenöl. Die deutschen Mühlen haben ihre Forderungen im Verlauf der letzten Woche ermäßigt, doch wurde von Umsätzen nur wenig gehört. Mandschurische Ware kam ebenfalls abgeschwächt.

Kokosöl. Die Preise blieben fast unverändert. Die Nachfrage war gering. Zweithändige Partien waren billiger am Markt.

Palmkernöl. Auch dieser Artikel lag lustlos. Die Notierungen wurden seitens der deutschen Mühlen ermäßigt.

Rizinusöl. Seit Erscheinen unseres letzten Berich es sind keine weiteren Veränderungen einge reten. Zur Lieferung für spätere Termine wurden mehrere Abschlüsse ge ä igt.

Kottonöl zeigte abgeschwächte Notierungen. Gehandelt wurde wenig.

Fettsäuren. Das Geschäft blieb unverändert ruhig. Bei dem reichlicheren Angebot wurden kleinere Untergebote berücksichtigt.

Sulfurolivenöl. Die Preise kamen höher und zwar infolge der Verschlechterung des ital. Lir. Die letzten Meldungen lauteten auf 550 Lire cif Hamburg.

Hamburg, den 23. Januar 1925.

Leinöl, loko GM 101, Leinölfirnis GM 103, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57,50, Kokosölfettsäure £ 43, Sojabohnenölfettsäure GM 79, Lagos-Palmöl, roh £ 45.15, Knochenfett £ 43, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 45.10, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 52,10, Rizinusöl I. Pressung loko £ 66, Rizinusöl II. Pressung loko £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 46, Erdnußöl-Fettsäure £ 41.10, Sulfuröl ital. Lire 550, Rindertalg A technisch £ 51 bis 53, Abdeckereifett je nach Qualität GM 77 bis 82, Spermaceti p. kg verzollt GM 4, Dorschtran, hellblank £ 38, Dorschtran, gelbblank £ 37 Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 105.

Harz, amerik. FGH $ 8,25, WG $ 9,35, WW $ 10,60, Terpentinöl, amerik. $ 33.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 330, Schellack lemon sh 355. Knochenleim GM 93, Lederleim GM 108, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 108 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung. Die Preise blieben unverändert. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. Januar 1924.

Die Tendenz des Öl- und Fettmarktes in der vergangenen Woche ist unverändert geblieben. Die Umsätze sind noch immer nicht zufriedenstellend, es fehlt das Kaufanimo. Die Preise sind stabil geblieben, und dieser Umstand läßt auf eine gesunde Lage des Marktes schließen. Das gleiche gilt für den hiesigen Markt, wo ebenfalls geringe Verkäufe bei unveränderten Preisen zu verzeichnen sind. Fettsäuren waren ziemlich gut gefragt. Talg. Die ausländischen Märkte melden schleppenden Geschäftsgang, bei unveränderter Preislage. Knochenfette konnten ihren letzten Preisstand behaupten. Feste Öle. Kokosöl, Palmkernöl notieren wie in der Vorwoche, wenn auch die Tendenz dieser Artikel als schwächer bezeichnet werden muß. Flüssige Öle. Gegen Ende dieser Woche haben die Leinölpreise für sämtliche Termine um Hfl. 1¾—2 angezogen, es haben durch diese Erhöhung die anderen flüssigen Öle wie Soja-, Sesamöl etc. preislich profitiert.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Guttarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 800, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 800, Leinöl, holländ. K 19 400, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl, I. Pressung K 27 500, Rizinusöl, II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojafettsäure K 15 200, Maisöl K 15 200. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 24. Januar 1925.

Diese Woche hatten wir wieder sehr stramme Märkte, und die Preise für Leinsaat zogen entschieden an. Die Ablader halten zurück, trotz der verhältnismäßig hohen Preise.

Die Verschiffungen von Argentinien waren in den letzten Wochen mäßig, jedenfalls kleiner als im Vorjahre und, was sehr wesentlich ist, der weitaus größte Teil wurde nach Nordamerika verschifft, sodaß für Europa recht wenig übrig blieb.

Nach der ganzen Lage der Sache werden wir vorläufig keine billigeren Preise sehen, zumal das Angebot von anderen Exportländern ganz außerordentlich klein ist.

Der Leinölabsatz ist mäßig. Die Firnisfabriken haben schlechten Absatz, und die Seifenfabriken ziehen es vor, andere billigere Öle zu verarbeiten.

Holzöl.

Hamburg, den 22. Januar 1925.

Bei etwas reichlicherem Angebot notiere ich heute £ 75 für Loko-Ware und £ 78 bis 79 p. engl. ton für Abladung.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 22. Januar 1925.

Bei unverändert fester Tendenz auf allen Märkten war das Geschäft wieder sehr lebhaft.

Paraffin: In diesem Artikel wurden in der letzten Woche große Umsätze von mir getätigt. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Jan.-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei regelmäßigem Abgang notiere ich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 35, Ceresin, weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt liegt unverändert fest, und man hat weiter mit steigender Tendenz zu rechnen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 165 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko- sowie für Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Hausse auf diesem Markt hält an, und ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 125 p. cwt. und für courantgrau sh 115 p. cwt., Dez.-Jan.-Abladung fettgrau sh 122 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Die Preisbewegung nach oben setzt sich weiter fort, und ich notiere heute für Abladungs-Ware $ 7,90 und für greifbare Ware $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 22. Januar 1925.

Die Preise in unseren Rohstoffen sind bei unveränderter Marktlage fest und teilweise höher gehalten.

Bienenwachs. Bei kleinem Angebot fest. Deutsches Bienenwachs RM 3,70 bis 3,80 per Kilo verzollt, ausländisches 165 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist sehr fest und höher bezahlt. Courantgraues 115 bis 117 sh, fettgraues 125 bis 127 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs unverändert. Prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken „77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 23. Januar 1925.

Die Marktlage hat sich gegenüber der letzten Berichtswoche im allgemeinen nicht geändert. Die Tendenz ist jedoch weiter hin durchaus fest.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180—185, fettgraues Karnaubawachs sh 128—133, Ia Original-Japanwachs erste drei Marken sh 84—86 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 410, Ceresin naturgelb 54—56° GM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 24. Januar 1925.

○ Das Geschäft war in der letzten Woche im allgemeinen etwas belebter; bei Harz animieren die langsam weiter steigenden Preise, noch Eindeckungen für den Bedarf der nächsten Zeit zu suchen, ohne daß diese allerdings über einen bescheidenen Rahmen im Vergleich zu sonstiger Unternehmungslust hinauskommen.

Die letzten Notierungen stellten sich für:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G/H 7,80/7,8 J —, K 7,95, M 8, WG 9½, WW — $ per 100 kg ausgeliefert Gewicht, Tara 14%, ab Lager. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BD 4,02½, EF 4,05, GH 4,07½, J 4,10, K 4,15 M 4,2 WG 4,80, WW 5,35 $ die 112 lbs. cif hier, Tara 20% Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Lokoware: IV 8,95, III 9,4 II 10,40 $ die 100 kg neues Gewicht, Tara 6% ab Lager hi Spanisches Harz, Abladungsware: IX 7,85, VIII 7,95, VII VI 8,05, V 8,60, IV 9,20, III 9,30, II 10,40, Ic 11,30, Is 11,9 Excel. 13 $ die 100 kg, Tara 7% Abladungsgewicht cif hi hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: 2A 225, 3A 2 5A 260 Ffrs. die 100 kg ab Lager hier, Tara 6% neues Gewic Französisches Harz, Abladungsware: B/D 143, E/F 155, G 1 H 158, J 161, K 164, M 165, N 166, WG 172, WW 180 Ff die 100 kg, cif hier Abladungsgewicht, Tara 7%. U 185, R 1 AA 225, AAA 235, AAAA 248, AAAAA 255 Ffrs. die 100 wie oben.

Portugiesische Ware war in letzter Woche nicht Markte. Frühere Offerten waren zurückgezogen. Für griechische Ware liegen ebenfalls nur nominelle Notierungen vor u überhaupt, abgesehen von amerikanischer Ware. In span

sicher Ware war das Interesse wieder größer als in französischer, von welch letzterer man sich angesichts der unsicheren politischen Entwicklung wieder einmal zurückhält.

Im englischen Markt lag der Artikel während der ganzen letzten Woche sehr fest; es wurden für greifbare Ware gute Umsätze erzielt bei weiter anziehender Tendenz, und auch in den amerikanischen Erstmärkten haben sich die englischen Importeure nach vorliegenden Meldungen wieder stärker hervorgetan. Die Stimmung an den amerikanischen Märkten wird immer zuversichtlicher, und die natürliche Entwicklung daselbst wird einer weiteren Harzhausse förderlich sein. Die Verkäufer drängen umsomehr auf immer weitere Preiserhöhungen, je ungünstiger sich das Geschäft in Terpentinöl gestaltet, für welches auch vorerst alle Aussichten auf eine durchgreifende Besserung fehlen. Für den Export werden von drüben steigende Tagen gemeldet, die zur Befestigung der ganzen Situation nur beitragen; es sind daran fast alle Richtungen vertreten, nach Deutschland wurden aber während der letzten Wochen die Mengen nicht erreicht, die vordem bereits wöchentlich konstatiert waren, was im übrigen auf das Jahresende und die ersten Wochen des neuen Jahres mit ihren inneren geschäftlichen Aufgaben zurückgeführt wird. Die Harzvorräte an unserem Platze sind weniger groß, wie man das sonst um diese Jahreszeit gewohnt war; sie erstrecken sich meist auf amerikanische Ware, während von französischer und spanischer Ware nur wenige helle Grade greifbar sind. Bei den heutigen Verhältnissen erscheint auch eine längere Auflagerung derartiger Kapelartikel nicht mehr durchführbar. Die Lagerkosten kalkulieren sich im Verhältnis zu dem bei Harz erzielbaren Nutzen viel zu hoch, und vor allen Dingen drücken die enormen Zinsen bei solchen Waren und machen schon nach kürzerer Lagerzeit jeden Nutzen überhaupt illusorisch. Das ist auch eine der Ursachen, weshalb sich die Spekulation von Harz immer mehr bei uns fernhält; die Konjunkturen in dem Produkt sind nicht mehr der früheren Art, als daß sie häufiger den nötigen Anreiz dazu geben vermöchten. Zudem können Spekulanten die kapitalkräftig genug sind, um größere Unternehmungen zu finanzieren, heute mit dem gesicherten Ausleihen von Tagesgeldern oft viel leichter zu größerem Verdienst kommen als durch Spekulation mit diesen oder jenen Waren. Mag man zu spekulativer Betätigung stehen wie man will, so kann doch nicht verkannt werden, daß sie im Warenmarkte zu gewissen Zeiten für unsere Entwicklung notwendig ist. Würde zum Beispiel im Harz während des Spätherbstes eine umfangreiche Betätigung durch spekulative Hereinnahme größerer Posten haben stattfinden können, so ließen sich jetzt die Bedarfseindeckungen günstiger durchführen, oder doch wenigstens in größerem Umfange günstiger, als dieses eben der Fall ist, denn tatsächlich kauft man ja heute hier am Platze loko und kurz ankommende Ware, die aus früheren Kontrakten stammt, billiger als neue Abladung von Amerika. Aber ganz von dem momentanen Geschäft abgesehen, besteht die Befürchtung, daß wenn sich die wirtschaftlichen Verhältnisse noch mehr normalisieren, was man trotz aller Schwierigkeiten annimmt, demnächst bei gesteigerter Nachfrage sich die Harznotierungen auf eine Höhe schwingen werden, die unserer verbrauchenden Industrie den Weltbewerb mit ihren Erzeugnissen gegenüber jenen Ländern, wo man sich zeitlich reichlicher mit Harz versorgen konnte, sehr erschweren werden.

Die deutsche Wirtschaft ist so verarmt, daß es langer Jahre bedarf, neue Grundlagen für günstigere Dispositionsmöglichkeiten im Rohstoffeinkauf zu gewinnen; die ausgedehntesten Kreditleichterungen werden hierbei nicht viel helfen, denn Kredite kosten immer Geld und müssen wieder abgetragen werden. Eine Wandlung kann erst dann wieder für uns eintreten, wenn die Neubildung von Eigenkapital entsprechende Fortschritte macht, womit es aber leider wohl gute Weile haben wird.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (22. Januar 1925.) Sowohl im Auslande wie im Inlande hat sich das Geschäft während des Berichtsmonats nicht in der erwarteten Weise belebt. Zwischen den Preisen für Rohteer und Teererzeugnissen klafft im Inlande eine ansehnliche Lücke, d. h., die Destillationen vermögen für ihre Erzeugnisse nicht solche Preise zu erzielen, wie sie den gegenwärtigen Preisen für Rohteer angemessen sind. Die Dachpappenfabrikanten nahmen eine geringe Erhöhung ihrer Richtpreise vor, um damit den hohen Preisen für Rohteer Rechnung zu tragen. Hiernach kostet Dachpappe mit 80er Rohpappeneinlage M 0,67, mit 100er Einlage M 0,56, mit 150er Einlage M 0,39, mit 200er Einlage M 0,32, Isolierpappe mit 80er Einlage M 1,45, mit 100er Einlage M 1,25 und mit 125er Einlage M 0,90 pro Quadratmeter. Rohteer geht im freien Markt wenig um. Für Steinkohlenrohteer ist der Preis heute mit etwa M 5,50 zu nennen. Vielleicht würde noch mehr anzulegen sein. Die Forderungen für guten Braunkohlenteer bewegen sich je nach Beschaffenheit der Ware zwischen M 2,50 bis 5,50 und darüber pro 100 kg ab Erzeugungsstelle, während die Preise für Holzteer mit M 4,50 bis 5 pro 100 kg ab verschiedenen Stationen bezeichnet werden. Nach Teerölen bestand etwas bessere Nachfrage, was in etwa auch auf die Preise zurückwirkte. Steinkohlenteeröl notierte M 9,50 bis 10,50, Braunkohlenteertreiböl M 12 bis 12,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lager. Man würde aber mit kleinem Untergebot zurechtkommen. Die Nachfrage nach Benzol war am Inlandsmarkt etwas schwächer, an den Preisen von Benzol und Benzol-Mischung hat sich indessen nur wenig geändert. Nach der Freigabe der von den Franzosen beschlagnahmt gewesenen Ruhrzechen hat sich die Produktion anscheinend gehoben. Braune Paraffinschuppen kosten etwa M 40, für Paraffinfett werden bis zu M 8,75 pro 100 kg gefordert. Für hellgelbstreichenden Kienteer ist der Preis 25 bis 26 Pfg. pro kg ab Destillation. Hellbraunes Buchenholzkarbolineum kostet M 9,50 pro 100 kg ab Station ohne Faß. Polnischer Kienteer nach Muster stellte sich auf M 21 pro 100 kg netto einschließlich Faß mit 15% Taravergütung ab norddeutscher Station. Das Pechgeschäft lag größtenteils ziemlich ruhig, ohne daß wesentliche Preisveränderungen eingetreten wären. Für Steinkohlenteerhartpech hielten sich die Preise bei M 5,60 bis 5,85 und für Braunkohlenteerhartpech bei M 4 bis 6 pro 100 kg, lose verladen, ab verschiedenen Stationen. Hellgelbes Gasöl würde etwa M 16 bis 16,50 pro 100 kg ab Station ohne Verpackung kosten, aber wohl noch etwas billiger zu haben sein.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Januar 1925.

Während das Inlandsgeschäft sich nach wie vor in mittleren Grenzen bewegte, zeigte der Exportmarkt ein bedeutend lebhafteres Bild. Es konnten verschiedene größere Aufträge aus dem Auslande hereingenommen werden. Lebhafterer Bedarf bestand in Essigsäure, wofür die Preise bedeutend höher lagen.

Ätzkali 88/92%. Die Nachfrage war etwas lebhafter. Die Preise für Ladungsbezug lagen unverändert bei GM 56,50 bis 56,90 frachtfrei Verbraucherstation, während Lokoware bei guter Nachfrage GM 58,50 kostete. Die Exportnotierungen lagen bedeutend höher, und es wurden bei starker Nachfrage und fast fehlendem Angebot $ 14,75 fob Hamburg gefordert.

Ätznatron. Bei mittlerem Geschäft lagen die Preise für Inland etwas niedriger, Lokoware kostete GM 31,65. Exportware war in größeren Posten bei £ 15.17 fob Hamburg am Markt.

Kalilauge 50° Bé. Bei unveränderter Marktlage wurde notiert: Ladungsweise frachtfr. Verbraucherstation GM 29,25 bis 29,75; ab Lager Lamburg GM 31,25 per 100 kg.

Pottasche, kalz., gem., 96/98%. Das Inlandsgeschäft bewegte sich in mittleren Grenzen. Exportware wurde lebhafter gefragt, doch liegen die Auslandlimits größtenteils noch weit unter den heutigen Forderungen. Inland: GM 45,10 bis 45,50 bei Ladungsbezug, frachtfrei deutscher Verbraucherstation, Lokoware GM 47 per 100 kg, Export $ 10,50 die 100 kg, fob Hamburg.

Gummi Tragant. Der Markt zeigte ein lebhafteres Bild. Besonders gute Qualitäten kamen zu billigeren Notierungen in persischer Ware an den Markt. Die Forderungen lagen je nach Qualität zwischen GM 200—1300 per 100 kg.

Gummi cordofan, naturell. Die Tendenz ist fest. Seitens des Inlands wurde wieder lebhafter gekauft, es wurden zuletzt ab Lager Hamburg GM 109 bis 112 gefordert.

Dammar und Kopale. Der Markt bewegte sich in mitttleren Grenzen. In Dammar Batavia E. waren die Preise leicht rückläufig, zuletzt wurden GM 133 per 100 kg gefordert.

Spermaceti, rein weiß. Auch hier setzte das Geschäft wieder lebhafter ein. Verzollte Ware ab Lager Hamburg wurde zuletzt mit GM 4 gehandelt. Tendenz fest.

Schellack. Bei schwankender Marktlage wurde zuletzt notiert: TN orange loko sh 320/-, Abladung sh 300/-, fine lemon loko sh 350/-, Abladung sh 333/-.

Das Geschäft bewegte sich in mittleren Grenzen.

Frankfurt a. M., den 24. Januar 1925.

(Wochenbericht der Rudolf Kiellhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Wie in den ersten Wochen des neuen Jahres hat die vergangene Berichtswoche keine wesentliche Belebung des Geschäfts gebracht. Nach wie vor verharren die Kaufinteressenten in absoluter Untätigkeit, die auch durch die Preiszugeständnisse seitens verschiedener Abgeber in den wenigsten Fällen beseitigt wurden. Wie die Dinge augenblicklich liegen, kann noch nicht damit gerechnet werden, daß in absehbarer Zeit die seit langem erwartete durchgreifende Besserung des Marktes zur Wirklichkeit werden wird. Die Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse wird auch immer von neuem durch die Unsicherheit der außenpolitischen Lage aufgehalten, denn die vertragswidrige Aufrechterhaltung der Besetzung der Kölner Zone hat uns offensichtlich weiterhin ein großes Stück rückwärts getracht. Das große Mißtrauen, das dieser Vertragsbruch mit sich bringt, erschwert auch die wirtschaftlichen Verhandlungen, sodaß noch keine Klarheit über die Gestaltung der zukünftigen Handelsverträge vorhanden ist. Es ist unbedingt erforderlich, daß die derzeitige Regierung alles daran setzen wird, die Verhandlungen baldigst zu einem günstigen Abschluß zu bringen, damit der deutschen Wirtschaft die Möglichkeit gegeben wird, zu disponieren.

Atzkali, 88/92%, geschmolzen, entbehrte jeder Nachfrage; bei Trommelbezug verlangte man M 62. Das Geschäft in

Atznatron, 125/28°, geschmolzen, war zufriedenstellend; je nach Menge wurden Preise von M 31,50/33 frei hier erzielt.

Ameisensäure, techn. rein, 85%, wurde ziemlich vernachlässigt, obwohl der heutige Preis von M 85 frachtfrei für eine Eindeckung des Bedarfes sehr günstig ist. Einer etwas stärkeren Nachfrage unterlag

Antichlor Ia, gew. krist., das bei Stückgutbezug zu M 16,50 erhältlich war. Was sich von

Bittersalz, techn., krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 4,50 lose verladen. Einige Nachfrage war nach

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., vorhanden, für den man bei Faßbezug M 97 forderte. Hin und wieder flakkerte etwas Nachfrage nach

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali) auf, jedoch war der Absatz zu M 150 bescheiden.

Borax, rein, pulv., stellte sich im Preise auf M 54. Ohne jedes Interesse begegnete man

Brechweinstein, 43/44%, pulv., techn., der seinen letzten Preis von M 210 frachtfrei behauptete. Wenige Anfragen ergingen nach

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, das wir auf M 15 ermäßigen konnten.

Chlorzink, pulv., 98/99%, kostete M 54. In

Chromalaun, ca. 15%, krist., handelsüblich wurden kleinere Mengen zu M 36,50 bis 37 von Verbraucherseite frachtfrei übernommen. Das Geschäft in Formaldehyd war vollkommen ruhig.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, bot man zu M 63,50 frachtfrei und

Formaldehyd, 40 Vol.-%, zu M 86,50 frachtfrei.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, lag zu M 3,10 lose verladen leblos. Für

Glyzerin, einfach dest., gelblich, 28°, zahlte man bei den letzten Übergängen M 154 frachtfrei. Das Geschäft in

Hirschhornsalz, pulv., war sehr still; bei Faßbezug kostete der Artikel M 62 frachtfrei.

Hühnereiweiß Ia, rein, krist., welches sich stets einer guten Nachfrage erfreute, kostete M 1250 frachtfrei.

Hühnereigelb, rein, mit 28/30% Eierölgehalt fand einiges Kaufinteresse. Bei Originalfaß notierten wir M 56. Die jüngsten Forderungen in

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, stellten sich auf M 16,50.

Kaliumbichromat, krist., wurde zu M 87 kaum beachtet. Leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., D. A. B. V., das seinen vorwöchentlichen Stand von M 108 frachtfrei nicht veränderte. Der Umsatz in

Kleesalz, pulv., war kaum der Rede wert; die letzten Offerten lauteten M 85. Für

Milchsäure, techn. eisen- und säurefrei, 43½ Gew.-%, verlangte man bei Ladungsbezug M 44 frachtfrei. Die letzten Forderungen für

Natriumbichromat stellten sich auf M 78. Einiges Interesse war für

Natrium bicarbonicum venale vorhanden, und es wurden auch einige Umsätze zu M 13,50/16 je nach Frachtparität vorgenommen. Reichliches Angebot lag in

Natriumbisulfit 60/62% vor; bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 31,50 frachtfrei.

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42% bot man zu M 36 frachtfrei an.

Oxalsäure, krist., 98/99½%, notierte M 48. In

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wurde einiges zu M 42,50 umgesetzt. Geringer Bedarf war in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, vorhanden, der zu M 44 frachtfrei zu haben war. In

Salmiakgeist, techn., 0,910 wurde immer etwas zu M 44 von dem Konsum übernommen. Die Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, war nach wie vor gering; bei Ladungsbezug waren wir Abgeber zu M 12. Dagegen war für

Schwefelnatrium, konz., 60/62% in Stücken mehr Interesse vorhanden. Bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 22,50. Bei den jüngsten Übergängen in

Soda, kalz., 96/98% wurden M 14 erzielt. Für

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, verlangte man M 8,60 lose verladen.

Türkischrotöl, 45%, wurde im Preise auf M 76 frachtfrei ermäßigt.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., war zu M 220 frachtfrei erhältlich.

Zitronensäure, bleifrei, krist., kostete M 325 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 23. Januar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (16), Atzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.10), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (3.2/6), Bleiglätte, rein 111 (48.10), Bleimennige rein 110 (48.10), Bleiweiß, pulv. 113 (47), Bleiweiß in Öl 117, Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.15), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbaryum 98/100% 17,50 (9.5), *Chlorkalium 80/85% 17, *Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 36 (16.10), Dextrin, gelb 49, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 144 (39.5), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (45.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz kalz. 6,8 (3.15), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,2 Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 41 (22.10), Kaliumbichromat 92 (40), Lithopone RS 3 (15.5), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.7/6), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13.50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.5), Pottasche 96/8% 45,10—46.50 (22.10), Salmiakgeist 0.910 41 (21.10), Salmiak feinkrist. 42 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (10.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,2 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 5 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 79 (38.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise i Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Preise für Bleiprodukte lagen etwas schwächer. I übrigen war das Inlandsgeschäft wieder lebhafter.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets un willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Ehrenbreitstein. Seifenfabrik Vallencia Inhaber J hann Becker in Vallendar. Inhaber Kaufmann Johann Becker Vallendar.

† Hamburg. Uflacker & Mohr G. m. b. H. Handel m Ölen und Fetten aller Art und ähnlichen Stoffen, Übernahm der Vertretung solcher Unternehmungen, insbesondere Fortbetrieb des von dem Gesellschafter Hermann Uflacker betriebenen Ölgroßhandelsgeschäfts und Fortbetrieb des von der o tenen Handelsgesellschaft in Firma Lorenz Mohr unter d Firma Lorenz Mohr Zweigniederlassung Hamburg betriebenen Ölgroßhandelsgeschäfts. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführ Hermann Uflacker, zu Hamburg, und Wilhelm Mohr, zu Herfeld, Kaufleute.

† Mannheim. Rheinische Fettwarenfabrik G. m. b. H Hochuferstr. 34. Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb v Fetten jeder Art. Stammkapital 6000 Reichsmark. Albert Lev Eduard Levy, beide Kaufleute in Mannheim, sind Geschäftführer.

† Neuburg a. D. Otto Schürg, Ölmühle. Sitz: Donauwörth Inhaber: Otto Schürg, Ölmühlbesitzer in Donauwörth.

† Stettin. Ölwerk Hydrogen G. m. b. H. in Züllchow b Stettin (bisher Ammendorf bei Halle). Gegenstand des Unternehmens ist die Härtung von Ölen nach dem von Professor Ermann und Dr. Bedford erfundenen, in Deutschland unter N 211 669, 221 890 und B 59 523 patentierten und unter B 62 366 z Patente angemeldeten Verfahren. Die Gesellschaft ist berechtigt, sich auch sonstigen Unternehmungen der chemischen Industrie zu widmen, sie zu betreiben oder sich an ihnen zu beteiligen. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M. Zum Geschäftführer ist der Kaufmann Bruno Toepffer in Stettin bestellt. D Direktor Gerhard Salzwedel in Halle ist Prokura erteilt.

† Verona. Soc. An. Luigi Chizzoni & Cie. Die Gesellsch hat sich konstituiert mit einem Kapital von L 1 000 000, eingeteilt in 2000 Aktien a L 500, und betreibt die Herstellung v gewöhnlichen Industrieseifen und Nebenprodukten derselben.

Aachen. Über das Vermögen der Firma Alfred Berg, Seifenfabrik, Kaiserallee 8, ist die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens angeordnet. Zur Aufsichtsperson der Bücherrevisor W. H. Henkel zu Aachen bestellt.

Bergedorf. Hermann Dietrichs Bergedorfer Dampf-Seifenfabrik. Firma erloschen.

Berlin. „Tepalo" Seifenfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 1000 Reichsmark festgesetzt.

Berlin. Margarinewerk Dr. A. Schroeder Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 30. Juni 1924 hat beschlossen, das Grundkapital auf 1 000 000 Reichsmark umzustellen — Gesellschaft für Ölverarbeitung m. b. H. Das Stammkapi

auf 5000 Reichsmark umgestellt. — Über das Vermögen der Margarine-Rohstoff-Aktiengesellschaft in Charlottenburg, Augsburger Straße 21, vertreten durch ihren Vorstand Hermanus in Waweren in Berlin-Wilmersdorf, Konstanzer Straße 62, am 14. Januar, vormittag 11 Uhr, von dem Amtsgericht Charlottenburg das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Dr. Neumann in Berlin W 15, Ludwigkirchstr. 12. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 11. Februar 1925. Erste Gläubigerversammlung und Prüfungstermin am 20. Februar 1925, vormittags 10 Uhr, im Gerichtsgebäude des Amtsgerichts Charlottenburg, Amtsgerichtsplatz, II. Stock, Zimmer Nr. 254. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 11. Februar 1925. — Aktenzeichen: 40 N. 2/1924.

Bremen. Fett-Raffinerie A.-G. In der Generalversammlung vom 26. November 1924 ist das Grundkapital auf 3 000 000 Reichsmark umgestellt.

Danzig. (Zum 10. Todestag des Seifenfabrikanten Bruno Allert.) Am 5. Februar 1915 starb an Gehirnschlag in Danzig der Inhaber der Seifenfabrik E. G. Gamm. Zu Leobschütz in Ober-Schlesien am 21. 12. 1864 geboren, kam Allert nach Danzig und war lange Jahre als Leiter der Seifenfabrik J. J. Berger tätig. Im Jahre 1909 erreichte er das, was wohl das Ziel eines jeden durchaus tüchtigen Seifensieders ist, sich selbständig zu machen. Durch die nicht allzubeste Geschäftslage, in welcher sich damals die Konkurrenz-Firma im Jahre 1909 befand, sah sich deren Inhaberin veranlaßt, eine tüchtige Kraft als Teilhaber zu suchen, welche sie auch in der Person Allert's gefunden hatte. Durch rastlose Tätigkeit, mit nie ermüdendem Fleiß und eisernem Willen, verbunden mit größter Sparsamkeit gelang es Allert, die alten Firma E. G. G. wieder zum besten Ansehen zu verhelfen. Die peinlichste Sauberkeit in allen Räumen (ein Grundbegriff in der Seifenfabrik) wird für alle, die ihn kannten und es zu schätzen wissen, in ewiger Erinnerung bleiben.

Der so frühe und unerwartete Tod riß ihn aus seiner, bis zum letzten Augenblick ausgeübten, wohl selten dastehenden Tätigkeit.

Hut ab vor solch einem Manne, dessen Name es verdient, in der Geschichte der Seifenindustrie erhalten zu bleiben.

Durch die wieder auf festem Fundament ruhende geschäftliche Lage, war Allert's Nachfolger Herr Karl Gamm imstande, in dem Werke weiter zu bauen, und hat in den folgenden Jahren die Fabrik den Verhältnissen entsprechend neuzeitlich eingerichtet, sodaß die jetzt hundert Jahre bestehende Firma E. G. Gamm sich eines großen Kundenkreises erfreuen kann und Achtung und Vertrauen in den interessierten Kreisen genießt.

K. A. in D.

Düsseldorf. Gebrüder Varnhagen, Seifenfabrik, Aktiengesellschaft. Dr. Herbert Leschziner ist aus dem Vorstand ausgeschieden. — Parfümerie-Fabrik „Mesterma", Mestermann & Höppner. Der Kaufmann Adolf Gfrörer in Düsseldorf-Oberkassel ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft mit Sitz in Düsseldorf hat am 15. November 1924 begonnen. Die Firma ist geändert in Höppner & Gfrörer und unter Nr. 7948 neu eingetragen.

Frankfurt a. M. Adler-Margarine-Werke Aktiengesellschaft. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 450 000 Reichsmark ermäßigt worden.

Hamburg. Waldemar Reimers, Heuberg 10, der viele Jahre bei den Firmen Carl Lieber und Heinrich Rainer tätig war, hat sich unter der Firma Oßwald & Reimers (Import und Großhandel in pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten) selbständig gemacht. — H. Schlinck & Cie. A.-G. mit Zweigniederlassung zu Mannheim. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 27. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Der Gesellschaftsvertrag ist gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Grundkapital: 5 300 000 RM, eingeteilt in 5300 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 1000 RM. — Seifen-Vertriebs-Centrale G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidator Anna Johanna Redöhl.

Harburg a. E. Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Oehrl & Co., A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. November 1924 ist das Grundkapital auf 300 000 Reichsmark umgestellt.

Kassel. Ölmühle Niederzwehren G. m. b. H., Niederzwehren. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Danske Bageres Industri- og Handelsaktieselskab wurde von Bäckermeistern gegründet mit 161 875 Kr. Aktienkapital, u. a. um eigene Margarinefabrik anzulegen. Vorstandsmitglied ist J. C. Kastrup, Tordenskjoldsg. 28.

Magdeburg. Margarinefabrik Magdeburg G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 8. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 50 000 Reichsmark umgestellt.

Memmingen. Memminger Seifenfabrik Memmingen Gebr. Lich. Die Generalversammlung vom 25. August 1924 hat die Umstellung beschlossen. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt das Grundkapital nunmehr 300 000 Reichsmark, eingeteilt in 3000 Stück Aktien zu je 100 Reichsmark. — Seifenfabrik Neu-Ulm und Handel in chem. Produkten, G. m. b. H. in Neu-Ulm. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Ludwig Spiegel, Bücherrevisor in Neu-Ulm, Friedrichstr. 18b.

Neckargemünd. Pflanzenleimfabrik Fritz Volk & Co. G. m. b. H. in Neckargemünd. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. Dezember 1924 ist das Stammkapital von 100 000 PM umgestellt in 5000 RM.

Oelde. Westfälische Ölmühle und Raffinerie, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 13. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 40 000 Reichsmark umgestellt.

Stettin. Stettiner Ölwerke Aktiengesellschaft. Gemäß dem bereits durchgeführten Umstellungsbeschlusse der Generalversammlung vom 28. November 1924 ist das Grundkapital auf 5 400 000 Goldmark ermäßigt.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 26. September 1924 wurde die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung auf 2 400 000 Goldmark und die entsprechende Änderung des § 3 des Ges.-Vertrags beschlossen. Die Ermäßigung ist erfolgt. (Das Grundkapital ist nunmehr eingeteilt in 12 000 Aktien über je 200 Goldmark.) Gustav J. Bierling in Velten ist Prokura erteilt, er ist gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem zweiten Prokuristen vertretungsberechtigt. Gleiche Eintragungen erfolgten für die Zweigniederlassung Velten bei dem Registergericht Spandau.

Deutsche Solvay-Werke A.-G., Bernburg. Die außerordentliche Generalversammlung der Gesellschaft, in welcher von dem Aktienkapital von 500 000 000 M ein Betrag von 423 602 000 M vertreten war, genehmigte einstimmig die Eröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 und die vorgeschlagene Umstellung des Aktienkapitals auf 75 000 000 RM durch Herabsetzung des Aktiennennbetrages von 1000 M auf 150 RM, was einem Umstellungsverhältnis von $6^2/_3$:1 entspricht. Die Generalversammlung beschloß, dem gesetzlichen Reservefonds 4 000 000 M zu überweisen und als Reservefonds für Wohlfahrtszwecke 4 300 000 M zurückzustellen. Die Generalversammlung beschloß ferner die durch die Umstellung notwendige Abänderung des Gesellschaftsvertrages bezüglich Grundkapital und Aktiennennbetrag.

(Chem. Ind.)

Van den Bergh's Fabrieken, Rotterdam. Der Frkf. Ztg. wird aus Amsterdam geschrieben: „Wir haben vor einiger Zeit (I. Mgbl. vom 7. Juni 1924) die Beteiligungen des Jurgens-Konzerns angegeben; eine im „Volk" erschienene Studie ermöglicht die Nennung der dem zweiten großen holländischen Margarine-Konzern, Van den Bergh, angeschlossenen Unternehmungen, der die folgenden Angaben vorausgeschickt seien: Die Gliederung des Konzerns ist eine dreiteilige: 1890, in welchem Jahre der ursprünglich in OB arbeitende Betrieb nach Rotterdam verlegt wurde, fand eine Umwandlung der Betriebe in eine englische Gesellschaft, die Van den Bergh's Lim. statt, wobei der Hauptgrund war, daß damals für das Unternehmen in Holland nicht genügendes Kapital gefunden werden konnte. Heute umfaßt diese englische Gesellschaft wohl nur noch die in England gelegenen Betriebe und zwar elf an der Zahl. Die holländischen Tochtergesellschaften sind der N. V. v. d. Bergh's Fabrieken, Rotterdam, angeschlossen, die ausländischen — außereng-lischen — Beteiligungen der N. V. Hollandsche Vereeniging tot Exploitatie van Margarinefabrieken. Der Kapitalaufbau des Konzerns stellt sich letzten Bilanzziffern zufolge folgendermaßen dar:

I. Van den Bergh Ltd.			
Lstg. 450 000 6% kumul. Vorzugsaktien			fl. 5 400 000
„ 1 000 000 do. do. „B"			„ 12 000 000
„ 1 000 000 7% do. do. „C"			„ 10 000 000
„ 937 500 15% pref. ordinary shares			„ 11 250 000
„ 187 500 Stammaktien			„ 2 250 000
Lstg. 3 575 000			fl. 42 900 000
II. Van den Bergh's Fabrieken			
Stammaktien „A"		fl. 9 977 000	
do. „B"		„ 20 779 000	
6% Gewinnber. kumul. Vorzugsaktien		„ 14 830 000	
6% do. „B"		„ 12 900 000	„ 58 506 000
III. N. V. Holl. Vereeniging tot Exploitatie van Margarinefabrieken			
Stammaktien		fl. 12 000 000	
5½% kumul. Vorzugsaktien		„ 8 400 000	
6% do. do.		„ 8 400 000	„ 28 800 000
		Zusammen	fl. 130 206 000

wozu noch eine 7proz. Obligationsanleihe der v. d. Bergh's Fabrieken von Fl. 20 Mill. tritt. Den v. d. Bergh's Fabrieken sind folgende Unternehmungen angeschlossen:

N. V. Verkoopcentrale, Rotterdam; „De Nijverheid", Utrecht; N. V. van Slooten, Harlingen; Utrecht-Export Mij., Haarlem; Condensed Milk Co., Rotterdam; Ver. Zeeptabrieken, Zwijndrecht; N. V. Schieveen, Schiedam; N. V. v. d. Bergh's Vervoer Mij., Rotterdam; N. V. Motorboot V. D. B. 1—6, Rotterdam; Nederveen en Co., Den Bosch; N. V. Drukkerij en Adv.-Bureau „Reclame", Rotterdam; Rotterdamsche Melkinrichting, Rotterdam; Melkinr. Ver. Zuivelbereiders, Rotterdam; Margarine Fabriek, Rotterdam; Oliefabrik, Rotterdam; Oliefabriek, Zwijndrecht; Zaadfabriek, Zwijndrecht; Grondstoffen Afd., Rotterdam; Inkoop-Centrale, Rot-

terdam; Cadeaux-Centrale, Amsterdam; Margarine-Export, Rotterdam; Margarine-Export (Engeland), R'dam; Margarine-Export (Svenska), Rotterdam; Margarinefabrik „Groningen", Groningen; M. Proos, Middelburg; Hollandsche Plantenproduktenfabriek, Den Haag; Van der Bosch Ltd., Amsterdam; Prinzen en van Glabbek, Rotterdam.

Bei den der N. V. Hollandsche Vereeniging usw. angeschlossenen Beteiligungen handelt es sich um folgende Gesellschaften:

Van den Bergh Marg. G. m. b. H., Wahnschaffe Müller en Co., G. m. b. H., Sana G. m. b. H., Frankfurter Marg. Werke, Reeser Marg. Fabr., Palma Nährmittelwerke, Cron & Scheppel, Marg. Fab. Dr. Max Boemer, Berolina Margarine Werke, Delmenhorst, Marg. Werke, Melka G. m. b. H., Es.ol A.-G., Pratana Pflanzenbutter, Clever Ölmühlen G. m. b. H., Bremer Ölfabrik, Bissinger Ölwerke, Clivia Ölwerke, Deutschland; F. Thörls Ver. Harb. Ölfabr., Harburg; Van den Bergh's Limited, Brüssel; Fabr. de Marg. „le Drapeau", Merxem; v. d. Bergh en Cordeweener, St. Gervais; Van den Bergh's Margarin A. B., Stockholm; Marg. Fabr. „Bona", Kopenhagen; Johansen Broeun, A/S, Kopenhagen; Svenska Smöraffäden, Malmö, v. d. Bergh's Marg.-lager, Christiania; N. V. Verpakkings-Industrie Mij., Rotterdam; Centr. Verzekerings-Assoc., Rotterdam; Zweigniederlassung „Gediva", Rotterdam; Unie Winkel-Mij., Rotterdam; Amsterdamsche Boterhandel, Amsterdam; Albino Mij., Groningen.

Insgesamt handelt es sich um nicht weniger als 71 Gesellschaften."

Vom Weltmarkt.

Belgien. Glyzerinproduktion. Die Jahresproduktion von Glyzerin in Belgien beträgt gegenwärtig 1400 bis 2000 t gegen 2400 t im Durchschnitt vor dem Kriege. Der Inlandsverbrauch beläuft sich auf etwa 500 t im Jahre; die Ausfuhr geht hauptsächlich nach Holland (300 t Rohglyzerin jährlich), Japan, England und Frankreich. (Chem. Ind.)

-m. **Belgisch-Kongos-Ausfuhr in 1922** betrug an Palmnüssen 49 261 (1921: 45 964) t, an Palmöl 10 675 (9006) t. Das größte Unternehmen Les Huileries du Congo Belge stellte in seiner Ölfabrik neue Maschinen auf und vergrößert seine Pflanzungen schnell. Im botanischen Garten zu Eala werden die verschiedenen Varietäten Palmbäume besonders studiert und veredelt.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Position 112. Das Finanzministerium erläutert, daß Fichtennadel- sowie Wacholderextrakt, die als Beigabe für Bäder verwendet werden, nach Position 112 Punkt 25 Buchstabe c zu verzollen sind. Zu Position 112. Nach einer vom Finanzministerium getroffenen Entscheidung stellt oxydiertes Terpentinöl ein im Tarif nicht besonders genanntes chemisches Produkt dar, das der Verzollung nach Position 112 Punkt 25 Buchstabe c des Tarifs unterliegt. Zu Position 4. Das Zolldepartement teilt zur Aufklärung mit, daß Pflanzenleim, sogenannter Sichelleim, der Verzollung nach Pos. 4 Punkt 2 unterliegt bzw. nach der Anmerkung der erwähnten Position, abhängig von der Verpackung, analog dem Dextrin.

Französisch-Westafrika. Vermehrungskoëffizienten für das erste Halbjahr 1925. Für das 1. Halbjahr von 1925 sind u. a. folgende Vermehrungskoëfizienten für die Ein- und Ausfuhrzölle auf chemische Produkte festgesetzt worden:

	Vermehrungskoëffizient
Einfuhrzölle:	
Alkoholische Parfümerien	2
Zündhölzer	1,5
Ausfuhrzölle:	
Gummi arabicum	1,5
Holzkohle	2

Kanada. Antrag auf Erhöhung des Einfuhrzolles für Toiletteartikel. Die Handelskammer in Montreal hat eine Resolution angenommen, auf Grund deren bei der kanadischen Regierung die Erhöhung des Einfuhrzolles auf nicht alkoholische Toiletteartikel gefordert wird.

In der Resolution heißt es, daß bei der Handelskammer viele Beschwerden über den Mangel eines Schutzzolles für nicht alkoholische Toiletteartikel eingelaufen seien. Das daraufhin von der Handelskammer beauftragte Untersuchungskomitee habe festgestellt, daß bedeutende kanadische Kapitalien in dieser Industrie angelegt worden seien, und daß sie eine Menge Arbeiter beschäftigen. Ferner sei festgestellt worden, daß die kanadischen Produkte den aus dem Ausland kommenden mindestens ebenbürtig, häufig aber überlegen seien, besonders gegenüber den von den Vereinigten Staaten eingeführten Artikeln. Als Haupteinfuhrland solcher Produkte nach Kanada kämen die Vereinigten Staaten in Frage, welche ihrerseits einen so hohen Schutzzoll auf diese Artikel hätten, daß er tatsächlich prohibitiv wirke. Dagegen sei der kanadische Tarifsatz für Toiletteartikel so niedrig, daß er die Einfuhr aus dem Auslande und im besonderen aus den Vereinigten Staaten außerordentlich begünstige; sie hatte im letzten Jahre einen Wert von etwa 420 000 $. Das kanadische Absatzgebiet für solche Artikel sei den Verhältnissen des Landes entsprechend beschränkt, weshalb es für die einheimischen Fabrikanten schwierig sei, den H del in wünschenswerter Weise zu entwickeln; nur durch Einführung eines Schutzzolles könnten die kanadischen Fabrik ten in die Lage versetzt werden, ihre Produktion so au dehnen, daß sie wenigstens den heimischen Markt verso könnten. Die Herabsetzung des Zolles für diese Art von xusartikeln habe bewirkt, daß fremde Fabrikanten, im beso ren solche der angrenzenden Vereinigten Staaten, dazu anlaßt worden sind, ihren Produktionsüberschuß zu Dump preisen auf den kanadischen Markt zum Schaden der dor Fabrikation zu werfen. Durch die vorliegende Resolution die Regierung gebeten, die Tarifsätze für Öle, Puder, Pom und andere Toiletteartikel, die für den allgemeinen Gebrauch stimmt sind, zu erhöhen. (Mitt. des Deutsch-Amerik. W schaftsverbandes d. Chem. Industrie).

Mexiko. Neuer Zoll für Parfümerien. Der neue satz von 5 Pesos per 100 kg findet u. a. Anwendung Zahnpulver, Zahnpasten; Riechkissen (Sachets); Kosmetika nicht parfümierte); Toilette-Essenzen und -Extrakte; Nag lituren (auch nicht parfümierte).

Niederländisch-Ostindien. Verzollung von A hol und alkoholhaltigen Präparaten. Die Zollsätze für ei führte Spirituosen (Alkohol und alkoholhaltige Präparate) in Niederländisch-Ostindien dieselben wie die Steuersätze Akzise für einheimische Produkte. Letztere sind durch Verordnung vom 6. August 1924 mit Wirkung vom 3. tember herabgesetzt worden, und zwar von 300 auf 150 den pro Hektoliter Flüssigkeit mit einem Gehalt von 50 Alkohol bei einer Temperatur von 15° C. Unter Spiritu sind (außer nicht gemischten, durch Destillation erhaltenen koholischen Flüssigkeiten) auch wohlriechende Wässer, Haar ser, Mundwässer, Essenzen, Extrakte, Tinkturen, Lacke alle anderen mit Alkohol hergestellten Flüssigkeiten, sowe mehr als 5 Liter Alkohol bei einer Temperatur von 15° C halten, zu verstehen.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Bulgarien. Einfuhrfreigabe für Wasserglas. Eine lich erlassene Verordnung gibt für eine Reihe von Waren Einfuhr frei. Dazu gehört auch Wasserglas, wenn es von mischen Laboratorien, Apotheken oder Krankenhäusern für zwecke in dem eigenen Bedarf entsprechenden Mengen ei führt wird.

Südafrikanische Union. Vorschriften über Verkauf von Knochenmehl usw. Nach neueren, am 26. vember 1924 unter der „Fertilisers, Farm Foods, Seeds Pest Remedies Act" von 1917 erlassenen Vorschriften is Einfuhr von Knochenmehl und anderen aus Knochenmehl gestellten Düngemitteln (m. A. von chemisch behandelten), wie von Fleischmehl, Blutmehl und andere tierische Ab produkte enthaltenden verboten, wenn der Importeur eine eidesstaatliche Versicherung abgibt, daß diese Dünge wirksam nach einer der vorgeschriebenen Methoden sie i sind, sowie daß die Sterilisieranlage von einem zuständigen amten des Ursprungslandes kontrolliert und schriftlich als wandfrei bestätigt wurde.

Tschechoslowakei. Änderungen in den Impo bühren. Wie „Prager Tagblatt" mitteilt, hat das Hande nisterium eine Bekanntmachung erlassen über die Festse von Gebühren für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen für die Bewilligungsbestätigung der Anmeldungen. Es g gen in Zukunft für erteilte Einfuhrbewilligungen keine bühren zur Erhebung für folgende Waren:

aus	Pos.	97b	Degras
aus	„	98	Ceresin
aus	„	100	Wagenschmiere
aus	„	155	Ätherische Öle
aus	„	167	Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- und Seile

(Chem. Industr

Wirtschaftliches.

Kreditkrise und Kreditsicherung.

Von Dr. jur. *L. Bernhardt.*

= Ein gesunder Wirtschaftskörper bedarf des Kredites mal deshalb, weil das Geld in jedem Geschäft notwend weise nicht immer zu dem Zeitpunkt eingeht, in dem e Betriebsmittel zur Anschaffung neuer Waren und Werte gebr wird, und andererseits deshalb, weil Kapital und Unterne geist sowie Intelligenz nicht immer beisammen sind, so sich gegenseitig suchen müssen. Das deutsche Geschäfts leidet gegenwärtig an einer Kreditkrise. Es soll hier nich Versuch gemacht werden, zu den vielen beachtenswerten schlägen zur Behebung dieser Kreditkrise einen neuen hin fügen; andererseits kann aber der praktische Geschäfts auch nicht warten, bis die Wirtschaftstheoretiker und die litiker sich über den besten Vorschlag einig geworden sind, das dauert bekanntlich immer sehr lange, sofern es über möglich ist, sondern er kann vielmehr sein Geschäft nicht

stehen lassen, sondern muß es vorwärts treiben. Er selbst muß sich also seinen Abnehmern gegenüber zum Kreditgeben entschließen und von seinen Lieferanten Kredit fordern. Er muß gleichsam selbst die Rolle des Bankiers spielen und den Strom der vielen kleinen Beträge, die heute jeder in der Tasche mit sich herumträgt oder zu Hause liegen hat, in seine Kasse leiten und sich so Betriebskapital verschaffen. Es ist ja schließlich auch gleichgültig, ob der Geschäftsmann an einen Kunden für 400 M verkauft und das Geld sofort erhält oder ob er an 4 Kunden für 1600 M verkauft und von jedem zunächst einmal 100 M bekommt; in jedem Falle hat er 400 M, die er zum Weiterbetrieb seines Geschäfts verwenden kann. Es soll hier gezeigt werden, welches die verschiedenen vom Gesetze zugelassenen Kreditsicherungsmittel sind, welches ihre Vorteile und ihre rechtlichen Eigentümlichkeiten sind und welche für den Geschäftsmann je nach Lage des Falles, am vorteilhaftesten sind.

Schon vor dem Kriege war von den beiden Kreditformen der Personalkredit immer seltener geworden und der Realkredit die häufigere Form. Der Personalkredit trat nur noch in der Form des Wechselkredites auf. Der Wechselkredit wird auch heute wieder häufiger verwendet. Er bietet keine eigentliche Erhöhung der Sicherheit einer Forderung; er gibt dem Geschäftsmann kein eigentliches Sicherungsmittel in die Hand, aus dem er sich gesondert befriedigen könnte. Aber er hat doch unleugbare Vorteile. Er macht keine besonderen Umstände, abgesehen von den allgemein bekannten formellen Erfordernissen des Wechsels. Aber er gibt dem Geschäftsmann ein bequemes Papier in die Hand, das er, wenn es die nötigen Unterschriften hat, leicht diskontieren lassen kann und das ihm so Bargeld verschafft oder das er einfach vermöge der Indossierbarkeit selbst als Zahlungsmittel verwenden kann. Wenn es zum Prozesse kommen sollte, bietet es den Vorteil, daß aus dem zugrunde liegenden Kauf oder Lieferungsgeschäft keine Einwendungen mehr hergeleitet werden können, da die ursprüngliche Schuld in eine sogenannte abstrakte umgewandelt worden ist. Außerdem hat es die Vorteile der Schnelligkeit des Urkunden- und Wechselprozesses, in dem Zeugen nicht vernommen werden dürfen, sondern nur Urkunden und Eideszuschiebungen als Beweismittel zugelassen sind.

Freilich so wertvoll die Vorteile dieser Form des Personalkredites auch sind, so bieten sie doch nicht in allen Fällen dem Geschäftsmann die nötige Sicherheit, wenn er seine Ware los ist und sein Geld noch nicht hat. Eine erhöhte Sicherheit bietet das Aval oder die sogenannte Wechselbürgschaft, wenn noch eine weitere Unterschrift auf dem Wechsel verlangt wird. Sie ist keine eigentliche Bürgschaft, sondern eine rein wechselmäßige Verpflichtung.

Die eigentliche Bürgschaft tritt gewöhnlich in der Form der sogenannten selbstschuldnerischen Bürgschaft auf, das heißt, der Bürge verpflichtet sich selbst als Schuldner. Der selbstschuldnerische Bürge kann dann sofort in Anspruch genommen werden, wenn der Hauptschuldner nicht zahlt, während bei der gewöhnlichen Bürgschaft der Bürge die Einrede der Vorausklage hat, das heißt, es muß erst der Hauptschuldner verklagt werden, bevor der Bürge in Anspruch genommen werden kann, wodurch Zeitverluste und Kosten entstehen.

Ein weiteres Kreditsicherungsmittel ist die Verpfändung von Waren, Wertgegenständen oder Wertpapieren. Sie geschieht nun nicht so einfach, wie vielfach irrtümlich angenommen wird, daß schriftlich vereinbart wird, daß die Ware verpfändet sei. Es gehört vielmehr dazu die Übergabe der verpfändeten Sachen. Das ist vielfach umständlich und mit Kosten verbunden. Der Gläubiger übernimmt damit tatsächlich auch die Gefahr des zufälligen Untergangs und der zufälligen Verschlechterung, also insbesondere die Diebstahls- und Brandgefahr, und ist vielfach gezwungen, die Sachen besonders zu versichern, sofern es sich um besonders wertvolle Gegenstände handelt. Wenn er auch die Kosten hierfür dem Schuldner aufbürden kann, so ist es doch immer mit Umständen verbunden. Ist die Forderung fällig, so kann sich der Gläubiger aus dem Pfand ohne Klage befriedigen. Ein sogenanntes Verfallspfand, wonach das Pfand bei Nichtzahlung der Schuld ohne weiteres in das Eigentum des Gläubigers übergeht, ist gesetzlich nicht mehr zulässig. Es kann aber eine solche Vereinbarung nachträglich getroffen werden. Kommt eine solche Vereinbarung nicht zustande, so erfolgt der Verkauf des Pfandes auf Wege der öffentlichen Versteigerung durch den Gerichtsvollzieher. Der Verkauf muß jedoch dem Schuldner vorher angedroht werden und darf erst einen Monat nach der Androhung stattfinden. Der Verkauf ist öffentlich bekannt zu machen, und der Verkäufer ist davon zu benachrichtigen. Wenn es sich um ein beiderseitiges Handelsgeschäft handelt, also daß beide Teile Vollkaufleute sind, was wohl vielfach der Fall sein wird, so beträgt die Wartefrist nur eine Woche. Wenn das Pfand einen Börsen- oder Marktpreis hat, so kann der Verkauf aus freier Hand durch einen öffentlich ermächtigten Handelsmakler erfolgen.

Wie ist es nun aber, wenn der Käufer, was heute wohl vielfach der Fall sein wird, keine Ware, Wertgegenstände oder Wertpapiere hat, die er als Pfand übergeben kann, weil er das Vorhandene selbst braucht und nicht aus der Hand geben kann? Es bleibt dann dem Geschäftsmann lediglich die sogenannte Sicherungs-Übereignung zur Sicherung von Forderungen. Das Reichsgericht hat die Sicherungsübereignung zugelassen, z. B. Entscheidung des Reichsgerichts, Aktenzeichen: VI. 209/15. Gewöhnlich wird eine solche Sicherungsübereignung so gemacht, daß schriftlich vereinbart wird, daß diese oder jene Waren oder Gegenstände des Schuldners in das Eigentum des Gläubigers übergehen, aber im Besitz des Schuldners verbleiben. Damit glaubt man genug getan zu haben, und wenn es dann zum Prozeß kommt, stellt sich heraus, daß dies falsch war und der Gläubiger dann außer den Prozeßkosten noch das Nachsehen hat. Die obige Vereinbarung genügt nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts nicht. Es muß noch hinzukommen, um den Eigentumsübergang rechtlich wirksam zu machen, daß eine Vereinbarung eines unentgeltlichen Leiheverhältnisses oder eines entgeltlichen Mietsverhältnisses an den übereigneten Gegenständen usw. festgelegt wird. Dadurch wird die Übergabe der Gegenstände, die sonst zur Eigentumsübertragung notwendig ist, ersetzt. Ja, was aber hat der Geschäftsmann nun, wenn er glücklich Eigentümer geworden ist? Er hat dadurch Sicherung, aber keine Befriedigung, wenn der Schuldner nicht zahlt. Da die Sachen im Besitz des Schuldners bleiben, kann sie der Gläubiger nicht ohne weiteres verkaufen, wenn er sich aus ihnen befriedigen will. Er muß vielmehr in dem Sicherungs-Übereignungs-Vertrag mit dem Schuldner außerdem noch vereinbaren, daß er sich bei Fälligkeit und Nichtzahlung der Forderung auf eine ihm geeignet erscheinende Weise aus den Gegenständen befriedigen kann. Um das zu können, muß er weiter in dem Sicherungs-Übereignungsvertrag vereinbaren, daß der Schuldner ihm den jederzeitigen Zutritt zu den Gegenständen erlaubt und ihm gestattet, daß er sie jederzeit mit der nötigen Anzahl von Leuten aus seinem Besitz herausschafft, damit er sich nicht des Hausfriedensbruches schuldig macht oder eine besondere Klage notwendig wird. Weiter wird es nötig sein, daß er mit dem Schuldner vereinbart, daß dieser die Sachen in einem pfleglichen Zustande erhält, zerstörte oder beschädigte Stücke ersetzt, veräußerte nachschafft und die Sachen versichert und der Versicherung den Eigentumsübergang anzeigt, damit der Gläubiger bei einem etwaigen Verluste seine Rechte unmittelbar bei der Versicherungs-Gesellschaft geltend machen kann.

Freilich darf ein solcher Vertrag dem Schuldner nicht das letzte nehmen und zum sogenannten Knebelvertrag ausarten; dann würde er nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts sittenwidrig und ungültig sein. Es kommt aber ganz auf die Umstände des Einzelfalles an.

Der Verkäufer kann sich auch dadurch sichern, daß er dem Käufer die Waren nur in Kommission gibt. Dann handelt der Kunde beim Weiterverkauf zwar im eigenen Namen, aber auf fremde Rechnung. Das Geld gehört nicht ihm, sondern er muß es abliefern, und erhält lediglich seine Prozente als Provision.

Schließlich sei noch der Eigentumsvorbehalt erwähnt. Er eignet sich allerdings nur für solche Sachen und Gegenstände, die nicht zum Weiterverkauf bestimmt sind. Kommt der Käufer dann mit der Zahlung in Verzug, so kann der Verkäufer ohne weiteres vom Kaufvertrag zurücktreten, was ohne Eigentumsvorbehalt nicht möglich ist. Freilich muß auch hier eine gewisse Vorsicht des Verkäufers obwalten. Zum Verkauf mit Eigentumsvorbehalt eignen sich auch diejenigen Sachen nicht, die durch Verarbeitung oder Einbau so fest und untrennbar mit einer anderen Sache verbunden werden, daß sie wesentliche Bestandteile dieser Sache werden, das heißt daß sie aus ihr nicht herausgenommen werden können, ohne daß diese Sache zerstört wird, z. B. wenn Stoffe verarbeitet werden. Denn durch die Verarbeitung oder den Einbau geht das Eigentum des Verkäufers an diesen Sachen unter auch ohne Rücksicht auf Eigentumsvorbehalt, und sie werden Eigentum dessen, dem die neue Sache gehört.

Literaturbericht.

Der neue österreichische Zolltarif, herausgegeben von Hofrat Franz Roth und Dr. Otto Müller, Sekretär des Gremiums der Wiener Kaufmannschaft, Verlag Staatsdruckerei.

Das Gremium der Wiener Kaufmannschaft hat, von der richtigen Erwägung ausgehend, daß der Zolltarif nicht nur für die Zollorgane bestimmt, sondern für jeden Importeur von größter Wichtigkeit ist, die Herausgabe eines für den praktischen Gebrauch der Kaufleute bestimmten Tarifes veranlaßt. Der vorliegende Tarif entspricht diesen Anforderungen in vollem Umfange; er enthält nicht nur die autonomen Zollsätze, sondern sämtliche mit dem Auslande vereinbarten Vertragszölle, e enthält ferner die bei der Einfuhr zu entrichtende Warenumsatzsteuer, sodaß jeder Kaufmann in der Lage ist, die beim

Import zu entrichtenden Zölle und Abgaben selbst festzustellen. Um ihm das Auffinden der Waren zu erleichtern, ist dem Zolltarif ein sehr ausführliches Warenregister unter Anführung der zugehörigen Tarifposition angeschlossen, das ungefähr 20 000 Schlagworte enthält. Überdies enthält diese Ausgabe eine Anleitung zum Gebrauch des Zolltarifes, die in leicht faßlicher Form die wichtigsten Bestimmungen über die tarifmäßige Einreihung der Waren, über Tarifauskünfte, Tarifbeschwerden sowie über die Warenumsatzsteuer wiedergibt. Dieses Tarifbuch, dessen äußere Ausstattung sehr gediegen ist, wird zweifellos für die Kaufmannschaft einen sehr wichtigen und unentbehrlichen Behelf für die Bestimmung der neuen Zollsätze und damit für die Kalkulation bilden.

Verschiedenes.

Verbot, Seife mit Kartoffelmehl zu füllen. Beteiligte Kreise haben sich dagegen gewendet, daß das während des Krieges erlassene Verbot, Seife mit Kartoffelmehl zu füllen, vor einiger Zeit wieder aufgehoben worden ist. Kartoffelmehl besitze gar keine Waschkraft und werde besser der Volksernährung zugeführt. Vor dem Kriege sei die Füllung mit Kartoffelmehl lediglich zum Zwecke der Verbilligung der Seife vorgenommen worden, wobei die Bevölkerung vielfach getäuscht worden sei. Nach Erlaß des Verbots, Seife mit Kartoffelmehl zu füllen, seien keine anderen Füllmittel verwandt, sondern ungefüllte vollwertige Seifen hergestellt worden, da ohne Kartoffelmehl nur eine geringere Menge Wasser bzw. Alkalilösung der Seife beigefügt werden könne. Infolge der Aufhebung des Verbots mehrten sich jetzt jedoch wieder die Angebote von billiger gefüllter Schmierseife, durch die der ordnungsmäßige Handel geschädigt und die Bevölkerung getäuscht werde. Eine wirtschaftliche Notwendigkeit, dem schon in der Vorkriegszeit beklagten Mißstand des Füllens mit Kartoffelmehl wieder freien Lauf zu lassen, liegt nach Ansicht der beteiligten Kreise in keiner Weise vor, denn die durch die Füllung herbeigeführte Verbilligung werde durch den Minderwert der Seiten reichlich aufgehoben. Die Handelskammer Dresden bat daher das Wirtschaftsministerium, bei der Reichsregierung im Sinne einer Wiedereinführung des Verbotes, Seife mit Kartoffelmehl zu füllen, vorstellig zu werden. Außerdem möchte festgelegt werden, daß Schmierseife ähnlich wie Kernseife nur mit einem bestimmten Fettgehalt von 40 bis 42% in den Verkehr gebracht werden dürfe. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

-m. **Waschmittel für das schwedische Heer.** Die Regierung wies den Einspruch der schwedischen Waschmittelfabriken zurück und bestimmte, daß auch fernerhin das Heer mit dem Erzeugnis der A.-B. Thors kemiska Fabriker in Stockholm (Tochterfabrik der Kopenhagener) versorgt werden soll, da es sich als das beste erwies. Die Intendantur setzte den Preis für dasselbe fest: für Spezialschmierseife 44,8 Öre das kg, flüssige Lauge 14,2 Öre das kg und trockene 11,08 Kr. die Trommel von 25½ kg zuzügl. 1,35 Kr. für die Packung, alles frei Bahn oder Schiff Stockholm.

Die Leipziger Reklamemesse. Der vom 1. bis 7. März im Rahmen der Leipziger Mustermesse stattfindenden Reklamemesse wird, wie aus den zahlreich einlaufenden Anmeldungen hervorgeht, von allen als Aussteller in Betracht kommenden Branchen die größte Beachtung entgegengebracht. Schon jetzt kann man sagen, daß der Umfang dieser in dem Gebäude der Staatlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe untergebrachten Sondermesse ganz bedeutend sein wird, da von den einzelnen Ausstellern verhältnismäßig große Platzflächen bestellt werden. Die Platzverteilung an die Ausstellerfirmen soll bereits in den nächsten Tagen erfolgen, sodaß allen Firmen, die an der Leipziger Reklamemesse teilzunehmen gedenken, eine umgehende Anmeldung empfohlen wird.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. K. 89 345. Dr. Hans Karplus, Frankfurt a. M., Annastr. 25. Herstellung von Kieselsäuregel. 26. 4. 24. — **12o**, 14. F. 51 760. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von Kunstharzen. 6. 5. 22. — 25. K. 67 932. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Darstellung hydrierter Verbindungen; Zus. z. Pat. 369 374. 18. 1. 19.

22i, 2. B. 105 380. Dr. Fritz August Bitterich, Mannheim, Rennershofstr. 17. Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen. 21. 6. 22. — 2. V. 18 551. Johannes Veit, Hanau a. M., Hospitalstr. 25. Kaltleim. 7. 8. 23. — 3. E. 30 263. Fa. Ellenberger & Schrecker, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von chromfreier Gelatine. 28. 1. 24.

23d, 1. R. 59 740. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zum Spalten von Fetten, Ölen und Wachsen. 14. 11. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g, 10. C. 33 110. Anstrichmittel. 28. 5. 24. — **22h**, 3. R. 60 858. Verfahren zur Herstellung von dünnblättrigem Schellack. 2. 10. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gelten folgende Anmeldungen als zurückgenommen:

22g, 14. St. 36 100. Verfahren zur Herstellung eines Reinigungsmittels. 18. 9. 24.

30i, 3. A. 40 168. Verfahren zur Herstellung von konzentrierten flüssigen Furfurolseifen; Zus. z. Pat. 356 437. 28. 8. 24.

Beilagen-Hinweis.

Volkmar Hänig & Comp., Heidenau-Dresden haben dieser Nr. einen Prospekt über Kochapparate beigefügt, auf den wir empfehlend hinweisen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

54. Matador-Schmirgel. H. B. in D.

55. Maschinen bezw. Pressen, um fetthaltige Gemenge, wie sie für Polier- und Schleifmittel sowie Hochglanzmittel üblich sind, in rechteckige, nach unten zu konische Formstücke zu bringen. L. B. in Z.

56. Formen zum Ausgießen von Naphtalin-Nesteiern. F. in M.

57. Leuchtfarben und Leuchtmassen für Uhren. H. Sch. in M.

58. Radioaktive Substanzen als Zusatz für Leuchtmasse. H. S. in M.

59. Gebrauchte oder neue Säcke für Kristallsoda, 50 kg Inhalt. H. S. in V.

60. Rote Brillantine (Tripel) N. W. in F.

61. Lintrin A. H. in H.

62. Tauchkapselmasse „Capsulin". C. in R.

63. Apparate zur Herstellung von Kaliumhypochloritlösung aus Kalilauge und Chlorgas. H. Ö. (Ausland).

Beantwortungen.

18. Autoseife in Tuben: A.-G. Lignose, Abt. Zerbst, Zerbst.

20. Leinölfettsäure: Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß, Hamburg 27, Ausschläger Billdeich 6; Fettsäure-Kommission G. m. b. H., Köln-Deutz.

21. Moderne Anlagen für die Seifenpulverfabrikation: Masch.-Fabrik Soltau, Altona-Hamburg, Längenfeldstr. 111.

31. Terpentinöl-Ersatz für Schuhcreme, ebenflüchtig wie amerik. Terpentinöl: Franz Husmann, Hamburg 1, Eilbecktal 9; Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau 2, Schließfach 47; „Hakuwachs" Wilh. Hermann, Mannheim, Industriestr. 37.

33. Seifenpulver, ca. 30%ig: Wilh. Kautz, Offenbach a. M.

35. Fliegenleim: Curt Wagner, Leipzig-Plagwitz, Nonnenstr. 24; Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau 2, Schließfach 47.

41. Ledermehl bezw. Lederstaub: Emmericher Lederfabrik G. m. b. H., Emmerich; Verein chemischer Fabriken A.-G., Zeitz; Tranatogen-Werk, Elmshorn, Mühlenstr. 9; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

42. Flüssige Seife mit 5% Fettgehalt, völlig klar und möglichst dick, in Mitteldeutschland: Neumidolwerke, Leipzig-Li; Madaform A.-G., vormals Heilbronner & Cie., Heilbronn a. N.

43. Wacholderteer: Rezepten-Ein- und Verkaufstelle, Wien XIX/I, Zehenthofgasse 8.

44. Tauchlack für Flaschen: Chem. Fabrik von Heyden, Radebeul b. Dresden; Chemische Fabrik Celluxose m. b. H., Berlin-Karlshorst, Augusta Viktoriastr.

45. Soda im Bezirk Dresden: H. A. Schröder, Niederlausitzer Öl- und Lackindustrie, Cottbus; Arno Emil Kirbach Nachf., Leipzig, Comeniusstr. 19.

47. Apparatur zur Fabrikation von Linoxyn: Friedr. Krupp A.-G., Grusonwerk, Magdeburg.

48. Viehlebertran siehe Anzeigenteil der Seifens.-Z ferner jede Drogenhandlung; Tranatogen-Werk, Elmshorn, Mühlenstr. 9; Otto Cramer, Charlottenburg 4; Persapol-Gesellsch Hamburg 11, Admiralitätstr. 20.

49. Naphtalinsulfosäure: E. de Haën, chemische Fabrik „List", Seelze vor Hannover; Dr. Heinr. König, chem. Fabrik, Leipzig-Li.

50. Apparate für die Herstellung von Türkischrotöl: Wegelin & Hübner A.-G., Maschinenfabrik, Halle a. S.; C. Osterloh, Maschinenfabrik, Lübeck.

51. Parfüme zur Füllung von Glastieren nach der Türkei: E. Sachsse & Co., Leipzig-R.; Gustav Boehm, Feinseifen- und Parfümeriefabrik, Offenbach a. M.

52. Mühlen zur Herstellung von Ledermehl aus Lederabfällen: Alpine Maschinenfabrik, Augsburg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhorst. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveh", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.- G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kasse.

Anzeigenpreis Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto** München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 5. Februar 1925** **Nr. 6.**

Betrachtungen und Vorschläge zur Hebung der deutschen Produktion.

Von Ing.-Chemiker *Tewes Ernst.*

(Eing. 2. I. 1925.)

Sowohl in Tageblättern als auch in Fachzeitschriften konnte an in letzter Zeit häufig Berichte über eine Gegenüberstellung n deutschen und amerikanischen Produktionsverhältnissen fin- n. Sicherlich läßt es sich nicht leugnen, daß unsere Vor- iegszahlen noch nicht überall wieder erreicht sind. Liest man doch die amerikanischen Zahlen, so übertreffen sie die deut- hen um ein Mehrfaches. Wollte man hieraus aber ohne wei- res den Schluß ziehen, daß nur eine erhöhte Arbeitszeit uns s den mißlichen Verhältnissen herausbringen kann, so halte ich ese Beurteilung für falsch oder jedenfalls doch für recht ein- itig. Nicht Mehrarbeit, sondern in erster Linie Verbes- rung der Produktionsmittel führt neben intensiver beit zur Erhöhung und mithin zur Verbilligung unserer Pro- ktion. Nehmen wir an, daß wirklich statt 8 in Zukunft 10 unden lang gearbeitet wird, dann müßte zu der jetzt schon stehenden Arbeitslosigkeit jeder fünfte Mann erneut arbeits- s werden, da er doch dann überflüssig wäre.

Wenn unter den heutigen Verhältnissen bei der richtigen triebsleitung und Aufsicht Arbeiter, ich meine sowohl soge- nnte gelernte als auch angelernte Arbeiter, 8 Stunden wirk- h intensiv und zuverlässig ihre Tätigkeit ausgeübt haben, so id sie ermüdet, und man kann schließlich nicht mehr die isprüche an sie stellen, wie man es sonst bei frischen Ar- itern zu tun gewohnt ist. Es ist durch die längere Ar- itszeit also ein gewisser Produktionsrückgang zu rzeichnen. Von den geistigen Arbeitern kann man dies noch erhöhterem Umfange annehmen. Für die Produktion würde es o an und für sich kein Vorteil sein, derartige Leute noch län- r zu beschäftigen. Man sollte daher bestrebt sein, sie durch sch ausgeruhte Kräfte zu ersetzen. Mit anderen Worten: e verlängerte Arbeitszeit bedeutet eine teilweise Lähmung r Produktion. Jeder, der unbefangen sich und seine itigkeit während einer achtstündigen Ar- itszeit kritisch beobachtet, muß unbedingt dieser Überlegung kommen.

Der Grund, weshalb uns Amerika in der Produktion weit erflügelt hat, ist weder durch seinen Reichtum an Rohstoffen, ch durch eine längere Arbeitszeit begründet, sondern da- rch, daß die Amerikaner uns in der Einteilung der Ar- it und in der Vervollkommnung der maschinel- n Einrichtungen überlegen sind.

Wenn man annimmt, daß die Arbeitskraft des einzelnen wohl in Deutschland als auch in Amerika ziemlich dieselbe , so kann die amerikanische Produktionssteigerung nur an n obigen beiden Punkten liegen. Von Leuten, die die Ver- tnisse hüben und drüben kennen, findet man diese Ansicht ch bestätigt. Es herrscht in Amerika eine derartige Me- anisierung, daß der einzelne Arbeiter zu einer see- losen Maschine herabsinkt. Ob er will oder nicht, er muß sein nsum leisten, denn die Maschine ist sein Schrittmacher. Of- gestanden würde mir eine solche amerikanische Mechanisie- ng für die deutsche Fabrik nicht geeignet erscheinen. Der utsche sucht seine Befriedigung in der Arbeit selbst. Die erikaner werden es noch merken, vielleicht schon nach ei- Generation, was für eine Arbeiterschaft sie sich dadurch ziehen, falls sie es nicht inzwischen vorziehen, ihre Metho- den mit Rücksicht auf die Psyche des Arbeitenden um- zustellen. Bisher hatten sie noch immer mit einem Zu- strom von frischen Kräften, vielfach der Elite aus aller Herren Ländern zu rechnen, aber auch das hört auf, denn Amerika hat Menschen genug (siehe Einwanderungsbestimmungen). Und der letzte Krieg ist durchaus nicht spurlos an den Menschen hier wie dort vorübergegangen.

Ein zu einer seelenlosen Maschine degradierter Mensch kann aber unmöglich so gute Arbeit verrichten wie einer, der mit Interesse und einer gewissen Liebe seine Ma- schine bedient oder seine Arbeit leistet. Gerade das letztere, das Unwägbare, macht bei einer Arbeit die Qualität aus, das wird viel zu wenig in der heutigen rastlosen Zeit berücksichtigt.

Aber nur bei einer an Körper und Seele gesunden und zufriedenen Arbeiterschaft kann man das so notwendige Interesse für den Wirtschaftsbetrieb wecken. Und nur mit solchen Mitarbeitern kann man den Weltmarkt wieder erobern. Das heißt, das Verhältnis von Arbeitge- ber und Arbeitnehmer muß auf ein ethisch höhe- res Niveau gestellt werden.

In der Zeit der Großindustrialisierung und Trustbildung ist etwas anderes gar nicht denkbar, wenn nicht diese groß- artigen Schöpfungen genau so an Überorganisation zu- grunde gehen sollen, wie die größten Reiche im Altertum. Schon jetzt sieht man, daß häufig große Unternehmen nicht existieren können, hauptsächlich wegen der hohen Verwaltungs- und Organisationskosten, während kleinere sich trotz der schlech- ten Geldverhältnisse prächtig entwickeln.

Genau wie in Amerika verfallen auch wir in den Fehler, soviel wie möglich herauszubringen, ohne Rücksicht auf Qua- lität. Gewiß wird hier und da, wo starke Konkurrenz auftritt, etwas mehr Gewicht auf Qualität gelegt, doch Hauptsache ist immer wieder die Masse.

In Deutschland wollen und müssen wir aber mit unseren eigenen Leuten rechnen, damit jeder von ihnen sein Auskom- men findet. Dazu sollte uns schon unsere bedrängte und iso- lierte Lage führen. Wie kann man denn nun am vorteilhaftesten die Produktion heben und trotzdem sich einen gesunden anhäng- lichen Arbeiterstamm heranziehen, der willig und mit Interesse seine Arbeit leistet und zwar Arbeit, die hinsichtlich der Qua- lität der in der Vorkriegszeit nicht nachsteht, sondern sie sogar noch überflügelt?

Nach meiner Ansicht läßt sich dies, soweit meine Erfah- rungen aus der Praxis gelten, durch Berücksichtigung folgen- der Punkte erreichen:

1. Verbesserung der Produktionsmittel, Maschinen, Trans- portanlagen etc.

2. Auffindung der optimalen Betriebsverhältnisse und strikte Innehaltung derselben.

3. Ausarbeitung von billigen Methoden mit hoher Ausbeute.

4. Bessere Verwertung der Rückstände und möglichst gün- stige Verarbeitung der Zwischenprodukte zu Edelprodukten.

5. Schaffung eines gewissen Kreislaufes in der Fabrikation. Ich denke hierbei ganz allgemein an die Veredlung der an- fallenden Zwischenprodukte und Rückstände in ein und derselben Fabrik ohne teuren Transport, wodurch eine Verringerung der allgemeinen Betriebsspesen eintritt.

6. Die Überwachung der Rohstoffe, Zwischen- und Fertig- produkte hat unter wirklich fachmännischer Leitung zu er- folgen.

7. Der Ausbau der Wärmewirtschaftskontrolle ist von außerordentlicher Bedeutung. Durch Zusammenschluß mehrerer Unternehmen zu einer Interessengruppe, die den Einkauf der Brennstoffe sowie die Kontrolle im Kesselhaus nach den neusten Erfahrungen aus Praxis und Wissenschaft überwacht. Hierdurch würden auch die Kosten erheblich herabgedrückt.

8. Überhaupt sollte man nach dem Grundsatz handeln, nirgends eine Vergeudung von Energie, Arbeitskraft, Materialien, und sind sie noch so billig, einreißen zu lassen.

9. Gute Fabrikkontrolle zwecks intensiver Arbeitsleistung durch Einführung einer Arbeitsweise nach Art des Taylor-Systems.

10. Rationeller zentralisierter Einkauf. Der zentralisierte Einkauf, wie er heute allgemein bei größeren Firmen gehandhabt wird, ist nach meiner Meinung ein Zerrbild und bedeutet eher einen Rück- als Fortschritt. Der kaufmännische Angestellte, der den Einkauf leitet, kennt wohl die kaufmännischen Gepflogenheiten, doch Fachkenntnisse besitzt er von den verschiedensten Artikeln keineswegs. Würde man den rein technischen Beamten mehr Einfluß auf den Einkauf der doch von ihnen zu verarbeitenden Gegenstände und Bedarfsartikel einräumen und ihren speziellen Wünschen mehr Rechnung tragen, dann würde die Fabrik, trotz der vielleicht etwas höheren Preise, billiger einkaufen, weil die Qualität eine viel bessere ist, als sie dem Einkäufer meistens angedreht wird. Die Ehrlichkeit muß man sowohl bei dem technischen Beamten, als auch bei dem Einkäufer zur Voraussetzung machen, denn Bestechungen kommen leider Gottes hier wie dort vor. Wenn man sich so seine Fabrikation nach den angegebenen Richtlinien, verbunden mit einer guten und wirksamen chemischen und technischen Betriebskontrolle (siehe auch Wochenzeitschrift „Die Mühle", Leipzig, Comeniusstr. 3, Nr. 44/45, „Die Betriebsüberwachung in einer Ölfabrik" von Tewes Ernst) durcharbeitet, so wird man erst bemerken, wieviel in einer Fabrik gespart werden kann, ohne daß man durch unnötiges Feilschen bei der Festsetzung der Löhne und Prämien sich die Leute unzufrieden und verbittert macht. Die Arbeiterbehandlung ist ohnedies ein Punkt, dem man entschieden mehr Beachtung schenken sollte.

Vor einigen Jahren hatte ich z. B. einen Betrieb in einer Ölfabrik zu überwachen und wurde später in einen anderen versetzt. Meine mir zugeteilten Leute waren gleich nach der Revolution ziemlich radikal und arbeitsunlustig, die Zeichen der damaligen Zeit. Durch eine ruhige gerechte Behandlung, eine gewisse Nachsicht übend, hatte ich mir in ganz kurzer Zeit die Arbeiter zu sehr zuverlässigen und fleißigen Leuten erzogen. Beinahe jeden Mann lernte ich zuerst persönlich an, um den Konnex herzustellen. Ich machte ihn dabei auf die Kniffe aufmerksam, zeigte ihm, wie er zu beobachten habe, gab ihm Verhaltungsmaßregeln bei diesem oder jenem Fall und erklärte ihm an Hand seiner Arbeit den Arbeitsgang für sein Tätigkeitsfeld. Hierdurch hatte ich die Leute sehr interessiert gemacht und erhielt im Laufe der Zeit so manche wertvolle Beobachtung über den Fabrikationsgang, sicher zum Vorteil der Fabrik. Der eine oder andere intelligente Mann machte sogar Vorschläge, wie man diese oder jene Mängel beseitigen könnte. Alles in allem hatte ich in kurzer Zeit Mitarbeiter, auf die ich mich völlig verlassen konnte. Der Erfolg war, daß ich die Fabrikation steigern und die Fabrikate verbessern konnte, und dabei glänzte die Fabrik vor Sauberkeit. So lagen die Verhältnisse bei meinem Fortgang.

Ich übergab meinem Nachfolger die Fabrik und legte ihm besonders meine Praktiken bei der Behandlung der Arbeiter an's Herz. Kaum ein Jahr später besuchten mich zwei Arbeiter anläßlich einer Betriebsratsversammlung und klagten über Arbeitsunlust und schlechte Behandlung. Mein Nachfolger, ein jüngerer Kollege und ehemaliger Feldoffizier, hatte gemeint, sich mit Drill den nötigen Respekt zu verschaffen. Durch den immerwährenden Schnauzton machte er die Leute renitent und rebellisch, und die Produktion ging nicht nur qualitativ, sondern auch quantitativ zurück. Der Fabrikraum war verschmutzt. Kleine Vorteile für die Arbeiter, die ich von der Direktion bewilligt bekam, wie Lieferung von Holzpantoffeln, Säureanzügen, freie Kittelwäsche etc. hatte er ihnen entzogen. Alles zusammen ergab mit den nötigen Schikanen und der Gegenarbeit der Leute eine recht unerfreuliche Situation.

Durch meine Tätigkeit als beratender Ing.-Chemiker habe ich später diese und ähnliche Fälle durchaus nicht vereinzelt gefunden. Für ein Werk bedeutet eine derartige Ungeschicklichkeit des Betriebsleiters nicht nur ein für beide Teile unangenehmes Arbeiten, sondern es ist, wie hier, meistens ein direkter Rückgang der Produktion damit verbunden, weil die Leute nicht mit dem nötigen Interesse und der erforderlichen Gewissenhaftigkeit ihre Obliegenheiten erledigten und absichtlich Fehler machten, die meistens erst bemerkt wurden, wenns zu spät war.

So ist, um einen krassen Fall anzuführen, mir von gut informierter Seite nachfolgender Fall berichtet worden:

Beim Rangieren eines mit Speiseöl gefüllten Kesselwagens wurde durch mangelhafte Aufsicht der Stutzen der Ablaufleitung fortgerissen, sodaß das Öl fortlief. Die Leute machten sich aus dem Staube, um nicht ihr Zeug mit dem Öl zu beschmutzen, da man ihnen das Schmutzgeld und die Wäsche der Kittel entzogen hatte. Der betreffenden Fabrik entstand ein erheblicher Schaden dadurch. Die Bewilligung von Schmutzgeld bei schmutziger Arbeit oder das Waschen der Drillichanzüge durch die Fabrikswäscherei ist ein kleines Entgegenkommen seitens der Firmen und erhöht kaum das Unkostenkonto.

So geschehen im Jahre 1924. Es klingt wie Hohn, wenn man die Beteuerung liest, nur durch Mehrarbeit kann unsere Wirtschaft gesunden! Etwas mehr Menschlichkeit, und man wird erstaunt sein, wie leicht sich der deutsche Arbeiter leiten läßt.

Allgemein fällt auch in einem Fabrikbetriebe eine gewisse Feindseligkeit zwischen dem kaufmännischen und technischen Personal auf. Oftmals wird diese Animosität seitens der Fabriksleitung sogar gefördert durch auffallend bessere Bezahlung oder durch Herausstreichen der Tätigkeit der einen oder anderen Kategorie von Angestellten. Zwist und Neid in der Angestelltenschaft lassen ebenfalls kein gedeihliches Arbeiten aufkommen, und die Kosten für ein gegenseitiges Bekämpfen der feindlich gesinnten Parteien bezahlt immer die Firma selbst. Denn auch hier gilt das Sprichwort: Friede ernährt, Unfriede verzehrt.

Eine recht üble Gepflogenheit ist es, wenn den technischen Angestellten bei Betriebsverbesserungen oder Erfindungen nicht von vornherein eine ihnen zustehende Gewinnbeteiligung gewährt wird. Meistens müssen sie betteln oder klagen, bekommen dann in der Regel überhaupt nichts. Gewiß kann ein Angestellter, als wirtschaftlich Schwächerer, seiner Firma praktisch nichts anhaben, doch würde ein loyales Entgegenkommen seitens der Brotherren den Untergebenen erfreuen und ihn stark verpflichten. Gerade den Chemikern wird, wie ich aus Kollegenkreisen hörte, häufig ihr gutes Recht streitig gemacht. Man braucht sich freilich dann auch nicht zu wundern, wenn die besten Chemiker oder Techniker ins Ausland gehen, wo sie ihre Erfindungen mit Kußhand anbringen können. Gleich nach dem Krieg wurde den Chemikern damals allen Ernstes der Vorwurf gemacht, daß es Landesverrat sei, wenn sie ins Ausland gingen, um das in Deutschland gelernte Wissen bestmöglichst zu verwerten. Und dabei war es teilweise bittere Not, die die Herren dazu zwang, ins Ausland zu gehen. Die Gehälter waren so jämmerlich, daß mancher Chemiker mit seiner Familie hat hungern müssen.

Nur gegenseitiges Verstehen, Vertrauen gegen Vertrauen kann hier lindernd wirken und hilft die Schwierigkeiten, in denen wir jetzt stecken, mit überwinden. Wohl dem Fabrikanten, der sich auf das Vertrauen seiner Untergebenen stützen kann. Der kann sicher sein, daß seine Mitarbeiter ihr Bestes für den Betrieb hergeben zum Nutzen für die Fabrik und zur Festigung ihrer aller Existenz.

Wenn ich in Vorstehendem auch nur ganz allgemeine Richtlinien zur Steigerung der Produktion angeben konnte, da jeder Betrieb natürlich speziell behandelt werden muß, so glaube ich doch, daß meine Zeilen hier und da einige Anregungen zu geben vermögen. Sicher wird der eine oder andere Betriebsbeamte aus eigener Erfahrung noch etwas hinzuzufügen haben, und es würde die Sache nur fördern, wenn man an dieser Stelle noch weitere Beiträge aus der Praxis erhalten könnte.

Über den Punkt 7, Ausbau der Wärmewirtschaftskontrolle hoffe ich gelegentlich mich noch verbreiten zu können.

Die Bewertung der Seife.

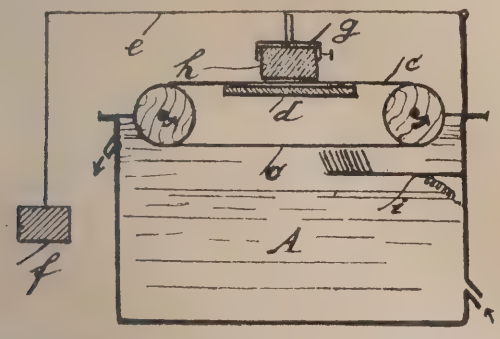
Von *J. Leimdörfer.*

Die Bewertung von Erzeugnissen der Industrie erfolgt am besten, indem die Untersuchungsmethoden derselben den Verhältnissen ihrer praktischen Verwendung angepaßt werden. Die

ser Weg wird heute bereits in der Eisen- und Textilindustrie beschritten. Soll ein Eisenprodukt auf seine Verwendbarkeit geprüft werden, so werden zunächst seine chemischen Eigenschaften untersucht, und man gewinnt so durch chemische Analyse Anhaltspunkte über die Zusammensetzung. Die metallographische Untersuchung läßt auf den herrschenden physikalischen Zustand schließen, und wir erfahren dadurch, ob das Material durch technologische Verarbeitung in jenen Zustand versetzt worden ist, der für den Gebrauch am zweckmäßigsten ist. Hierauf folgt als ergänzende praktische Untersuchung die mechanische Prüfung des Materials auf Zug, Druck und Torsion, das sind die sogenannten Zerreißversuche. Erst wenn ein Produkt der Eisenindustrie all diesen Proben standhält, bezeichnet man es als entsprechend, oder es wird im entgegengesetzten Falle zurückgewiesen.

Um die Zweckdienlichkeit einer harten Seife festzustellen, müßten wir ähnliche Prüfungsmethoden anwenden, damit auch hier der reelle Wert des Produktes erkannt werde. Da zurzeit die Seifenanalyse noch nicht soweit durchgebildet ist, begnügt man sich im allgemeinen mit der chemischen Analyse und zwar mit Angabe des Fettsäuregehaltes. Durch Analyse erhält man gewisse Anhaltspunkte über den Wert der Seife in Bezug auf ihre Gestehung. Sie gibt aber keinen Aufschluß über den Waschwert der Seife. Um die Untersuchung entsprechend zu ergänzen, ist es nötig, den Kolloidzustand einer Seife praktisch kennen zu lernen, also eine Analyse durchzuführen, welche uns über den Zustand der erreichten Entquellung Aufschluß erteilt. Dies wird am besten durch Ermittelung der „Schaumzahl" erreicht. Eine entsprechende Schaumzahl ist ein äußerst wichtiges Moment bei der Beurteilung der Seife. Eine zu hohe Schaumzahl gibt an, daß der Seife die erforderliche Sparsamkeit fehlt, eine zu niedrige, daß die Waschwirkung der Seife eine zu geringe ist. Die Ermittelung der Schaumzahl ist also eine Prüfungsmethode, die über den wahren Zustand des Seifenkolloids praktisch verwendbare Daten ergibt.

Die Beurteilung des mechanischen Widerstandswertes einer Seife könnte einerseits durch Bestimmung der Härte derselben, andererseits durch Reibungsversuche erfolgen. Zwecks Bestimmung der Härte von Seifen habe ich seinerzeit einen kleinen Apparat konstruiert und beschrieben. Man findet denselben in Ubbelohde-Goldschmidt's Technologie angeführt, und daher erübrigt es sich, auf den Apparat hier näher einzugehen. Ich will also hier nur den Reibungsversuch besprechen. Harte Seifen, sowohl Handwasch- wie Hausseifen, werden bekanntlich so gebraucht, daß man dieselben durch Abreiben zwischen den inneren Handflächen oder durch Anreiben an das Wäschestück zur Wirkung bringt. Will man also den sparsamen Verbrauch von Seifen prüfen, so ist es notwendig, die Mengen der abgeriebenen Seife unter gleichen Bedingungen bei Anwendung harter Seifen festzustellen.



Zur Bestimmung des Abreibungswertes benütze ich folgenden kleinen Apparat:

A ist eine Wanne, die mit Wasser Zu- und Abfluß versehen ist. In diesem Gefäß sind zwei spannbare Holzwalzen eingebaut, die mit einer meßbaren Geschwindigkeit in Drehung versetzt werden. Über die Walzen wird ein unendliches Tuch *c* gespannt, *d* ist eine Unterlage, auf welcher das unendliche Band *c* aufliegt, damit die Verreibung der Seife unter stets konstantem Drucke erfolge, *e* ist ein mit Gelenk versehener Hebelarm, an dessen Ende das Gewicht *f* angebracht ist. Die Einrichtung hat den Zweck, stets den gleichen Druck auf das Seifenstück auszuüben. *g* ist eine Klemmvorrichtung für das Seifenstück, während dieses selbst mit *h* bezeichnet ist. *i* sind Bürsten, die das Band beim Eintauchen in das Wasser von anhaftender Seife befreien. Man klemmt bei dieser Vorrichtung das Seifenstück ein und läßt den Apparat nach Füllung der Wanne mit Wasser eine bestimmte Zeit lang laufen. An der Gewichtsabnahme der Seife kann man dann den Verreibungswert derselben erkennen.

Wie aus der Beschreibung des kleinen Apparates ersichtlich ist, paßt sich derselbe den praktischen Verhältnissen bei der Verwendung der Seife ziemlich genau an, und es lassen sich auf diese Weise ohne besondere Mühe recht gute Resultate über den praktischen Gebrauchswert der Stückseifen erzielen.

(Vegyi Ipar, Budapest).

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Die Hauptumgestaltung der gewerbsmäßigen Lohnölmüllerei in eine großgewerbliche Handelsölmüllerei erfolgte aber erst nach Einführung der hydraulischen Presse und durch Anwendung maschineller Dampfkraft. Beide Dinge fallen ungefähr in dieselbe Zeit. Es bedurfte einer längeren Ausprobierung, bevor die im Jahre 1795 durch den Franzosen *Bramah* erfundene hydraulische Presse für die Ölmüllerei praktische Verwendung fand. Die erste ihrer Art treffen wir 1818 zu Hundisburg bei Magdeburg an, und 3 Jahre später leistete sich eine Bremer Ölmüllerei eine solche Presse. Auch die im Jahre 1833 durch den Mühlenbesitzer *Heins* zu einer Ölmühle umgestaltete Harburger Graupenmühle wurde mit einer hydraulischen Presse ausgerüstet. Durch diese Verbesserung wurde die Produktivität der Ölmühlen durchweg doppelt so groß, wie sie vordem bei Keilpressung war. Nicht nur die Tagesleistung wurde gesteigert, sondern die Ölausbeute war eine intensivere. Als dann auch die Dampfkraft in den Dienst der Ölgewinnung gestellt wurde, war der Weg zur höchsten wirtschaftlichen Ausnutzung gefunden.

Da es nicht unsere Aufgabe ist, alle maschinellen Neuerungen dieser Zeit aufzuzählen, müssen wir uns nur damit begnügen, einige von einschneidender Bedeutung erscheinende Einrichtungen zu erwähnen: Die Seiherpresse trat an die Stelle des Preßklotzes zum Zwecke des Auspressens. Für den bisherigen Ölgang nahm man die Quetschwalzen. Hierzu kamen bald noch manche andere Neuerungen, durch deren Einbau unter ganz bedeutender Kräfteersparnis die Ölproduktion außerordentlich gesteigert wurde.

Endlich sei noch auf das im Jahre 1856 durch den Franzosen *Deiss* erfundene Extraktionsverfahren hingewiesen, wodurch es gelang, den Ölsaaten mehr Öl zu entziehen, ein Verfahren, das heute vielfach in Großbetrieben Anwendung findet.

Da die Einrichtung vorhandener Ölmühlen mit allen maschinellen Neuerungen immerhin eine sehr kostspielige war, so ging um diese Zeit mancher Kleinbetrieb, da er nicht mehr konkurrenzfähig war, ein. Dahingegen entstanden jetzt viele modern ausgestattete Großbetriebe. Die Zahl der Ölmühlen stieg in Preußen von 3428 im Jahre 1816 auf 4618 im Jahre 1846, von da ab fiel sie langsam auf 3755 im Jahre 1861. Unter diesen befanden sich naturgemäß recht viele Klein- und Nebenbetriebe. So waren selbst noch im Jahre 1875 nach einer preußischen Gewerbezählung 3691 Ölmühlen Nebenbetriebe einer Getreide- oder Sägemühle. Diese sind heute aber ganz und gar im Absterben begriffen.

Der Ölbedarf des Inlandes wuchs von Jahr zu Jahr, nicht nur als Speisefett und zur Seifenbereitung, sondern nach Einführung der Maschinenbetriebe auch als Schmieröl und nicht zum wenigsten als Brennöl. Fast jede Ölmüllerei war mit einer Brennöl-Raffinerie verbunden; denn das gereinigte Rüböl bildete bis über die Mitte des 19. Jahrhunderts hinaus und bis zur Benutzung der Petroleumlampen den einzigen Beleuchtungsstoff in Stadt und Land.

Da, wie vorhin dargelegt, die Lohnmüllerei und die landwirtschaftlichen Nebenölmüllereibetriebe immer mehr zurückgingen und der Handelsmüllerei das Feld überließen, können wir in diesem Zeitabschnitt die Entstehung der eigentlichen deutschen Ölfabriken erblicken, die nach und nach alle Kleinbetriebe überflügelten und bald den gesamten Ölmarkt Deutschlands beherrschten.

Zu allen den oben aufgezählten Erfindungen auf dem Gebiete der Technik kam in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts noch eine ungeahnte Verbesserung der Verkehrs- und Transportmittel. Unter *Napoleon I.* wurden überall in Deutschland gepflasterte Landstraßen angelegt. Bald durchquerten Dampfschiffe die deutschen Ströme, und überall entstanden Eisen-

bahnlinien und Kanäle. Nach Beendigung des glorreichen Krieges von 180/71 erfolgte eine ungeahnte Blüte der gesamten deutschen Industrie.

Des ersten deutschen Reichskanzlers *Bismarck* weitschauender Blick erkannte bald, daß die deutsche Industrie sich nur dann fortentwickeln könne, wenn wir in fremden Erdteilen eigene Besitzungen erwürben. Wie fördernd und nutzbringend sich diese seit 1876 eingesetzte deutsche Kolonialpolitik gestaltete, erkennen wir so recht in der Jetztzeit, wo wir ausländische Besitzungen durch den verlorenen Weltkrieg eingebüßt haben. Kaum ein anderer Betrieb wie gerade die Ölindustrie wußte, sich die Kolonien zunutze zu machen. War doch jetzt die Möglichkeit geschaffen, die Rohprodukte Kopra, Erdnüsse, Baumwollsaat, Palmkerne, Sesamsaat, Sojabohnen usw. aus eigenen deutschen Besitzungen zu beziehen.

Von ausschlaggebender Bedeutung war es, daß Ende der siebziger Jahre der Eingangszoll auf fremde Speiseöle in Kraft trat. Bis dahin war der Bedarf Deutschlands an Speiseölen hauptsächlich durch Frankreich gedeckt worden. Als aber jetzt die Einfuhr der ausländischen Öle erschwert wurde, sah sich die deutsche Ölindustrie veranlaßt, selbst die Herstellung von Speiseöl in größerem Umfange aufzunehmen. Früher hatte man besonders in Thüringen und in Süddeutschland auch schon Speiseöle hergestellt, zumal aus deutschen Mohnsaaten gewonnenes Mohnöl, das als Salatöl diente. Jetzt aber kam es darauf an, in größerem Maßstabe die Rohstoffe vom Auslande zu beziehen und in Deutschland daraus Speiseöl, nämlich Sesam-, Mohn- und Erdnußöl zu gewinnen. Dies bedeutete einen weittragenden Umschwung für die deutsche Ölindustrie, die sich bis zum Jahre 1879 hauptsächlich auf die Fabrikation von Rüböl und Leinöl beschränkt hatte.

Nunmehr entwickelten sich die Ölfabriken zu ungeahnter Höhe, und zahlreiche Groß-Ölfirmen wuchsen gleich Pilzen aus der Erde, vor allen Dingen in den Küstenlandschaften der Nord- und Ostsee, am Rhein, an der Weser und Elbe, kurz überall da, wo gute Flußschiffahrts- und Hafenverbindungen vorhanden waren. So entstanden um diese Zeit in Harburg, Hamburg, Bremen, Stettin, Danzig, Braunschweig, Lübeck, Breslau und am Rhein eine Anzahl Ölfabriken, die heute noch zu den größten des Kontinents, wenn nicht der ganzen Welt zählen.

Alle diese Firmen traten mit den deutschen Kolonial- und Handelsplätzen zur Beschaffung der Ölsaaten in Verbindung, gründeten vielfach dort eigene Handelshäuser und schafften die Rohstoffe teils auf eigenen Kauffahrteischiffen nach Deutschland. Die Hauptausfuhrgebiete von Rohstoffen für die Ölfabriken waren Niederländisch- und Britisch-Indien, Deutsch-Südwest- und Deutsch-Ostafrika, Kamerun, die Südseeinseln, Madagaskar, Ägypten, Argentinien, Mittel-Amerika, Ostsibirien, China, Rußland und die Donaustaaten.

Im Jahre 1912 wurden in Deutschland eingeführt: 50392 dz Kokosnüsse im Werte von M 2 842 000 und 1 832 582 dz Kopra im Werte von M 91 812 000. Nach einer Statistik aus dem Jahre 1913 bezog Deutschland aus den eigenen Kolonien für M 7 726 000 Palmkerne, für M 1 115 000 Erdnüsse, für M 6 686 000 Kopra; aus den britischen Besitzungen für M 13 422 000 Erdnüsse, für M 11 849 000 Sesamsaat, für M 4 295 000 Sojabohnen, für M 99 123 000 Palmkerne, für M 56 115 000 Kopra und für M 16 629 000 Leinsaat; aus den französischen Kolonien für M 7 895 000 Erdnüsse, für M 3 626 000 Palmkerne, für M 836 000 Kopra, aus Niederländischem Besitz für M 49 416 000 Kopra; aus portugiesischem Besitz für M 1 154000 Erdnüsse, für M 807 000 Palmkerne; von den außereuropäischen Staaten außerdem für M 3 360 000 Erdnüsse, für M 100 401 000 Leinsamen, für M 30 043 000 Sesamsaat, für M 36 993 000 Baumwollsaat, für M 18 244 000 Sojabohnen, Sheanüsse usw., für M 133 873 000 Palmkerne, für M 121 929 000 Kopra und für M 129 693 000 Leinsaat.

Die in diesem Jahre (1912) zweitgrößte deutsche Ölaktiengesellschaft F. Thörl, Harburg, verarbeitete allein rund 200 000 t Ölsaaten, zu deren Beschaffung man 60 000 000 Mark benötigte.

Interessant sind noch einige andere statistische Erhebungen: Nach der Gewerbezählung im Jahre 1907 bestanden in Deutschland 1116 Ölmühlen-Hauptbetriebe und 661 Ölmühlen-Nebenbetriebe mit einem Arbeiterbestande von 10 110 Personen. Im Jahre 1909 waren der Mühlenberufsgenossenschaft 454 Mühlenbetriebe angeschlossen. An Rohmaterialien wurden in diesem Jahre rund 1 200 000 t mit einem Einkaufswerte von rund M 360 000 000 verarbeitet. Das in den Ölfabriken steckende Betriebskapital schätzte man auf rund 250 000 000 M.

Zur Pflege und Förderung ihrer Interessen haben sich in Deutschland verschiedene Verbände für das Großölgewerbe gebildet. Genannt seien unter anderen die Wirtschaftsgesellschaft der deutschen Ölmühlen, der Verband der deutschen Ölmühlen zur Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen in Berlin, die Ölrohstoff-Kommission des Kolonial-Wirtschaftlichen Komitees in Berlin, der Schutzverband gegen die Vertrustung der Margarine in Deutschland, E. V. usw.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Georg Cohn, Die Riechstoffe. Zweite Auflage von *Georg Cohn* und *Friedrich Richter*. 216 Seiten. Preis geh. M 12, gebdn. M 14. Braunschweig 1924. Verlag von Friedr. Vieweg & Sohn A.-G.

Vor etwa 20 Jahren erschien die erste Auflage dieses Buches, die zweite Riechstoffchemie seit meiner Monographie „Die synthetischen und isolierten Aromatica". Die nunmehr herausgegebene zweite Auflage bildet, es sei von vornherein gesagt, eine wertvolle Bereicherung der deutschen chemischen Spezialliteratur.

Gleich anfangs wenden sich die Verfasser mit Recht gegen den Gebrauch des Ausdruckes „komplexe Riechstoffe" für Parfüme, weil das Wort komplex für den Chemiker einen ganz anderen Sinn hat, als es hier für ein Gemenge angewandt wird. Ebenso haben die Autoren recht, wenn sie hervorheben, daß es eigentlich gar keine Riechstoffe, sondern nur Duftstoffe gibt, daß man aber die erstgenannte Bezeichnung deshalb nicht vermeiden kann, weil sie schon zu sehr gebräuchlich geworden ist, und schließlich muß den Verfassern auch darin recht gegeben werden, daß die Charakterisierung der Riechstoffe vorläufig noch subjektiv vorgenommen werden muß, weil es an objektiven Merkmalen mangelt, eine riechende Substanz überhaupt von einem Riechstoff und diese voneinander zu unterscheiden.

Durchaus gehaltvoll ist der historische Teil der Monographie. Er behandelt zunächst die Entwicklung der Chemie der Terpene und der organischen Riechstoffverbindungen, sodann die Fortschritte in der Herstellung ätherischer Öle und bespricht hierauf diejenigen Bemühungen, welche die Riechstoffchemie in den letzten zwei Jahrzehnten förderten, nämlich die pflanzenphysiologische Erforschung der Riechstoffe durch *Eugène Charabot*, die Beobachtungen *Hesse's* bei den Enfleurageprozessen, die Bestrebungen, in die Physiologie und Psychologie des Geruches einzudringen *(Zwaardemaker)*, und diejenigen, welchere Beziehungen zwischen chemischer Konstitution und Geruch festzustellen. Die Einzelheiten des gegenwärtigen Standes aller dieser Bestrebungen findet man in den Kapiteln „Physiologie und Psychologie des Geruches", „Geruch und Konstitution" und „Pflanzenphysiologisches" eingehend dargestellt. Mit den Kapiteln „Ausgangsmaterialien der Riechstoffe" und „Verwendung der Riechstoffe" schließt der allgemeine Teil des Werkes.

Der spezielle Teil enthält die Riechstoffe, nach chemischen Gesichtspunkten gruppiert. Wenngleich diese Gruppierung natürlich ist, kann der Kritiker doch nicht verfehlen, darauf hinzuweisen, daß er der erste war, welcher sie vorgenommen und sie seither in allen Monographien über Riechstoffe und ätherische Öle vorfindet. Die Verfasser der vorliegenden Monographie haben richtig gehandelt, Verbindungen, welche eigentlich nicht zu den Riechstoffen zählen, aber in naher Beziehung zu ihnen stehen in den speziellen Teil dennoch einzureihen, weil der Chemiker, welcher sich mit dieser Materie befaßt, einen Überblick über die in Frage kommenden Verbindungen überhaupt zu erhalten wünscht. Es ist begreiflich, daß der spezielle Teil des Buches gegenüber der ersten Auflage sehr vermehrt erscheint, weil die organische Chemie in den letzten zwanzig Jahren Fortschritte machte, wie sie sie vorher nicht gemacht und vielleicht nicht wieder machen wird. So findet man die Terpenchemie ausführlich berücksichtigt, findet die neuen synthetischen Verfahren zur Herstellung von Alkoholen, Aldehyden, Ketonen, Phenolen und Phenoläthern genau verzeichnet und bei jeder Verbindung den Geruchscharakter, soweit dies möglich ist, angeführt.

Bei dieser Gelegenheit sei hervorgehoben, daß eben die Bezeichnung des Geruchscharakters überaus schwierig ist. Versagt der sprachliche Ausdruck schon häufig für Nuancen der Farbstoffe, so ist die Nuancierung bei Riechstoffen noch untunlicher. Wie häufig ist der campherartige Geruch bei organischen Verbindungen, und keiner dieser so ausgezeichneten Stoffe riecht genau so wie der andere, die Abweichung läßt sich ziemlich genau feststellen und dennoch kann sie sprachlich nicht ausgedrückt werden. Ähnliches gilt von vanillin-cumarin-, kresol-, obstartigen Gerüchen etc. Die Mitteilung über den Charakter der Riechstoffe kann nur an Chemiker erfolgen, welche die Beurteilung derartiger Produkte gewohnt sind und dem Zusammenhang zwischen Konstitution und Geruchscharakter häufig nachspüren.

icht, Tara 14%. Amerikanische Abladungsware: B 4,02½, D 05, E 4,07½, F 4,10, G 4,12½, H 4,12½, J 4,15, K 4,25, M 40, N 4,60 $ die 112 lbs. cif Hamburg, Abladungsgewicht, ara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 8,75, III 9,20, Ie ,20, Excelsior 11,75 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 6%, Lager hier. Spanische Abladungsware: XI 7,25, X 7,35, 7,50, VIII 7,60, VII 7,65, VI 7,70, V 8,10, IV 8,50, III 8,90, 9,60, Ic 10,60, Is 10,75, Ie 10,90, Excelsior 11,50 $ die 100 , cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 3A 225, 4A 240 Ffrs. r 100 kg ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abdungsware: B/D 142, E/F 149, G 152, H 154, J 156, K 158, 160, N 165, WG 168, WW 176, U 184, R 192, AA 218, AAA 2, AAAA 236, AAAAA 242 Ffrs. per 100 kg, cif. hier, Abdungsgewicht mit 7% Tara.

Für griechisches Harz, dunkel, werden sh 16/6, mitl sh 17/3, hell sh 18/- für Abladung gefordert; loko ist chts angeboten.

Der Londoner Markt lag bei flottem Abzug sehr fest; ndon soll in der letzten Zeit tatsächlich größere Posten in nerika auf Abladung kontrahiert und damit zum Teil für eine eitere Festigung der amerikanischen Märkte beigetragen ha; von Amerika wird WG- und WW-Ware für Abladung eben ht angeboten mit der Motivierung, daß alles für die nächste it verfügbare von England abgeschlossen sei; wenn man die nzösischen und spanischen Abladungspreise aber mit den jetzt Amerika für die beiden hellsten Grade zuletzt bekannt gewenen Notierungen vergleicht, so kann man auch auf eine andere rmutung kommen!

Die letzten Notierungen im engl. Spot-Markt lauteten: Amean. Harz F/G 17/9, HJK 18/-, M 18/3, WG 20/3, WW 21/9 r cwt. Französ. Harz: F/G 17/-, H 17/3, J 17/3, K 17/6, G 19/6 per cwt.

Die gesamte Entwicklung läuft den Gang, der schon seit ochen auch in diesen Berichten angedeutet wurde; da die Lage r Terpentinöl immer schwieriger für die Erzeuger wird, wern sich diese an den Harzpreisen weiter zu erholen suchen d dieses Ziel auch erreichen, umsomehr als die europäischen oduzenten sich dabei in vollem Einverständnis mit den Amerinern befinden! Hierbei wirken sich die Früchte der Organation, die immer einheitlicher wird, jetzt aus.

Der Hamburger Markt verzeichnete im Laufe der zten Woche wieder eine wesentlich größere Zufuhr, die sich m Teil aus älteren Abschlüssen zusammensetzt, welche noch günstigeren Notierungen kontrahiert wurden; das Meiste von ist allerdings auch bereits früher an den Inlandskonsum d für Transito weiter verkauft; für die verbleibenden Menn kann der Importhandel immerhin noch entsprechend günger anbieten als bei den heutigen Abladungspreisen, und die rgleichung der hier eben geltenden Loko-Preise mit den ladungsnotierungen zeigt auch, daß das geschieht; ebenso igt der bessere Absatz der letzten Woche, daß der Inlandsnsum von dieser Gelegenheit Gebrauch macht, die besonders ns ig gestaltet werden konnte, wenn aus löschendem Dampfer kauft wurde. Die Spesen am Platze sind bei solchen Artikeln rhältnismäßig immer noch sehr hoch, sodaß, wenn erst eine nlagerung erfolgen muß, dies bei den Notierungen deutlich m Ausdruck kommt. Die letzte Woche brachte im gesamten portgeschäft überhaupt etwas mehr Anregungen, flaute allerings schließlich wieder etwas ab; eine durchgreifende Besserung r Lage ist vorerst schwerlich zu erwarten, man kann hier elmehr deutlich den Rückschlag beobachten, der durch die hwierigkeiten der äußeren Politik wieder herbeigeführt wurde. e Hoffnung bleibt noch immer bestehen, daß sich ein Weg fruchtbaren Verhandlungen bezüglich der Räumung der Kölr Zone finden wird; sollte dies nicht eintreten, so läßt sich heute r nicht absehen, welche Folgen aus dieser unberechtigten ltung der französischen Regierungskreise erwachsen werden; denfalls wird der Handel mit Frankreich und auch die Förderng der Verhandlungen wegen des neuen Handelsabkommens t diesem Lande schwer darunter zu leiden bekommen, wie es ja auch im Augenblick bereits ersichtlich ist. Aber gerade züglich des Handelsabkommens liegt die Notwendigkeit für ssen schnellmöglichsten Abschluß mehr auf der anderen Seite, d es besteht für uns kein Grund zu ungerechtfertigten Konssionen, wie solche von unseren Gegenkontrahenten in Überschätzung ihrer politischen Macht immer wieder verlangt werden. gen auch einzelne Branchen bei uns unter der Unsicherheit s vertragslosen Zustandes leiden, so geht das Gesamtintesse unserer Nation doch vor; und da ein solcher Standnkt von unserer Regierung bisher kräftig verteidigt worn ist, bleibt anzunehmen, daß man von dieser Erkenntnis ht zurückweichen wird.

Im Geldmarkt sind auch jetzt noch keine so durchgreifenn Erleichterungen eingetreten, die ein Disponieren auf längre Sichten gestatten würden, soweit sich ein solches durch ganze Lage nicht von selbst verbietet; schließlich liegt rin, daß das Geschäft durch solche Umstände etwas zurückhalten wird, im Augenblick nicht einmal der größte Fehler! Soweit ausländische Privatkredite in Frage kommen, kann gesagt werden, daß solche in den letzten Wochen wieder in größerem Umfange zur Verfügung standen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 30. Januar 1925.

Im Laufe der letzten Woche ist der Preis für pennsylvanisches Rohöl weiter um ¼ Dollar auf $ 3,25—3,35 gestiegen. Das Geschäft auf dem Mineralölmarkt bleibt weiterhin sehr ruhig, und es wird sich wohl eine weitere Preiserhöhung für die Fertigfabrikate nicht vermeiden lassen, da die z. Zt. bestehende Preisdifferenz zwischen dem Rohöl und den Raffinaten zu gering ist. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 38	bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 36	bis 38
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		RM 41,50	bis 66,50
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 36,50	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 31	bis 36,50
Spindelöl-Dest., Visk., ca. 3-7 b/20		RM 28	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49,25	bis 55
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 26,50	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt	ausschließlich Faß	RM 12,75	
Bohröl, wasserlöslich		RM 41	
Maschinenfett		RM 43	
Vaselin, gelb		RM 58	
Wagenfett		RM 23	
Karbolineum		RM 17,50	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 30. Januar 1925.

Harz, amerik. FGH $ 8,05, Harz, amerik. WG $ 9,15, WW $ 10,45, Schellack TN orange sh 320, Schellack lemon sh 355, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim, Darmstädter GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Die Fabriken erhöhten die Leimpreise um ca. 6 Proz. Harz kam wieder etwas fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 29. Januar 1925.

Der Exportmarkt lag in der letzten Berichtswoche bedeutend ruhiger, es machte sich in den meisten Chemikalien ein überaus reichliches Angebot bemerkbar. Die Forderungen lagen durchweg entsprechend niedriger. Am Inlandsmarkt herrschte regere Nachfrage nach Alkalien, besonders Pottasche, im übrigen zeigt der Markt keine wesentlichen Veränderungen. Des weiteren wurden in Spermaceti größere Mengen gehandelt.

Ätzkali, 88/92%. Bei mittlerem Geschäft wurde gefordert bei Ladungsbezug frachtfrei deutscher Empfangsstation GM 56,50/56,90, Lokoware GM 58,90 per 100 kg. Exportware ist nach wie vor sehr gesucht. Die Preise lagen bedeutend fester bei $ 15,50 per 100 kg.

Ätznatron. Für Lokoware bestand regere Nachfrage. Forderung GM 31,65, für Export £ 16 fob Hamburg.

Kalilauge 50° Bé. Bei regerer Nachfrage wurde unverändert notiert: Ladungen frachtfrei Verbraucherstation GM 29,25 bis 29,75, für Lokoware GM 31,25 per 100 kg.

Pottasche, kalz., 96/98%. Dieser Artikel wurde lebhafter gehandelt. Es wurde zuletzt gefordert: Bei Ladungen frachtfrei Verbraucherstation GM 45,10 bis 45,50, Lokoware GM 47,50 per 100 kg, Exportware $ 10,50 die 100 kg fob Hamburg.

Gummi Tragant. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Grenzen, es war nach wie vor lebhafteres Interesse für helle dünnblättrige Ware, wofür bis zu 600 sh bezahlt wurden.

Gummi cord., naturell. Der Markt hierfür lag sehr fest bei höheren Preisen. Die Forderungen lagen zwischen 110 bis 113 GM per 100 kg für Lokoware.

Dammare und Kopale. Bei mittlerem Absatz lagen die Forderungen größtenteils unverändert. In Batjan-Kopalen, geblockte Ware, lagen billigere Angebote bei Hfl. 53 bis 57 cif Hamburg vor.

Spermaceti, rein weiß. Das Geschäft war lebhaft, trotzdem die Preise leicht rückgängig waren. Lokoware wurde zuletzt bei GM 3,75 per kg verzollt gehandelt.

Schellack kam von drüben etwas fester. Es notierten: TN orange, loko sh 315/320; Abldg. sh 300, superior loko sh 320, Abldg. sh 305. Lemon loko sh 345, Abldg. sh 340. Die Abgänge waren mittelmäßig.

Frankfurt a. M., den 31. Januar 1925.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Die geringen Zeichen von Besserung, die sich auf dem Chemikalienmarkt im Anfang des Jahres zeigten, sind infolge der noch immer fortschreitenden Ungewißheit der Zukunft wie-

der gewichen. Es läßt sich auch noch nicht sagen, wie sich die Entwicklung zum Besseren der allgemeinen Lage anlassen könnte, da die außerpolitischen Verhältnisse zurzeit noch recht unklar sind, und im übrigen beweist das Verhalten der Entente in der Räumungsfrage der Kölner Zone deutlich, daß man es an Willkür im Verhalten Deutschland gegenüber nicht fehlen läßt. In der vergangenen Woche ist am Markt kein besonderes Ereignis vorgekommen. Die Tendenz war durchaus flau, und es sind keine nennenswerten Abschlüsse zustande gekommen. Die Käufer, welche keinen dringenden Bedarf haben, kauften im letzten Augenblick immer nur das Notwendigste. Dagegen ist das spekulative Geschäft gänzlich zum Erliegen gekommen und sind vorderhand auch keine Aussichten vorhanden, daß sich dieses Geschäft beleben wird.

Im einzelnen berichten wir wie folgt:

Atzkali, 88/92%, geschmolzen, hatte kein großes Geschäft zu verzeichnen, trotzdem hielten sich die Preise auf der Höhe. Man verlangte bei Trommelbezug M 62. Die Nachfrage nach

Atznatron, 125/28°, geschmolzen, war lebhaft, und es kamen auch mehrere Abschlüsse zu M 30,50 bis 32 zustande. Für

Ameisensäure, techn. rein, 85%, zeigte sich nur geringes Kaufinteresse. Bei Ballonbezug kostete der Artikel M 85 frachtfrei. Für

Antichlor Ia, gew. krist., zeigte sich ab und zu geringes Interesse; man verlangte bei Waggonbezug M 15,75 frachtfrei. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Bittersalz, weiß, krist., das zu M 4,50 lose verladen erhältlich war.

Bleizucker, dreifach raff., weiß bot man zu M 86 an. Die Forderungen für

Blutlaugensalz, gelb, krist., bewegten sich zwischen M 145 bis 155.

Blutalbumin Ia, hell, war zu M 500 erhältlich. Für

Blutalbumin Ia, schwarz, bestand etwas Nachfrage bei M 127.

Butylacetat stellte sich auf M 300 frachtfrei. Für

Borax, raff., pulv., war stets Kaufinteresse vorzufinden; jedoch wurden nur minimale Mengen zu M 54 abgesetzt. Was sich von

Brechweinstein, 43/44%, pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 210 frachtfrei. Das Geschäft in

Chlorbarium Kristallmehl lag immer noch still; je nach Menge kostete der Artikel M 14,50 bis 15.

Chromalaun, 15%, krist., wurde stets, wenn auch in kleinen Mengen zu M 37 frachtfrei von dem Konsum übernommen. Das Geschäft in Formaldehyd war klein, obwohl die Preise als außerordentlich niedrig betrachtet werden können.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, bot man zu M 63,50 frachtfrei und

Formaldehyd, 40 Vol.-%, zu M 86,50 frachtfrei an. Zu einer befriedigenden Entwicklung ist es auch nicht mit

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, gekommen, obwohl einige Anfragen nach größeren Mengen vorlagen. Die zuletzt genannten Notierungen beliefen sich auf M 3,10 lose verladen.

Glyzerin, einf. dest., gelbl., 28°, offerierte man letzthin zu M 152 frachtfrei.

Hirschhornsalz, pulv., war vernachlässigt, und es konnten nur kleine Mengen zu M 62 frachtfrei aus dem Markte genommen werden. Die Nachfrage nach Hühnereiprodukten war noch immer zufriedenstellend.

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, offerierte man zu M 1250 und

Hühnereigelb, rein, mit 28/30% Eierölgehalt, zu M 56. In

Kalialaun Kristallmehl zeigte sich immer etwas Bedarf; je nach Menge waren wir Abgeber zu M 13,25 bis 15.

Kaliumbichromat, krist., zeigte wenig Nachfrage; minimale Mengen wurden zu M 93 frachtfrei abgesetzt.

Kaliumpermanganat, klein krist., zeigte nur geringes Kaufinteresse; die jüngsten Forderungen lauteten etwa M 108 frachtfrei.

Kleesalz, pulv., welches zu M 87 angeboten wurde, zeigte wenig Begehr. Nach

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, wurde immer etwas Umschau gehalten; die Preise stellten sich bei 5000-kg-Bezug auf M 44 und bei Stückgutbezug auf M 47,50 frachtfrei. Was sich von

Naphtalin, weiß, in Schuppen auf dem Markte befand, kostete M 25.

Natriumbichromat offerierte man zu M 78 frachtfrei. Für

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken verlangte man M 3,30 lose verladen. Der kleine Bedarf, der sich in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., zeigte, konnte leicht zu Sätzen von etwa M 39,50 frachtfrei gedeckt werden. Hin und wieder zeigte sich Kaufinteresse für

Natrium bicarbonicum venale, das zu M 13,50 bis 15 je nach Menge erhältlich war. Der Bedarf in

Natriumsulfit, krist., war mäßig; letzte Angebote wiesen Preise von M 20 bis 21 auf. In beschränkten Mengen wurde von Verbraucherseite

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, aufgenommen, und es wurden hierbei Preise von M 38,75 bis 39,50 frachtfrei erzielt. In

Oxalsäure, 98/99½%, weiß, krist., ist es gleichfalls nur zu unerheblichen Umsätzen gekommen; je nach Menge verlangte man M 48 bis 50. Die Nachfrage nach

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., hat sich in letzter Zeit etwas lebhafter gestaltet, jedoch war das Angebot sehr klein, was sich an greifbaren Beständen auf dem Markte befand, wurde zu M 43,50 angeboten. Unbedeutend war die Nachfrage nach

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, der zu M 44 frachtfrei bei kleineren Mengen zu haben war.

Salmiakgeist, techn., 0,910, war bei Ballonbezug zu M 44 zu haben. In engem Rahmen hielt sich das Geschäft in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, das zu M 12 a Mitteldeutschland erhältlich war. Einiges Interesse lag für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, vor. Loko-Ware stellte sich auf M 22,50 und mitteldeutsche Ware auf M 21. Was an

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, angedient wurde, kostete M 8,75 lose verladen. Das Bedarfsgeschäft in

Soda, kalz., 98/100%, war ohne Belang; man verlangte M 14,50 bis 15.

Türkischrotöl, 45%, war zu M 76 frachtfrei zu haben.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., kostete M 220 frachtfrei. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., wurden M 330 frachtfrei verlangt.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 30. Januar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Atznatron 125/8° 32 (16), Atzkali 88/92% 56,50—56,90 (30.10), Antichlor, krist. 17 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7), *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 109 (48.10), Bleimennige rein 108 (48.10), Bleiweiß, pulv. 112 (47), Bleiweiß in Öl 1[illegible], Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbaryum 98/100% 16 (9), *Chlorkalium 80/85% [illegible], *Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 36 (16.10), *Dextrin, gelb 52, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (40.3), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6 (3.18), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,[illegible], Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. (25), *Kupfervitriol 98/99% 43 (22.5), Lithopone RS (15.5), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.7/6), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak feinkrist. 42 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (10.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (6.18), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2[illegible] (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8 50 (3.1[illegible]), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9[illegible] (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 78 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Zahlen sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt bewegte sich in mittleren Grenzen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. Januar 1925.

*Atzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Atznatron, 128/1[illegible] K 7400, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 3[illegible], Antichlor, krist., per 100 kg $ 3,70, Bittersalz, per 100 [illegible] in Säcken $ 1,65, Bleiglätte, B. B. U. K 17 000, Bleiweiß, che[illegible] rein K 17 700, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96 K 4200, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 1900, Chlorkalk, 110/[illegible] K 2700, *Chlorsaures Kali £ 21, *Chlorsaures Natron, per kg $ 9,Chromalaun K 6000, Chromkali, kristall. K 15 000, Chromatnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1150, Essigsäure, 80%, f. [illegible] nußbzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° chem. rein 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 22 600, Gummi, co[illegible] K 19 500, Harz, franz., WW K 8350, Kali, gelbblausaures K 24 5[illegible], Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kupfervitriol K 9350, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 9500, Minium 16 500, Naphtalin, Schuppen,- weiß, in Fässern K 5400, [illegible] triumbisulfit, 60/62 K 5900, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure, per 1000 kg K 10 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, w[illegible] K 13 300, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salalc[illegible] pulv. K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaks[illegible]

harpapillen, kommt es nicht. Das bringt kein galenisches Mittel zwege und ist nur durch geeignete Bestrahlung zu erchen.

III. *Lux* schreibt: Zur Herstellung von Enthaarungsmitn — Depilatorien — sind viele Vorschriften im Gebrauch. Calciumsulfhydrat scheidet für den menschlichen Gebrauch fast vollständig aus, man verwendet als wirksame Grundstoffe größtenteils Baryum- oder Strontiumsulfid. Um jedoch von vornherein Reizwirkungen auszuschließen, werden noch indifferente Stoffe (Reisstärke, Kieselgur, Zinkoxyd, Calciumkarbonat usw.) zugesetzt. Die Enthaarungsmittel kann man in drei Abteilungen einteilen, nämlich: 1. pulverförmige, 2. salbenförmige, 3. flüssige.

1. 30 Baryumsulfid, 30 Reisstärke und 40 Kieselgur, gemischt, werden aufs feinste gemischt und in gut verschließbaren Gläsern oder Blechbüchsen aufbewahrt und abgegeben. Von diesem Pulver wird zum Gebrauch etwas mit Wasser zu einem dicken Brei angerührt und die behaarten Stellen damit bedeckt. Entsprechend der Stärke des Haarwuchses und der Empfindlichkeit der Haut läßt man dann 1 bis 3 Minuten einwirken, gewöhnlich aber bis ein leichtes Brennen der Haut auftritt. Mit einem feuchten Lappen entfernt man nun Paste und Haare. Weitere Rezepte sind: Gleiche Teile Strontiumsulfid und Zinkoxyd; oder: Baryumsulfid 50, Zinkoxyd 10, Reisstärke 40.

2. Obwohl salbenförmige Präparate nicht die Wirkung ausüben wie pulverförmige, so sei trotzdem eine Formel genannt: 10 hartes Paraffin werden in 30 Steinöl bei niedriger Temperatur gelöst und mit einer Lösung von 1 Borax in 3 Wasser bis zum Erkalten gerührt. Nun verreibt man sukzessive 10 bis 20 Strontiumsulfid mit dieser Salbengrundlage. Vor Auftragung der Enthaarungssalbe wird die Haut etwas angefeuchtet.

Die Depilatorien können mit stark hervortretenden Riechstoffen (Terpineol, Wintergreenöl usw.) parfümiert werden.

Nach einem Patent (Dr. Kantorowicz) werden den pulverförmigen Mitteln Metallsuperoxyde zugesetzt, die das vollständige Absterben der Haarwurzeln bewirken sollen.

3. Hierher gehört Calciumsulfhydrat. Vielfach verwendet man auch Wasserstoffsuperoxyd, das mit Kasein und Zinkoxyd versetzt wird. Es empfiehlt sich aber, vor diesem Mittel erst das pulverförmiges zu gebrauchen.

Nach Anwendung jeden Haarentfernungsmittels ist die durch Waschen gesäuberte Haut einzufetten.

*

Fußbadesalz. 1 T. Borax, 3 T. Natr. bicarbon., 5 T. Natr. carbon. mischt man und setzt etwas ätherisches Eukalyptusöl hinzu. (Pharm. Journ.)

*

Gewinnung von Kolophonium und Terpentinöl aus Nadelhölzern. (D. R. P. 405 322 v. 22. III. 1923. Dr. *Géza Austerweil* in Boulogne b. Paris.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Extraktion von Nadelhölzern, insbesondere der Wurzelstöcke (Stubben) mit flüchtigen Lösungsmitteln.

Man hat bereits vorgeschlagen, die Wurzelstöcke der Nadelhölzer zwecks Gewinnung von Kolophonium und Terpenöl zu extrahieren (vgl. Dr. *G. Austerweil* und *F. Roth:* Gewinnung und Verarbeitung von Harz und Harzprodukten, 1917, Verl. Oldenburg, München, S. 106 bis 145). Das bisher hierbei befolgte Verfahren besteht darin, daß man die mittels verschiedener Methoden (Sprengung, Waldteufel) gewonnenen Stubben mit entsprechenden Zerkleinerungsmaschinen zerfasert, wobei man unter Berücksichtigung der nachherigen Verwendung des verharzten Holzkleines zur Papierfabrikation, und das Produkt dem Extraktionsapparate zuführt.

Fällt der Gesamtharzgehalt (Kolophonium und Terpentinöl) des Zerkleinerungsgutes unter 5 bis 6 Prozent, so wird die Extraktion unrentabel, da der Lösungsmittelverlust, d. h. etwa 1 bis 1 Prozent des der Extraktion zugeführten Gesamtmaterials, nicht von der Menge des Extraktes, sondern von der Menge des zur Extraktion gelangenden Gesamtwerkstoffes abhängt. Je ärmer das Rohmaterial an zu extrahierendem Gute ist, um so größer wird infolgedessen der Prozentsatz des Lösungsmittelverlustes in bezug auf den Extrakt. Da der Preis des so in Verlust geratenden Lösungsmittels die Zerkleinerungskosten um vieles überragt, so ist der Lösungsmittelverlust der Schlüssel zur Rentabilität des Extraktionsverfahrens.

Es wurde nun die unerwartete Beobachtung gemacht, daß lufttrockenes zerkleinertes Wurzelstockholz mittels Windsichtung oder auch durch Tauchen in Flüssigkeiten in sehr harzreiche und ganz harzarme Teile getrennt werden kann, wodurch auch die Extraktion von harzärmeren Stubben rentabel wird, da nur der harzreichere Teil zur Extraktion gelangt, und dieser Teil viel größere Mengen wertvolles Extrakt, etwa 10 bis 16 Prozent, in einer geringen Holzmenge enthält. Es genügt z. B. ein einfacher Windsichter, wie er in der Mühlerei-Industrie angewendet wird.

Der Extraktionsrückstand kann mit dem unextrahierten, zerkleinerten Gut beliebiger Verwendung, etwa der Papierfabrikation, zugeführt werden.

Das Mahlgut aus Wurzelstockholz, das nach einfacher Zerkleinerung in der Hammer- oder Schlagkreuzmühle etwa 6 Prozent Harz und 1¾ Prozent Terpentinöl bei der Extraktion ergibt, wird nach der Zerkleinerung in der Hammermühle mit einem Windsichter in einen schwereren, etwa 60 Prozent ausmachenden und einen leichteren Teil getrennt. Nur der schwerere Teil geht ins Extraktionswerk und gibt 9,1 Prozent Harz und 2¼ Prozent Terpentinöl. Die mit dem Windsichter abgesichteten Mengen leichten Mahlguts werden mit einem extrahierten Mahlgut vereint und zusammen der Papierfabrikation zugeführt. Gesamtharzgehalt etwa 0,8 Prozent.

Soll Flüssigkeit zur Trennung nach dem Tauchverfahren verwendet werden, so kommt etwa 5prozentige Kochsalzlösung zur Anwendung.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Kolophonium und Terpentinöl usw. aus Nadelhölzern, insbesondere deren Wurzelstöcken (Stubben), mit flüchtigen Lösungsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß in dem zerkleinerten Ausgangsmaterial vor der Extraktion durch Windsichtung oder durch Tauchen in eine Flüssigkeit die harzarmen Bestandteile von den harzreichen Bestandteilen getrennt werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

135. Welches ist die meistgelesenste Zeitung der kosmetischen Branche in Deutschland, und wie heißt der betreffende Verlag? Br. N. in O. (Norwegen).

136. Läßt sich eine einwandfreie transparente Schmierseife herstellen, deren Fettansatz nur aus Ula-Öl besteht? Ein Versuch führte zu keinem Erfolg. E. L. in B.

137. Wie stellt man ein Baumwollseilfett für raschlaufende 12—15 mm starke Selfaktorseile her? In Frage kommen nur bewährte Qualitäten. A. P. in S.

138. Welches Griefenpresse-System eignet sich am besten für größere Mengen wasserhaltiger Griefen, sogenannte Schlammgriefen? A. R. in K.

139. Ich habe bis heute immer eine 38%ige hellgelbe, transparente Schmierseife hergestellt. Seit einiger Zeit verlangen eine Anzahl Kunden, die auf Qualität keinen Wert legen, ein bedeutend billigeres Produkt mit einem Fettsäuregehalt von höchstens 30% (wobei die Fettsäure vielleicht teilweise durch Harzsäure ersetzt werden kann?) Kann mir einer meiner Kollegen ein Rezept geben, wie ich solche billige Schmierseife am besten herstelle? F. S. in B. (Schweiz.)

140. Wie kann ich ein 20- und 30%iges Seifenpulver mit 80%igen pilierten Seifenschnitzeln, welches gleichzeitig gut bleicht, rentabel herstellen? C. Z. in E.

141. Habe 30%iges Seifenpulver, wo das kg M 0,88 kostet; wie kann ich dieses vorteilhaft zu einem guten Schnitzelpulver umarbeiten, sodaß der Veräußerungspreis mit gleichartigen Pulvern konkurrieren kann? C. Z. in E.

142. Ich siede meine weiße Kernseife, indem ich auf 6 Barrels Palmkernöl 4 Barrels Erdnußölfettsäure verwende. Ab und zu ersetze ich einen Teil des Palmkernöles durch Talgol oder auch Talg. Kürzlich wurde bei meiner Seife beanstandet, daß sie nicht gut schäumt. Worauf ist das zurückzuführen? Ich salze mit 24gräd. Salzwasser aus, bis die Seife die Anzeichen des Fertigseins zeigt. Ist vielleicht die Verwendung zu vielen Salzwassers an der mangelhaften Schaumbildung schuld, oder liegt es an der Verwendung von Talg oder Talgol? Gebrauche ich etwa bei der Zusammenballung des Palmkernöles besser kalzinierte Soda, und wieviel kann ich davon auf obigen Ansatz rechnen? S. S. in M.

143. Wir haben eine Werkswohnung gebaut i. J. 1920 und nahmen in diese einen Meister von uns, der vorher eine Wohnung in der Stadt hatte, auf. Nun trat derselbe am 1. April v. J. aus und begab sich in eine andere Stellung, die er aber nach wenigen Wochen wieder aufgeben mußte. Für diese Wohnung bekommen wir keinen Pfennig Miete, viel weniger die für das Einfamilienhaus zu bezahlenden Steuern. Trotz Räumungsklage können wir aber die Wohnung nicht frei bekommen. Ist die Stadtverwaltung verpflichtet, einer Familie eine Wohnung zu verschaffen unter den geschilderten Umständen? Sind für Werkswohnungen nicht besondere Rechte vorhanden, in der Weise, daß beim Verlassen der Stellung zugleich auch die Werkswohnung zu räumen ist? H. W. A. G. in F.

144. Ist es möglich, die Abfälle einer gefüllten, kaltgerührten Feinseife zu pilieren? Ansatz wie folgt: 36 T. Kokosfett

„Cochin", 14 T. Rindstalg, gereinigt, 2 T. Cereps, 26 T. Natronlauge 37° Bé, 10 T. Füllung: 5,8 kg Zucker, 2,8 kg Pottasche, 2,5 kg Kochsalz und 20 kg Wasser. O. W. in R. (Tschechosl.)

145. Wie wird eine Polierseife bezw. Poliermasse hergestellt, die zum Polieren von Celluloid usw. dienen soll? Bitte um genaue Angaben. H. F. in C. (Polen).

146. Wie bleicht man am besten Ölseife und Naturkornseife, ohne bei letzterer die Kornbildung zu beeinträchtigen? E. G. in G.

147. Wie hoch soll die Konzentrierung nach Bé-Graden einer Ammoniaksoda-Lösung zur Herstellung von Kristallsoda sein? P. H. in K.

148. Welche Industrien interessieren sich für Methylalkohol „Methynol" und für welche Zwecke? P. D. in K. (Dänemark).

149. Auf welche Art werden die heutigen Waffenfette, die den Bedingungen des Reichswehrministeriums entsprechen, hergestellt? Es kommen nur unverseifbare Fette in Frage. A. P. in S.

150. Welche Branchen verwenden eingedickten Tran? S. in B.

151. Ich habe ein Bassin für Natronlauge. Das Ätznatron hat sich aber so fest am Boden angesetzt wie Stein. Wie kann man diesen Satz am besten lösen? J. H. in J.

152. Bitte um eine Vorschrift zur Herstellung von Trockenspiritus ohne teuere Maschinen. F. L. in G.

153. Wie läßt sich Harz bleichen, dasselbe soll zu Schmierseifen Verwendung finden? S. A. in B. (Belgien).

154. Wir besitzen einen Eisenkessel von 5 mm Stärke, Höhe 3,50 m, Dchm. 2,50 m, der mit einer Kupferplatte von 2 mm innen ausgekleidet werden soll. Wir beabsichtigen, den Kupferkessel ineinander zu schweißen und sodann in den Eisenkessel einzuschieben. Einfacher wäre es, falls die Kupferplatten in den Eisenkessel eingelegt und sodann in einander geschmolzen werden könnten. Gibt es hierfür ein spezielles Verfahren, oder muß in diesem Falle der ganze Kessel erhitzt werden? L. P. in B.-A. (Belgien).

155. Was versteht man unter Jutetran, welche Tranqualitäten werden bevorzugt, wird reiner Tran verwandt oder wird mit Mineralöl verschnitten und in diesem Falle mit welchen Qualitäten und mit welchem Prozentsatz; welche speziellen Anforderungen stellt man an eine prima Ware? A. O. in K. (Dänemark).

156. Wir ersuchen um ein erprobtes Rezept zur selbstverzehrenden Präparierung von Dochten. Ivus in L. (Tschechosl.)

157. Ich stelle ein gelbes Wagenfett mit folgendem Ansatz her: 100 kg Gasöl werden mit 15 kg feingesiebtem gelöschtem Kalk gemischt, alsdann kommen 15 kg amerik. Harz, welches mit 15 kg Gasöl gelöst wird, hinzu, und es wird solange gerührt, bis die Masse fest ist. Das Fett zeigt den Fehler, daß es sich nach zwei Tagen zersetzt, und zwar schwimmt oben das Öl, und unten bildet sich eine griesliche Masse, welche mit der Zeit steinhart wird. Wie kann dieser Übelstand behoben werden und woran liegt dieses? C. F. in B. (Polen).

158. Ich stelle Altarkerzen aus 90 T. Paraffin 50/52, 5 T. Stearin und 5 T. Bienenwachs her. Nach einer Brenndauer von 5 Minuten rauchen die Kerzen, woran liegt dieses? C. F. in P. (Polen).

159. Was ist „Sapin"? Kann man kaltgerührte Seifen durch einen Zusatz von „Sapin" absolut neutral erhalten? E. in N. (Schweden).

160. Wie setzt sich ein Parfüm zusammen, das dem der Kahsana-Seife ganz gleichwertig ist? P. Y. in S. (Schweden).

161. Wie stellt man hochwertige Zelluloidlacke für die Bürstenfabrikation her, welche allen Anforderungen entsprechen? Ch. in B. (Tschechoslow.)

162. Ich will eine kaltgerührte Seife herstellen, die als Schälkur benutzt werden kann. Welche Zusatzmittel sind am geeignetsten und in welcher Menge? Ich gedachte β-Naphtol zu verwenden, weiß aber nicht, wieviel, und dann ist der Stoff hier sehr teuer. Sind Schwefel oder Resorcin etwa geeignet? E. H. in S. (Schweden).

163. Welche Eigenschaft muß ein gutes Gärfett haben und wie wird es hergestellt? A. (Ausland).

164. Wie wird eine Paketschmierseife, die sich in Stanniol packen läßt, hergestellt? Gute Vorschrift wird gerne honoriert. Z. in L.

165. Ich stelle eine Transparent-Glyzerinseife her aus folgendem Ansatz: 100 kg Kokosöl, 25 kg Talg, 20 kg Rizinusöl werden mit starker Lauge geklärt. Von diesem Fettgemisch werden 110 kg abgewogen und im Einrührkessel aufs Wasserbad gesetzt, dann 56 kg Lauge 38° Bé zugeführt, und wenn Seife gut verbunden, dick, wollig und glänzend im Kessel liegt, kommen 60 kg Zuckerlösung nebst 25 kg Füllung (aus Zucker, Pottasche, Salz hergestellt 22° Bé) hinzu sowie die Hälfte = 15 kg Sprit. Die Seife ist nun dünn, dunkel und hat eine kleine Schaumdecke. Nach erfolgter gelinder Abrichtung war aber die Seife noch nicht fest, sondern schmierig und blieb nicht transparent. Ich gab nun nach und nach 3 kg 30%ige Sodalösung hinzu. Dadurch wurde die Seife fest und nachdem der Rest Sprit hinzugegeben war, auch ziemlich transparent. Im gepreßten Stück läßt die Transparenz aber sehr zu wünschen übrig. Durch noch größere Zugabe von Sodalösung fürchte ich, ein Beschlagen der Seife hervorzurufen. Wie erhalte ich nun eine einwandfreie vollkommen kristallklar durchscheinende Transparentseife? Für ev. Angabe eines guten Rezeptes wäre ich dankbar. S. in B.

166. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung eines Schlichtepulvers aus Kartoffelmehl oder Stärke mit den nötigen Aufschließ- und sonstigen Zusätzen zum Schlichten von Wolle und Baumwollen. Das Schlichtepulver soll, in Säcken verpackt versandt werden. G. B. in B.

167. Kann man eine gute, feste Kernseife herstellen, wenn man nur Palmkernölfettsäure und Harz in den Ansatz nimmt? Bitte um genaue Angabe und Siedeweise, und welche Winke beim Sieden zu beachten sind. H. E. in G. Kr.

168. Wer kann mir Auskunft geben über etwaige Vorteile der m. W. im Handel befindlichen Schuppenform von Ätznatron? Erwünscht wäre es mir, auch über die Preisverhältnisse Näheres zu erfahren. G. W. H. in F.

Antworten.

102. Die Anfrage nach der zweckmäßigsten Herstellungsart von 1000 kg Linoxyn ist deshalb schwierig zu beantworten, weil nicht gesagt ist, welchen Zwecken das Linoxyn dienen und in welcher Zeiteinheit die gewünschte Linoxynmenge erzeugt werden soll. Es muß somit angenommen werden, daß täglich 1000 kg Linoxyn fertiggestellt werden sollen. Die einfachste Arbeitsweise bestände darin, mit Trockenmitteln versetztes Leinöl auf 100° C zu erwärmen und gründlichst mit Luft durchzurühren. Benutzt man die bekannten Oxydationsstrommeln dazu, so kann man nach Ablauf von 14—18 Stunden im Besitz von allerdings weichem Linoxyn sein. Eine härtere Sorte liefert das Tücherverfahren, das in großen Oxydationshäusern durchgeführt wird. In einem Oxydationshause werden täglich etwa 800—850 kg Linoxyn gebildet, doch kann man die Menge nicht jedesmal sofort einernten, sondern man muß manchmal wochenlang darauf warten. Zuletzt wäre noch das Verfahren von Schicht-Eisenstein D. R. P. Nr. 367 293 und 369 194 zu erwähnen. Alle diese Verfahren fanden im Jahrgange 1924 eingehende Behandlung. Dipl.-Ing. *Felix Fritz*, Berlin NO 43.

114. Flüssige Seifen werden meist aus Palmkern- oder Kokosöl erzeugt, doch geht es natürlich auch mit heller Mischölfettsäure, von der man aber eigentlich wissen sollte, aus welchen Fettsäuren sie besteht, da es für die Verseifung nicht gleichgültig ist, ob etwa der größere Teil aus Kokosölfettsäure oder Rüböl besteht. Die Verseifung wird, um ein allmähliches Dickwerden der Lösung hinauszuschieben, mit Kali vorgenommen; z. B. 50 kg Mischölfettsäure, 24 kg Kalilauge 50° Bé, 10 kg 20%ige Pottaschelösung, Wasser 120 kg oder je nach der gewünschten Verdünnung auch mehr. *L.*

115. Beim Sieden mit direktem Dampf bewährt sich am vorteilhaftesten ein Druck von rd. 6 atm. Bei dieser Spannung, die nach der Schüle'schen Dampftabelle schon eine Temperatur von 158° C entspricht, ist eine Überhitzung kaum mehr nötig, da bei höheren Temperaturen lichte Fette auch bereits farbenempfindlich sind. *M. B.*

116. Auf Leimniederschlag hergestellte, in Formen gekühlte Kernseife wird meist schnell abkühlen, daß man den Seifenfluß nicht erkennen kann. Fleckenfrei wird sie sein, wenn das Fett vollkommen verseift und kein Leim in den Kern gekommen ist. *D.*

117. Das Schwitzen auch von guter Seife, besonders bei Temperaturwechsel läßt sich manchmal kaum vermeiden. Nicht immer muß ein beim Sieden entstandener Fehler wie etwa zu hoher Salzgehalt, die Ursache des Schwitzens sein; es ist durchaus denkbar, daß das Schwitzen durch Kondensation von Wasserdampf auf einem kalten in einen wärmeren Raum gebrachten Seifenstück eintritt, ohne daß die Hygroskopizität vorhandener Salze die Ursache ist. In Ihrem Falle empfiehlt es sich, die gepreßten Stücke im Packraum erst oberflächlich zu trocknen zu lassen, bevor Sie sie in Kisten packen. *B.*

118. Für die Herstellung von Pflanzenleimen und sonstigen Klebstoffen gibt es hunderte von brauchbaren Vorschriften. Wenn Sie sich näher darüber unterrichten wollen, so empfehlen wir Ihnen zum Studium das sehr ausführliche Werk von „Carl Breuer, Kitte und Klebstoffe, Leipzig, Max Jäneckes Verlagsbuchhandlung". *M.*

119. Spezialzeitschriften für ätherische Öle und künstliche Riechstoffe gibt es nicht. Sie finden Neuerungen auf diesem Gebiet in der Deutschen Parfümerzeitung, Berlin, in vorliegender Fachzeitschrift und evtl. in der Zeitschrift der deutschen Fett- und Ölindustrie, Berlin. *M. B.*

120. Die von Ihnen angeführten Dampfsparkessel sind uns nicht bekannt; wahrscheinlich handelt es sich dabei um kleine Kessel womöglich mit einem Druck unter 2 atm. Wir verweisen Sie hinsichtlich Kesselsysteme für Seifenfabrikation auf Antwort 1171 in Nr. 51 und 52, Jahrgang 1 und auf Antwort 115 in vorliegender Nummer. *M. B.*

— Für eine kleinere Seifenfabrik eignet sich zum Sieden, Ausblasen der Öle und Fette und für nicht allzu umfangreiche Heizanlagen gut ein sogenannter Quersieder. Es ist das ein stehender Dampfkessel, welcher sehr rasch Dampf liefert und in verschiedenen Größen gebaut wird. Ich empfehle dem Fragesteller Offerten und Referenzen bei der Firma Philipp Loos, Dam

sselfabrik in Offenbach a. M. einzuholen. Auch ich bin gerne reit, gegen Portovergütung mit bestimmten Unterlagen zu enen; zu diesem Zwecke ist es nötig zu wissen, wieviele Kessel n Betriebe sind, resp. welche Mengen Seifen hergestellt wer- en sollen. *E. Gelbrich.*

121. Es ist nicht ratsam, einer solchen Leimseife Kaolin zusetzen, weil sich dieses absetzen würde. Eine kaltgehärtete Seife kann man wohl mit einer Kaolinfüllung vermehren, weil eine solche schnell dick wird, eine auf warmem Wege hergestellte Leimseife hält sich zu lange dünnflüssig. *Bergo.*

122. Ein bewährtes Insektenschutzmittel, wie es in der Landwirtschaft zum Schutz des Viehs gebraucht wird, stellen Sie her aus 250 g Insektenpulver, das mit 500 g Spiritus und 500 g Wasser 8 Tage lang ausgezogen und danach abfiltriert wird. Zu dem Filtrat fügen Sie 5 g Nelken- oder Eukalyptusöl. Auch eine Mischung von 100 g Kreolin und 900 g Rüböl tut gute Dienste, ebenso fettes Lorbeeröl. Mit allen diesen Mitteln werden die Tiere bestrichen. Alle erforderlichen Rohmaterialien erhalten Sie in jeder Drogenhandlung. Einen handelsüblichen Preis kann man für derartig verschieden zusammengesetzte Präparate nicht angeben, er richtet sich u. a. auch nach der Menge der eingekauften Rohwaren, den Handlungsunkosten, Vertriebsspesen usw. *H.*

— Das beste und in der Landwirtschaft am meisten verwendete Insektenschutzmittel ist das rohe Tieröl oder Hirschhornöl, Oleum animale foetidum; es riecht aber auch penetrant. Lieferanten sind Drogengroßhandlungen, wie Gehe & Cie. in Dresden. Der Friedenspreis betrug bei größeren Bezügen ca. 3 Pfg. per kg. Als sonstige Riechabwehrstoffe, die aber nicht so gut sind, gelten Naphtalin, Pyridin, N.trobenzol, Petroleum.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

123. Um Wachs oder Wachskerzen mit Farbstoff zu überziehen brauchen Sie nur die letzten Gänge durch die mit dem gewünschten fettlöslichen Farbstoff gefärbte Masse zu ziehen, oder die fertigen Kerzen in eine gefärbte Wachsmasse zu tauchen. Wenn Sie aber glauben, daß dadurch das Tropfen der Kerzen verhindert werden kann, sind Sie in einem großen Irrtum befangen. Die Ursache des Tropfens kann in unrichtiger Massezusammensetzung, am Dochte, an einem falschen Verhältnis der Stärke desselben zur Dicke und zum Schmelzpunkt der Kerzenmasse etc. liegen. Alles Fehler, die nicht durch Überziehen mit Farbstoff oder Lack behoben werden können. *M. B.*

124. Das Bleichmittel Burmol ist ein Salz der hydroschwefligen Säure, das von der Badischen Anilin- & Sodafabrik in Ludwigshafen hergestellt wird. Es wirkt bleichend, wird aber wohl nicht allgemein für die Wäsche verwendet, sondern vielmehr Spezialzwecken in der Wäscherei und Detachur. Wie alle Reduktionsbleichmittel ist es mit dem Nachteil behaftet, daß die Bleichwirkung durch nachträgliche Luftoxydation ganz oder zum Teil wieder aufgehoben werden kann. Das Perborat kann es aber schwerlich ersetzen. *D.*

125. Ohne die genaue Zusammensetzung Ihres Spinnfettes zu kennen, kann man Ihnen auch nicht sagen, woher die gelbliche Färbung kommt und wie dieser abzuhelfen ist. *M.*

126. Das Maximum der Löslichkeit von kalzinierter Soda in Wasser liegt bei 38° C; die Lösefähigkeit nimmt demnach mit steigender Temperatur ab. Trotzdem löst man die Soda mit direktem Dampf bei ca. 50°, wobei die Temperatur durch die Lösewärme sich noch weiter auf ca. 70° erhöht. Dieses scheinbar unrationelle Verfahren findet seine Erklärung in der Tatsache, daß man die Lösung ohnehin zur Klärung ziemlich abkühlen lassen muß. *D. J.*

127. Der mechanische Seifentrockenapparat (Cressonières-Apparat) und der neue T. A. G.-Seifentrockner verfolgen beide das gleiche Ziel, flüssige Grundseife in kurzer Zeit in pilierfähigen Zustand überzuführen. Das Ziel erreichen sie auf verschiedenen Wegen. Im ersteren wird die flüssige Seife durch Kühlung in dünnen Schichten zum Erstarren gebracht, die dabei erhaltenen Bänder bei 50—60° C soweit getrocknet, daß sie sofort weiter verarbeitet werden können. Demgegenüber erreicht der T. A. G.-Trockner das gleiche durch Trocknen und Erstarren mittelst feinst einstellbarer rotierender Walzen und nachfolgende Kühlung. Nun ist durch vergleichende Versuche experimentell festgestellt worden, daß Seifen auf dem Cressonières-Apparat, vom flüssigen bis zum getrockneten Zustand gearbeitet, lange nicht die Haltbarkeit aufweisen wie etwa langsam abgekühlte Seifen, die evtl. nur auf dem mechanischen Trockenapparat getrocknet worden sind. Dadurch ist einwandfrei erwiesen, daß allein die plötzliche, rasche Abkühlung zur Änderung des flüssigen in den festen Aggregatzustand die Ursache der nach einiger Zeit auftretenden braunen Flecke, des ranzigen Geruches, damit des Verlustes und der Zerstörung des Parfüms und der Farben ist. Wenn der T. A. G.-Trockner durch das umgekehrte Prinzip, die schon getrockneten festen Späne abzukühlen, dasselbe Endziel erreicht, muß man annehmen, daß dies nicht dieselben Folgen hat wie das umgekehrte Verfahren. Wir verweisen auch auf Antwort 77 in Nr. 4, Jahrgang 1925 dieser Zeitung. Was nun die Wirtschaftlichkeit, Leistungsfähigkeit und Raumausnützung anbelangt, so steht zweifellos der T. A. G.-Seifentrockner weit über dem mechanischen Seifentrockenapparat, dem er auch hinsichtlich Regulierbarkeit und Feinheit der Einstellung überlegen ist. *D. J.*

— Nach Äußerungen des Direktors einer größeren Fabrik, welche früher nur mit einem Bandtrockner, seit längerer Zeit aber mit einem T. A. G.-Walzentrockner arbeitet, gibt dieser Herr dem letzten System den Vorzug. Große Leistungsfähigkeit bei sparsamstem Dampfverbrauch, geringe Raumbeanspruchung sind die springenden Vorzüge. Der Anschaffungspreis ist dem Bandtrockner gegenüber allerdings ein bedeutend größerer. Ich selbst habe den Walzentrockner nur kurze Zeit während des Betriebes besichtigen können, war aber von der Arbeitsleistung und gut durchdachten Konstruktion angenehm überrascht. Um aber ein maßgebendes Urteil über das Für und Wider des einen oder anderen Systems geben zu können, muß man praktisch damit gearbeitet haben; ich berufe mich deshalb auf die Äußerungen des genannten Herrn. Daß der Walzentrockner dem Bandtrockner aber überlegen sein muß, beweisen die Anschaffungen dieses Apparates seitens der ersten und größten Seifenfabriken. *Schaal.*

128. Zur Beantwortung Ihrer Frage hätten Sie den ungefähren Titer des festen Oleins angeben sollen. Sie können je nach der Härte des Oleins mehr oder weniger Talg ersetzen. Wenn Sie nicht die anderen Fette und Öle im Ansatz bekanntgeben, kann man auch nicht die Menge Sodalauge zum Sieden angeben. *L.*

— Aus weißem festen Olein und Talg kann wohl eine weiße Schmierseife hergestellt werden, aber keine Silberseife, denn Silberglanz bekommt eine solche Seife nicht. Sie können ½ Talg und ½ Olein nehmen, Sodalauge darf jedoch zu einer solchen Seife keine Verwendung finden. *Bergo.*

129. Bei Aufstellung einer Ziehanlage für Wachskerzen müssen die beiden Ziehtrommeln eine Entfernung von mindestens 5 m haben. Dies Maß ist von Achse zu Achse gedacht, demnach beträgt die Entfernung von Mitte Ziehwanne bis Trommelachse die Hälfte, also 2,50 m. Andererseits soll die Entfernung der Ziehtrommel nicht mehr als 7 m betragen, da der Wachszug sonst leicht deformiert werden kann. Unter Zugrundelegung dieser Verhältnisse soll der Raum 7—9 m Länge haben. *M. B.*

130. Das Bleichen mit Chlorbleichlauge (Eau de Javelle) wird wohl hauptsächlich nur für Schmierseifen angewendet, während für Kernseifen mehr reduzierende Bleichmittel wie Blankit etc. im Gebrauch sind. Verwendet man Chlorbleichlauge für Schmierseife, so darf die Seife kein Harz enthalten. Die klare Chlorbleichlauge, die fertig bezogen oder auf verschiedene, einfache Weise selbst hergestellt werden kann, wird der nicht zu stark abgerichteten Seife, wenn sie auf 50 bis 60° C abgekühlt ist, eingekrückt. Man verwendet etwa 2—3% von der Seifenmenge. Bei richtiger Durchführung erhält man helle Fabrikate, die einen kaum wahrnehmbaren Chlorgeruch besitzen, der übrigens in großer Verdünnung etwas erfrischendes besitzt. *Ing.*

131. Die Vertreterprovision beträgt beim Verkauf von Kern- und Schmierseifen an Grossisten 1—2%, an Kleinhändler 3—4%, für Toiletteseifen und Seifenpulver an Großabnehmer 4—5%, an Kleinabnehmer 8—10%. *H. N.*

132. Zur Herstellung einer „Toilette-Leimseife" mit 200—300% Ausbeute können Sie ungefüllte Talg-Kokosseifen nicht ausschließlich verwenden, wenn der Talggehalt hoch ist. Je nach der Größe Ihres Kessels stellen Sie einen frischen Ansatz her, den Sie mit einem nicht zu großen Prozentsatz Ihrer Abfälle verarbeiten, und zwar geben Sie die nötige Menge Füllungslauge für die Abfälle in den Kessel, schmelzen darauf die Abfälle auf, lassen die Lauge für den frischen Ansatz, dann das Öl folgen und führen den durch die vorhandenen Seifen schnell eintretenden Verband durch Krücken herbei. Wenn die Temperatur ansteigt, folgt die Füllung für den Frischansatz, der nur aus Kokosöl bestehen darf. Die Füllungslauge stellen Sie sich aus Pottasche, Salz und Zucker her, indem Sie diese im Verhältnis 12:10:4 mit kaltem Wasser auf 21° Bé stellen. Übrigens gibt *J. Schaal* in seinem Buch „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" eine klare Übersicht über „die rationellste Verwendung von Toiletteseifenabfällen". *M. B.*

133. Der Nachweis von Natrium- resp. Kaliumlactat (es betrifft hier wohl die Glyzerinersatze Perglyzerin = Natriumlactat und Perkaglyzerin = Kaliumlactat in wässeriger Lösung) wird durch die qualitative Prüfung auf Milchsäure durchgeführt.

Zum Nachweise der Milchsäure stehen dem Analytiker eine ganze Reihe von Reaktionen zur Verfügung, von welchen hier speziell die Farbenreaktionen der Milchsäure interessieren dürften. Diese letzteren sind begründet wiederum auf dem durch die Versuchsbedingungen entstehenden Acetaldehyd. In dieser Hinsicht erwähnenswert sind die Farbenreaktionen von Denigès, Fletcher und Hopkins und Uffelmann. Als am zuverlässigsten hat sich die Reaktion nach Denigès erwiesen, die folgendermaßen ausgeführt wird:

Man erhitzt 0,2 cm³ der zu prüfenden Lösung, welche aber höchstens 0,2% Milchsäure enthalten darf, mit 2 cm³ Schwefelsäure 2 Minuten im siedenden Wasserbad, läßt erkalten und setzt 1—2 Tropfen einer 5%igen alkoholischen Guajakol- oder Kodeinlösung hinzu; im ersteren Fall tritt rosa- bis fuchsinrote, im letzteren gelbe bis bichromatrote Färbung auf.

Liegen nun aber milchsaure Salze in Gemischen mit anderen Salzen oder Bestandteilen vor, so kann mit Vorteil die Modifikation von Hartwig und Saar (Chem.-Ztg. 1921, S. 322) angewandt werden, die wie folgt vorzunehmen ist:

Ca. 3 g Substanz werden in einem Mörser mit 1 Tropfen Methylorange als Indikator versetzt, und hernach wird aus einer Pipette soviel Phosphorsäure beliebiger Konzentration zugesetzt, bis deutliche saure Reaktion erzielt ist. Darauf vermischt man mit soviel Sand und gebranntem Gips, daß eine teigige Konsistenz erhalten wird, und läßt 1—2 Stunden zur Erhärtung stehen. Nach genügender Erhärtung wird die Masse pulverisiert, in eine Extraktionshülse nach Schleicher & Schüll gefüllt und mit Äther in einem Soxhleth extrahiert. Falls die ätherische Lösung trüb sein sollte, filtriert man und dampft die Lösung auf dem Wasserbade ab, worauf noch einige Zeit im Trockenschranke getrocknet wird. Bei Gegenwart von Milchsäure erhält man einen dicken, braunen, stark sauer schmeckenden Sirup, der im Trockenschrank Nebel aussendet. Dann wird gewogen und so verdünnt, daß höchstens eine 0,2%ige Lösung vorliegt (evtl. nochmals filtriert) und mit 0,2 cm³ dieser Lösung dann die Denigès'sche Reaktion ausgeführt. Diese Prüfung ist sehr scharf und eindeutig die Milchsäure. *Jungkunz.*

134. Bleichung von Schmierseife mit Alkalihypochlorit siehe Antwort 130 in vorliegender Nummer. Warum Sie gerade Kaliumhypochlorit zum Bleichen verwenden wollen, sehen wir nicht ein; sonst genügt auch das weit billigere Natronsalz. *D. J.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Seifenpulver.

Zum Artikel über „Echte und unechte Seifen"
von Dr. *H. Loebell.*

Obwohl ich mit dem Vorschlage des Verfassers in Nr. 2 der Seifensieder-Zeitung, den Fett- und Sodagehalt sowie das Nettogewicht beim Seifenpulver anzugeben, vollkommen einverstanden bin, sehe ich mich im Auftrage der Fachgruppe der Waschpulver-Erzeuger in Österreich genötigt, die einzelnen Punkte dieses Artikel richtig zu stellen:

ad a. Der Einwand der unabänderlichen Zusammensetzung des Seifenpulvers ist wohl nicht stichhaltig, weil jeder Seifenpulver-Erzeuger verschiedene Qualitäten erzeugt, von denen eine sicherlich den Anforderungen des Verbrauchers entsprechen wird. Gerade die richtige Dosierung des Fettgehaltes im Seifenpulver ist der große Vorzug des Seifenpulvers gegenüber der Verwendung von Seife und Soda.

ad b. Wenn der Verfasser anführt, daß das Seifenpulver eine unter vielen Mühen hergestellte Mischung ist, so muß ich konstatieren, daß die heutige Erzeugungsweise von Seifenpulver, die ja jedem Fachmanne bekannt sein sollte, doch viel einfacher und rascher als die Herstellung von Seife ist. Dazu kommt noch bei Verwendung von Seife und Soda die neuerliche Zerkleinerung und Auflösung der Seife und das Mischen der Seife mit Soda, was alles bei Verwendung von Seifenpulver entfällt. Wenn die Übelstände, die der Verfasser angibt, überhaupt richtig sind, so treten ja diese auch bei Verwendung von Seife und Soda zutage, und es ist daher wohl nicht gerechtfertigt, diese dem Seifenpulver zuzuschreiben.

ad c. Wenn der Verfasser wiederum von einer recht umständlichen Fabrikation des Seifenpulvers spricht, so kann nur angenommen werden, daß ihm die Erzeugungsweise nicht genau bekannt ist. Gerade das Gegenteil ist richtig, nämlich daß die Erzeugung von Seifenpulver einfacher, rascher und billiger ist als die von Seife. Aus diesem Grunde auch wird jeder praktische Mensch das Seifenpulver der Verwendung von Seife und Soda vorziehen.

ad d. Über diese Darstellung ließe sich wohl manches erwidern, jedoch überlasse ich dies einem anderen Fachmann.

ad e. Die Behauptung, daß der Käufer die Qualität einer Seife sofort erkennt, hingegen beim Seifenpulver nicht, ist wohl nicht richtig, denn ein Laie kann bei der Seife auch nicht den Gehalt konstatieren — der Fachmann hingegen wird sowohl bei der Seife als auch bei Seifenpulver schon beim Begreifen und Beriechen sich ein Urteil über die Qualität bilden können. Allerdings ist das Seifenpulver eine Vertrauenssache, das steht fest. Dieses Vertrauen wird aber der anständige Erzeuger nicht mißbrauchen, er verkauft auch sein Seifenpulver schon heute nach Fett- und Sodagehalt sowie Nettogewicht.

Mithin ist wohl nicht ein einziger der vom Verfasser angeführten Gründe stichhaltig, um daraus den Schluß ziehen zu können, daß die Verwendung von Seife und Soda dem Seifenpulver vorzuziehen wäre. Im Gegenteil sind bereits in der Praxis die großen Vorteile eines wirklich guten fettreichen Seifenpulvers zu bekannt, um diese hier nochmals anführen zu müssen.

Für die Fachgruppe der Waschpulver-Erzeuger
im Hauptverbande der Industrie Österreichs.
Der Obmann: *Seeliger.*

Trockenpflanzenleim und Trockenkleister.

I.

Im Fragekasten der Nr. 3 dieser Zeitschrift befindet sich eine Frage 85 über die Herstellung von Trockenpflanzenleim und Trockenkleister in einer der den entsprechenden Präparaten der Firma Sichel gleichartigen Zusammensetzung.

Auf diese Frage findet sich in Nr. 4 dieser Zeitschrift eine Beantwortung, als Abschrift eines Herstellungsverfahrens von Sichelleim, aus dem Buch von Carl Breuer (Kitte und Klebstoffe, Leipzig 1922). Anschließend an die mit *H.* gezeichnete Beantwortung teilt Herr *Carl S. Mahler*, Berlin-Wilmersdorf mit, daß die Herstellungsverfahren der angefragten Präparate der Firma Sichel unter Patentschutz der *Chem. Fabrik Mahler & Dr. Supf A.-G.*, Berlin-Wilm., stehen.

Ohne näher darauf eingehen zu wollen, ob die bekanntgegebene erste Vorschrift sich auf die Herstellung eines Trockenpflanzenleimes nach Art von Sichel bezieht, lassen die Angaben von Carl L. Mahler vermuten, daß die Benandlung von Kartoffelmehl mit Natronlauge und die nachfolgende Neutralisation mit Salpetersäure eben genannter A.-G. patentamtlich geschützt ist. Eine derartige Vermutung wäre unzutreffend. Das erwähnte Verfahren steht nicht unter Patentschutz. Die Bekanntgabe der Patentansprüche der Chem. Fabrik Mahler und Dr. Supf A.-G. hätte die angedeutete Vermutung nicht aufkommen lassen.

An der Fragebeantwortung selbst ist es auffallend, daß bei der Salpetersäure keine Grädigkeit angegeben ist. Auch Breuer läßt diese vermissen. Vermutlich soll zur teilweisen Absättigung der großen Laugenmenge konzentrierte Salpetersäure des Handels verwendet werden. Diese zeigt meist eine Dichte von etwa 1,400 entsprechend 41,2° Bé. Die Neutralisation mit 120 g dieser Salpetersäure ergibt jedoch ein stark saures Produkt, welches weder zügig ist, noch die geringste Klebkraft aufweist. Man erhält vielmehr eine lichtgrau gefärbte saure Brühe von wässeriger Beschaffenheit, in welcher sich die ausgefällte Stärke alsbald zu Boden setzt. Die zweite von Breuer entnommene und in der Beantwortung 85 zum Abdruck gebrachte Vorschrift zur Herstellung löslicher Stärke würde dem Hersteller „teuer" zu stehen kommen.

Chem. Laboratorium Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

II.

Es trifft zu, daß die Interessengemeinschaft Mahler & Dr. Supf-Berlin und Ferd. Sichel-Hannover eine große Reihe von Patenten gesammelt hat und der Ansicht ist, daß nur an Hand dieser Patente brauchbare trockene Pflanzenleime und trockene Kleister hergestellt werden können. Das ist jedoch nicht der Fall. Ich bin in der Lage, dem Fragesteller Wege zur Herstellung von Trockenleim zu zeigen, welche ihn in den Stand setzen, ein besseres Produkt als Sichelleim trocken und Sichelkleister trocken herzustellen. *A. K.* in D.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

In der Fachlehranstalt für die Seifen-, Fett- und Ölindustrie, Berlin-Wilm., Motzstr. 40, beginnt am April ein neuer Kursus. Die Anstalt ist laut Erlaß vom 27. Ju 1907 staatlich genehmigt und war ehedem die „Fachlehranstalt des Verbandes der Seifenfabrikanten". In den Kursen werden sowohl die Untersuchungsmethoden aller Rohmaterialien (Salze, Laugen, Fette, Öle, Harz etc.), wie auch die der Fertigfabrikate (Bleichsoda, Seifen, Seifenpulver etc.) und der Nebenprodukte (Unterlauge, Glyzerinwässer, Rohglyzerin etc.) von den Teilnehmern unter steter Aufsicht im Laboratorium ausgeführt. Es ist Vorsorge getroffen, daß die Herstellung der verschiedenen Arten von Seife am Kessel erlernt werden kann. Lehrplan und Jahresbericht durch den Leiter der Anstalt.

Dr. *Karl Braun.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. **Verlag der Seifens.-Ztg.**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. Augsburg, 5. Februar 1925. Nr. 6

Über die Fabrikation der Suppenwürze.

Von *Rudolf Deckert*, München.

(Schluß.)

4. Die Herstellung der Würze.

Der „Ansatz" zur Herstellung der Würze ist naturgemäß ehr verschieden und hängt ab von den zur Verfügung stehenden ohstoffen sowie von den Wünschen der Abnehmer bezüglich arbe, Geschmack, Konzentrationsfähigkeit usw. Folgendes sind ute und erprobte Ansätze:

a)	210	kg Salzsäure	b)	190	kg Salzsäure
	120	„ Hefe		110	„ Weizenkleber
	10	„ Fischmehl		25	„ Fischmehl
	30	„ Sojamehl		15	„ Lupinenmehl
	30	„ Lupinenmehl		20	„ Kasein
	40	„ Wasser		40	„ Wasser.

Zuerst wird die Salzsäure eingefüllt, dann werden langsam e Eiweißkörper eingerührt. Zuletzt kommt ein Eßlöffel Pepsin nzu und nun wird langsam angeheizt. Die Aufschließdauer eträgt 8 Stunden bis 3 Tage, je nachdem, ob man unter Druck ler im offenen Kessel aufschließt. Das Wasser wird erst in r zweiten Hälfte der Aufschlußzeit hinzugegeben. Nach dem ufschluß erfolgt die Neutralisation mit Soda, welche soweit gehrt werden muß, daß die Würze nur noch ganz schwach sauer agiert. Prüfung mit Lackmus und mit der Zunge. Nach beenter Neutralisation wird filtriert. Es resultiert eine Würze t einem spezifischen Gewicht von etwa 1,22.

Um konsumfähig zu werden, muß die Würze zunächst konntriert werden. Dies geschieht in dem Vacuumverdampfer. Die ndelsübliche Würze hat ein spezifisches Gewicht von 1,250. ürze von geringerem spezifischen Gewicht ist entsprechend ringer zu bewerten. Beim Eindampfen im Vacuum scheiden h geringe Mengen von Eiweiß und Kochsalz aus. Die Würze uß daher nach dem Eindicken abermals filtriert werden und rd dann in die Lagerbottiche hinübergedrückt. Die Würze nun aber noch immer zu sauer, da die Neutralisation mit da nur eine verhältnismäßig rohe war. Der Geschmack der ürze ist aber umso feiner, je vollständiger die Neutralisation . Die Würze muß also nochmals neutralisiert werden, und s geschieht am zweckmäßigsten mit Natronlauge. Der Neutrationsgrad wird mit Lackmuspapier in einer stark verdünnten sung der Würze in Wasser festgestellt. Das Lackmuspapier rf sich nur noch eben ganz schwach röten. Zum Schluß wird ch eine geringe Menge Phosphorsäurelösung (ca. 1%) zusetzt. Dies hat folgende Bedeutung: Die Würze scheidet beim gern geringe Mengen Eiweißkörper aus. Diese Abscheidungen id sehr voluminös, mindern erfahrungsgemäß den Verkaufsrt der Würze beträchtlich und führen zu häufigen Beandungen. Die zugesetzte Phosphorsäure verbindet sich nun t dem sich ausscheidenden Eiweiß zu wasserlöslichen Verdungen, Phosphatide genannt. Restlos läßt sich die Eiweißscheidung nie verhindern. Man hilft sich durch Verwenng von braunen Flaschen, wodurch die Ausscheidungen weer leicht sichtbar werden.

5. Der Zusatz von Gemüseextrakt.

Zur Abrundung des Wohlgeschmackes der Würze, und um i vollmundiger zu machen, setzt man der Würze gern Gerseextrakte (5—15%) zu. Dieser Gemüseextrakt wird aus frikem oder getrocknetem Gemüse durch Auskochen desselben r Dampfkochkessel, Auspressen des Saftes in einer Presse nd Eindampfen des erhaltenen Saftes in einem kupfernen Vaumverdampfer auf ein spez. Gewicht von 1,25—1,27 erhalten. Ansatz für den Gemüseextrakt ist sehr verschieden, brauchte Ansätze sind folgende:

a.	25%	Zwiebeln	b.	50% Zwiebeln
	25%	Sellerie		25% Sellerie
	50%	Karotten.		25% Karotten.

6. Die Behandlung der fertigen Würze.

Das Lagern der fertigen Würze ist notwendig, um ihr Zeit ulassen, geringe Mengen Eiweiß und auch Kochsalz, die sie ht in Lösung zu halten vermag, auszuscheiden und abzusetzen. hat ferner den Zweck und die Wirkung, die Würze reif n wohlschmeckender zu machen. Dies beruht darauf, daß der Abbau der Eiweißkörper mit heißer Salzsäure ein sehr gewaltsamer Vorgang ist, bei dem Verbindungen von äußerst labiler Natur resultieren. Daher schmeckt die junge Würze „roh", unreif. Das Lagern gibt den in der jungen Würze enthaltenen Verbindungen Gelegenheit, untereinander zu reagieren und sich so in stabile Verbindungen umzusetzen. Dieser Vorgang kann nach etwa sechswöchigem Lagern als beendet angesehen werden. Die Einwirkung des Tageslichtes ist nach Möglichkeit von der Würze fernzuhalten, da sonst die Würze nachdunkelt. Da das Publikum heute eine möglichst helle Würze bevorzugt, so ist hierauf großer Wert zu legen. Es sind daher auch, wie bereits erwähnt, diejenigen Ausgangsstoffe (soweit es die Kalkulation irgendwie zuläßt) zu bevorzugen, welche möglichst wenig Kohlehydrate enthalten, wie Kasein, Hefe etc.

7. Die Analyse der Suppenwürze.

Zum Schluß mögen noch einige Bemerkungen über die Analyse der Suppenwürze Platz finden.

Es wurde gefunden, daß folgende Analysendaten hinreichenden Aufschluß über die Zusammensetzung und die Bewertung einer Würze geben:

1. Spezifisches Gewicht,
2. Wassergehalt,
3. Asche (Mineralstoffe),
4. Kochsalz,
5. Stickstoffgehalt.

Die Bestimmung des Wassergehaltes der Würze geschieht in einem kleinen Schälchen, welches mit ausgeglühtem gewogenen Quarzsand beschickt ist. Die Ausführung der übrigen Untersuchungen erfolgt nach den bekannten Methoden und bietet keine Schwierigkeiten. Folgendes sind die Analysen zweier Würzen von verschiedener Dichte:

	a.	b.
Spezifisches Gewicht	1,2484	1,2740
Wassergehalt	59,87%	65,07%
Trockensubstanz	40,22%	45,75%
Mineralstoffe	22,84%	19,37%
Kochsalz	20,30%	15,76%
Stickstoff	2,41%	3,48%
berechnetes Eiweiß	15,07%	21,73%

Bemerkenswert ist beim Vergleich der beiden Würzen der geringere Gehalt der schwereren Würze an Mineralstoffen. Dies rührt daher, daß die Würze beim starken Eindampfen von einer gewissen Dichte an unverhältnismäßig mehr Kochsalz ausscheidet als vor Erreichung dieser Dichte. Dieser kritische Punkt liegt ungefähr bei einer Dichte von 1,250.

Die Herstellung von Würzeextrakt und von Bouillonwürfeln aus der Suppenwürze soll in einem späteren Aufsatze geschildert werden.

Rundschau

Ungeziefermittel. Ein ganz ausgezeichnet wirkendes Ungeziefermittel setzt sich wie folgt zusammen: 100 g Schmierseife werden in 300 g Wasser (warm) gelöst. Außerdem vermischt man 600 g denaturierten Spiritus mit 100 g Formaldehyd 40proz., 15 g verflüssigter reiner Karbolsäure und 15 g Anisöl. Beide Lösungen werden unter kräftigem Umschütteln zusammengebracht und nach 2 Tagen ruhigen Stehens filtriert. Für die Behandlung eines Erwachsenen rechnet man 100 g auf drei Tage. Die Einreibung wird am besten abends vorgenommen und der behaarte Teil des Kopfes mit einem wollenen Tuch bedeckt. Nach dem dritten Tage wird der Kopf gründlich mit Schmierseifenwasser gereinigt. Haarschneiden ist nicht unbedingt erforderlich. Als Hausmittel soll sich auch eine Abkochung von Fruct. petrosel. (1 : 5) bewährt haben. (Drogenhändler.)

Über das russische Harzterpentinöl. Im Schrifttum findet man häufig Berichte über das russische „Terpentinöl"; diese beziehen sich aber fast alle auf das russische Kienöl. Da es in der russischen Sprache keine besondere Bezeichnung für Kienöl gibt, das ebenfalls „skipidar" genannt wird, so ist es erklärlich, daß bei der Übersetzung in andere Sprachen Kienöl als Terpentinöl bezeichnet wird. Über das echte russische Terpentinöl ist fast nichts bekannt. *J. Maisit* (Arch. Pharm. 261, 207, 1924) teilt die Ergebnisse seiner Untersuchungen mit und zieht auch die anderen Terpentinöle, die aus dem Harze von Pinus silvestris L. gewonnen werden, zum Vergleiche heran. In dem russischen Handelsharzterpentinöl konnten bis jetzt d-a-

Pinen, d-Sylvestren, Dipenten, l-Limonen, Aceton und Terpineol konstatiert werden; die beiden letzteren Produkte kommen nur in geringen Mengen vor. Das Öl enthält einen oder mehrere um 160 bis 165° siedende Kohlenwasserstoffe und in den höheren Fraktionen mehrere sauerstoffenthaltende Produkte.

(Pharm. Ztrhalle.)

Kohlenanzünder. Rohstoffe zur Herstellung von Kohlenanzündern sind Harze (dunkle Kolophonium-Sorten, Harzabfälle), Harzöle, Mineralöle (Vaselinöle, Petroleum, verunreinigte Maschinenöle und andere minderwertige Mineralöle), Holz- und Steinkohlenteeröle, fette Öle, brennbare Abfälle und Rückstände der chemischen Industrie (rohes Naphthalin usw.), Holzmehl und Sägespäne, meistens eine Mischung der beiden letzteren. Die Herstellung ist im allgemeinen einfach. Sie kann sowohl mit der Hand als auch mit Maschinen betrieben werden, doch lassen sich schon mit Handbetrieb ziemlich große Mengen herstellen. Man schmilzt in einem eisernen Kessel zuerst das Harz, evtl. unter Zusatz der Mineral- und Teeröle, wenn solche zur Verwendung kommen. In dieses recht heiße Gemenge trägt man dann das Holzmehl mit den vorher zerkleinerten Sägespänen langsam ein, wobei man tüchtig durchrührt. Ob viel oder wenig Holzmehl-Sägespäne-Gemisch zugesetzt werden soll, richtet sich nach der Preisberechnung des fertigen Kohlenanzünders. Bei einer guten Qualität wird man natürlich den Harzgehalt ziemlich hoch lassen. Zu beachten ist ferner, daß der Mineral- oder Teerölzusatz nicht mehr als 10 bis 15 Prozent beträgt, da sonst eine zu stark klebende Ware entsteht. Wünscht man eine rasche Entflammbarkeit des Anzünders, fügt man der auf etwa 100 Grad Celsius abgekühlten Masse eine kleine Menge Petroleum bei, das man schnell unterrührt, um einen zu großen Verdunstungsverlust zu vermeiden. Die heiße Masse muß sofort in die bereitstehenden Formen ausgegossen werden; sie erstarrt sehr schnell und wird, bevor sie vollständig abgekühlt ist, durch Umschlagen der Form aus dieser entfernt. Man läßt nun vollständig erkalten und verpackt in mit Firmendruck versehenem Papier.

Die nachstehende Vorschrift mag als Anhalt dienen:

50 kg dunkles Kolophonium oder anderes Harz,

4—5 kg Teer, Teeröle usw.

1,5—2,5 kg fettes Öl, Mineralöl

werden vorsichtig zusammengeschmolzen, dann vermischt mit etwa 40 kg Holzmehl und Holzspänen, mehr oder weniger, je nach Preiskalkulation. Die noch warme Masse wird, wie vorher erwähnt, behandelt oder in beliebige Form gepreßt.

Zur Anlage eines Fabrikationsbetriebes von Kohlenanzündern ist selbstverständlich eine polizeiliche Erlaubnis nötig.

(Drogenhändler.)

Herstellung eines Klebmittels. (D. R. P. 407 034 v. 6. VII. 1923. Dr. *Hugo Kühl* in Berlin.) Das Verfahren gemäß der Erfindung betrifft die Verwertung der bei der Lupinenentbitterung abfallenden Brühen und ist dadurch gekennzeichnet, daß diese bis zur Sirupsdicke eingedampft werden. Die z. B. durch Eindicken von 100 l Lupinenabfallbrühen in Dampfkesseln auf etwa 7 l erhaltenen Extrakte besitzen eine ganz außerordentliche Klebkraft und können entweder für sich allein oder nach Zusatz geringer Mengen anorganischer Kolloide z. B. als Buchbinderleim Verwendung finden.

Setzt man z. B. dem Lupinenextrakt etwa 10 Prozent frisch gefällte, wasserhaltige Tonerdegallerte zu, so entstehen — vergleichbar der Kleberbildung im Weizen — Adsorptionsverbindungen zwischen dem organischen Kolloid der Lupinenextrakte und dem kolloiden Tonerdehydrat. Diese Adsorptionsverbindungen besitzen eine ganz außerordentliche Adhäsionskraft und sind hervorragend geeignet als Klebmittel. An Stelle der Tonerdegallerte kann man auch 5 Prozent Kaolin dem Extrakt zusetzen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels, dadurch gekennzeichnet, daß die bei der Lupinenentbitterung durch Abkochungen mit Wasser abfallenden Brühen bis zur Sirupdicke eingedickt werden. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man der eingedickten Brühe etwa 5 Prozent anorganische Kolloide zusetzt.

Rostschutzmittel. (D. R. P. 382 508 v. 23. IX. 1921. *Josef Wurbs* und *Eberhard Wurbs* in Tetschen a. Elbe.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 13. August 1921 beansprucht.] Ausführungsbeispiel: Reines Leinöl, dem 5 Prozent Bleiglätte zugesetzt ist, wird auf 140 bis 160° C erhitzt und einige Zeit gekocht, wobei demselben unter ständigem Rühren 8 Prozent Vaseline oder Paraffin und 12 Prozent reines Bienenwachs beigemischt werden. Nach beendetem Kochen wird diese Mischung in einen Kühlbehälter abgelassen. Zu 100 kg von diesem so gekochten und abgekühlten Gemisch wird sodann ein Gemisch von 36 kg pulverisierte Holzkohle, 80 kg pulverisiertes Blei oder Bleischwamm und 32 kg pulverisiertes Eisen eingerührt, vorteilhaft auf einer Mischmaschine untereinandergemengt und schließlich mittels einer Farbmühle fein vermahlen.

An Stelle von Bleipulver kann auch Zinkpulver verwendet werden, dessen Abstand von Eisen in der Spannungsreihe ein noch größerer ist, sodaß mit einer geringeren Menge das Auslangen gefunden werden kann.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels, dessen Grundmasse mit Bleiglätte versetztes Leinöl bildet, dadurch gekennzeichnet, daß der Masse mit Metallen weit verschiedener Stellung in der Spannungsreihe verriebene Holzkohle und zur Erhöhung der Elastizität und Streichfähigkeit Bienenwachs, Ceresin, Paraffin o. dgl. zugesetzt werden.

Kieselsäure-Gel. (D. R. P. 402 519 v. 31. V. 1923. *Fran Herrmann G. m. b. H.* in Köln-Bayenthal.) Kieselsäure-Gel zu entwässern, ist bekannt. Entzieht man aber dem Kieselsäure-Ge angenähert 10 Prozent Wasser, sodaß der Wassergehalt ungefähr 90 Prozent beträgt, so ergeben sich, wie der Erfinder erkannt hat, besondere Wirkungen. Das auf ungefähr 90 Prozent Wassergehalt entwässerte Gel läßt sich sehr leicht in beliebige Formen bringen, welche nach dem Trocknen von großer Festigkeit sind und eine außerordentlich hohe Aktivität ergeben. Entzieht man dem Gel mehr als 10 Prozent Wasser, so zerbröckelt das Produkt nach dem Trocknen leicht. Entzieht man ihm weniger Wasser, so backt es sehr leicht beim Formgeben zusammen, und es bilden sich beim Trocknen Klumpen. Das auf die vorher beschriebene Weise hergestellte Gel ist außerordentlich geeignet für Trocknungs- und Filtrationszwecke.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kieselsäure-Gel, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Gel bis auf ungefähr 90 Prozent Wassergehalt entzieht, dem Gut Form gibt und dann trocknet.

Klebstifte für die Zigarettenfabrikation. (D. R. P. 383 566 v. 18. V. 1921, *H. Scheidt & Co.* in Köln a. Rh.) Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Klebstiften für die Zigarrenfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß man mit wenig Wasser zum Quellen gebrachten Tragant mit Glyzerin durch Kneten innig vermischt, die erhaltene Masse durch Abpressen und Abdampfen, zwechmäßig unter vermindertem Druck, vollständig vom Wasser befreit und dann zu Klebstiften formt.

Mahagoni-Firnis. 1. 60 g Sandarak, 30 g Schellack, 15 g Benzoe, 30 g venetianischer Terpentin, 30 g gepulvertes Glas, 600 cm³ methylierter Spiritus, Drachenblut soviel als zum Färben nötig ist. Man läßt an warmem Ort in gut verkorkter Flasche unter häufigem Umschütteln stehen, bis die Harze gelöst sind. 2. 240 g Schellack, 30 g gelbes Harz, 900 cm³ methylierter Spiritus, 300 cm³ Holzgeist. (Spatula d. Pharm. Zentralhalle.)

Eine neuartige Wasserglas-Anwendung. Bei der Befestigung von Nägeln und Haken in Mauerwerk ist man meist genötigt, zuerst ein größeres Loch zu schlagen und dieses dann mit Zement zu verschmieren, um den Nagel sofort einzulassen, oder man steckt Holzstückchen in das Loch und treibt nun den Nagel ein. Hierbei passiert es oft, daß der Mauerverputz noch weiter abbröckelt und man so nicht zum Ziele kommt. Das Ausfüllen des Mauerloches mit Zement ist andererseits nicht leicht, verursacht aber stets viel Schmutz.

Viel besser kommt man mit Wasserglas zurecht.

Man nimmt Verbandwatte (andere, nicht entfettete Watte nimmt Wasserglas schlecht an), tränkt sie mit wenig Wasserglas (unverdünnt) und drückt sie fest aus, sodaß nichts mehr ausfließt. Diese Masse steckt man in kleinen Portionen nach und nach mit Hilfe eines Holzstäbchens fest in das Loch und treibt dann sofort den Nagel mit dem Hammer mitten in die Wasserglaswatte ein. Nach 2—3 Tagen ist die Watte wie versteinert, und der Nagel sitzt fest. Auch sonst läßt sich die plastische Masse zum Verkitten von Spalten in Mauerwerk usw. verwenden. (Drogenhändler, Berlin.)

Stift zum Schneiden von Glas. Ruß 180 T., Arabisches Gummi 56 T., Benzoepulver 23 T., Wasser genügend werden gemischt und 24 Stunden lang quellen gelassen. Aus der Masse formt man einen genügend festen Stift von etwa 1 cm Durchmesser und läßt ihn im Dunkeln trocknen. Zum Gebrauch zieht man mit einer Feile an der Schnittstelle einen Strich, bringt den Stift in der Flamme zum Rotglühen und bringt ihn, indem man gegebenenfalls durch Blasen im Glühen erhält, auf die Strichstelle. (La Nature d. Apoth.-Ztg.)

Reinigungsmittel für Handschuhe. Seifenpulver 250 T., Vellesche Lauge 165 T., Salmiakgeist 10 T., Wasser 155 T. werden gemischt und gelöst. Mit der Flüssigkeit wird Flanellläppchen getränkt und damit die Handschuhe abgerieben. (Trésor des Sciences et des Arts d. Apoth.-Ztg.)

Wiederverflüssigung gelatinierten Holzöls. Es ist kein Mißchen, daß man gelatiniertes Holzöl wieder verflüssigen kann, und zwar verfährt man dabei folgendermaßen:

Wenn man beim Abkochen eines Kessels Holzöl die eingetretene Gelatinierung feststellen muß, wird dem Kessel sofort ungehärtetes Harz beigesetzt, wodurch sich das gelatinierte Holz zum Teil wieder verflüssigt. Der verflüssigten Masse setzt man dann sofort nach dem Abnehmen vom Feuer ein kleines Quantum Terpentinöl bei, und es bleibt nach Abfiltrierung die Masse nur noch ein kleiner Rest gelatinierten Holzöls im Kessel zurück, aber auch dieser Rest läßt sich nach Wochen mit Hilfe von Harz vollständig aufarbeiten. (Farben-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 31. Januar 1925.

Während der Glyzerinmarkt in den ersten Wochen des euen Jahres ruhig lag, meldet besonders Frankreich seit ei-iger Zeit lebhaftere Umsätze, in den letzten Tagen gute Nach-rage bei anziehenden Preisen. Für Unterlaugenrohglyze.in wur-en uns Preise von 440—465 Franken, für Saponifika.rohglyzerin on etwa 525 Franken für 100 kg netto übermittelt, also bis 105 bezw. M 119.

Daß die deutschen Rohglyzerinerzeuger gleiche Preise zu zielen wünschen, ist erklärlich, nur wird dabei immer wie-er außer acht gelassen, daß ihre Glyzerine vielfach leider cht den internationalen Bedingungen entsprechen und durch öheren Gehalt an Asche und organischen Verunreinigungen wie rch zu niedrigen Glyzeringehalt auch im Auslande erheblichen bzügen unterworfen sind, ganz abgesehen davon, daß der-tige Partien überhaupt nur ungern genommen werden.

Für Dynamit-Glyzerin werden uns Preise genannt, die bei 84 für 1016 kg einschließlich Eisenfässer liegen, also etwa i M 160 für 100 kg netto.

Doppelt destillierte 30° Ware in Posten notiert ungefähr 165 für 100 kg netto.

In der Tat genügt einfache Kalkulation, um festzustellen, ß auch diese Preise noch keine genügende Spanne zwischen h- und Reinglyzerin lassen. Vergleicht man aber damit un-re deutschen Notierungen, so wird man erschreckender Weise den, daß ähnliche Preise zurzeit selbst für kleine Mengen um zu erzielen sind, obwohl gerade die schwer belastete utsche Industrie, um konkurrenzfähig zu bleiben, sich an h schon mit viel geringeren Verdienstmöglichkeiten zufrieden ben muß als das Ausland. Der Grund dafür liegt einmal in r geringen Nachfrage, die nicht nur die zweite Hand veran-ßt, zu Schleuderpreisen zu verkaufen, dann aber scheinen ch ausländische Reinglyzerine in erheblicher Menge einge-rt zu sein, auf welchen Wegen, wird von amtlicher Stelle mittelt werden müssen. Jedenfalls werden die deutschen Rein-yzerinhersteller alles versuchen müssen, um eine berechtigte d unbedingt notwendige Aufbesserung für ihre Fabrikate zu zielen, wenn sie nicht weiter erheblichen Schaden leiden wollen.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Düsseldorf-Grafenberg, den 31. Januar 1925.

= Die Pariser Kurse blieben bei großer Festigkeit un-rändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440,
Saponifikat 88%	„ 525,
Dynamitglyzerin	„ 670,
Pharmakopöeware	„ 725.

Unsere Rohglyzerin-Produzenten haben inzwischen ihre For-rungen auch wesentlich erhöht, und heute wird je nach Qua-ät für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis zu GM 102 und für ponifikat bis zu GM 114 zu den BSS-Bedingungen gefordert, die ufer verhalten sich jedoch noch sehr zurückhaltend, bezw. gen wenig Neigung, diese Forderungen glatt zu bewilligen. r Grund hierfür ist, daß die Preise für destillierte Ware in iner Hinsicht auch nur annähernd eine proportionale Aufbes-rung erfahren haben und die Nachfrage sehr gering ist.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (29. Januar 1925.) Die tolle Hochbewegung am Ge-idemarkt wirkte auf Ölsaaten nur wenig zurück, immerhin ir auch hierfür am Schluß der Woche die Stimmung fester d höher, anscheinend als Folge jener Hochbewegung. Am andsmarkt war namentlich Leinöl sehr fest, ohne aber den nöhten Forderungen des Auslandsmarktes ganz zu folgen, e Preise für Speiseöle neigten schließlich offensichtlich nach ten. Aus erster Hand notierte rohes Leinöl M 103, doppelt kochtes M 104 bis 104,50, Kokosöl Fl 57 bis 57,50, Leinöl-tsäure Fl 63,50 pro 100 kg, helles Baumwollsaatöl £ 52 bis 5, rohes Sojabohnenöl £ 44.10 bis 45 pro 1000 kg einschließ-1 Faß ab Lager. Von Speiseölen lag durchweg billigeres gebot vor, wonach am Niederrhein Rüböl ohne Faß M 100 102, Salatöl in Originalfässern einschließlich Faß M 105 115 und Erdnußöl mit Faß M 122,50 pro 100 kg kosteten.

Die bisher unbedeutenden argentinischen Leinsaatverschif-gen waren mit zum Teil die Ursache der Preissteigerung Leinsaat, wodurch bei der Bedeutung von Leinsaat für den aat- und Saatölmarkt im allgemeinen in der Regel auch übrigen Sorten entsprechend beeinflußt werden. Die argen-schen Verschiffungen der Berichtswoche betrugen 23 000 t, von 18 000 für Nordamerika und 5000 t für Europa, gegen gesamt 35 000 t im Vorjahr, in der Vorwoche 14 800 t bezw. 43 300 t. Indien verschiffte in der Berichtswoche 8300 t Leinsaat, 4000 t Rübsaat und 18 100 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte betrugen Ende der Woche 49 900 t argentinische und 22 100 t indische Leinsaat, zur selben Zeit des Vorjahres 124 300 t bezw. 11 500 t Leinsaat, 8300 t bezw. 12 300 t indische Rübsaat und 41 400 t bezw. 18 200 t indische und ägyptische Baumwollsaat gegen 37 100 t bezw. 24 400 t. In allen Fällen ist gegenüber dem Vorjahr also ein erheblicher Rückgang der schwimmenden Vorräte zu verzeichnen, womit bei weiterer Preisgestaltung auch gerechnet werden muß.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta £ 24.15 bis 25, Bombay £ 25.10, Plata £ 22.15 bis 23.5, Rübsaat, Toria £ 20.17/6, Kottonsaat, Bombay £ 10.10, schwarze, ägyptische £ 13.8/9, Sakellarides £ 12.18/9, Hanfsaat, mandschurische £ 15, Sonnenblumensaat, russische £ 14, Sojabohnen £ 12.5; Hull: Leinöl £ 49.10, Koltonöl, Bombay, roh £ 42.10, ägyptisches, roh £ 45, eßbares, raffiniert £ 49, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 52, Sojaöl extrahiert £ 43, Rüböl, extrahiert £ 49, pro t; Amsterdam: Leinöl, Februar Fl 56½, März-April Fl 56¾, Mai-August Fl 56¾ bis 57, Rüböl Fl 62½ pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 29. Januar 1925.

Der Ölmarkt zeigte in der abgelaufenen Woche eine ausgesprochen flaue Tendenz. Vom Inlande waren nur kleinere Bedarfsaufträge am Markt. Von Abschlüssen auf Abladung wurde nichts gehört.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 928 Faß 216 Faß verkauft zu £ 1 niedrigeren Preisen. Die Forderungen der Ablader am La Plata werden z. Zt. wesentlich durch den Wechselkurs beeinflußt. Hierdurch sind die Preise von drüben nach geringer Ermäßigung fest geblieben. An den europäischen Märkten versuchen die Baissiers den Markt durch billige Offerten zu drücken. Greifbare Partien waren in den letzten Tagen preiswert zu haben, und der Konsum zeigte hierfür etwas mehr Interesse.

Leinöl zog angesichts der steigenden Leinsaatnotierungen stark an. Der feste Grundton für Saat hat sich in der Berichtswoche fortgesetzt, die Erhöhung beträgt am Schluß ca. Hfl. 15. Trotzdem die Saatankünfte in den argentinischen Häfen reichlich sind, bleiben die Verschiffungen klein. Von den zur Verladung gelangenden Mengen ging der größte Teil nach Amerika und nur ein geringes Quantum nach Europa, dadurch schrumpfen die nach hier schwimmenden Posten beträchtlich zusammen. Man wird also wohl in nächster Zeit kaum mit niedrigeren Preisen zu rechnen haben.

Sojabohnenöl. Die Nachfrage war infolge der hohen Leinölnotierungen gut. Die Preise schwächten im Gegensatz zu Leinöl merklich ab. Angesichts der großen Bestände an Bohnen ist es nicht ausgeschlossen, daß die Notierungen noch weiter zurückgehen werden.

Kokosöl. Über die Marktentwicklung der abgelaufenen Woche ist nichts besonderes zu melden. Die Preise blieben auf vorwöchiger Höhe.

Palmkernöl lag lustlos. Die Mühlen haben ihre Preise wesentlich herabgesetzt.

Rizinusöl kam fester. Die Huller Mühlen haben ihre Preise in den letzten Tagen um £ 1 erhöht.

Kottonöl wurde wenig gehandelt. Eine Änderung im Preise ist nicht eingetreten.

Fettsäure. Das Geschäft lag trotz der herabgesetzten Forderungen lustlos.

Sulfurolivenöl. Loko-Ware bleibt nach wie vor knapp angeboten. Die Marktlage ist unverändert fest.

Hamburg, den 30. Januar 1925.

Leinöl, prompt GM 110, Leinöl Febr.-April Hfl. 62,25, Leinöl Mai-August Hfl. 62,50, Leinöltirnis GM 110, Palmkernöl, roh £ 44.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl Ceylon £ 46.10, Palmöl Lagos £ 45.10, Erdnußöl, techn. Hfl. 62,75, Kottonöl techn., raff. £ 51, Sojabohnenöl, roh £ 44, Leinölfettsäure Hfl. 66,50, Kokospalmkernfettsäure £ 42.10, Erdnußölfettsäure £ 41.10, Sesamölfettsäure £ 40.10, Sojaölfettsäure £ 37, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Pressung loko £ 64, Rizinusöl II. Pressung loko £ 61, Sulfurolivenöl ital. Lire 520, Pflanzenöl, dunkel GM 71,50, Talg, südamerik. A £ 48.10 bis 51, Talg, südamerik., schwimmend £ 48, Talg, austral., mixed., good colour £ 50, Talg, austral., mixed, fair colour £ 48, Hammeltalg, techn. £ 55.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 143, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 128, Benzinknochenfett, hell £ 40, Benzinknochenfett, raff. £ 42, Dorschlebertran, hellblank £ 38, Dorschlebertran, gelbblank £ 37, Dorschlebertran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 108, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34.10, Heringstran, hell £ 35, Sardinentran, hell £ 35, Terpentinöl, amerik. $ 32,50.

Für Leinöl prompt zogen die Preise stark an. Im übrigen verkehrte der Markt in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 31. Januar 1925.

Im Laufe der vergangenen Woche blieb die Lage des Öl- und Fettmarktes wieder unverändert, und doch kann die Situation zu Gunsten der Käufer bezeichnet werden. Es werden nur geringe Mengen aus dem Markt genommen. Ebenso verhält es sich am hiesigen Platze, die Verkäufe sind unbefriedigend, weil das Geschäft in Finalprodukten sehr zu wünschen übrig läßt.

Fettsäuren zeigen im Auslande ihren letzten Preisstand. Hier sind die Notierungen infolge der Zollerhöhung höher.

Talg. Die letzte Londoner Talgauktion ergab ebenfalls unbefriedigendes Resultat; es wurde nur ein geringer Teil des zum Verkaufe aufgestellten Quantums zu niedrigen Preisen verkauft.

Knochenfette lagen unverändert fest.

Feste Öle. Kokosöl, Palmkernöl gleichpreisig wie in der Vorwoche.

Die Abschlüsse in diesen Artikeln waren ebenfalls nicht von Bedeutung.

Flüssige Öle. Die Leinölnotierungen haben sich in der vergangenen Woche wieder erhöht, und die Lage dieses Artikels wird nach wie vor für günstig gehalten.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 15 200, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 14 700, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinusöl II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 400, Maisöl K 15 400. Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 31. Januar 1925.

Die Steigerung auf dem Leinsaatmarkt setzte sich weiter fort, und vorgestern hatten wir in Argentinien eine Hausse von bis zu 135 Centavos, ein Fall, der sehr selten vorkommt. Anderen Tags erfolgte eine kleine Abschwächung, die aber in der Hauptsache als eine natürliche Reaktion auf die Hausse zu betrachten ist. Die Verschiffungen von Argentinien waren wieder sehr klein und zwar wie folgt:

England	500	Tons
Kontinent	6000	„
Amerika	2700	„
	9200	Tons

Wenn wir nicht bald bessere Zufuhren bekommen, so ist es nicht ausgeschlossen, daß wir eine Zeitlang sowohl mit Leinsaat wie auch mit Leinöl außerordentlich knapp sein werden.

Wie uns soeben vom Ausland berichtet wird, kaufte England gestern größere Posten Leinöl in Holland, jedoch ist noch nicht bekannt, ob diese Posten für den Export nach Nordamerika bestimmt sind, obschon dieses wahrscheinlich erscheint.

An der Amsterdamer Börse wurde gestern schon Leinöl September-Dezember gehandelt und zwar zu einem Preise, der sich Hfl. 1 per 100 kg billiger stellte als Mai-August-Lieferung; es gehört immerhin ein großer Mut dazu, bei den relativ hohen Preisen, die wir haben, einen so späten Termin zu kaufen.

Im allgemeinen hat sich der Konsum von Leinöl etwas gebessert, wenn auch von einem flotten Geschäft noch nicht die Rede sein kann.

Holzöl.

Hamburg, den 29. Januar 1925.

Für diesen Artikel haben die Preise in den letzten Tagen wieder etwas angezogen, und ich notiere heute £ 76 für Loko-Ware und £ 78 bis 79 p. engl. ton., für Abladung. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (29. Januar 1925.) Am einheimischen Markt war die Nachfrage nach Schmalz, Talg und anderen Fettstoffen im allgemeinen ruhig, Talg gegen Ende der Berichtsperiode indessen freier angeboten, ohne daß dies die Preise jedoch beeinträchtigt hätte. Die Haltung der ausländischen Märkte war zunächst fester und höher, später indessen ruhig und niedriger, zum Teil stark schwankend. New York ermäßigte am Schluß vorrätiges Schmalz je nach der Beschaffenheit auf Doll. 15,30 bis Doll. 16,65, Chicago Lieferung für Januar auf Doll. 15,82½, März auf Doll. 16,12½ und Mai auf Doll. 16,30 pro 100 lbs. Schmalzöl hielt sich auf dem seit langem gewohnten Stande von 175 Cents pro Gallone zu 7½ lbs gegenüber 92 Cents vor Jahresfrist. Talg erfuhr in Nordamerika bemerkenswerte Preisabschläge und vermochte sich nur ganz vorübergehend etwas zu erholen. Newyork notierte schließlich für greifbaren Talg Extra 9¾ Cents ohne Verpackung und 10 Cents in Tierces pro Pfd. Dem Beispiel Nordamerikas folgten hinsichtlich Talg auch die europäischen Märkte. England kam Ende der Berichtsperiode mit durchweg ermäßigten Preisen. Liverpool notierte in sehr ruhiger Haltung für südamerikanischen Rindertalg erster Sorten auf Verschiffung 49 bis 50 sh, zweiter Sorten 45 bis 46 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 51 bis 52 sh, Hammeltalg 52 sh 6 d bis 54 sh, für australischen guten Mischtalg 49 bis 50 sh pro cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 46 bis 51 sh das cwt. ab Schmelze. Am Antwerpener Markt lagen am Schluß bestimmte Notierungen nicht vor.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 29. Januar 1925.

Die Situation hat sich seit der letzten Berichtswoche kaum verändert, und die feste Marktlage hält auf fast allen Gebieten an.

Paraffin wurde nach wie vor gefragt, und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52 $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52 Februar-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin. Bei flottem Geschäft notiere ich für Ceresin naturgel 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 3 Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Tendenz dieses Marktes ist unveränder sehr fest, und der Konsum zeigt lebhaftes Interesse. Ich notier für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 165 bis 17 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 pro k — Japanwachs: Ich notiere unverändert für Loko- sow Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: D Markt liegt nach wie vor fest, und ich notiere für Loko-Wa fettgraue Qualität sh 125 p. cwt. und für courantgraue sh 1 p. cwt., Dezember-Januar-Abladung fettgrau sh 123 p. cwt. Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Har Die Preise sind, wie zu erwarten war, weiter gestiegen. I notiere für Abladungsware $ 8,20 und für greifbares Ha $ 8,25.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für net inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermer ab Lager Hamburg bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleiben

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträ M 10 und für Japanwachs M 15.

(Amerikan. Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen li fere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und Magdeburg

E. N. Becker.

Hamburg, den 29. Januar 1925.

Der Markt ist bei anhaltender Frage sehr fest.

Bienenwachs. Bei kleinem Angebot fest. Wir notier deutsches zu RM 3,70 bis 3,80 per Kilo verzollt, ausländisch zu 165 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unve zollt. — Karnaubawachs ist sehr fest und höher bezal Wir notieren courantgraues zu 117 bis 118 sh, fettgraues zu 1 bis 128 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware e der ersten 3 Marken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzo — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg bru für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dol 14⅜ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaf je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab La hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H

München, den 30. Januar 1925

Die feste Lage des Marktes hält bei lebhaftem Gesch unverändert an. Besonders die Notierungen für Karnaubawa sind stark erhöht worden und steigen weiter, ebenso a Bienenwachs, das nach wie vor sehr knapp ist. Unsere verbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches g bes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180—185, fettgra Karnaubawachs sh 135—140, Ia. Original-Japanwachs, erste Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab La München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 410, Ceresin, naturg 54—56° GM 98, Ceresin Ia., weiß, 54—56° GM 102 (höhere G digkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaf

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 31. Januar 192

○ Die Tendenz des Loko-Marktes wie auch der säm chen Abladungsmärkte brachte während der letzten Woche k Veränderung; sie neigt unaufhaltsam weiter nach oben, w im Loko-Markte noch eher kleine Chancen für Abgaben den letzten Preisen bestehen, während draußen irgendwe Untergebote unter die wieder etwas erhöhten Notierungen rückgewiesen werden.

Die letzten Preisaufgaben lauten für:

Amerikanische Loko-Ware: F 7,95, G 7,97½, H K 8,40/50, M 8,60, WG 9,40 $ die 100 kg ab Lager hier, Neu

Als der gefertigte Kritiker zum ersten Male auf den Zu-ammenhang von Geruch und Konstitution hinwies, (wie gerne ird diese Priorität heute vergessen, sie fehlt auch in dem vor-egenden Werke!) gab es manche, welche dies gewissermaßen ls Faschingsscherz auffaßten; aber wo ist heute ein Chemiker u finden, welcher diesen Zusammenhang leugnen würde, so-rn er sich mit Riechstoffen tatsächlich beschäftigt. Sicher-ch, voraussehende Gesetzmäßigkeiten sind schwer festzulegen, ber bei jeder neuen chemischen Verbindung, welche erzeugt ird, läßt sich dennoch sagen, wie sie ungefähr riechen wird, nd ich behaupte nach wie vor, daß sich aus dem Geruche einer erbindung ungefähr auf die Gruppierung von deren Konsti-tion schließen läßt. Durchblättert man den speziellen Teil er vorliegenden Monographie, so findet man dies fast durch-us bestätigt und man kommt zum Schlusse, daß trotz aller inen Abweichungen es nur eine bestimmte Anzahl von Haupt-pen gibt, welche den Charakter der Riechstoffe bestimmen. e sind es auch, welche es möglich machen, einen Geruchs-arakter sprachlich auszudrücken.

Sämtliche aliphatischen Ester zeigen Obstgeruch, die ali-atischen, die aromatischen Aldehyde und Ketone haben durch-us in ihrer Gruppe jeweilig etwas Gemeinsames, wie verschie-n auch deren einzelne Vertreter riechen mögen, und ganz alog verhält es sich in der hydroaromatischen Reihe. Frei-ch, von vornherein wird man nicht sagen, daß Heliotropin er Vanillin nach Benzaldehyd riechen, lenkt man aber den tellekt auf die gekennzeichnete Beziehung, so findet man ch in diesen beiden Riechstoffen die aromatische Aldehyd-uppe beim Riechen bestimmt heraus. Es darf als sicher an-nommen werden, daß lediglich die Vernachlässigung des nschlichen Geruchssinnes diesen zum minderwertigsten aller nne gemacht hat und daß eine Übung des Geruchssinnes ihm ne günstigere Position verschaffen wird.

Das Buch enthält viele neue Riechstoffe verzeichnet, gibt ue Anregungen und gewährt eine genußreiche Lektüre.

Über die wissenschaftliche Qualität des vorliegenden Bu-es, über dessen Nützlichkeit und Gebrauchsfähigkeit, über ssen Notwendigkeit für Chemiker und Riechstofftechniker zu rechen scheint mir überflüssig, wenn ich hervorhebe, daß es rchaus unentbehrlich ist. Prof. Dr. *Klimont.*

Deutscher Färber-Kalender 1925. Herausgegeben von der daktion der Deutschen Färber-Zeitung. Vierunddreißigster Jahr-ng. Wittenberg (Bezirk Halle). A. Ziemsen Verlag. Preis b. RM 5.

Auf 34 Jahre blickt nunmehr das beliebte Jahrbuch zurück d hat sich in diesem Zeitraum eine große Anzahl von Freun-n erworben. Der vorliegende Jahrgang ist wieder besonders eignet, diesen Freundeskreis noch zu vergrößern. Die ge-nmelten Bände bieten eine wahre Fundgrube für die Fär-reipraxis. Auch der neue Band bietet wieder eine reiche Fülle n Artikeln aus der Feder namhafter Autoren aus allen Ge-ten der Textilveredelung. Dem Zuge der Zeit folgend, ist sonders das heute so aktuelle und wichtige Gebiet der Echt-berei ausgiebig vertreten. Über das Fä.ben der Wolle mit n modernen Küpenfarbstoffen schreibt Friedr. Just. ch einem historischen Rückblick auf die jahrhunderte alten thoden der Wollküpentärberei behandelt der Verfasser die dernen Methoden und erläutert die Bedeutung derselben. Paul Rabe bringt einen Aufsatz über „Kritische Be-achtungen zur Frage der Lichtechtheitsprü-ng". Das bei der heutigen Echtheitsbewegung so wich-e Gebiet der Feststellung der Art von Färbun-n auf gefärbter Ware behandeln Dr. W. Zänker und Rettberg in ihrem Artikel „Tabelle zum Nachweis von Farb-ffen auf der Faser". Die Verfasser wenden eine neuartige l besonders einfache Methode an, die in kürzester it und mit einfachsten Mitteln einwandfreie sultate ergibt. Besonders vorteilhaft und übersicht-t ist die Anordnung der in Frage kommenden Farbstoffgrup-n in Form einer Tabelle. Einige Kniffe für „Beseitigung n Schwierigkeiten beim Färben von harten weben und Garnen zeigt H. Ellner in dem Artikel rchfärbemöglichkeit bei indanthrenfarbigen Leinen". „Die Kü-nfarbstoffe in der Baumwollfärberei" von Dr. mming trägt der Baumwollechtfärberei Rechnung. Für die mische Wäscherei sind folgende Artikel bestimmt: Ernst Leh-t bringt „Ein neues Verfahren in der chemischen äscherei." Nach diesem Verfahren wird in kontinuier-em Betrieb mit Benzin gewaschen und das Benzin wieder reinigt. Ein ähnliches Verfahren beschreibt auch J. Eggen-ger in „Das verbesserte Benzinwaschverfah-n Sharples". Die Druckerei kommt ebenfalls zu ihrem hte. Bruno Walther bringt einen Artikel über Spritz-uck, Dr. Rich. Fischer beschreibt die Anwendung des tanols im Zeugdruck. Es folgen dann noch eine he von Artikeln, die für alle Gebiete der Färberei von In-esse sind. Dr. Adolf Lehne bringt „Die Verwendung r Ameisensäure in der Textilindustrie". Ing. Gaumnitz „Die Herstellung von Natriumhy-chloritlaugen aus flüssigem Chlor." Stadtälte-r Dr. C. F. Göhring behandelt das wichtige Thema der Er-schwerung mit „Über Erschwerung von Textilfa-sern und deren Berechtigung oder Verwer-fung". „Über voraussichtliche Entwickelungs-richtungen der Färberei und Ausrüstungsindustrie" schreibt Dr. W. Fehrmann. Das für die Färber so wichtige Gebiet der verschuldeten und unverschuldeten Beanstandun-gen erläutert Dr. Ernst Wulff mit dem Artikel „Reklama-tionen". Etwas Historisches darf natürlich in einem Kalender auch nicht fehlen. Gewerbestudienrat Karl Volz bietet in sei-nem Aufsatz „40 Jahre Benzidinfarbstoffe" einen in-teressanten Rückblick auf die Entwicklung der Färberei mit den direkten Farbstoffen. Von der Arbeitsweise unserer Vorfahren gibt die hübsche Radierung „Eine alte Färberei" von R. Schweitzer ein anschauliches Bild. Weiter folgt dann eine Reihe von wirtschaftlichen und technischen Artikeln, sowie die üblichen Tabellen, wie Verzeichnis neuer Farb-stoffe, Atom- und Molekulargewichte usw.

Schon diese kurze Übersicht gibt ein Bild von der Vielseitigkeit und Reichhaltigkeit des neuen Jahrganges, und so wird sicher jeder etwas finden, was ihn besonders in-teressiert. *H.*

Kleine Zeitung

Herstellung von Kernseifen. (D. R. P. 401 252 v. 28. VI. 1922. *Severin Morgenstern* in Leipzig.) Das Krebitz'sche Kalkverseifungsverfahren (Patent 155 108) beruht bekanntlich auf der Umsetzung von fettsaurem Kalk in fettsaures Natron, wobei das Ca-Salz zu Grieß vermahlen, mit Wasser ausgelaugt bzw. deglyzeriniert und dann mittels Sodalauge in Natronseife übergeführt wird. Bei dieser Arbeitsweise läßt sich bedauerlicherweise die Herstellung der harten Kalkseife nicht umgehen, was zu Unzuträglichkeiten führt und eine sehr komplizierte Apparatur erfordert.

Wesentlich anders verläuft das folgende Verfahren, welches denselben Effekt, jedoch mit weniger Arbeit und vollständiger Umgehung der Kalkseife, erreicht. Das Verfahren beruht auf der Kaustifizierung kohlensaurer Alkalien in einer Triglyzerid-Soda-Emulsion und gelangt folgendermaßen zur Ausführung:

Das Fett wird mit einer Sodalösung, deren Gehalt an Natron dem Triglyzerid etwas mehr als äquivalent ist, emulgiert und die zur Kaustifizierung berechnete Menge verdünnter frischer Kalkmilch plus dem zur Aussalzung der Seife erforderlichen Quantum NaCl nach und nach bei entsprechender Temperatur hinzugefügt.

Gemäß dem Zuflußtempo des Erdalkalis erfolgt die Bildung des Seifenkerns. Nach Schluß der Umsetzung und des Fertigsiedens der Seife verbleibt in der Unterlauge Kalkkarbonat und Glyzerinwasser.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kernseifen, dadurch gekennzeichnet, daß man die in Triglyzeriden emulgierten Alkalikarbonate unter gleichzeitiger Hinzufügung des zur Aussalzung des Kernes erforderlichen Quantums NaCl kaustifiziert.

*

Es ist erstaunlich wie auf ein derart unwirtschaftliches Verfahren ein D. R. P. erteilt werden konnte.

Wenn schon auf die technisch höchstmöglichste Glyzerin-Ausbeute und -Qualität verzichtet werden kann, wozu dann die Kaustifizierung im Seifenkessel mit dem ganzen Fettansatz, die doch erfahrungsgemäß die Entseifung des sich ausscheidenden unlöslichen Karbonats notwendig macht! Es ist dann doch erheblich einfacher und billiger, die Kaustifizierung der Soda vor der Verseifung vorzunehmen. Die Argumentation, daß die Glyzeringewinnung zu Unzuträglichkeiten (?) führt und eine komplizierte Apparatur erfordert, erscheint naiv, und es könnte das gleiche von allen anderen Glyzeringewinnungs- bezw. Fettspaltungs-Verfahren gesagt und somit auf diese verzichtet werden.

Durch das Zusammenbringen der Triglyzeride (Fette und Öle) mit Sodalösung und gleichzeitig des Kaustifizierungsmaterials kann das wertvolle Glyzerin nur mit Salz verunreinigt als Unterlaugenglyzerin, durch mehrmaliges Kochen und Aussalzen der Seife, unvollständig gewonnen werden. Das macht sicherlich mehr Unkosten als das fast in jeder Hinsicht quantitativ verlaufende Krebitz'sche Glyzerin-Gewinnungs und Verseifungs-Verfahren.

Abgesehen von allem birgt dieses Verfahren Morgenstern keine Neuheit, denn es mußte von manchem Anfänger des Krebitz-Verfahrens ungewollt durchgeführt werden und zwar dann, wenn das erforderliche Kalkquantum zur Verseifung nicht ausreichend berechnet, oder die Fettkalkmilchemulsion nicht auf die vorgeschriebene Temperatur gebracht wurde. Durch solche Unachtsamkeiten wurde eine unverseifte Kalkfettschmiere erhalten, die mit der Sodalösung ohne vorhergehende Glyzeringewinnung versotten werden und wobei das Glyzerin aus der Unterlauge soweit als möglich gerettet werden mußte, wie

das jetzt Severin Morgenstern in seinem vermeintlich neuen Verfahren beabsichtigt.

Die beim Krebitz-Verfahren bestehenden zwei Operationen, Bildung der Kalkseife und Umsetzung in Natronseife will Morgenstern in eine einzige zusammenfassen. Es ist aber sehr fraglich, ob, bei gleichzeitiger Gegenwart von Fetten und Soda, bei Zugabe von Kalkmilch die Reaktion im Sinne des Krebitz-Verfahrens (der Bildung von Kalkseife) zuerst erfolgt, oder aber, was nicht von der Hand zu weisen ist, zuerst eine Umsetzung der Soda mit Kalkmilch eintritt, wobei das entstehende Ätznatron sekundär verseifend wirkt. In letzterem Falle wäre das Morgenstern'sche Patent eine Komplizierung des normalen Verseifungs-Vorganges. *Red.*

*

Entfernung von Geruchsstoffen aus Ölen und Fetten. (Engl. Pat. 213910 v. 19. XI. 1923. *H. Bollmann.*) Das fette Öl fließt an einer Säule herunter, die mit horizontalen Scheidewänden oder mit Raschig's Ringen oder dergl. versehen ist. Der Dampf strömt in entgegengesetzter Richtung zu dem Öl. Das Öl sammelt sich in dünner Schicht, wird vom Wasser mittels einer Heizschlange befreit, geht durch ein Überlaufrohr nach dem nächsten Apparat, wo es ebenso behandelt wird. Schließlich wird mit überhitztem Dampf behandelt, um die letzten Spuren Wasser zu entfernen. (Chem. Umschau.)

*

Gewinnung von Fettsäuren. (D. R. P. 405636 v. 11. I. 1923. *Badische Anilin- & Soda-Fabrik* in Ludwigshafen a. Rh.*) Bei der Oxydation von Kohlenwasserstoffen, insbesondere von Paraffin, mittels Sauerstoffs oder Luft entstehen bekanntlich Gemische von niedermolekularen bis hochmolekularen Fettsäuren. Es wird hierbei neben einem bei gewöhnlicher Temperatur festen Produkt ein flüssiges, in der Hauptsache aus einem öligen und daneben aus einem wäßrigen Teil bestehendes Destillat gewonnen, das vornehmlich niedere und mittlere Fettsäuren sowie Oxysäuren u. dgl. und daneben auch Unverseifbares enthält.

Es wurde nun gefunden, daß man die in dem öligen Teil des Destillats enthaltenen Produkte in vorteilhafter Weise reinigen bzw. zerlegen kann, wenn man sie stufenweise oder teilweise mit Alkalihydroxyd oder -karbonat oder Erdalkalihydroxyd o. dgl. neutralisiert. Hierbei werden zuerst die niedermolekularen Fettsäuren und dann die mittelmolekularen Fettsäuren in die betreffenden Salze übergeführt, während das Unverseifbare unverändert bleibt. Man nimmt eine solche Menge des Neutralisationsmittels, daß die Trennung in dem gewünschten Grade erfolgt. Im allgemeinen wird zunächst je nach der Zusammensetzung des Produkts beispielsweise etwa ein Viertel bis ein Halb der insgesamt nötigen Base, z. B. Natronlauge, Kalilauge, Kalkmilch, Soda usw., angewandt. Es bilden sich die Salze der niederen Säuren, die sich in der wäßrigen Schicht lösen und mit dieser abgetrennt werden können. Das ungelöst bleibende Gemisch von mittleren Fettsäuren und Unverseifbarem kann für manche Zwecke unmittelbar verwendet oder zweckmäßig durch erneute Behandlung mit Basen weiter getrennt werden. Aus den dabei erhaltenen fettsauren Salzen können die freien Fettsäuren durch Ansäuren abgeschieden werden. Sie enthalten meistens noch etwas Unverseifbares.

Beispiel. Das bei der Oxydation von Paraffin als Destillat entstandene ölige Oxydationsprodukt wird vom wäßrigen Teil abgetrennt und mit einem Drittel der berechneten Menge wäßriger Natronlauge oder Kalkmilch versetzt. Schon bei gewöhnlicher Temperatur, zweckmäßig unter Rühren, findet die Neutralisation rasch statt. Es scheidet sich eine wäßrige Schicht ab, die die Natriumsalze der niederen Fettsäuren enthält und abgelassen wird. Dann wird das von den niederen Fettsäuren befreite Produkt mit dem Rest der berechneten Natronlaugenmenge versetzt und zur vollständigen Verseifung zweckmäßig erwärmt. Das Unverseifbare scheidet sich über der Seifenlösung ab. Aus dieser werden nach erfolgter Trennung mit Salzsäure die in Wasser schwerlöslichen, meist über 50 Prozent der Menge des angewendeten öligen Destillats betragenden mittleren Fettsäuren frei gemacht. Sie werden mit Wasser gewaschen und stellen dann ein gelbliches, helles Öl dar, das sich unmittelbar oder nach weiterer Behandlung, z. B. Trocknen bei 120°, vorzüglich als Ersatz für Olein für verschiedene Zwecke, z. B. zum Lösen basischer Farbstoffe, eignet.

Gegenüber der Verseifung alles Verseifbaren in einem Arbeitsgang hat man bei dem vorliegenden Arbeiten u. a. auch noch den Vorteil, daß ohne weiteres reinere und hellere Produkte erhalten werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Fettsäuren bei der Oxydation von Kohlenwasserstoffen, insbesondere von Paraffin, dadurch gekennzeichnet, daß man die dabei erhältlichen öligen Destillate in Stufen neutralisiert unter Abtrennung der entstehenden Salze von Fettsäuren, die sich durch Ansäuern zerlegen lassen.

*

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Martin Luther* in Ludwigshafen a. Rh.

Zusammensetzung von Haarfärbemitteln. Einer Veröffentlichung von *C. Griebel*-Berlin in der Z. Unters. d. Nahrungs- und Genußm. 1924, 47, 442 entnehmen wir d. Apoth.-Ztg. folgende Angaben: Haarfärbemittel der Firma L'Oréal G m. b. H. in Berlin:

L'Oréal Gold bestand aus Wasserstoffsuperoxyd.

L'Oréal. Sofortige Färbung. Die Packungen der helleren Farbtöne enthielten je zwei, die der dunkleren Farbtöne je drei Flüssigkeiten. Die zuerst anzuwendende Farbflüssigkeit bestand aus einer mit Rosenwasser parfümierten ammoniakalischen Silberlösung. Die zuletzt anzuwendende, als „Fixateur" bezeichnete Flüssigkeit war eine parfümierte Schwefelleberlösung. Die bei den dunkleren Farbtönen außerdem vorhandene, als „Umwandler" bezeichnete und zwischen den beiden anderen Lösungen anzuwendende Flüssigkeit war eine wässerige Pyrogallollösung.

L'Oréal für Schnurrbart und Bart. Die Packungen enthielten, ebenso wie bei der vorgenannten Sorte, zwei bzw. drei Flüssigkeiten, die auch in qualitativer Hinsicht die gleiche Zusammensetzung aufwiesen.

L'Oréal Henné flüssig „garantiert unschädlich, zu einmaligen Anwendung". Die Packungen enthielten eine größere Flasche (50—60 cm^3) mit einer grünen Flüssigkeit und eine kleinere Flasche (etwa 15 cm^3) mit einem grauen Pulver. Die Flüssigkeit bestand aus einer Lösung von Kupferchlorid. Das Pulver war ein Gemenge von Pyrogallol und Gerbstoff. Der Gehalt an Kupferchlorid schwankte bei den einzelnen Farbtönen zwischen 1,47% und 3,19%.

L'Oréal Rapid „Farbe für Haare und Bart garantiert unschädlich". Die Packungen enthielten je 25 g einer dunkelbraunen Flüssigkeit, die im wesentlichen aus einer parfümierten Lösung von Kupferchlorid, Pyrogallol und Gerbstoff bestand. Der Gehalt an Kupfer betrug bei den verschiedenen Farbtönen 0,1—0,74%.

L'Oréal Henné, „das herrlichste Pflanzenerzeugnis", bestand der Hauptsache nach aus einem Gemenge von Blätterpulvern, dem je nach der zu erzielenden Färbung noch andere Substanzen mineralischer oder organischer Natur beigemischt waren.

Goldblond. Ermittelte Bestandteile: Nußblätter, Henna und Sumach (Rhus coriaria).

Hellkastanienbraun. Ermittelte Bestandteile: Vorwiegend Sumach, weniger Nußblätter und Henna, außerdem Kupferoxydul, Kupferchlorür, Magnesiumoxyd, Catechu und geringe Mengen Kartoffelstärke. Gehalt an Kupfer 3,67%.

Schwarz. Ermittelte Bestandteile: Sumach, weniger Nußblätter und Henna, außerdem Kupferoxydul, Pyrogallol, Curcuma, Catechu und geringe Mengen Kartoffelstärke. Gehalt an Kupfer 10,5%.

Die Zusammensetzung der pulverförmigen Präparate war namentlich in bezug auf den Kupfergehalt (Kupferchlorür und Kupferoxydul) schwankend; so betrug bei einer späteren Untersuchung der Kupfergehalt bei den Farben: Aschblond 2,75%, Hellblond 6,61%, Goldblond 6,8%, Blond 6,5%, Hellkastanienbraun 6%, Kastanienbraun 5,48%, Dunkelkastanienbraun 8,3%, Braun 8,8%, Schwarz 10,6%.

Teras Naturhaarfarben hergestellt von der Firma Teras Haus Max Schwarzlose in Berlin, setzten sich aus zwei Flaschen zusammen (A und B). A war im wesentlichen eine mit Natriumsulfit versetzte wässerige Lösung von Paraphenylendiamin, deren Konzentration je nach dem zu erzielenden Farbton schwankte. B enthielt weiße, 0,5 g schwere Tabletten (je nach dem Farbton 2—12 Stück), die in Wasser aufgelöst werden sollten, und die aus einer durch etwas Zitronensäure haltbar gemachten Verbindung von Wasserstoffsuperoxyd und Harnstoff bestanden. Bei einigen Farbtönen war außerdem noch eine als C bezeichnete Flüssigkeit vorhanden, die nur wenige Kubikzentimeter betrug und lediglich aus verdünntem Ammoniak bestand.

*

Enthaarungsmittel (Depilatorien). Hierfür gibt *Dann* in Pharmazeutischen Ztg., Berlin, folgende Vorschrift:

I. Thalliumacetat 0,3, Zinkoxyd 2,5, weißes Vaselin Lanolin 5, Rosenwasser 5. Die nach vorstehender Vorschrift bereitete Salbe soll erbsengroß jeden Abend an der zu entfernenden haarenden Stelle eingerieben werden. Die Anwendungsart soll unschädlich sein und nach längerem Gebrauch zum Ziele führen.

Vor der Anwendung stärkerer Salben muß gewarnt werden, da sonst auch Haarausfall an anderen Stellen eintreten könnte. Innerlich genommene Thalliumsalze verursachen bekanntlich rapiden Haarausfall.

II. Folgende Vorschrift dürfte nach *G. Menzel* den Wünschen entsprechen: Gleiche Gewichtsteile helles Schwerbaryum, Zinkoxyd und Talkum werden mit einem Gemisch gleicher Teile Glyzerin und Wasser zur Paste gemischt und aufgelegt.

Mit der gleichen Paste lassen sich auch unerwünschte Haare im Gesicht beseitigen; zum Absterben der Haare, d. h.

0800, Schellack T. N. orange K 115 000, Schwefelnatrium, 60/62, nd. K 6200, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-. p. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B 1400, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1600 Stearin-eln, Ia K 22 000, Terpentinöl, inländ. K 23 500, Wachs, Bie-e- K 59 000, Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- 46 000, *Wachs, Japan- K 32 000, *Wachs, Montan-, Rie-ck K 8800, *Wachs, Japan-, Bituma K 8200, Weinstein-ire, krist. spießig K 37 000,

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 18 900, Kokosöl-esäure, hell K 18 600, Leinöl, holländ., Ia K 19 400, Rüböl p. raff. K 18 600, Elain, sap., 97/98 K 20 000, Talg K 18 000, nchenfett, raff., hell K 14 600, Rizinusöl, franz., I. Pressung 27 500, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die ansit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren esit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

r diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Van den Bergh's Margarine-Aktiengesellschaft. tellung und Vertrieb von Margarine und anderen Erzeug-n der Fettindustrie als auch Herstellung und Vertrieb von waren, Hilfsstoffen und sonstigen Artikeln, die der Erzeugung Margarine und Fetten dienen. Grundkapital 10 000 000 RM. Vorstandsmitgliedern sind bestellt: a) der Generaldirektor van den Bergh, Berlin, b) Direktor Ferdinand Schraud, n, c) Direktor Anton Dirk Bestebreurtje, Berlin. Die Ge-ftsstelle befindet sich zu Berlin, Viktoriastraße 26. — Anna ag G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Haar- und wuchspomade und anderen kosmetischen Artikeln. Stamm-al 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Dr. Hans ung.

† Braunschweig. Lüdco-Leim- und Chem. Fabrik iam Müller jr. Inhaber: Kaufmann William Müller jr. Kaufmann Otto Hübner ist Prokura erteilt. Fabrikation Kleb-stoffen und chemischen Artikeln für Industrie und Ge-e. Geschäftsräume: Helmstedter Str. 37.

† Nürnberg. Nürnberger Parfümerie- und Seifenfabrik & Co. G. m. b. H., Ludwigstraße 57. Fabrikation und rieb von Parfümerien, kosmetischen Erzeugnissen und Sei-Stammkapital 30 000 Reichsmark. Der Gesellschafter An-Karl, Chemiker in Nürnberg, legt in die Gesellschaft Wa-ichen, Geschmacksmuster und Gebrauchsmuster, wie sie im llschaftsvertrag näher bezeichnet sind, ein. Wert: 1000 ismark, dadurch ist dessen Stammeinlage geleistet. Ge-tsführer Anton Karl, Chemiker.

-m. Aalborg, Dänemark. Die alte Fabrik für Beizen, e, Kitt, Bleichsoda, Sattelschwärze etc. M. Kragelunds Fa-r nahm als Hauptverkaufsstelle für eine große Kreideschläm-i der Umgegend Herstellung von Schreibkreide für Schu-die Dänemark bisher größtenteils einführte, auf. Das Er-nis fand Anerkennung, Ausfuhr (auch von buntfarbiger) vorbereitet. — -m. Alfred Andreasen & Co., Nörreg. 20, isch-technische Fabrik, Einfuhr von Chemikalien, ging an A.-G. mit 55 000 Kr. Aktienkapital über.

-m. Aarhus, Dänemark. Der Schaden durch den großen hausbrand bei Aarhus Oliefabrik A.-S. Ende November e auf 350 000 Kr., halb so viel wie ursprünglich ge-zt, festgestellt, da es gelang, die beschädigten Waren vor-ft zu verkaufen.

Altstätten, Kt. St. Gallen. Rudolf Müller. Die Firma nimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Firma Rudolf r-Schneider Wwe., Wachswaren- und Wachskerzenfabrik, hofstraße.

-m. Basel, Schweiz. Die neue Perxocyhd A.-G. will das ellungsrecht in Dänemark für ihr Mittel gegen Anlaufen Beschlagen der Schaufenster, Automobilscheiben etc. ver-n.

Berlin. Margarinefabrik Alt-Boxhagen Gebr. Kraft, G. . H. Die Firma lautet künftig: Margarinefabrik „Albo" Kraft G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 225 000 smark umgestellt.

Berlin. Die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft mit be-nkter Haftung, W 9, Koethenerstr. 38, macht darauf auf-lam, daß ihre Firma in der jetzigen Gesellschaftsform 909 besteht, und daß sie mit der später gegründeten „Trock-czentrale G. m. b. H.", welche ihre Büros im gleichen Hause und jetzt ihren Betrieb einstellte, in keinem irgendwie rten Zusammenhang gestanden hat.

Frankfurt a. M. Die Süddeutsche Hydro-Produkten-Ver-esellschaft m. b. H., Braubachstr. 26, übernahm im Auf-ler J. D. Riedel A.-G., Abtlg. Hydrierungswerk, für Bayern, remberg, Baden, Pfalz, Hessen, Hessen-Nassau und den Saarstaat den Vertrieb von Tetralin, Dekalin, Isopropylalkohol, Hexalin, Neo-Hexalin, Methylhexalin, Hydrohexalin (Hydralin), Savonade, Hydrolinöl, Savonetlöl, Hydroterpenalin, Majamin und Deckparfüm (Peralkol).

Fulda. Fuldaer Wachswerke Eickenscheidt, Aktiengesellschaft. Kaufmann Hans Wenger ist aus dem Vorstand ausgeschieden; Kaufmann Karl Raumuth ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Josef Bader und Christian Roos ist Gesamtprokura erteilt.

Hamburg. Die Firma J. O. Meyer, Hamburg 8, Vertreter und Makler in Ölen und Fetten, hat die Leitung der Öl- und Fettabteilung Herrn Hans Tamborini, früherem Direktor der „Agero" A.-G. für Rohstoffhandel, übertragen und ihm Einzelprokura erteilt. — Speisefett-Industrie Elbe, G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Dr. Franzen beendigt. — Berkumer Olindustrie-Gesellschaft m. b. H. Am 1. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Stammkapital 10 000 RM. — Gegen die Umstellungsbeschlüsse der Hammonia Stearinfabrik wurde von der Vereinigten Deutschen Fettwerke A.-G., Berlin, und R.-A. Dr. Heinz Loenartz in Hamburg Anfechtungsklage erhoben (Termin 6. Febr.) An der Vereinigten Deutschen Fettwerke A.-G. ist u. a. die A.-G. für chemische Produkte vorm. Scheidemandel beteiligt.

(Frkf. Ztg.)

Hamburg. Ein- und Verkaufszentrale Deutscher Stearinfabriken G. m. b. H. Am 24. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der § 3 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert worden. Stammkapital: 500 RM. — Deutsche Voltol-Werke G. m. b. H. Am 28. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Stammkapital 300 000 RM.

Heidelberg. Zündholz- und Wichsefabrik Gebrüder Ditzel Aktiengesellschaft in Meckesheim. Die Generalversammlung vom 22. Juli 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals von 6 600 000 PM in 220 000 RM beschlossen.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik A.-S. Schous Säbefabriker klagte gegen A.-S. Sodafabrikerne und Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. auf Zahlung von 200 000 Kr. Konventionalbuße wegen Übertretung des Beteiligungsvertrags, weil die Sodafabrik ihre Firma an Schous Hauptkonkurrenten, die Oliemöller kürzlich verkaufte. Das Urteil des See- und Handelsgerichts gibt der Firma Schou darin Recht, daß ihr Beteiligungsvertrag damit aufgehoben sein muß, findet aber den Anspruch auf eine Konventionalbuße unberechtigt, doch sollen die Beklagten die Prozeßkosten von 800 Kr. tragen. — -m. Für Öleinfuhr bildeten sich im verflossenen Jahre, wie ein Vergleichen von „Kraks Vejviser 1925" mit dem vorjährigen ergibt: Ejner G. Guildal, Bredg. 25 A (Rohwaren für Margarineindustrie); Carl H. Jensen, Nörrevold 90 (Dicks Schmieröle); Monopol Oil Co., Holmens Kanal 15. Neue Großhandlungen in Margarinerohstoffen sind Martin Goldring A.-S. (aus Düsseldorf), Ny Vesterg. 9; Vilh. Elwarth, Vestervoldg. 87. Die Vertretung für Vera Fabriker A.-S. (Sandefjord) und für Aspegren & Co. (New York) ging von Anthon Petersen & Co. an die neue Firma Bentzen & Raaschou, Niels Juelsg. 8, über. Neue Schweinefett-Großhandlungen sind Julius Dall (aus Hamburg), Vesterbrog. 4 A, und K. V. Jensen, Strandvej 45. Talggroßhandel wurde von der alten Firma Beckett & Meyer aufgenommen, Paraffingroßhandel von Aage Barrit, Svinget 3. — -m. Vibe-Hastrups kemiske Fabriker hier beabsichtigt eine Schwesterfabrik für Schuhcreme mit spanischem Kapital unter Beibehaltung der dänischen Etiketten in Barcelona zu errichten, der sie dann die Halbfabrikate liefern wird. Der Schuhcremeverbrauch der Spanier ist besonders groß, aber für Ausfuhr dorthin sind Fracht- und Zollunkosten jetzt zu hoch geworden.

-m. Malmö. Wilhelm Sonesson, Gründer der Großhandlung in Maschinenölen etc. A.-B. Wilh. Sonesson & Co., feierte seinen 70. Geburtstag.

Mannheim. Mechler & Co., G. m. b. H., Fabrik von Pflanzen- und Kaltleimen. Die Firma ging auf die Herren Karl Nagel und Otto Schuster als alleinige Inhaber über, die zugleich die Geschäftsführung übernahmen.

Marburg, Lahn. Marburger Seifenfabrik, vorm. Laturner & Komp. G. m. b. H. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 12. Dezember 1924 von 103 000 Papiermark auf 51 500 Goldmark festgesetzt.

Mülheim, Ruhr. Seifenhaus Georg Schätzlein, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 75 000 Reichsmark umgestellt.

München. Seifen- und Putzmittelvertrieb Vogl & Co. Seit 10. Januar 1925 offene Handelsgesellschaft unter der geänderten Firma Vogl & Co. Gesellschafter: Ludwig Vogl, bisher Alleininhaber, und Mathias Vogl, Kaufleute in München. Prokura Anna Reichensberger bleibt bestehen.

Nürnberg. Nürnberger Sodafabrik Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 10. Dezember 1924 wurde die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator ist der bisherige Vorstand Constantin Englert. — Bayerische Ölhandels-Aktiengesellschaft. Max Fischer ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Als Vorstandsmitglieder sind neu bestellt: Hermann Böhm, Kaufmann in Nürnberg, und Johannes Theuerkauf, Kauf-

mann in Regensburg. Dem Kaufmann Hans Thiem in Nürnberg ist Gesamtprokura erteilt. Prokura Hermann Böhm erloschen.

-m. Örebro, Schweden. Aktiebolaget Tekniska Fabriken Finess, Schuhcremefabrik, wurde in Konkurs erklärt.

Ratibor. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Wilhelm David, Parfümerie, Seifen- und Toilettewaren in Ratibor, Langestraße, ist infolge eines von dem Gemeinschuldner gemachten Vorschlags zu einem Zwangsvergleiche Vergleichstermin auf den 12. Februar 1925, Vormittags 11 Uhr, vor dem Amtsgericht in Ratibor, Zimmer Nr. 35, anberaumt. Der Vergleichsvorschlag und die Erklärung des Gläubigerausschusses sind auf der Gerichtsschreiberei des Konkursgerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

-m. Stockholm. Vacuum Oil Co., Aktiebolag, Schmierölgroßhandlung, feierte 25jähriges Bestehen.

Waldbröl. Über das Vermögen der Firma E. und W. Barth, Öle und techn. Fette in Niederhof bei Waldbröl, ist am 21. Januar 1925, Vormittags 11 Uhr 30 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Deussen in Waldbröl. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 12. Februar 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 18. Februar 1925, Vormittags 10 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 18. Februar 1925, Vormittags 9½ Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle.

Weißenhorn, Bayern. Die Weißenhorner Seifen- und Sodafabrik, Inhaber Josef Cloos jr. teilt ihrer Kundschaft mit, daß sie ihren Betrieb der Neuzeit entsprechend umgestaltet hat.

Konzernbildung in der dänischen Seifenindustrie. Aus Kopenhagen schreibt man der Frkf. Ztg.: „Die Dänische Ölmühlen und Seifenfabriken A.-G. haben soeben die Jakob Holmschen Seifenfabriken und Ölmühlen A.-G. durch Kauf erworben. Letztere Firma wurde 1923 von der hundert Jahre alten Stammfirma als A.-G. mit Kr. 2,1 Mill. Aktienkapital abgezweigt. Somit ist der zehnte dänische Großbetrieb nebst mehreren kleinen Werken, in die Hände der genannten Firma übergegangen. Ihr Aktienkapital beträgt Kr. 5 Mill.; es wird anläßlich der Neuerwerbung nicht erhöht werden."

Verbände und Vereine.

Verband Deutscher Feintalgschmelzen G. m. b. H. Aus Kassel, 24. v. M., wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „Die G.-V. des Verbandes stellte die Forderung auf baldige Einführung eines Spezialtarifs für den Versand von frischen Rohfetten; die Verhandlungen mit der Reichsbahngesellschaft schweben noch, und man hofft, daß es gelingen werde, frische Rohfette zum Frachtgutsatz als Eilgut zu versenden. Mit Rücksicht auf die zunehmende Einfuhr von Premier jus und anderen Talgsorten wurde die Frage eingehend geprüft, inwieweit die deutschen Talgschmelzen ein Interesse an Schutzzöllen für verarbeiteten Talg haben; diese Frage soll weiterhin in Verbindung mit der Regelung des Absatzes von Premier jus unter Mitwirkung des Verbandes behandelt werden, wobei versucht werden soll, zwischen der Margarine-Industrie und den Feintalgschmelzen eine engere Geschäftsverbindung herzustellen. Die Lage der Margarine-Industrie habe sich zwar etwas gebessert, sodaß die Bedarfsfrage nach Feintalg größer geworden sei, indessen habe die Margarine-Industrie noch immer mit einer Überzeugung zu kämpfen, und auch das Ausland erschwere ihr das Geschäft außerordentlich.

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks Seifenindustrie in 1923.** Diese litt, wie der erst kürzlich erschienene Jahresbericht des Industrievereins ausführt, unter scharfem Wettbewerb, teils des Auslands besonders in gewissen Waschmitteln, teils unter sich. So wurde das Preisabkommen betr. harte Seifen im Sommer aufgehoben und das Jahresergebnis für viele wenig befriedigend. Daß einzelne größere Firmen sogar besseren Gewinn erzielten als in den Vorjahren, dürfte Herstellung von und Handel mit anderen Artikeln als Seife zu verdanken sein. In den letzten Monaten von 1923 besserte sich die Lage, u. a. durch erheblichen Absatz für Ausfuhr. Der Verbrauch in fester Seife für den Haushalt hat sich seit 1913 gehoben. Waschpulver findet immer mehr Anwendung; die Herstellung betrug in 1913 davon 470, in 1923 aber 1470 t; die Einfuhr (jetzt hauptsächlich aus Schweden und Deutschland) 901 bzw. 1305 t. Die Ausfuhr dänischer Seife in 1923 806 t im Werte von 967 000 Kr. war etwas größer als im Vorjahre und bestand aus: parfümiert 316, unparfümiert in Handstücken 3,9; andere: für Wäscherei 433, technischen Gebrauch 25, Waschpulver 27 t. Von parfümierten Seifen geht die Hälfte der Ausfuhr nach England, der Rest verteilt sich auf eine Menge Länder. Für Waschseifen sind die Hauptabsatzgebiete Schweden, Island, Färöer, Grönland und Deutschland. Die Zahl der Seifenfabriken wuchs um 4 in Provinzstädten, 1 auf dem Lande, auf zusammen 44 mit mechanischer Kraft. In der Hauptstadt kam eine zweite Kerzenfabrik in Betrieb. Die Produktionsmengen für Seife sind schon in unserer Nr. 41 (Jahrg. 1924) mitgeteilt.

Der Bericht der amerikanischen „Naval Stores"-Kommiss über die Industrie in Frankreich und Spanien.

Die amerikanische „Naval Stores"-Kommission hat über Reise, die sie im Sommer 1924 nach Frankreich und Spa unternahm, um die Verhältnisse in der Harz- und Terpen öl-Industrie dieser Länder kennenzulernen, einen Bericht stattet, dem die nachstehenden Ausführungen nach „Oil P und Drug Reporter" d. Chem. Industrie entnommen sind:

Im Hinblick auf den erschreckenden Rückgang der F tenbestände in den Südstaaten infolge des gegenwärtigen Ra baus beschloß der „Savannah Forestry Congress" eine perman Kommission für das Studium dieser Frage unter dem Vo von J. C. Nash von der „Columbia Naval Stores Co." ei setzen und außerdem eine Spezialkommission nach Europa schicken; das Landwirtschaftsministerium zeigte sein Inter durch Abordnung eines Vertreters.

Die Kommission begab sich im Juli zunächst nach Fra reich, wo sie durch den Landwirtschaftsminister und Kommission der französischen Harzindustrie empfangen wu die Führung bei der Besichtigung der industriellen Anlagen der Fichtenwaldungen im Süden übernahm ein Beamter Forstverwaltung. Es wurden Betriebe in Bordeaux, Begles, cachon, Salles u. a. Orten besucht. Die Heizung der Destil apparate geschieht teils mit direktem Feuer, teils mit Da auch Vakuumeinrichtungen sind vorhanden. Die Dampf-De lieranlage von Albert Brun in Salles in der Gironde gilt als der besten und größten in Frankreich, und das erzeugte genießt einen sehr guten Ruf; es sollen dort in 10 Stunden Fässer von je 50 Gallonen Harz verarbeitet und jährlich Fässer von 50 Gallonen Terpentinöl produziert werden. In Anlage bei Jeperon wird sogar aus Abfall ein allerdings ge wertiges Harz erzeugt. Weiterhin lernte die Kommission bei der Gewinnung des Harzes angewendeten Kunstgriffe an und Stelle kennen. An einem Baum von 24 Zoll Durchme wurden 2 Fuß über dem Boden 21 Einstiche gezählt, wie der Bericht sagt, den amerikanischen Herren vom schwer verständlich sein werde; es sei aber mitgeteilt wo daß man aus manchen Bäumen 125 Jahre lang ohne Unte chung Terpentin gewonnen habe. Auch die Terpentinbörs Dax wurde besucht.

Die Besichtigung der spanischen Anlagen erfolgte Führung von Castro Savala, einem Vertreter der „Union sinera Espanola", welche einen großen Teil der spanischen duktion kontrolliert. In Madrid wurden die Geschäftsräume „Industria Resinera Ruth" besucht und dann die Waldungen Las Navas, wo die Firma in ihren eigenen Besitzungen 700 000 Anstiche ausbeutet. Das Harz wird in einer mit neuesten Einrichtungen versehenen Vakuum-Anlage dest welche in 6 Stunden 150 Fässer von je 50 Gallonen Rohma verarbeitet. Die neue vor kurzem mit einem Kostenauf von 25 000 $ zum Ersatz einer älteren mit direkter He aufgestellte Apparatur dürfte sich, wie mitgeteilt wurde folge der Ersparnisse an Arbeitslöhnen und des höheren W der erzielten Produkte schon im ersten Jahr bezahlt ma Von dem im letzten Jahr erzeugten Harz waren 13% „E sior"-Qualität, welche 7 Grade höher ist als die amerika „W. W."-Qualität, und im laufenden Jahr (bis zum 30. steigerte sich der Prozentsatz auf 68%.

Die bei der Harzgewinnung in den Wäldern üblichen fahren sind ungefähr dieselben wie in Frankreich, nur die Anstiche etwas weiter und tiefer. Das spanische hat ein helles, öliges Aussehen, etwa wie das aus „slash gewonnene, während das französische rein weiß ist und Harz der „long leaf pine" gleicht.

In Santander sah sich die Kommission die eben mit Kostenaufwand von etwa 1 000 000 $ errichtete Fabrik de dustria Resinera Ruth" an, in welcher Farben, Firnisse, fen, synthetischer Campher und verschiedene andere Pro für welche Terpentin und Harz das Hauprohmaterial hergestellt werden sollen. Über Bilbao kehrte dann die mission nach Dax zurück. Einige der Herren hielten sich Tage in Bordeaux auf, um die dort befindlichen Holzdestilla anlagen, besonders die Produkte „für neue Verwendungszw kennenzulernen und sich mit den französischen Kolleg besprechen.

Versuche, statistische Angaben zu erhalten, wurden unternommen, da die Kommission ihre Aufgabe ausschl darin sah, „einen allgemeinen Überblick zu gewinnen und fahren kennenzulernen, welche in der amerikanischen In mit Vorteil angewendet werden könnten."

Ausführliche Angaben werden über alle technischen gen sowie über die Organisation der Arbeit gemacht. B Besprechung der Harzgewinnungsmethoden wird besonde tont, wie sehr man besorgt sei, die Bäume nicht durch lastung in ihrem Wachstum zu schädigen; wenn aber ein zur Fällung bestimmt ist, was 4 Jahre vorher erfolgt, dann er so stark wie möglich ausgebeutet.

Nutzanwendungen für die amerikanisch dustrie. In einer Zusammenfassung ihrer Eindrücke die Kommission zu folgenden Ergebnissen:

Eine Übernahme des französischen Systems in allen Einzel-
en kommt nicht in Betracht, hier muß und wird die amerika-
he Industrie auf Grund ihrer Erfahrungen ihre eigenen Wege
en. Wohl aber ist zu verlangen, daß die amerikanischen
duzenten sich mit den neuesten Verfahren bekannt machen,
sie in der Versuchsstation in Starke (Florida) durch Wyman
wickelt worden sind, sowie mit den Resultaten der Arbeiten
Austin Cary, Miß Gerry u. a. Mitgliedern des „Forest Ser-
" und des „Bureau of Chemistry", welche in Publika-
en des „U. S. Departement of Agriculture" veröffentlicht
den sind. Jeder, der dies unterläßt, schädigt sich selbst
die ganze Industrie. Bei der Harzgewinnung ist größere
falt anzuwenden; das Harz brauchte nicht in so unreinem
tand in die Destillieranlagen zu kommen, wie es der Fall
zu empfehlen ist auch die in Frankreich übliche Reinigung
der Destillation. Ob direkte Feuerung oder Dampfheizung
r den amerikanischen Verhältnissen vorzuziehen ist, ver-
die Kommission nicht zu entscheiden; das Bleichen des
es hält sie für empfehlenswert, doch müssen hierüber noch
rsuchungen angestellt werden. Die Vorteile der französischen
anisation der Arbeit, bei welcher die Leute mehr an dem
bnis ihrer Arbeit interessiert sind und deshalb mehr Sorg-
anwenden, sind offenbar, und das französische System
e nicht ohne weiteres als für Amerika nicht geeignet ab-
nt werden. Vor allem aber muß das übermäßige Anzapfen
das Anstechen von Bäumen unter 25 Jahren aufhören, wenn
amerikanische Harzindustrie vor dem Untergang gerettet
len soll. Hier besonders können die Amerikaner von der
zösischen Industrie, wie sie seit langer Zeit in den „Landes"
eben wird, lernen.

Dieses Gebiet, das der französischen Industrie ihr Material
rt, wurde vor etwa 125 Jahren unter vielen Schwierig-
n von der Forstwirtschaft in Angriff genommen, entwässert
mit Seekiefern bepflanzt. Die Seekiefer (Pinus maritima) lie-
kein so gutes Harz und kein annähernd so gutes Zimmer-
wie die amerikanische „long leaf pine" und „slash pine",
ssen wächst sie rasch und gibt reichlichen Samen. Die
nwärtigen Waldbestände sind zum größten Teil das Pro-
einer natürlichen Aufforstung, da die ursprünglichen längst
llt sind. Der Ertrag an Zimmerholz per acre beträgt 72
nach der Aussaat 7000 bis 10 000 Quadratfuß (abgesehen
einigen anderen Holzprodukten und Holzkohle), was für einen
rünglich so armen Landboden nicht wenig ist. Die Haupt-
nen fließen aber aus der Harz- und Terpentinölproduktion.

Die französische Forstpraxis ist auf die Holzerzeu-
g — nicht auf die Holzvernichtung gerichtet; sie
sich immer der bitteren Notwendigkeit gegenüber, am sel-
Platz neues Holz wachsen zu lassen, und befand sich schon
100 Jahren da, wo man sich in Amerika heute befindet.
Auf zwei Millionen acres in den Landes wird der vierte
der gesamten „Naval Stores"-Produktion des amerika-
nen Südens erzeugt, die Industrie ruht auf gesicherten Grund-
n, und ihre Produktion kann in den nächsten Jahren um
twa 5% gesteigert werden.

Woran liegt dies? An dem Boden, dem Klima, der Pinus-
dies? In allen diesen Beziehungen ist Amerika überlegen!
den Methoden? Zum Teil! Und es dürfte sich empfehlen,
soweit als möglich in Amerika anzuwenden.

Die Hauptursache des französischen Erfolges ist aber in
Aufforstungs-System zu sehen. Ob der amerikanische
bau in den Verhältnissen begründet war, ist nebensäch-
es handelt sich jetzt um eine Existenzfrage für die
strie.

Ein Teil des Berichts befaßt sich mit der französischen
destillation, die von dem Kommissionsmitglied Wernicke stu-
wurde. Die angewendete Methode ist die der destruktiven
llation, das Material ist Abfallholz, das nur etwa den vierten
an Öl ergibt, wie das amerikanische Holz; es wird eine
e Zahl von Produkten und Nebenprodukten gewonnen. Eine
am besten eingerichteten Fabriken ist die der „Derivés
iques du Bois" in Bordeaux.

Handel und Verkehr.

Beförderung von Tetrachlorkohlenstoff in Kesselwagen. Die
otverwaltung der Deutschen Reichsbahngesellschaft hat ih-
ursprünglich erhobenen Einspruch gegen die von der stän-
n Tarifkommission im Oktober v. J. beschlossene Zulas-
der Beförderung von Tetrachlorkohlenstoff in Kesselwagen
kgezogen. Mit Gültigkeit vom 15. 1. d. J. wird demnach
achlorkohlenstoff als neue Ziffer 73a in das Verzeichnis IV
zur Beförderung in Kesselwagen zugelassenen Güter auf-
mmen (lfd. Nr. 63 des Tarif- und Verkehrsanzeigers vom
. 25.)

**Wie lange behält der Absender eines Postpakets über die-
die Verfügungsmacht?** Viele Geschäftsleute lassen ihre Post-
en, darunter auch Postpakete, von der Post abholen. Bei
kten aus dem Auslande wird auch Privatpersonen nur die
ktadresse ins Haus gebracht, und der Adressat muß die
nung beim Zoll- oder Steueramt erledigen und von dort
len. Die rechtliche Frage ist nun: Hat man bereits einen Anspruch auf das Paket, wenn man nur erst resp. schon die zugehörige Paketadresse in Händen hat, oder kann der Absender aus irgendwelchen Gründen bis zur tatsächlichen Aushändigung die Sendung zurückverlangen, also die Auslieferung, evtl. telegraphisch, sperren lassen? Der 7. Senat des Reichsgerichts hat letztere Frage bejaht. Bis zu dem Zeitpunkte der förmlichen Übergabe ist die Post resp. die Zollbehörde dem Absender haftbar, sie hat die Sendung nicht von dem Empfänger in Auftrag erhalten, sondern vom Absender, und deshalb auch für diesen in Verwahrung. Folglich kann dieser bis zur letzten Sekunde die Sendung zurückverlangen resp. die Aushändigung verbieten, gleichviel ob der Adressat die Paketadresse schon besitzt oder nicht. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr).

Französische Bestimmungen über Ursprungsmarken. Die französischen Behörden haben kürzlich weitere Entscheidungen hinsichtlich der Anwendung der Bestimmungen über Ursprungsmarken auf Waren getroffen, die nach Frankreich eingeführt werden. Die wichtigeren Bestimmungen dieser Art sind folgende:

Behälter und Umhüllungen, die den Namen oder die Handelsmarke französischer Kaufleute oder Fabrikanten tragen, die in ihnen Erzeugnisse ihrer Fabrikation verpacken wollen, können ohne Beifügung des Berichtigungsvermerkes zugelassen werden, wenn sie unmittelbar an diejenige Person, die sie benutzen soll, gesandt werden. Zu dieser Klasse von Waren gehören u. a.: Metalltuben für pharmazeutischen Gebrauch, Flaschen, Flacons, Konservenbüchsen usw.

Marken, die falsche Ursprungsbezeichnungen enthalten: Ausländische Erzeugnisse, die mit Bezeichnungen wie „Cognac", „Champagne", „Drap d'Elbeuf", „Vinaigre d'Orleans", „Camembert" „Confitures de Bar-le-Duc", „Modes de Paris", „Articles français" geliefert werden, unterliegen sowohl den Vorschriften des Artikel 15 des Gesetzes vom 11. Januar 1892, wie auch dem allgemeinen französischen Gesetz, das den Gebrauch falscher Ursprungsbezeichnungen verbietet. Die Bezeichnung des Ursprungs- oder Herstellungslandes entspricht den Bestimmungen des Gesetzes vom Jahre 1892, schützt aber die Waren nicht vor dem Verfahren gemäß dem allgemeinen Gesetze.

Gattungsbezeichnungen: Obgleich Gattungsbezeichnungen, wie „Point d'Alençon", „Valenciennes", „Point de Chantilly" (bezüglich Spitzen), „Savon de Marseille" (bezüglich Seife) durch Gewohnheit von den Orten der Herstellung unabhängig geworden sind, ist doch anzunehmen, daß sie den Käufer zu dem Glauben veranlassen, daß er, wenn nicht Erzeugnisse der erwähnten Arten, so doch zum mindesten in Frankreich hergestellte Artikel kauft. Infolgedessen wird der Berichtigungsvermerk verlangt.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zulassung privater industrieller Betriebe in den Zollausschüssen deutscher Seehäfen.

Wie das „Reichszollblatt" Nr. 2 vom 15. Januar 1925 mitteilt, hat der Reichsrat am 27. November 1924 beschlossen, daß ein privater industrieller Betrieb in dem Zollausschluß eines deutschen Seehafens grundsätzlich nur dann zugelassen werden soll, wenn für alle zur Verwendung kommenden Stoffe die Voraussetzungen des § 2 der Veredelungsordnung vom 5. April 1906 vorliegen. Ausnahmsweise kann in besonderen Fällen, wenn eine erhebliche Schädigung des gesamten heimischen Wirtschaftslebens nicht eintritt, ein solcher Betrieb auch dann zugelassen werden, wenn nicht für alle zur Verwendung gelangenden, sondern nur für die aus dem Auslande zu beziehenden Waren die Voraussetzungen des Veredelungsverkehrs vorliegen; in diesen Fällen ist die Zustimmung des Reichsrats erforderlich. Der Reichsrat erkennt an, daß für den bestehenden Zollausschluß Flensburg die allgemeinen Voraussetzungen für die Zulassung von Ausnahmen vorliegen. (Chem. Ind.)

Britische Kolonien. (Antigua). Zolländerungen für Alkohol und alkoholische Parfümerien. Durch die Zoll-Zusatzverordnung Nr. 11 von 1924 (28. Nov.) werden für alkoholische Flüssigkeiten folgende Zollsätze festgesetzt:

	Brit. Vorzugstarif	Generaltarif
Denaturierter Alkohol per „proof" gallon	6 sh.	9 sh
Bay-Rum u. alle anderen alkoholhaltigen Parfümerien, einschl. Pomaden, Zahnpflegemittel, Toilettepräparate und Waschwässer	25% ad val.	33⅓% ad val.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Position 121. Das Finanzministerium erklärt, daß flüssige Schuhputzmittel, in denen Spiritus, auch mit Zusatz von Nigrosin, in einer Menge nicht über 5% enthalten ist, der Verzollung nach Position 121 unterliegen (Nigrosin-Lederlack, Nigrosin-Lederappretur usw.).

Dieselben Lacke, die Nigrosin oder andere Anilinfarbstoffe in einer Menge über 5% enthalten, sind nach Position 135 zu verzollen.

Zu Position 137. Nach einer Entscheidung des Finanzministeriums, Zolldepartement, Warschau vom 18. 12. 24 wird sogenannte Vergußmasse, wie sie zum Verschließen von

Elementen für Taschenlampen benutzt wird, aus Gemischen von Wachs, Harz, Schellack oder Pech bestehend, als Kitt nach Position 137 Punkt 5 verzollt.

Zu Position 177. Das Zolldepartement hat mit Verordnung vom 19. 12. 24 die ihm vorgetragene Ansicht über die Verzollung von Kopierpapieren bestätigt.

Papier, das auf einer Seite mit Kopierfarbe versehen ist, ist also je nach der Beschaffenheit des Papiers, das zur Herstellung des Kopierpapiers verwandt worden ist, zu verzollen und zwar

a) wenn es dünnes Seidenpapier im Gewicht unter 28 g einschließlich pro m² ist, nach Pos. 177/13d;
b) wenn das verwandte Papier obigen Bedingungen nicht entspricht, nach Position 177/11a oder b.

-m. **Finnland. Der Zoll auf Blei- und Zinntuben** ist im Zolltarif für 1925 in 6 f. M. das kg geändert.

Rumänien. Ausfuhrzoll für Dextrin und Schusterleim. Durch Verordnung vom 17. Dezember 1924 wurde für Stärke, Dextrin, Schusterleim und Kleister aus Kartoffel- oder anderem Mehl ein Ausfuhrzoll von 5000 Lei per Wagen festgesetzt.

*

Kuba verlangt eidlich beglaubigte Fakturen. Nach einer Meldung aus Havanna hat der kubanische Präsident am 19. Dezember 1924 verfügt, daß ab 19. Januar 1925 alle Fakturen über die einem Wertzoll unterliegenden Waren, bei der Einreichung beim kubanischen Konsulat zur Beglaubigung, von der Originalfaktur des Fabrikanten begleitet sein müssen. In dieser Originalfaktur soll, unter Eid vor einem Notar, festgestellt sein, daß der angegebene Wert die wirklichen Preise der fakturierten Waren, einschließlich der Versandkosten bis Kuba, darstellt. Als Zweck dieser Vorschrift wird die Notwendigkeit bezeichnet, gewisse Mißbräuche durch ungenügende Deklarationen zu unterdrücken, die zu Irrtümern und Zollhintergehungen Anlaß gegeben hatten.

Kanada hebt seine Dumpingmaßnahmen gegen Deutschland auf. Durch Zirkular des Kanadischen Zollministeriums Nr. 381 — C — ist die Reichsmark (Goldmark) als deutsche „Standard"-Währung anerkannt. Als Folge dieser Anerkennung ergeben sich die folgenden Vorteile für die Fakturierung und Zollbehandlung deutscher nach Kanada einzuführender Waren:

1. Es sind in Zukunft keine von einem kanadischen Konsul oder Handelskommissar oder einer Bank beglaubigte Währungszertifikate zugleich mit der Faktura einzureichen, wie dies durch das Memorandum der kanadischen Zollverwaltung vom 28. Juni 1922 — Nr. 22 Supplement B — vorgeschrieben war.

2. Die Bestimmung der unter dem 27. Juni 1922 abgeänderten Sektion 40 des kanadischen Zollgesetzes von 1906 wird nicht mehr auf deutsche Waren angewendet. Diese Bestimmung besagte, daß Waren aus Ländern mit wesentlich entwerteter Valuta keinesfalls mit einem geringeren Zolle als ähnliche britische Waren belegt werden sollten. Die Festsetzung des Wertes solcher Güter war der freien Entscheidung des Ministers überlassen.

Es ist sehr zu begrüßen, daß Kanada nun endlich jene Dumpingmauern fortgeräumt hat, die ganz unberechtigter Weise noch gegen deutsche Waren zur Anwendung kamen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über Vergünstigungen bei der Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer. *Vom 16. Januar 1925.*

Auf Grund des § 108 Abs. 2 der Reichsabgabenordnung vom 13. Dezember 1919 (Reichsgesetzbl. S. 1993) wird mit Zustimmung des Reichsrats folgendes bestimmt:*)

Artikel II.

Umsatzsteuer.

§ 1. Von der Umsatzsteuer befreit sind die Entgelte für die Benutzung von Anstalten an natürlichen und künstlichen Wasserstraßen (einschließlich der Häfen), sofern die Entgelte die Sätze nicht übersteigen, die nach Artikel 99 der Reichsverfassung die Höchstgrenze für staatliche und kommunale Anlagen bilden.

§ 2. Für den Fall der Wiederaufnahme des Terminhandels im Sinne des Börsengesetzes vom 27. Mai 1908 (Reichsgesetzbl S. 215) mit Gegenständen, die nicht unter die Befreiungsvorschriften des § 2 Nr. 2 des Umsatzsteuergesetzes fallen, wird der Reichsminister der Finanzen ermächtigt, Befreiungen oder Vergütungen auszusprechen, um für den Terminhandel eine einheitliche Preisbildung für Waren verschiedener Herkunft zu ermöglichen, und nähere Bestimmungen über das Verfahren zu erlassen.

§ 4. Der Reichsminister der Finanzen wird ermächtigt, nach Lage des wirtschaftlichen Bedürfnisses bestimmte Gruppen von Bearbeitungen oder Verarbeitungen, die für ausländische Rechnung im Lohnveredelungsverkehre vorgenommen werden, von der Besteuerung auszunehmen.

*) Hier nur teilweise wiedergegeben. *Red.*

§ 6. Beförderungen im Sinne des § 3 Nr. 4 und Beförderungssteuergesetzes vom 8. April 1917 (Reichsges S. 329) werden von der Umsatzsteuer befreit (§ 2 Nr. Umsatzsteuergesetzes), solange die Erhebung der Beförder steuer für den Binnenschiffs-, See- und Küstenschiffsverkeh gesetzt ist.

§ 7. Bei Sammelsendungen von Saatgut, Futter-, streu- oder Düngemitteln sind auch die im eigenen Namen delnden Vertreter der Landwirte, für welche die Liefer bestimmt sind, berechtigt, der Berechnung der Umsatz für ihre Lieferungen an die Landwirte lediglich die Ve lungsgebühr zugrunde zu legen, wenn sich ihre Tätigke die bloße Aussonderung aus der Sammelsendung an die b Bestellung beteiligten Landwirte beschränkt.

§ 8. Werden Saatgut, Futter-, Einstreu- oder Dünge an Landwirte geliefert oder wird die Lieferung dieser G stände vermittelt, so sind auf Antrag diese Lieferungen Leistungen von der Umsatzsteuer zu befreien, wenn sie im men amtlich anerkannter Notstandsmaßnahmen zum Aus von Ausfällen der Ernte des Jahres 1924 erfolgen. Die Bef gilt nicht, wenn die Lieferung durch den Erzeuger oder den Hersteller der im Satz 1 genannten Gegenstände e ihr steht aber nicht entgegen, daß der Lieferer die Gegens auf Lager nimmt.

Artikel III

Diese Verordnung tritt mit Wirkung vom 1. Oktober in Kraft.

Berlin, den 16. Januar 1925.

Der Reichsminister der Finanzen
Im Auftrag
Popitz

Ein- und Ausfuhr.

Italien. Beibringung von Ursprungszeugnissen. Die ren, die auf Grund des deutsch-italienischen Modus vivendi 10. Januar in Italien die Meistbegünstigung genießen, m mit Ursprungszeugnis versanat werden. Berechtigt zur stellung dieser Zeugnisse sind die italienischen Handelskam und Konsulate in Deutschland, die deutschen städtischen hörden, deutschen Handelskammern und Zollsiellen. In de sprungszeugnissen muß der deutsche Ursprung der Waren der ausstellenden Behörde, nicht etwa vom Absender ode deren Interessierten bestätigt werden. Ferner muß das Ze enthalten: Vor- und Zuname sowie Wohnsitz des Abse und Empfängers, Menge, Bezeichnung und Zahl der Kolli, delsübliche Bezeichnung der Waren, Bruttogewicht der Kolli andere für die genaue Bezeichnung der Warenmenge hinreic Angaben sowie das Transportdatum. (Frkf. Z

Türkei. Beibringung von Ursprungszeugnissen. Seit 1. Dezember 1924 ist, worauf das türkische Konsulat zu nochmals hinweist, bei der Einfuhr von Waren aller Art Türkei zwecks Vorlegung bei den türkischen Zollbehörde Beibringung eines Ursprungszeugnisses, das von einem schen Konsulat beglaubigt sein muß, obligatorisch bei Ve dung einer Strafe von 15—100 türkischen Pfund. (Chem. I

Verschiedenes.

Aufwertung von Lebensversicherungen. Der Schutzve der Lebens- und Feuerversicherten, E. V., Verbandsleitung chen, Isabellastr. 40, beabsichtigt, auch an den Aufwert ausschuß und die Mitglieder des neuen Reichstages ene mit seinen Forderungen heranzutreten, um mit allen A eine entsprechende Höheraufwertung der Lebensversicher durchzusetzen. Damit diesen Forderungen entsprechender druck verliehen werden kann, ist es ungeheuer wichtig, mit lichst großer Anzahl von Lebensversicherungen auf den treten zu können. Es werden deshalb alle noch abseits ste Interessenten gebeten, sich unter Angabe ihrer abgeschlos Lebensversicherungen zwecks Vertretung ihrer Interessen a Verband zu wenden.

Höflichkeit ist nicht nur eine geschäftliche Zier, so sie ist auch Bedingung für die Vertragsgültigkeit. Das R gericht hat kürzlich ein sehr bemerkenswertes Urteil g das die Mahnung in sich schließt, die oft vermißte Höfli im Geschäftsverkehr nicht außer acht zu lassen. Der Bek hatte bei der Klägerin, einer Maschinenfabrik, Maschinen stellt. Es kam zu Streitigkeiten, in deren Verlauf die Masch fabrik auf Zahlung klagte. Die Schriftsätze des Beklagten neten sich, wie das Reichsgericht hervorhebt, durch eine sonders unangemessenen Ton aus. Infolge dieser unli men Korrespondenz erklärte die Klägerin, daß sie ihre zurückziehe und vom Vertrag zurücktrete. Nunmehr aber langte der Beklagte Lieferung und ließ seine bisherigen wendungen, daß der Vertrag nichtig sei, fallen. Das R gericht hat die Klägerin — die Maschinenfabrik — für be tigt erklärt, vom Vertrage zurückzutreten. Denn in Anbet der gröblichen Vorwürfe, die der Beklagte gegen die Klä erhoben habe, sei es dieser nicht mehr zuzumuten, die schäftsverbindung aufrecht zu erhalten. Dies folge aus allgemeinen Grundsätzen über Treu und Glauben und i sondere auch aus § 326 BGB. (Butter- u. Fettwaren-Verkel

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 25. F. 52960. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur kontinuierlichen Darstellung eines Gemisches von Camphen und Isobornylester. 23. 11. 22.

22h, 1. S. 62279. Siemens & Halske Akt.-Ges., Siemensstadt b. Berlin. Verfahren zur Wiedergewinnung von Schellack aus Abfällen. 27. 2. 23. — **22i**, 4. K. 87070. Dr. Heinrich August Kraus, Neuß a. Rh. Verfahren zur Vorbehandlung von Hautabfällen für die Leimfabrikation. 3. 9. 23.

23a, 3. J. 24275. Anton Jürgens Margarinefabriken, Nijmegen, Holland; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zum Bleichen von Ölen, Fetten und Fettsäuren. 27. 12. 23. — 6. P. 43732. Carl Praetorius, Tangerhütte. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung eines reinen, wasserklaren Terpentin- und Kienöls. 22. 12. 22. — 6. P. 46227. Carl Praetorius, Tangerhütte. Vorrichtung zur Gewinnung von wasserklarem Terpentinöl und Kienöl. 2. 2. 22. — **23d**, 1. S. 63376. Sudfeldt & Co., Melle i. Hann. Spaltmittel für Fette und Öle. 16. 7. 23.

45l, 3. J. 24117. Dr. Paul Immerwahr, Berlin, Pariser Str. 21/22. Verfahren zur Herstellung von Mitteln zur Vertilgung und Vertreibung von Schädlingen tierischer und pflanzlicher Natur, sowie zur Desinfektion und Vertreibung von Wucherungen. 17. 10. 23. — 3. W. 64379. Walter Westphal, Leipzig-Kl. Zschocher, u. Fa. Arthur Plöttner, Theien. Räucherkerze. 2. 8. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

23a, 4. St. 37709. Verfahren zur Entfettung fetthaltiger Bleicherden; Zus. z. Pat. 379124. 26. 6. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *Franz Fritzsche & Co. A.-G.*, Hamburg, über künstliche Riechstoffe, therische Öle etc. beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

64. Juwelierborax in großen Kristall-Pyramiden. J. W. in B.

65. Borax aus England oder Holland; nur englische und holländische Firmen kommen in Frage. J. W. in B.

66. Öle für die Wagenfett-Fabrikation. S. in A.

67. Perlenessenz. W. E. in B. (Ungarn).

68. Baumöl, roh. G. St. in L.

69. Rohwollfett. (Siehe Antwort 519, Nr. 47, 1924.) G. St. in L.

70. Formen zum Gießen oder Maschinen zum Pressen von kompaktem Puder sowie für Lippen- und Augenbrauenstifte. E. H. in S. (Schweden).

71. Steinkohlen- und Braunkohlenteeröle, wenn möglich in Süddeutschland. F. M. in Sch.

72. Laugenprüfer nach Beaumé. G. N. in D.

73. Ätznatron in Grieß- oder Pulverform in 1-kg-Dosen. S. D. in B. (Ungarn).

74. Ätznatron in Schuppenform. W. H. in F.

75. Bleituben, bedruckt. L. J. in P. (Tschechoslowakei).

76. Sapalbin (Seifenverbesserer). Ch. J. R. in B.

77. Terpentinölersatz. (S. Antw. 31 in Nr. 4 und 5.) V. Ch. W. in Ch.

78. Myrabolaöl. (Siehe Antwort 547 in Nr. 50, 1924.) V. Ch. W. in Ch.

Beantwortungen.

31. Terpentinölersatz für Schuhcreme, ebenso flüchtig wie amerik. Terpentinöl: Otto C. Hellmuth, Mannheim, Kaiserring 8.

42. Flüssige Seife mit 5% Fettgehalt: Ernst Kamps, Rheinische Ölindustrie, Aachen, Bismarckstr. 179.

44. Tauchlacke für Flaschen: Verein für chemische Industrie A.-G., Frankfurt a. M.

45. Soda im Bezirk Dresden: Dr. Kühn & Co., G. m. b. H., Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 102.

50. Apparate für die Herstellung von Türkischrotöl: Erwin Veith, Köln-Deutz.

51. Parfüme zur Füllung von Glastieren nach der Türkei: Chem. Fabrik „Vechelde" G. m. b. H., Braunschweig.

52. Mühlen zur Herstellung von Ledermehl aus Lederabfällen: Georg Greiner, Augsburg V.

56. Formen zum Ausgießen von Naphtalin-Nesteiern: Spezialitätenfabrik G. m. b. H., Dresden-A., Elisenstraße 72.

57. Leuchtfarben und Leuchtmassen für Uhren: Georg Steinmetz, Pfungstadt.

58. Radioaktive Substanzen als Zusatz für Leuchtmassen: Allgemeine Radiogen A.-G., Brüx; Chem. Fabriken Kunheim & Co. A.-G., Berlin.

59. Gebrauchte oder neue Säcke für Kristallsoda, 50 kg Inhalt: Bielefelder Sackfabrik G. m. b. H., Bielefeld; Weißenburger & Co., Säckefabrik, Mannheim D. 7. 10.

60. Rote Brillantine (Tripel): Vereinigte Asmanitwerke, München-Solln; Max Oppenheim, Dresden-A. 1; Lippmann & Biernbaum G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh.

62. Tauchkapselmasse „Capsulin": Kosmos Export G. m. b. H., Hamburg 8, Hafenhaus 1.

Doppelw. Dampfkochkessel

5 halbkugelförm. f. 500 und 550 l, Betr.-Dr. 7½ Atm., mit Kippvorrichtung M 545.— und M 560.—
1 zylindr. f 1000 l, Betr.-Dr. 3 Atm., M 425.—
1 zylindr. f. 400 l, Betr.-Dr. 8 Atm., M 380.—
3 zylindr. f. je 200 l und 3 Atm. Betr.-Dr. mit Kippvorrichtung, à M 225.— g4192]

im betriebstüchtigen Zustande sofort lieferbar.

Ernst Schuster, Bremen, Am Deich 66.

Albin Klitzsch

Werdau i. Sa.

Abt.

Scheuertuchweberei.

Alle Preislagen. m796]

Vertreter gesucht.

Achtung!

Kristallsand

für Seifensand, Scheuerpulver etc. bestens bewährt, haldenfeucht

RM 10.— für 200 Zentner

liefern zur Abnahme im Monat Februar g4196]

Kaolin- u. Tonwerke, Friedeberg (Queis).

Dr. Schmiedel & Gunzert Stuttgart

Fernsprecher: 21740.

Öffentliches chemisches Laboratorium

Untersuchung und Begutachtung von Roh-, Zwischen- und Fertigprodukten der Seifenindustrie. Ausarbeitung von Verfahren, Betriebskontrolle. r998]

r085]

Gebrauchte und neue

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede

Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.

Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

GRUNDMANN & KUHN

BERLIN-SO-16

r946]

Ca. 5000 Kilo verschiedenfarbiger Seifen-Abfälle

ca. 30—65% Fettgehalt, frei von schädlichen Stoffen en bloc ab Lager München

zu verkaufen.

Preis pro Kilo 35 Pfg. gegen Barzahlung. g4186]

Chemische Fabrik München, Akt.-Ges.

München, Knollerstr. 6.

Nigrosine

wasser-, fett-, öl-, terpentinöl- und spritlöslich, von blauschwarz bis tiefschwarz für Schuhcreme, Kaltpoliertinten, Lederappreturen und Spritlacke.

Braune und bunte Farben

wasser-, fett-, öl-, terpentinöl- und spritlöslich für Schuhcreme, Lederappreturen, Spritlacke, Bohnerwachs usw.

Ia Mirbanöl, seifenecht.

WÜLFING, DAHL & Co. A.-G., BARMEN.

Muster und Preise stehen zu Diensten.

Fettdichte und säurefeste
Pappdosen, Pappkartons
und
Faltschachteln, D. R. G. M.
zum Verpacken von Schmierseife, Waschmitteln, Fußbodenreinigungsmitteln, alkalihaltigen Produkten, Wagen- und Huffetten, Lederfetten, öl- und fetthaltigen Produkten etc.
liefern als Sonderheit r1040]
Pappwarenfabrik Pressana, G. m. b. H., Chemnitz.

Entwürfe, Pläne.
A. Gustav Ernst
Berlin-Lichterfelde, Roonstr. 35.
r651]

Etiketten
Einwickler / Packungen
Reklame / Drucksachen
Extraanfertigungen
Carl Boes, Zittau in Sachsen
Großbetrieb für Papierverarbeitung
Lithogr. Kunstanstalt / Buchdruckerei
r891]

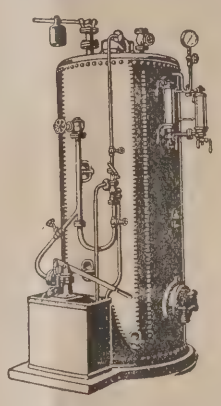
Bleicherde, hochaktiv.
Um Rückfragen zu vermeiden, bitte ich bei Anfragen um Angabe des zu bleichenden Materials.
Ernst Buchin, Hamburg 13.
r861]

Seifenblätter
Qualitätsware, liefert lose und in Heften
Conrad Müller
Schkeuditz-Leipzig. r1006]

Leinöl
Kokosöl
Palmkernöl
sowie sonstige **Öle, Fette und Fettsäuren** für die Seif
und Margarine-Fabrikation in Waggonladungen abzuge
Hendrix & Dickmann, Neuß a. R
Telegramm-Adresse: Cito. g3492] Fernsprecher: 944 u.

fertigt als erste Spezialfabrik in gediegenster und eleganter Ausführung
Heinr. Jos. Dresen
Köln 9 r845
Apostelnkloster 7,
Katalog kostenlos.

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen I. Bayern.



Autoklaven
Seifenkessel
Doppelkessel
steh. Hoch- u. Niederdruck-Dampfkessel.
r869]

Unentbehrlich für Toiletteseifenfabriken!
Ueberfettungsmittel
„Sapin"
Alleinige Fabrikanten:
H. Wertheim Söhne, Berlin-Weißensee.
r1044

Beratungen
Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.
O. E. Steuer, Bad Homburg.
Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.
r654]

JGA
r654
Bienenwachs
gelb und weiß
Paraffin
aller Grädigkeiten
Ceresin
naturgelb und weiß
Carnaubawachs
Japanwachs
Kerzendochte
geflochten und bestpräpariert
Jos. Gautsch, A.-G.
MÜNCHEN

C. Kimmel & Co., Hamburg
Katharinenstraße 16.
r726]

Maschinen, Apparate u. Einrichtunge
für
Oelfabriken — Oelextraktionen
Raffinationsanl. — Härtefabriken
Fettspaltungen · Glyzerinfabriken
Seifenfabriken.
Destillations-Anlagen zur Gewinnung ätherischer und pharmaz. Oele, Parfüme, Harze, Terpentine u. dergl.
Vak.-Verdampf-Trocken- u. Filtrieranlagen.
Bau- und Betriebs-Beratun

Seifen-Stanzen
Formen und Stempel r900]
anerkannt billig und gut nur bei
Herm. Düring, Berlin O. 27
Markusstr. 18.
Gegr. 1891. Telephon: Königstadt 8950.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pan
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesz", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2,50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konto: München 9804.

2. Jahrgang. Augsburg, 12. Februar 1925. Nr. 7.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Bericht.

Bei äußerst zahlreicher Beteiligung fand am 1. Februar eine Monatsversammlung der Ortsgruppe statt.

Nach der Begrüßung durch den Vorsitzenden Kollegen *Matthiae* wurde Punkt Sterbekasse ausführlich besprochen und beschlossen, der Kasse geschlossen beizutreten. Kollege *Buschmann* erklärte sich bereit, die damit verbundenen Arbeiten für die Ortsgruppe zu übernehmen.

Weiter wurde beschlossen, den Vorsitzenden als Vertreter der Ortsgruppe zu der im April stattfindenden Hauptversammlung zu entsenden.

Als letzter Punkt wurde die Festlegung der Versammlung auf einen bestimmten Sonntag im Monat besprochen und dafür der 1. Sonntag im Monat ein für allemal festgelegt.

Die nächste Versammlung findet statt Sonntag 1. März, und Kollege *Buschmann* wird bei dieser Gelegenheit oder in der Abrilversammlung einen Vortrag halten über „Harzverarbeitung und Verseifung".

Alle Kollegen sind eingeladen!

Düsseldorf-Oberkassel, den 5. Februar 1925.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.,
Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.
I. A.: *Morath.*

Praxis der Seifenbleichung.

(Eing. 30. I. 1925.)

Es ist eigentümlich, daß in der Nachkriegszeit der Konsum der hellen Qualitätsseifen erheblich zugenommen hat. Die Hausfrau hat in der Zeit der fettlosen Waschmittel ihren Wäschebestand so ruiniert, daß sie jetzt, trotz großem Geldmangel lieber das allerbeste, wenn auch etwas teurere Produkt kauft und lieber an einem anderen Platze spart.

Der Fachmann ist daher gezwungen, helle und gute Seifenprodukte auf den Markt zu bringen. Es unterliegt ja auch keinem Zweifel, daß ein helles, gut aufgemachtes Seifenstück mehr anspricht und leichter verkäuflich ist als ein dunkles, unansehnliches. Man kann es daher nur lebhaft begrüßen, daß uns die chemische Industrie Mittel geschaffen hat, die Seifenfabrikate für wenig Geld und Mühe aufzuhellen bezw. zu bleichen.

Ein hervorragendes Präparat dieser Art ist das Hydrosulfit A. Z. A. der *Höchster Farbwerke*, Höchst a. M. Seit langen Jahren haben die Höchster Farbwerke unter dem Namen Hydrosulfit A. Z. A. ein Produkt in den Handel gebracht, welches auf Grund der Erfahrung mit der Hydrosulfitbleiche in der Textilindustrie aufgebaut wurde. Es hatte sich nämlich in der Praxis gezeigt, daß die bekannten wasserlöslichen Hydrosulfitpräparate den Nachteil besitzen, beim Einbringen in heißes Wasser in einer viel zu kurzen Zeit zersetzt zu werden, sodaß wohl ein Teil des Präparats sich an der Zerstörung der Farbstoffe auswirkte, ein Teil desselben sich jedoch zersetzte, ohne einen entsprechenden Teil Farbstoff zu vernichten; d. h. die Zersetzungsgeschwindigkeit der alten Hydrosulfitpräparate war eine zu große, und unter diesem Fehler litt die rationelle Entfärbung der vorhandenen Farbstoffe.

Hydrosulfit A. Z. A. als ein wasserunlöslicher Körper hat die oben angeführten Nachteile nicht, seine Zersetzungstemperatur liegt viel höher, seine ganze Entfärbungskraft äußert sich in der Zerstörung färbender Stoffe. Seine große Bleichkraft beruht eben auf der höheren Zersetzungstemperatur. Lange Zeit war Hydrosulfit schon im Handel, ehe man daran dachte, dasselbe auch in der Seifenindustrie anzuwenden. Seine Brauchbarkeit und sein großer Nutzen haben sich jedoch in kurzer Zeit gezeigt.

Wie bei allen Neuerungen mußten auch bei diesem Produkt die richtige Anwendung und Arbeitsmethoden erst herausgefunden werden, um den richtigen Bleicheffekt zu erhalten.

Der Zweck dieser Ausführungen soll nun sein, dem Praktiker diese in leicht verständlicher Weise vor Augen zu führen. Wenn wir die Umwandlung des A. Z. A. im Siedekessel genau betrachten und das Verhalten eines wasserlöslichen Hydrosulfitpräparats dagegen vergleichen, so ist es ein leichtes, die Überlegenheit des A. Z. A. festzustellen.

A. Z. A., mit kaltem Wasser zu einer dünnen Masse aufgeschlämmt, in die kochende Seifenmasse gebracht, geht langsam in Lösung, und diese Lösung wird hervorgerufen durch die alkalische Reaktion des Seifensudes. Ebenso langsam, wie das A. Z. A. in Lösung geht, so erfolgt nach und nach, intensiv und nachhaltig die Zersetzung der Farbstoffe. Die Schnelligkeit, mit welcher A. Z. A. in Lösung geht, ist abhängig von der Stärke der alkalischen Reaktion des Sudes. Bei stark abgerichtetem Seifenleim ist daher auch die Wirkung die schnellste und stärkste, wobei man beachten muß, daß aus dem wasserunlöslichen A. Z. A. durch die Einwirkung des Alkalis ein wasserlösliches entstanden ist, und daß dieses eine bedeutend höhere Bleichwirkung besitzt, als wenn man direkt ein wasserlösliches Hydrosulfit angewendet hätte.

Nun wirft sich die Frage auf: Welche Farbstoffe kann man mit A. Z. A. zerstören? Vielfach ist die Ansicht verbreitet, daß man mit einem Bleichmittel alles und jedes bleichen kann. Man denkt sich die Sache so, aus dunklem, billigem Abfallfett bezw. Fettsäuren kann man eine helle, erstklassige Seife erzielen, wenn man nur zum Sud so und soviel A. Z. A. zugibt. Das wäre ja ein Idealbleichmittel. Ein solches ist jedoch noch nicht gefunden und wird wohl auch nicht so schnell gefunden werden. Jedes Bleichmittel hat seine Grenzen in der Leistungsfähigkeit, und im allgemeinen kann man die Grenzen der Reduktionsbleichmittel, zu denen auch A. Z. A. gehört, sehr weit stecken. Nur ganz wenige Stoffe widerstehen seiner Bleichwirkung. Als solche sind fein verteilter Kohlenstoff und gewisse Verbrennungsprodukte sowie der grüne Blattfarbstoff (Chlorphyll) zu nennen. Außer den pflanzlichen und tierischen Farbstoffen, die es zu zerstören gilt, spielt noch eine Verunreinigung in der Seifenindustrie eine große Rolle, das ist das Eisen. Es ist vorhanden in den Fetten und Fettsäuren und kommt durch die Verarbeitung in die Seife. Die fettsauren Eisenverbindungen, wie sie in den Fettsäuren vorhanden sind, sind meistens tiefdunkel gefärbt, ergeben beim Versieden mit Alkali ein rotbraunes Eisenhydroxyd und fettsaures Natron oder Kali. Das Verhalten dieses rotbraunen Eisenhydroxyds dem A. Z. A. gegenüber ist ein verschiedenes. Je nach der Alkalität des Seifensudes bei schwacher Abrichtung geht das Eisenhydroxyd in beinahe farbloses Eisenhydroxydul über. Eine solche gebleichte Seife ist wohl im Anfang sehr schön hell, nimmt aber beim Lagern von der Oberfläche her langsam wieder eine dunklere Farbe an, weil sich

das farblose Eisenhydroxydul zu rotbraunem Eisenhydroxyd oxydiert. Wird die Bleichung jedoch in stark alkalischem Seifenleim vorgenommen, so wird das Eisenhydroxyd ebenfalls reduziert, das Eisenhydroxydul jedoch durch den Alkaliüberschuß als schmutzig grüne Flocken ausgeschieden. Läßt man nun dieses grüne Eisenhydroxydul nach dem Aussalzen absitzen und wäscht nochmals mit Wasser aus, so erhält man eine vollständig eisenfreie Seife von hervorragendem Aussehen, und die Hauptsache ist, die Seife dunkelt nicht nach, da durch dieses Verfahren auch die Oxyfettsäuren ausgeschieden sind, welche ebenfalls ein Nachdunkeln verursachen.

In der Folge soll nun aus der Praxis einiges herausgegriffen werden und zwar, wie die besten Resultate zu erzielen sind. Jeder Fachmann weiß, daß neben der Bleichung auch eine innige Verseifung notwendig ist. Manche Fette verseifen sich nur schwer und sehr langsam. Wenn nun durch übereiltes Fertigmachen die nötige Sorgfalt außer acht gelassen wird, so nützt auch das idealste Bleichmittel nichts, die Seife wird vielleicht anfangs schön sein, sich auf Lager aber nicht halten, deshalb ist auf lange, innige Verseifung und sorgfältiges Arbeiten der allergrößte Wert zu legen. Angenommen es soll aus stark verunreinigtem dunklen Fett resp. Fettsäure eine brauchbare Seife hergestellt werden, so wäre es eine große Verschwendung, wollte man gleich beim ersten Wasser mit dem Bleichen beginnen; die Verunreinigungen und der gröbste Farbstoff müssen erst entfernt werden. Man siedet einen gut abgerichteten Leim, welchen man sehr wasserreich hält, und salzt ab. Nach Abzug der Unterlauge verleimt man wieder und erst jetzt beginnt man mit dem Bleichen, indem man das A. Z. A. mit kaltem Wasser aufschlämmt und der Seife beigibt. Das Bleichmittel muß mindestens 1—2 Stunden in dem siedenden Seifenleim wirken, um seine volle Bleichkraft abzugeben. Nun wird ausgesalzen und diese Lauge nochmals entfernt. Je nach dem Ausgangsmaterial ist die Operation nochmals zu wiederholen. Diese Arbeitsweise ist für besonders schlechtes Rohmaterial geeignet, und zu solchem sind per 1000 kg Fettsäure mindestens 1—2 kg Hydrosulfit A. Z. A. nötig, um diejenige Aufhellung zu erreichen, die für eine verkäufliche Seife nötig ist.

Bei vorbeschriebener Arbeitsweise ist es unbedingt erforderlich, daß ein dünnflüssiger Leim im Kessel ist, ehe man mit dem Bleichen beginnt, denn ist derselbe dick und zähe, so würde das Bleichmittel nicht imstande sein, alle kleinsten Partikelchen zu durchdringen, es würde nicht alle Teile des Kesselinhalts durchsetzen können, das Resultat würde nicht befriedigen; man ist dann leicht geneigt, dem Bleichmittel die Schuld beizumessen, während in Wirklichkeit unfachmäßiges Arbeiten die Schuld trägt.

Will man aus gutem Rohmaterial extra helle, sogenannte Spezialmarken herstellen, so wird man auch da ohne A. Z. A. nicht auskommen. Natürlich ist es bei solchem Material nicht nötig, die vorhin beschriebene Arbeitsmethode einzuhalten, man wird zurecht kommen, wenn man den Seifenleim, sei er durch Karbonatverseifung oder durch kaustische Verseifung hergestellt, innig verseift und gut abrichtet, nun mittels Salzwassers dünnflüssig macht, mit ½ oder 1‰ A. Z. A. bleicht, 1—2 Stunden sieden läßt und absalzt. Nach Entfernung der Unterlauge wird der Kern nochmals beim Schleifen mit A. Z. A. gebleicht, man achte aber auch hier darauf, daß die Seife auf dem Siedepunkt steht, da sonst die Bleichkraft nicht völlig ausgenutzt wird.

Bei sämtlichen gebleichten Seifen ist es notwendig, daß erstens die Seife die richtige kräftige Abrichtung besitzt, zweitens den richtigen Salzgehalt aufweist und drittens dünn ausgeschliffen wird, um den Niederschlag richtig ausscheiden zu können.

Nun soll auch noch auf das Bleichen der Fettsäuren mit A. Z. A. eingegangen werden. Auch dieses zeitigt gute Resultate, wenn nach folgendem Verfahren gearbeitet wird. Angenommen es wird nach dem Twitchell-Spaltverfahren gearbeitet, so wird nach dem Entfernen des II. Wassers 1—2 kg A. Z. A. pro 1000 kg Fettsäure, in Wasser aufgeschlämmt, in den Spaltbottich gegeben und 1—2 Stunden durchsieden gelassen. Zum Durchwaschen gibt man noch etwa 3—5% Wasser zu. Nach erfolgtem Absitzen entfernt man das Waschwasser. So gebleichte Fettsäuren, meistens solche für die Schmierseifenfabrikation wie Leinöl-, Bohnenöl- etc. Fettsäure ergeben bei sachgemäßer Verseifung eine helle Schmierseife, welche in manchen Gegenden noch mit Chlor nachgebleicht wird, und liefern dann ein Fabrikat, welches allen, sogar den höchsten Anforderungen entspricht.

Zusammenschließend kann gesagt werden, daß dem Fachmann in dem Bleichmittel „A. Z. A." ein Mittel an die Hand gegeben ist, mit dem er bei richtiger Arbeitsweise konkurrenzfähige Fabrikate herausbringt, die ihm Freude machen. *Jacobus.*

Wasserglas-Komposition.

(Eing. 26. 1. 1925.)

Diese Bezeichnung ist für Waschpräparate mit ganz niederem Fettsäuregehalt bei reichlichem Alkaliüberschuß angebrach Ich entsinne mich, daß vor mehr als 30 Jahren für dieses Produkt die Bezeichnung „Seife" untersagt war und später der Fettsäuregehalt bei allen Seifensorten angegeben sein mußte; auch für dieses Präparat auf dem Einschlagpapier, jedoch hie sich der Aufdruck auf demselben infolge des vorhandenen freie Alkalis nur sehr kurze Zeit. Die Wasserglas-Komposition h sich meist in Süddeutschland eingeführt und dient als Ersa für Schmierseife zum Auskochen der Wäsche. Sie weist durchschnittlich einen Fettsäuregehalt von ca. 5% auf, selten ist höher. Zur Herstellung wird notwendigerweise nur Neutral und zwar gutbindendes Leimfett, wie Kokosöl und Palmkernö verwendet. Letzteres benötigt als Füllung etwas mehr Pot asche- und Chlorkaliumlösung. Bei der Verwendung von Palmkern- oder Kokosölfettsäure zu dieser Seifensorte läuft m leicht Gefahr, daß das hochgestreckte fertige Produkt sich bei Kaltkrücken in der Form trennt, was leicht eintreten kan wenn das Öl nicht in eigenem Betrieb gespalten wurde, oder d Fettsäure von fraglicher Herkunft ist, sei es, daß sie aus d Margarinefabrikation stammt oder sonst nicht frei von and ren Ölen ist. Schon ein geringer Prozentsatz eines ander Öles oder Fettes mit niederer Verseifungszahl in der Fettsäu genügt, daß der Seifenleim die hohe Füllung nicht aufz nehmen vermag; der Fachmann sagt, die Seife „kippt um Die Hauptbedingung bei der Herstellung ist stets, daß die Fet säure mittels 18—20° Bé starker Ätznatronlauge in dünnen klar Leim übergeführt wird bei kräftiger Abrichtung.

Die Verseifung muß eine gründliche und vollständige se damit die Kürzungslösungen vom Seifenleim ohne Abscheidu aufgenommen werden. Wie schon der Name sagt, wird hier ein reichlicher Prozentsatz Wasserglas verwendet. Zur Stre kung kommen die bekannten Lösungen von Kalium- und N triumkarbonat, Chlorkalium und Chlornatrium etc. in Betrac Der Seifenleim läßt sich auch mit ganz schwacher Natronlau von ca. 3—5° Bé auf die gewünschte Ausbeute bringen. Diese M thode möchte ich jedoch verwerfen, denn solche stark alkalisch Produkte besitzen nicht die gute Bindung und wirken infol ihres hohen Alkaliüberschusses bei der Weiterverarbeitung be Schneiden und Einwickeln der Stücke ätzend auf die Haut ein. habe dies während meiner Lehrzeit bitter empfinden müss da meine Fingerspitzen regelrecht durch die Schärfe Löch bekamen, sodaß es mir unmöglich war, damals meine Musi stunden im Zitherspiel weiterzuführen. Dies zeigt, wie rü sichtslos manche Lehrmeister mit ihren Lehrkräften verfuhr besonders in kleineren Orten; gar nicht daran denkend A hilfe zu schaffen durch Verwendung von Gummihandschuh oder durch andere, geeignetere Zusammensetzung der Komp sition. So gut wie die Haut durch die Schärfe stark ang griffen wird, leidet auch die kostbare Wäsche beim Auskoch stark darunter. Bedeutend milder wirkt die Tonnenseife, a Bohrpasta genannt, auf die Wäsche ein, welche vielfach n dem Kriege, in Kübel gefüllt, hergestellt wurde. Sie wies m einen Fettsäuregehalt von ca. 10% auf, wozu in der Hauptsa Talg neben etwas Kokosöl und Harz im Ansatz verwendet wur Zurückkommend auf die Wasserglas-Komposition, für wel immer noch guter Absatz besteht, sei ein Ansatz mit 5% Fe gehalt angeführt.

50 kg Kokosöl oder Palmkernöl
115 „ Natronlauge 20° Bé
100 „ Pottaschelösung 20° Bé
230 „ Natronwasserglas 36/38° Bé
25 „ Natronlauge 38° Bé
115 „ Wasser
145 „ Chlorkaliumlösung 20° Bé
220 „ Salzwasser 20° Bé.

Bei der Fabrikation wird so verfahren, daß man n Herstellung des Verbandes den Seifenleim einige Zeit wei sieden läßt, bis der dünne Leim fadenziehend vom Spatel läuft. Die Anstrebung einer gründlichen Verseifung mit der tigen Sorgfalt ist Hauptbedingung, damit die Füllösungen ni ausgeschieden werden. Beim Sieden mit Unterfeuerung w das verdampfte Wasser ergänzt, bei direktem Dampf die z Wasserglas angeführte Wassermenge reduziert. Der Seifenl muß gut kräftig sein und längere Zeit durchsieden, bevor Streckung erfolgt. Nun kann die Pottaschelösung eingebra und untergesotten werden, darauf die Wasserglasmischung, v bei die Masse aufgerührt wird, damit sich das Wasserglas ni am Boden festsetzt, wobei die Masse nicht mehr zu sie

raucht. Die Chlorkaliumlösung und das Salzwasser werden zu-etzt bei lebhaftem Aufrühren mit der Krücke zugesetzt, wobei die lasse im Kessel nur so heiß zu sein braucht, daß auf Zusatz er Kürzungslösung keine Klümpchenbildung eintritt. Das For-en richtet man so ein, daß genügend Zeit verbleibt zum Kalt-rücken in der Form. Da die Wasserglas-Komposition beim usschöpfen stark schäumt, so ist hierauf Rücksicht zu nehmen.

Es ist nicht angebracht, größere Mengen als ca. 500 kg uf eine Form zu geben, denn größere Mengen üben zu starken igendruck von oben aus, kühlen zu langsam ab, und es würde ie Gefahr bestehen, daß die fertige Ware beim Auseinanderneh-en der Formteile in sich zusammensinkt. Da die warme Kom-osition sehr dünnflüssig ist, müssen dichte Eisenformen ver-endet und sachgemäß zusammengestellt werden, damit nicht auernd die Fugen verschmiert werden müssen. Die Kompo-tion wird vor dem Erkalten schwach mit etwas Mirbanöl par-miert, auf die angeführte Menge genügt 1 kg. Das Kalt-rücken ist als beendet zu betrachten, wenn sich auf der Ober-äche ein Anziehen der Masse bemerkbar macht durch Netz-ldung. Ein zu lange ausgedehntes Rühren würde eine schlechte indung oder direkte Trennung hervorrufen. Vor dem Öffnen der orm muß die Komposition richtig erkaltet sein.

Achleitner.

Aluminium-Tuben.

(Eing. 3. 1. 1925.)

H. S. Dank einer Anzahl von Vorzügen hat die Tube auf den ebieten der pharmazeutischen, chemisch-technischen, kosmeti-hen und Nahrungsmittelindustrie einen stolzen Siegeszug ge-alten. Als Beweis, wie rasch sie sich durchgesetzt hat, mag die-n, daß ihr Name als Behältnis in der Realenzyklopädie der harmazie vom Jahre 1909 noch nicht einmal genannt ist. ä den ersten Tubenpackungen, die uns in Erinnerung sind, hat ohl die Zahnpasta „Kalodont" gehört.

Das Material, aus dem die Tuben zunächst hergestellt wur-n, war fast ausschließlich das Zinn. Während des Kriegs at bei uns ein Mangel an diesem Metall ein. Das gab den nlaß, zu Bleituben oder schlecht verzinnten Bleituben überzu-hen, ohne auf die Gefährlichkeit dieser Tuben Rücksicht zu hmen. Aus solchen Tuben nahm ihr Inhalt Blei auf. Von n untersuchten Mitteln wiesen einige Spuren von Blei auf, den meisten Fällen aber war der Bleigehalt größer und ieg bis zu fast 1 v. H. an. Es ist selbst bei kosmetischen Mit-ln, die ja nur äußerlichen Zwecken dienen, mit der Möglichkeit ner chronischen Bleivergiftung zu rechnen, auch wenn der Blei-ehalt gering ist, da derartige zur Pflege der Haut oder der ähne bestimmte Präparate oft jahrelang Verwendung finden.

Es war ein Glück, daß sich nun noch ein anderes Metall, enn auch zunächst nur in beschränktem Maße, zur Herstellung n Tuben eignete, nämlich das Aluminium.

Das Aluminium ist bekanntlich leicht, weich und dehnbar. ie Hoffnungen, die man auf dieses „Silber aus Ton" gesetzt ht, indem man meinte, daß es bei wohlfeiler Produktion die nderen Metalle verdrängen und sogar dem Eisen Konkurrenz achen würde, hat es ja nicht erfüllt. Seine Weichheit, eine geringe Festigkeit gegen Zug und Druck, seine Angreif-irkeit durch Laugen (Seife!), verschiedene Säuren (Salz-äure, Essigsäure) sind daran schuld. Auch geringe Mengen von erunreinigungen, wie Eisen, welche in dem technischen Metall rhanden sind, können seine Eigenschaften erheblich verändern. ehr unangenehm ist, daß Spuren von Natrium, das bekanntlich außerordentlich verbreitet ist, das Metall durch Wasser angreif-ir machen, sodaß zum Beispiel in Aluminiumblech durch Was-er Löcher eingefressen werden, während es in reinem Zustande avon nicht angegriffen wird.

Auf Grund dieser Mängel war das Aluminium zum Gebrauch ir Tuben auch nur für bestimmte neutrale Substanzen geeig-et. Wenn man seifenhaltige Zahnpasta in Aluminiumtuben llte, so zeigte sich bald, daß die Tuben brachen. Eine Aus-eidung der Tuben mit einer Paraffinschicht ist durchaus unzu-nglich, da diese springt. Es hat sich jedoch erwiesen, daß es öglich ist, die Aluminiumtuben innen durch Anstrich mit be-timmten Lacken zu schützen, dann sind sie für die verschie-enlichsten Zwecke, wie Aufnahme von Sardellen- und Fisch-pasten, Seifen und Rasiercremes, Schuhcremes usw. geeignet. iese sogenannte „Innenschutzschicht" ist patentamtlich ge-chützt.

Das Aluminium ist an der Luft haltbar, da es sich mit ner dünnen Schicht seines Oxyds überzieht, welche durch-chtig und daher unsichtbar ist und das Metall ähnlich wie n Firnis schützt. Dieses Oxyd verleiht den Aluminiumtuben ein mattes unansehnliches Aussehen. Man tut deshalb gut, diese äußerlich vollkommen farbig lackieren zu lassen, womit man gleichzeitig die Etikettierung verbindet. Ein Beispiel einer der-artigen Tube liefert die Zahnpasta „Chlorodont".

Isarit, eine neue Bleicherde.

Von Dr. *W. Normann* und Dr. *Fr. Piekenbrock.*

(Eing. 23. 1. 1925.)

Vor einiger Zeit wurde uns von der Firma *Ivo Deiglmayr* in München ein Muster der Bleicherde „Isarit" übergeben mit der Bitte, diese Erde mit anderen bekannten Marken des Handels zu vergleichen. Obwohl die ursprünglich beabsichtigte viel weitere Ausdehnung der nachstehenden Vergleichung auf verschiedene Öle durch äußere Umstände verhindert wurde, kommen wir dem uns ausgesprochenen Wunsche nach, die kleine Untersuchung trotzdem zu veröffentlichen, da ihr eigentlicher Zweck, eine Prüfung der neuen Bleicherde „Isarit" immerhin bis zu einem gewissen Grade durchgeführt werden konnte. Die Untersuchung bestätigt die früheren vielfachen und umfangreichen Versuche des einen von uns, die alle auf das Ergebnis herauskamen, daß zwar gewisse Erden über andere durch ihre bessere Wirkung entschieden hervorragen, daß es aber nicht angängig ist, unter diesen hervorragenden Erden eine bestimmte schlechthin als die beste zu bezeichnen. Die Praxis bestätigt dies dadurch, daß manche Fabriken für verschiedene Öle je eine andere Bleicherde benutzen. Auch fallen verschiedene Lieferungen ein und derselben Erde nicht immer gleich aus. Wahrscheinlich ändern sie sich auch beim Lagern; denn ganz abgesehen von äußeren Einflüssen wie Adsorption von Gasen und Dämpfen, die die Wirkung beeinträchtigen werden, ist eine freiwillige Änderung der Oberflächenbeschaffenheit der Erden beim Lagern durch „Altern" von kolloidchemischen Gesichtspunkten aus gar nicht unwahrscheinlich. Auch spielen die Ölsorten, und vor allen Dingen deren Säuregehalt, der ja bekanntlich von Sendung zu Sendung, unter Umständen von Faß zu Faß schwankt, eine große Rolle, sodaß sich die Reihenfolge in der Wirkung verschiedener Erden auch aus diesem Grunde von Fall zu Fall ändern kann. Aus diesen Gründen kann auch der verschiedene Ausfall von Vergleichsversuchen verschiedener Experimentatoren nicht überraschen. Öle, die vorwiegend aus freien Säuren bestehen wie die aus den Speiseölraffinerien abfallenden Neutralöl-Säuregemische, werden von Erden überhaupt nur schlecht oder gar nicht gebleicht; für solche sind Entfärbungskohlen oder Gemische von solchen mit Erden besser geeignet.

Die Versuchsausführung war folgende: Je 100 g Öl wurden mit Bleicherde in den unten angegebenen Mengen versetzt und 20—40 Min. lang bei 90 bzw. 135° in einem mit Rührwerk versehenen Becher kräftig vermischt und danach mit der Nutsche abfiltriert.

Die Farbenvergleichung wurde nach *Proskauer* vorgenommen. Dazu wurden 10 zylindrische Gläschen von 3 cm Durchmesser und 15 cm Höhe je 10, 20, 30 bis 100 mm hoch mit dem ursprünglichen Öl beschickt und das jeweils an 100 mm Höhe Fehlende mit farblosem Schwerbenzin aufgefüllt, unter Durchmischen des Ganzen. Die Gläser waren auf einer über einer weißen Unterlage schwebenden Glasplatte aufgestellt, sodaß sich die Färbungen sowohl in Durchsicht von oben nach unten wie auch quer durch das Glas vergleichen ließen. Mit dem zu prüfenden Öl wurde ein gleiches Glas jedesmal 100 mm hoch gefüllt.

Die in der nachfolgenden Aufstellung hinter den Erden angegebenen Zahlen bedeuten die Höhe der gleichfarbigen Schicht des Ausgangsöles, festgestellt durch Vergleichung des gebleichten Öles mit den 10 Gläschen; sie geben also den Prozentgehalt des vom Öl zurückgehaltenen Farbstoffes an. Die Bestimmung ist teils mit verschiedenen Erden, teils bei verschiedenen Temperaturen ausgeführt, wie aus der Zusammenstellung hervorgeht. Zum Vergleich wurden drei wesentlich von einander verschiedene Öle, ein gutes rohes Rüböl, ein Sardinentran und ein Mineralöldestillat benutzt. Wo vom Lieferanten bestimmte Arbeitsmethoden vorgeschrieben waren wie bei Tonsil und Frankonit, sind diese befolgt worden.

Die zuerst erhaltenen Muster „Isarit" waren nur als „Isarit" bezeichnet; später, als die Versuchsreihen mit Rüböl und Sardinentran schon beendet waren, erhielten wir Isaritmuster mit der Unterbezeichnung „S" und „AL", die wir nur noch für den Mineralölversuch verwenden konnten. Die übrigen Erden waren uns teils durch die Isaritwerke in Originalpackung, teils von uns selbst beschafft worden.

Versuchsreihen:

1. Rüböl, Säurezahl 8,3; 8,5. Dieses Öl englischer Herkunft ist für Rüböl schon an und für sich sehr hell. Versuchstemperatur: 90°, Bleichdauer 40 Min.

Erde	2%	4%	6%
Isarit	40	30	20
Tonsil AC	—	40—50	—
Frankonit FC	—	50	—
Alsil	60	—	—
Floridaerde	70	50	50
Fullererde	75	60	60
Silicia	75	65	70
Kohle (Bayer)*)	—	85	—

2. Sardinentran, Säurezahl 10,1; 10,2. 4% Erde, Bleichdauer 20 Min.

Temperatur: 90°		135°	
Floridaerde	50	Floridaerde	55
Isarit	60	Isarit	55—60
Norit (Kohle)	65	Norit	70
Tonsil AC	70	Tonsil AC	75
Frankonit FC	85	Fullererde	90
Leukosit	85	Leukosit	90
Silicia	85	Silicia	90
Alsil	95	Alsil	95
Fullererde	95	Frankonit AC	?
Kohle (Bayer)	100	Kohle (Bayer)	100

3. Mineralöldestillat (Texas). Sp. Gew. 0,905 bei 18°, Bleichdauer 20 Min., Erde 4%.

Temperatur:	135°
Isarit S	30
Alsil	30
Frankonit FC	35
Floridaerde	40
Isarit AC	45
Kohle (Bayer)	50
Norit XXX	55

Was wir im vorliegenden Falle untersuchen wollten und auch wohl ausreichend festgestellt haben, ist, daß die neue Erde „Isarit" mit zu den besten Erden des Marktes gehört, daß mithin die Auswahl unter den guten Erden um eine gute Marke bereichert worden ist. In zwei der nach ihrer Bleichwirkung geordneten Reihen steht Isarit an erster, in der dritten an zweiter Stelle. Auf technisch hochgespaltene Waltransäure wirkte es ebensowenig ein wie andere Erden.

Die zweite Reihe zeigt bei fast sämtlichen Erden bei 90° eine bessere Bleichwirkung als bei 135°, wobei die Reihenfolge der Erden im wesentlichen dieselbe geblieben ist. Eine andere Reihenfolge sehen wir jedoch beim Mineralöl, bei dem eine Versuchsreihe bei anderer Temperatur nicht mehr ausgeführt werden konnte. Bemerkenswert erscheint uns die gute Wirkung der Floridaerde insofern, als der eine von uns bei Versuchen, die jetzt eine Reihe von Jahren zurückliegen, mit dieser Erde ganz besonders ungünstige Ergebnisse hatte. Die Ursache hierfür läßt sich jetzt nicht mehr nachprüfen. Falls nicht jetzt vom Fabrikanten ein anderes Zubereitungsverfahren für die Erde in Gebrauch genommen ist, dürfte hier eine besonders deutliche Bestätigung des oben Gesagten über das Schwanken oder die freiwillige Änderung des Wirkungswertes ein und derselben Erde vorliegen.

Interessant ist, daß die für andere Zwecke so außerordentlich aktive Kohle von *Bayer* auf fette Öle, wie der eine von uns auch früher schon festgestellt hat, gar nicht wirkt.

*) Aktive Kohle der Farbenfabriken vorm. *Bayer & Co.*, Leverkusen.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

So ist in den letzten 50 Jahren eine vollständige Umwandlung in der gesamten Ölindustrie erfolgt. Während vordem fast ausschließlich inländische Ölsaaten verarbeitet wurden, hatte man sich ganz und gar auf überseeische Rohprodukte eingestellt. Der Ölsaatenanbau war vor dem Weltkriege immer mehr zurückgegangen, sodaß man ausschließlich auf den Import von Ölsaaten und Ölfrüchten angewiesen war. Bei Beginn des Weltkrieges entstammten nur 4 bis 8% der gesamten Ölrohstoffe dem Inlande.

Mit der Einfuhr exotischer Rohstoffe erfolgte naturgemäß auch die Erzeugung anderer Fabrikate. Früher verarbeitete man ausschließlich Erzeugnisse der eigenen deutschen Landwirtschaft, wie Rübsen, Raps, Leinsamen, Sonnenblumensaat, Buchweizen usw., aus denen Brennöl, Speiseöl, Schmieröl und Ölkuchen gewonnen wurden. Fremdländische Ölfrüchte wurden fast gar nicht importiert. Auch war der Bedarf an Speiseöl vor den siebziger Jahren vorigen Jahrhunderts in Deutschland keineswegs ein großer. Deutschland war damals noch ein fast reiner Agrarstaat, sodaß an tierischen Fetten kein Mangel war. Nur in einigen Gegenden Ostdeutschlands, (bei uns auch im Wendlande und hier und dort in Ortschaften der Lüneburger Heide) wurde kalt geschlagenes Rüböl als Speiseöl beim Braten, zu Pellkartoffeln usw. verwendet. Während in den südeuropäischen Staaten allgemein in jedem Haushalte Speiseöl Verwendung fanden, benutzte man bei uns bessere Öle (besonders Oliven- und Mohnöl) nur zur Schmackhaftmachung von Salaten usw.

Das Bild änderte sich mit einem Schlage, als Ende der siebziger Jahre die Kunstbutter oder Margarine auf den Markt kam. Anfangs wurde dieses Kunstprodukt aus Milch- und Rindertalg hergestellt. Als man aber edle Ölnüsse in großen Mengen aus dem Auslande bezog, ging man bald dazu über, statt des Rindertalges zur Margarine-Bereitung Speiseöl zu benutzen, zumal solche aus Baumwollsaat, Sesamsaat und Erdnüssen. Dieser Buttterersatz bürgerte sich überaus schnell in allen Haushaltungen Deutschlands und der übrigen nordischen Staaten ein. Diejenigen Familien, welche vor dem Weltkriege noch ein Vorurteil gegen die Kunstbutter hatten, kamen während und nach dem Kriege ganz von selbst zur allgemeinen Verwendung von Margarine, sodaß man heute wohl kaum eine Familie antrifft, die nicht täglich Margarine genießt. Nach dem Margarinegesetz vom Jahre 1897 mußten der Kunstbutter 10% Sesamöl zugesetzt werden, um sie sicher von Naturbutter unterscheiden zu können. Schätzte man die Menge der in Deutschland vor dem Weltkriege produzierten Margarine schon auf jährlich 100 000 000 kg, so wird diese Zahl heute bei weitem überstiegen.

Neben der Margarine kommt als Ersatz für Schweineschmalz noch das Kunstspeisefett, ein aus Schweinefett und Ölen bestehendes Produkt, in den Handel. Noch mehr aber als dieses erfreut sich des allgemeinen Verbrauches seit einigen Jahrzehnten in den Ölfabriken hergestellte Kokosbutter, ein aus Kopra hergestelltes Erzeugnis mit einem Fettgehalt bis zu 100%, also bedeutend mehr als Butter oder Margarine. Daß die deutsche Landwirtschaft nicht imstande ist, genügend animalische Fette zu produzieren, ersieht man am besten daraus, daß im Jahre 1909 nach Deutschland für 98 100 000 M Milchbutter und für 138 800 000 M Schmalz und schmalzartige Fette eingeführt wurden.

Daß heute die Landwirtschaft überhaupt nicht mehr in der Lage ist, das deutsche Volk mit Speisefett genügend zu versorgen, steht positiv fest. Um so freudiger ist es zu begrüßen, daß die heimischen Öl- und Margarinefabriken vollwertigen und vor allen Dingen schmackhaften Ersatz schaffen und daneben durch die Herstellung von Ölkuchen ein außerordentlich bekömmliches und nahrhaftes Viehfutter schaffen. Von welch' wirtschaftlicher Bedeutung die Herstellung der Ölkuchen ist, ersieht man am besten daraus, daß ihr Konsum im Jahre 1909 1 316 000 t betrug. Zum Export gelangte im gleichen Jahre rund eine Menge von 200 000 t Ölkuchen (fast nur aus Harburg und Bremen).

Endlich sei noch auf die Verwendung der pflanzlichen Öle in der Heilkunde, der Kerzen-, Textil-, Linoleum-, Kautschuk- und Lederbereitungsindustrie hingewiesen.

In den Kriegsjahren 1914/18 mußten sämtliche Ölfabriken ihre Tätigkeit umstellen. In der ersten Zeit war zwar noch genügend Rohstoffe vorhanden, auch trafen solche anfangs noch über die neutralen Länder, wenn auch von schwierigen Transportverhältnissen begleitet, auf den deutschen Hafenplätzen ein. Als jedoch Deutschland jede Schiffszufuhr abschnitten und uns die Kolonien ausnahmslos geraubt waren, mußte die Ölindustrie notgedrungen wieder dazu übergehen, einheimische Saaten (Raps, Rübsen, Leinsamen, Haselnüsse usw.) zu verarbeiten.

Da die Rohstoffe den einzelnen Firmen nur in beschränkten Mengen durch den Kriegsausschuß für Öle und Fette in Berlin zugewiesen wurden, so mußte größtenteils eine völlig veränderte Nebenfabrikation aufgenommen werden, wie Entkeimen von Mais, Extrahieren von Erdwachs aus Braunkohlen, Herstellung von Futterkuchen aus Laubheu und Melasse, sowie Verarbeitung von Wein- und Obstresten, Seegras, Schiffsmehl, Getreideentkeimung usw.

Wie groß die Fettnot in den Kriegsjahren war, ersieht man am recht aus folgenden Zahlen. Im Jahre 1913 betrug Deutschlands Fettbedarf rund 2 000 000 t, davon rund 600 000 t pflanzlichen Ursprungs. Die Einfuhr von Ölsaaten und Ölfrüchten belief sich auf 1 500 000 t mit einer Ausbeute von rund 580 000 t. Dagegen brachte die einheimische Ölsaat (ca. 50 000 t) nur rund 20 000 t Ausbeute. Infolge Ausbleibens neuer Einfuhr war man gezwungen, die Ausbeute einheimischer Ölsaaten zu steigern, was einmal durch erhöhten Anbau von ölhaltigen Pflanzen, zum andern durch Sammlung ölhaltiger Obstkerne usw. geschah. Die Ausbeute einheimischer Saaten steigerte sich von rund 20 000 t (1913) auf rund 60 000 t (1917), dazu kamen noch etwa 30 000 t (?) aus den besetzten Gebieten. Daß bei dieser spärlichen Ausbeute einheimischer Erzeugnisse mit den noch vorhandenen Öl- und Fettbeständen außerordentlich sparsam gewirtschaftet werden mußte, versteht sich von selbst.

Erst nach etwa einem Jahr nach Kriegsbeendigung begann wieder langsam die altbewährte Verarbeitung von Kopra, Palmkernen usw. Und als die Zwangsbewirtschaftung unter dem Reichsausschuß für Öle und Fette endlich aufgehoben wurde, entfaltete sich bald wieder ein reger Umsatz.

Heute steht dieser zwar noch hinter dem des Jahres 1913 zurück. Aber immerhin tritt die deutsche Ölindustrie schon jetzt wieder in einen regen Wettstreit mit der des Auslandes, namentlich mit Marseille. Diese Hafenstadt Frankreichs beherrschte lange Zeit hindurch den gesamten Ölmarkt der Welt, der ihn vor dem Weltkriege durch Harburg abgerungen wurde. Einmals hatte Harburg den größten Markt der Welt für Palmkerne. Ja, seine Ölindustrie war die bedeutendste in ganz Deutschland, wenn nicht in Europa.

Sobald sich die wirtschaftlichen Verhältnisse des Vaterlandes nur einigermaßen gebessert haben, wird Deutschland zweifellos wiederum führend sein auf dem Gebiete der Ölindustrie Europas.*)

Dies wird der beste Beweis dafür sein, daß kein Feind der Welt — und wenn er uns noch so sehr knebelt und versklavt — imstande sein wird, deutschen Geist, deutsche Intelligenz und deutschen Arbeitsfleiß zugrunde zu richten. Wir Deutschen wollen, müssen und werden trotz aller Anfeindung den Platz unter der Sonne behaupten. Das wird die kommende Zeit lehren. (Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

Normalkali- oder Normalnatronlauge?

Von *E. Rupp.*

Der Verf. führt aus, daß die Kalilauge, deren Verwendung wohl mehr auf Tradition beruht, gegenüber der Natronlauge keine Vorzüge besitzt, daß dagegen mehrere Gründe für die Vorzugung der Natronlauge sprechen. Ätznatron ist um ein Fünftel billiger als Ätzkali, außerdem sind 40 g NaOH gleichwertig 56 g KOH. Natronlauge läßt sich leichter karbonatfrei herstellen als Kalilauge. Man bereitet hierzu in wohlverschlossener Flasche eine Lösung von Natriumhydroxyd in gleicher Gewichtsmenge Wasser und läßt bis zur vollkommenen Klärung absitzen. Natriumkarbonat ist in 50prozentiger Lauge unlöslich. Der klare Abguß ist also CO_2-frei und braucht demgemäß einfach mit ausgekochtem Wasser entsprechend verdünnt zu werden: Etwa 65 cm³ zu 1 Liter ca. n-Lauge; etwa 7 cm³ zu 1 Liter ca. $^1/_{10}$-n-Lauge. Die hieraus bereiteten n- und $^1/_{10}$-n-Laugen zeigen bei Titration mit Phenolphthalein-Indikator sehr präzisen Umschlagpunkt. Karbonatfreie Normalkalilauge läßt sich auf diesem Wege nicht herstellen, da Kaliumkarbonat auch in starker Lösung reichlich löslich ist. Verf. wünscht für das kommende Arzneibuch im Reagenzienverzeichnis den Abschnitt „Kalilauge, Normal usw." abzuändern in „Kalilauge, Normal — Sie enthält 56,11 g KOH oder 40 g NaOH im Liter" und in entsprechender Weise bei $^1/_{10}$-n-Lauge.

(Apoth.-Ztg. 1924, Nr. 103/4 d. Pharm. Ztg.)

*) Man vergleiche hierzu den Schlußartikel: „Harburg als Emetropole der Welt".

Über das Ranzigwerden der Fette.

Von *H. E. Fierz-David.*

Nach den neuesten Untersuchungen des schweizerischen Chemikers beruht das Ranzigwerden der Fette oft nur auf dem gemeinsamen Einfluß von Luft, Licht und Wasser, ohne Mitwirkung von Bakterien, wobei die ungesättigten Fettsäuren vom Typus der Ölsäure in Aldehyde und Säuren gespalten werden. Aber es gelang auch dem Schweizer Forscher, durch die Einwirkung von Schimmelpilzen Fette hydrolytisch zu spalten und aus ihnen die gleichen chemischen Oxydationsprodukte von spezifischem Geruch zu erhalten, die auch bei der Einwirkung von Wasserstoffsuperoxyd auf die Ammoniumsalze der gesättigten Fettsäuren nach der Synthese von *Dakin* entstehen. So konnten auch durch die Einwirkung von Penicillium glaucum auf Roquefort, Gorgonzola und Stiltonkäse die gleichen ketonartigen Verbindungen erhalten werden wie durch einfache Wasserdampfdestillation dieser Käsearten. Die Riechstoffe dieser Käse sind demnach durch diese Untersuchungen als normale Abbauprodukte des oben erwähnten Schimmelpilzes charakterisiert worden. Da bei dem Ranzigwerden der Fette praktisch immer Luft, Licht und Wasser einerseits und Schimmelpilze, wie vor allem Penicillium glaucum andererseits einwirken, so betrachtet *Fierz-David* das Ranzigwerden als einen Zustand, der in den meisten Fällen durch beide Faktoren hervorgerufen wird. Aus diesem wie den bisherigen Berichten über dieses Thema ist also stets ersichtlich, daß Luft, Licht und Wasser als Feinde der guten Butter anzusehen sind. Besonders ist aber darauf zu achten, daß tunlichst alle Reste Buttermilch aus der Butter entfernt werden, weil die Gegenwart von Eiweiß die Bildung aller Spaltpilze besonders begünstigt.

(Z. angew. Chem. 1925, 7 d. Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Ueber die quantitative Trennung der in Fetten vorkommenden festen gesättigten von den flüssigen Fettsäuren.

Von *D. Holde, M. Selim* und *W. Bleyberg.*

Die Verfasser prüften einen Vorschlag von *Meigen* und *Neuberger* („Chem. Umsch." 1922, Bd. 29, S. 337), beruhend auf der Unlöslichkeit der Thalliumsalze fester gesättigter Säuren und der Löslichkeit der Salze der flüssigen Säuren in sehr verdünntem Alkohol bei stark überschüssigem Alkali, nach, weil Thallium eine gewisse Zwitterstellung zwischen zweiwertigem Blei und einwertigen Alkalimetallen einnimmt und daher die Möglichkeit darbietet, daß die Bildung der Mischsalze des zweiwertigen Bleies mit festen und flüssigen Säuren vermieden wird, und teilen ihre eigenen Löslichkeitsversuche mit Thalliumoleat und über die Trennung von Kottonölfettsäuren mit. Sie geben folgendes Verfahren an:

1 g des Fettsäuregemisches wird in etwa 50 cm³ Alkohol (96 Vol.-%) gelöst, mit alkoholischer (96%iger) Kalilauge (etwa $n/_2$ oder $n/_{10}$) neutralisiert, die Lösung mit 96%igem Alkohol auf etwa 125 cm³ aufgefüllt und bei Zimmertemperatur mit 65 cm³ Wasser und 35 cm³ (4%iger) wässeriger Thalliumsulfatlösung versetzt. Nach Absetzen des Niederschlags von Thalliumsalzen gesättigter Fettsäuren bei 15° wird bei der gleichen Temperatur durch ein Faltenfilter filtriert. Der Niederschlag wird mit möglichst wenig 50%igem Alkohol, der einige Tropfen Thalliumsulfatlösung enthält, ausgewaschen. Aus dem Niederschlag und aus dem Filtrat (nach Abdestillieren des Alkohols) werden die Fettsäuren durch Ansäuren mit verdünnter Schwefelsäure in Freiheit gesetzt, ausgeäthert, die ätherischen Lösungen mit Natriumsulfat getrocknet und filtriert. Nach Verdampfen des Äthers werden die Rückstände gewogen. Auf erschöpfendes Auswaschen des Natriumsulfats mit heißem trocknen Äther ist besonders zu achten. (Ztschr. angew. Chemie 1924, Bd. 37, S. 885 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstükken aus geschmolzener Seifenlösung. (D. R. P. 401 684 v. 4. VI. 1921. *The American Cotton Oil Company* in New York.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 5. Juni 1920 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Formen und Abkühlen geschmolzener Seife, wobei die Seite in die Formen eingeführt wird, die in einem Bad gekühlt werden, nachdem sie einer Vorkühlung unterzogen worden sind, wobei das Bad eine Kühlflüssigkeit, beispielsweise eine Salzlösung, von einer Temperatur von 0° C enthält. Bei den bereits bekannten Vorrichtungen, bei welchen die Kühlflüssigkeit von einer unmittelbaren Berührung mit der Seife abgehalten wird, sind die Formen mit einem Kühlmantel umkleidet, in welchem das Kühlmittel umläuft. Diese Einrichtung vergrößert jedoch in unerwünschter Weise das Gewicht der die Formen tragenden, drehbaren Trommel und macht hierbei auch die Zuführung der Kühlflüssigkeit in die Trommel bezw. an die einzelnen Formen sehr umständlich, und es treten Undichtheiten ein, sodaß sich Verluste an Kühlflüssigkeit und größere Schwierigkeiten in der Aufrechterhaltung der erfor-

derlichen Durchströmung des Kühlmittels ergeben, wobei anderseits auch die Aufrechterhaltung einer gleichmäßigen Tem-

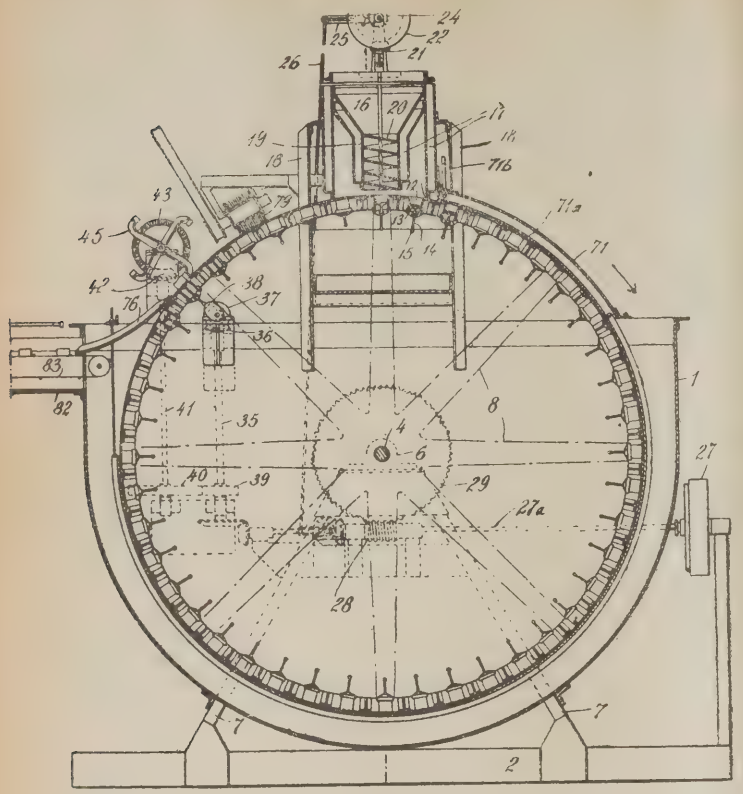


Abb. 1.

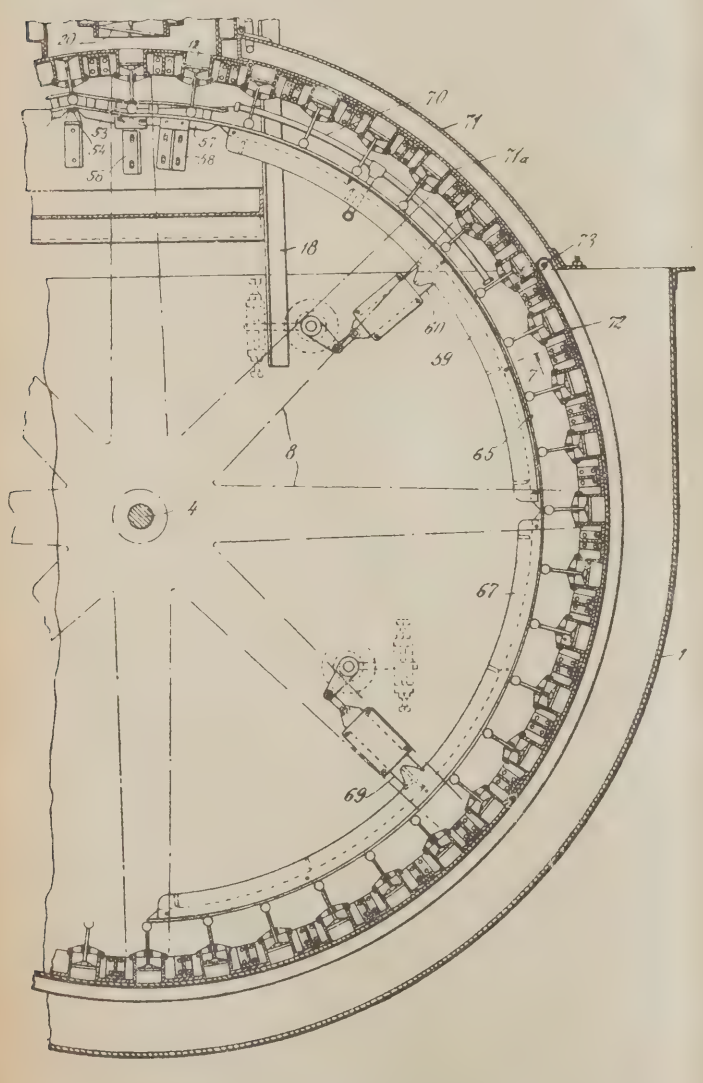


Abb. 2.

peratur in den Formen leicht beeinträchtigt wird. Die Leistungsfähigkeit der zur Ausführung dieses bekannten Verfahrens dienenden Vorrichtung sowie die Bildung eines möglichs gleichmäßigen Erzeugnisses wird hierbei sehr beeinträchtigt. B dem bekannten Verfahren erfolgt die Kühlung der geformten Sei auch unter unmittelbarem Eintauchen derselben in die Küh flüssigkeit, sodaß sie unmittelbar auf die Seifenstücke einwirk wodurch die Güte des fertiggestellten Erzeugnisses eine mir derwertigere wird und auch große Verluste durch Ablauge in der Kühlflüssigkeit eintreten.

Nach der Erfindung dagegen wird die Seife in Forme gekühlt, die während ihres Durchführens durch das die Küh flüssigkeit enthaltende Bad gegen unmittelbare Berührung dur das Kühlmittel gesichert sind, sodaß die vorerwähnten Übe stände nicht eintreten können. Die nacheinander in zwei Stufe erfolgende Kühlung der Seife gewährt des weiteren den Vorte daß die Kühlzeit verlängert wird und die Seife schon vorher bei Eintauchen in das Kühlbad in gewissem Maße erstarrt, u zwar an ihrer Außenseite, sodaß die Formen durch die Sei selbst abgeschlossen werden. Dem Ablaugen der Seifenstück ist infolge des Entstehens einer krustenartigen Außenseite der Seife vorgebeugt, während dem Ablaugen geschmolzen Seife sonst weniger leicht vorzubeugen ist.

In den Zeichnungen ist eine Ausführungsform der Vo richtung dargestellt.

Abb. 1 ist ein Längsschnitt von der rechten Seite her g sehen.

Abb. 2 zeigt in vergrößertem Maßstabe die rechte Häl des Schnittes nach Abb 1.

Abb. 3 in vergrößertem Maßstabe die linke Hälfte dies Schnittes.

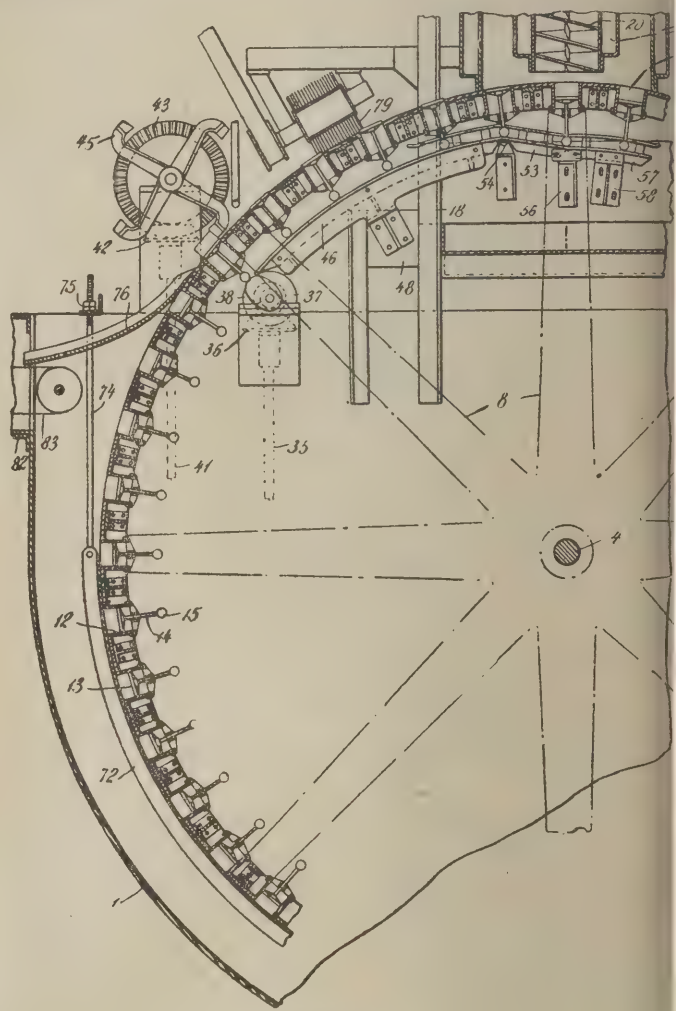


Abb. 3.

Auf dem Gestell 2, 7 ist in Lagern 6 die Welle 4 der F mentrommel 8 drehbar gelagert und durch den Behälter 1 die kalte Salzlösung beiderseits dicht hindurchgeführt. An Trommel sitzen die Formen 12 mit Kolben 13, Kolbenstange und Rollen 15.

Am Gestell 18 befindet sich ein Seifenbehälter 16 mit Dar mantel 17, Füllraum 19 und Füllschraube 20, die durch Wir räder 21, 22, ein Schaltgetriebe 24 und Gestänge 25, 26 der Antriebswelle 27a aus bewegt wird. Es können Gruppen mehreren Formen 12 und dementsprechend Füllräume 19 Richtung parallel zur Achse 4 nebeneinander vorhanden

Durch die Welle 27a mit Riemenscheibe 27 und Getr 28, 29 erhält auch die Trommel 8 ihre langsame dauernde drehung; von der Welle 35 aus erfolgt die Umdrehung Hebedaumens 38 für die Kolben der Formen über die Wir

er 36, 37, während von dieser Welle aus über die Stirn-
er 39, 40, Welle 41 und Winkelräder 42, 43 die Arme 45
Umdrehung versetzt werden, welche die aus den Formen
oßenen Seifenstücke vom Kolben fortnehmen und auf die
tbahn 76 bringen, von der sie auf ein Transportband 83
ngen. Nach dem Daumen folgt in der Drehrichtung der
rmmel ein bei 48 befestigtes Hebestück 46, eine bei 54 dreh-
e und bei 56, 58 verstellbare Kurvenbahn 53, 57 und schließ-
zwei Hebestücke 59 und 67, die durch Gleitschienen 60
. 69 verstellbar sind.

Die Kolbenstangen 14 laufen mit ihren Kolben 15 bei der
rmmeldrehung nacheinander über die Hebestücke; beim Pas-
en des Stückes 46 werden die Formen und Kolben mittels
r drehbaren Bürste 79 gereinigt. Dann erfolgt die Füllung
rhalb des Behälters 19. Daran schließt eine erste Kühlung
h den Kühlmantel 71, 71a von außen und durch Besprengen
Salzlauge aus dem Rohr 70 von innen her.

Um den in den Behälter 1 eintauchenden Teil der Trom-
e 8 legt sich außen ein Spannstreifen 72 aus geeignetem
, der bei 73 am einen Ende befestigt und mittels Spann-
agen 74 und Schraubenmuttern 75 am anderen Ende nach-
ebar ist. Die Formen werden im Behälter durch das Tuch 72
der direkten Berührung mit der Lauge geschützt. Die kalte
je wirkt so durch das Tuch und durch die inneren Wände
einzelnen Formen, ohne in direkte Berührung mit der Seife
en Formen zu kommen. Die Seife wird so rasch abgekühlt,
die Stücke werden außen rasch fest. Die während der Vor-
lung der Seife in den Formen eingetretene Schrumpfung
ausgeglichen, indem das Ende des Winkeleisens 65 nach
2 etwas näher an die zylindrische Form herausgebracht
als sein oberes Ende links. Sobald die Rollen 15 über
en exzentrischen Teil gehen, werden sie mit dem Kolben
weit nach auswärts gedrückt, daß das Einschrumpfen der
ke ausgeglichen ist. Die Hebefläche 67 ist konzentrisch
ordnet und so eingestellt, daß sie die Kolben und Seifen-
te in geeigneter Lage hält. Die Seifenstücke werden so
den Wänden der Formen und mit dem Tuch 72 in Be-
ung gebracht, sodaß eine wirkungsvolle Abkühlung durch
Wände der Formen und durch das Band stattfindet.

Nachdem die Seife in den Formen sich gesetzt hat und
kühlt ist, werden die äußeren Flächen der Stücke der Salz-
unmittelbar ausgesetzt, nachdem sie links in Abb. 1
3 den Streifen 72 verlassen haben. Die Hebestücke 38
len dann wirksam. Die aus den Formen kommenden Sei-
können, falls erforderlich, der unmittelbaren Kühlung durch
enwasser im Behälter 82 unterworfen werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von
instücken aus geschmolzener Seifenlösung, wobei in einem
aufenden Arbeitsgang geschmolzene Seife in Formen ein-
llt wird, die dann durch eine Kühlflüssigkeit, beispielsweise
lösung, durchgeführt und nach der Kühlung entleert wer-
dadurch gekennzeichnet, daß nach dem mittelbaren Küh-
der Seife das Kühlmittel in dem Bad zur Wirkung auf die
en Formen befindliche Seife gebracht wird, ohne daß es
nmittelbare Berührung mit der Seife gelangt. 2. Vorrich-
zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit
hrem Umfang die Formen tragender, drehbarer Trommel,
Vorrichtung, um die geschmolzene Seife in die Formen
führen und die Seifenstücke aus den Formen zu entfernen,
ein die Kälteflüssigkeit enthaltendes Bad, in das die mit
nmasse angefüllten Formen während der Drehung der Trom-
eingetaucht werden, gekennzeichnet durch eine Vorrich-
um die Kühlflüssigkeit zur Einwirkung auf die Formen
end ihres Eintauchens zu bringen, ohne daß sie mit den
en in Berührung gelangt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2,
nnzeichnet durch die Anordnung eines einstellbaren Spann-
ens (72), welcher die Formen (13) außen abschließt, um
in dem Bad befindliche Kühlflüssigkeit nicht zur unmittel-
n Einwirkung auf die Formen gelangen zu lassen. 4. Vor-
hung nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch die Anordnung
Spritzvorrichtung 70, um die in den Formen befindliche
t vor dem Eintauchen der Formen in das Bad mittelbar
ühlen.

Frage- und Antwortkasten

Die Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage
genommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu
ben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an
weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-
gskasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden
agen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die
den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die
gesetzliche Verantwortung.

Fragen.

69. Was für ein Gehalt (in belgischen Franken) kann man
älterer Gehilfe in Belgien beanspruchen und welches als
chmeister? Welches ungefähre Gehalt kann man in beiden
den in Deutschland fordern? K. A. in D.

70. Gute Vorschrift für die Fabrikation von Obstbaumkar-
bium im Kleinbetrieb erbeten. B. R. in B.

171. Eignet sich Pottaschelauge (38° Bé) zur Herstellung einer Haushaltseife auf halbwarmem Wege, und welches Quantum ist nötig zur Verseifung folgenden Ansatzes: 100 kg Kokosölfettsäure, 10 kg Harz amerik. WW und 5 kg Ceresin, weiß 54°? M. H.

172. Wie stellt man ein dem Glättol gleichwertiges Präparat her? H. V. in M.

173. Wie wird eine wirklich brauchbare, ungiftige Kaltvernicklung als Lösung und als Pulver hergestellt? C. in Ch.

174. Bitte um Angaben von guten Herstellungsverfahren für Kappensteife. N. S. in R. (Lettland).

175. Wie stellt man säure- und kalk- bzw. magnesiabeständige Türkischrotöle her? Gute Verfahren werden eventuell honoriert. O. & M. in L.-H.

176. Wie wäre eine transparente Glyzerinseife in verschiedenen Farben herzustellen? Ist es möglich, durch Benützung gewisser Füllungen dieselbe zu verbilligen? M. in C. (Polen).

177. Ist es vorteilhaft, bei der Auflösung der Ammoniaksoda etwas ungelöschten Kalk zu verwenden, und wie viel? P. H. K.

178. Meine Feinseifen werden, wenn sie mittels größerer Mundstücke (50×65 mm für 225- und 250-g-Stücke) durch die Strangpresse gedrückt werden, nach 1 bis 2 Stunden schuppig, während dünnere Stränge tadellos glatt bleiben. Die Grundseifen haben 0,015% freies Alkali und 0,3 bis 0,4% Salz und werden in der Mischmaschine mit 3—4% Cereps oder Lanolin überfettet. Benutzt werden Lehmann'sche Piliermaschinen und Strangpresse Nr. 164 G. Z. Ist die Tourenzahl der Strangpresse vielleicht zu groß, oder kommen auch die Löcher in der Siebscheibe in Frage, oder wo liegt der Fehler und wodurch kann ich große glatte Stücke erzielen? E. G. in G.

179. Wie lassen sich Fischöle am besten sulfurieren, heiß mit wenig Schwefelsäure, oder kalt mit größeren Mengen Schwefelsäure? Welche Mengen Schwefelsäure kommen je per 100 kg Öl eventl. in Frage? L. P. in B. (Belgien).

180. Welche Materialien können als Acetonersatz verwendet werden? Ch. A. G. in B. (Tschechoslowakei).

181. Wie stellt man flüssige Seife für Seifenspender, wie man sie in Hotels hat, her? T. K.

182. Ich ersuche um Bekanntgabe des Fabrikationsprozesses von Seifenflocken nach Art der von der Firma Lever & Co. hergestellten Seifenflocken „Lux". S. R.

183. Kann man Karnaubawachs-Rückstände bleichen? Technische Einrichtungen vorhanden. A. S. in L.

184. Wie kann man auf einfachste Art Akkumulatorensäure herstellen? Ist dieses möglich, indem man Schwefelsäure 60° oder 66° verdünnt? Womit hätte dann dieses zu geschehen? M. in B.

185. Wie stellt man eine billige Schmierseife mit ca. 15% her. Talg steht genügend zur Verfügung. S. E.

186. Ich stelle Bohnerwachs her aus 30 T. Ceresin weiß 58/60° und 70 T. Sangajol. Das Wachs wird zuerst geschmolzen, nach erfolgter Schmelze das Lösungsmittel zugeschüttet und dann abgefüllt. Die Ware fällt in Farbe, Qualität und Glanzeffekt sehr schön aus, nur zeigt sich der Übelstand, daß die Ware, sobald sie in einen warmen Raum kommt, schwitzt. Wodurch kann dieser Übelstand behoben werden? M. R. in G.

187. Ich brauche kleine Gefäße für eine sehr dünne, mit großen Mengen Terpentin versetzte Seife. Was wird empfohlen, Steingut oder Holz? Eisen und Aluminium würde angegriffen. Woher beziehe ich diese Gefäße? F. in P.

188. Wie weit läßt sich der Fettsäuregehalt einer prima Schmierseife aus Talg herunterdrücken, ohne ein Langwerden befürchten zu müssen, und wie ist die Abrichtung? Bis jetzt richtete ich die Seife kräftig ab, dampfte sie schaumfrei ein; sie wies 42,5% Fettgehalt auf. Die 50%ige Kalilauge wurde mit 25% K_2CO_3 und 4% Na_2CO_3 reduziert. Die Seife zeigte nach einigem Stehen im Kübel eine harte Decke und nach 4—6 Tagen war sie lang und gummiartig. Die letzte Seife hatte ich ziemlich stark eingedampft; sie blieb auch haltbar, ist aber zu hoch im Fettgehalt. Liegt nun der Fehler am Wassergehalt oder an den kohlensauren Lösungen? Meiner Beobachtung nach läßt sich eine Talgschmierseife überhaupt nicht vermehren. H. in J.

189. Wir haben einen Quersieder-Niederdruckkessel mit 3,5 m² Heizfläche und 0,4 at Druck. Können wir hiermit 1400 bis 2000 l Schmierseife mit direktem Dampf in einem Kessel sieden? Welchen Durchmesser muß das Zuleitungsrohr am Siedekessel und welchen Durchmesser die Dampfschlange oder das Dampfstrahlgebläse haben? Ist der Einbau eines Überhitzers vorteilhaft? Um wieviel Grad erhöht sich die Dampftemperatur durch diesen? Die bisherigen Fragen behandelten nur die Zweckmäßigkeit verschiedener Dampfkesselsysteme bei Neuanschaffung und geben nicht präzise Antwort, ob das Sieden mit einem Niederdruckkessel überhaupt möglich ist. C.W.B.

190. Wir stellen nach H. Mann einen Coldcream her. Dieser wird schön weiß, aber doch nicht so, wie wir ihn gerne hätten, wie z. B. Scherk-Creme oder 4711. Wie können wir diese blendend weiße Farbe und den glänzenden Spiegel erzielen? Gibt es hierfür eine Misch- bez. Abfüllmaschine (für Glastöpfe), die sich für einen kleinen Betrieb eignet? G. & C. in B.

Antworten.

125. Die an der Oberfläche des Spinnfettes und der Spinnfettemulsion beobachtete Gelbfärbung ist nicht etwa durch eine Oxydation der Fettsubstanz durch die Einwirkung der Luft bedingt, vielmehr darauf zurückzuführen, daß eine leichte Entmischung des Spinnfettes stattfindet. Das spezifisch leichtere fette Öl steigt zum geringen Teil an die Oberfläche und hebt sich infolge seiner Eigenfarbung von der weißen Emulsion deutlich ab. Die Gelbfärbung an der Oberfläche wird sich bei längerer Lagerung bei Spinnölen, welche gefärbte fette Öle enthalten, meist nicht vollkommen vermeiden lassen. Eine Verminderung und eventuelle Beseitigung der Ausscheidung fetten Oles läßt sich durch Ernönung des Seifengehaltes erzielen. Verwendet man zur Herstellung des Spinnöles oder der Schmälze nur ganz weiße Fette, z. B. Kokosfette, Talg oder Mischungen dieser Fette, bzw. Fettsäuren, dann kann wohl noch immer eine Ausscheidung von Neutralfett eintreten, doch wird sie nicht sichtbar. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

135. Es gibt in Deutschland nur eine ausgesprochene Zeitschrift für die kosmetische Branche, d. i. die „Deutsche Parfümeriezeitung", Zentralblatt für die Riechstoff-Industrie, Kosmetik, Feinseifenfabrikation etc., Verlag und Schriftleitung: Berlin W 57, Bülowstraße 66. *M. B.*

136. Ula-Öl ist uns nicht bekannt. Vermutlich handelt es sich um einen desodorisierten Tran, wie solche jetzt unter allen möglichen Namen im Handel sind. Der Mißerfolg bei der Schmierseifenfabrikation deutet ebenfalls darauf hin, da geruchlos gemachte Trane sich allein schlecht als Material für Schmierseifen eignen. *D. J.*

137. Ein Baumwollseilfett für raschlaufende Selfaktorseile stellen Sie her aus 85 T. Paraffinrückstand, 10 T. Harz und 5 T. rohem Wollfett. Anstelle von Paraffinrückstand können Sie auch andere Fette verwenden. *M.*

138. Wasserhaltige Griefen, die durch Naßschmelzen gewonnen werden, werden in Anbetracht des Umstandes, daß sie viel weniger Fett enthalten als die bei der Trockenschmelze anfallenden Griefen, überhaupt nicht auf Pressen weiter verarbeitet. Sie werden in geschlossenen Apparaten mit gespanntem Dampf behandelt, worauf sich häufig noch eine Kochung mit verdünnter Schwefelsäure anschließt, um alle Fettreste auszubringen. Für die Griefen der Trockenpressung wendet man in Kleinbetrieben die Schrauben- oder Spindelpressung an, wobei sich das Preßgut in einem Preßseiher befindet. Wirkungsvoller ist die Kniehebelpresse; in ganz großen Betrieben findet man auch hydraulische Griefenpressen. *M. B.*

139. Das am meisten angewandte Füllmittel, um in Schmierseifen den Fettsäuregehalt herunterzudrücken, ist Kartoffelstärke. Soll z. B. ein Sud von 1000 kg Fettsäure rund 2400 kg Schmierseife auf ca. 30% Fettsäuregehalt gebracht werden, so werden 330—350 kg Kartoffelmehl in etwa 600 kg 12°iger kalter Pottaschelösung klümpchenfrei verrührt. Zu kleineren Portionen dieser Aufschlämmung (100—150 kg) setzt man unter Rühren ¼ heiße Schmierseife, sodaß sich ein dünner Leim bildet, den man unter gutem Mischen der auf 75—80° C abgekühlten Schmierseife hinzufügt. Nach dem Zusatz der Füllung wird nochmals mit Lauge abgerichtet, bis die erst dünne Seife sich wieder zusammenzieht. *M. B.*

140. Wenn Sie aus 80%igen Seifenschnitzeln ein ca. 30%iges bleichendes Seifenpulver herstellen wollen, mischen Sie 100 kg derselben mit 100 kg gemahlener Kristallsoda und 70 kg kalzinierter Soda und vermengen die Mischung mit 10% Perborat oder Aktivin. *L.*

141. Das Seifenpulver von 30% Fettsäuregehalt können Sie nur durch Mischen mit einer entsprechenden Menge Soda und Wasser und Vermengen der erhaltenen gemahlenen Masse mit Seifenschnitzeln von bestimmtem Fettsäuregehalt in Schnitzelpulver umarbeiten. Mit allgemein gehaltenen Angaben, „daß der Veräußerungspreis mit gleichartigen Produkten konkurrieren kann", ist gar nichts gesagt. Jedenfalls setzt die Beantwortung der Anfrage die Kenntnis einer ganzen Reihe von Faktoren voraus, die Sie für sich behalten haben. *L.*

142. Die mangelhafte Schaumbildung bei Ihrer Kernseife kann kaum allein auf einen zu hohen Salzgehalt geschoben werden; wahrscheinlicher ist die Ursache der Ersatz des Palmkernöles durch Talgol. Gerade Palmkernöl ist der schaumkräftigste Bestandteil in dem vorliegenden Fettansatz, während bekanntlich Seifen aus gehärteten Fetten sehr schlecht schäumen. Das Aussalzen nehmen Sie nur immer ruhig mit Salz und nicht mit Soda vor. *B.*

143. Wenn die von Ihnen erbaute Werkswohnung dem Mieter ohne Bezahlung eines Zinses überlassen war, kann die Wohnung als ein Teil des Gehaltes gelten. Das Recht darauf erlischt, mit Nachfrist von verschiedener Dauer, in dem Augenblick, in dem rechtlich das Arbeitsverhältnis zwischen der Firma und dem Angestellten aufhört. Die Wohnung ist besonders dann zu räumen, wenn Sie sie für den Nachfolger des Meisters brauchen. Übrigens unterliegen Werkswohnungen unseres Wissens nicht den Bestimmungen des Wohnungsgesetzes. Eine andere Frage ist es, ob die Stadtverwaltung den vorliegenden Fall dringlich oder in der Reihe der Wohnungsansprüche behande Zu ersterem ist sie nicht verpflichtet. *J.*

144. Weder für sich noch als Zusatz zur Grundseife soll Abfälle gefüllter Kokosseifen zum Pilieren ve wendet werden, da die Salze der Füllung durch das notwe dige, vorausgegangene Trocknen zur Ausscheidung gebracht we den und einen Beschlag auf der Seife verursachen. Sie könn solche Abfälle zu einer IIIa Grundseife beim Verseifen mitv arbeiten und dadurch einen Teil des Kokosöles ersetzen. *D.*

145. Die beste Poliermasse für Celluloid ist Rhuslack oder Japanlack. Ein anderes Verfahren besteht da daß man die Gegenstände in ein Bad von Essigsäureanhyd unter Zusatz von Benzol und Essigäther bringt und dar trocknen läßt. *K.*

146. Bleichen von Schmierseifen siehe Antw 130 in Nr. 6. *Red.*

147. Bei Einhaltung der in Antwort 126 in voriger Numme gegebenen Temperatur soll die Konzentration der A moniaksodalösung zur Herstellung von Kristallso etwa 34° Bé betragen. Wenn sie ein paar Grade weniger trägt, schadet das auch nicht. Die Grädigkeit gilt für die he Lösung. Wir verweisen auch auf den Artikel in Nr. 39, Ja gang 1924 dieser Zeitschrift „Kristallsoda im Kleinbetrieb". *M.*

148. Methylalkohol (Methanol) oder Holzgeist det ausgedehnte Anwendung zur Bereitung von Firnissen und lituren, sofern sein Preis die Konkurrenz mit dem denaturier Spiritus zuläßt. Reine acetonfreie Ware findet Anwendung der Anilinfarbenfabrikation, ein Teil wird von den Erzeugern durch Oxydation in Formaldehyd übergeführt, ein Verfahren, heute schon wieder überholt ist. Die ganze Holzverkohlung, der Methylalkohol als Nebenprodukt gewonnen wird, ist die Gewinnung der Essigsäure eingestellt und wird jetzt du die Gewinnung der Essigsäure aus Calciumkarbid über Acet bedroht. *D.*

149. Wie das heutige Waffenfett des Reichswe ministeriums zusammengesetzt ist, entzieht sich me Kenntnis. Jedenfalls wird es aber dem Waffenfett der Vorkrie zeit entsprechen, das sich gut bewährt hat und, wie folgt, gestellt wird: 9 kg Ozokerit, 10 kg Paraffin, 77 kg Vasel werden zusammen geschmolzen und mit 2½ kg Kalilauge Bé verrührt, die mit 7½ kg Spiritus versetzt sind. *F.*

150. Eingedickte, oxydierte oder geblase Öle, wie Tran, Rüböl, Leinöl etc., finden Verwendu bei der Herstellung von Schmierölen, zur Erhöhung der Vi sität von Mineralölen, bei der Fabrikation von Faktis (K schukersatzmassen), und besonders wird geblasener Tran künstlicher Degras bezw. als dessen Hauptbestandteil verwen Für diesen Zweck darf der eingedickte Tran keine Eisenver dungen enthalten, was bei seiner Herstellung und Aufbewah zu berücksichtigen ist. *E.*

151. Den Ansatz am Boden des Natronlaug bassins, der übrigens nicht Ätznatron, sondern auskri lisiertes kohlensaures Natron ist, entfernen Sie durch Löse heißem Wasser nach Ablassen der Lauge.

152. Hartspiritus oder Trockenspiritus st Sie am einfachsten her, indem Sie eine möglichst aus stea reichen Fetten hergestellte Seife in heißem denaturierten 9 igen Spiritus lösen, wobei die Masse beim Erkalten erst Man kann auch beispielsweise 1 g Stearin in 100 g hochpro tigem erwärmten Spiritus lösen und die Lösung mit konzentri 30—38°iger Natronlauge bis zur Rotfärbung mit Phenolpht verseifen. Es wird vorteilhaft sein, den in Formen erstar Hartspiritus mit einer Paraffin-, Schellack- oder Harzsc zu überziehen und in luftdichte Umhüllung zu verpacken, die Verdunstung des Lösungs- und Brennmittels zu verhin *M.*

153. Wenn ich wüßte, wie man Harz als solches blei würde ich es sicher nicht im Fragekasten der Zeitung preisg Und andere täten es auch nicht, da mit dieser Kenntnis ein Vermögen verdienen ließe. Siehe Antwort 1185 in Nr 1924 und Nr. 1/1925 dieser Zeitschrift. *R.*

154. Die Auskleidung eines Eisenkessels besagten Dimensionen mit 2 mm Kupferblech ist einfache Arbeit. Wenn schon die Herstellung der senkre Zylinderwände verhältnismäßig leicht sich im Eisenkessel führen läßt und sich vielleicht wegen des späteren Hi passens sogar empfiehlt, so ist doch die Einsetzung des Bo der in irgendeiner Weise mit den Zylinderwänden verbu werden muß, eine heikle Arbeit. Am besten börtelt mar senkrechten Wände unten etwa 20—30 cm gegen das Innere wobei aber der Kupferzylinder herausgenommen oder beim sammenbringen der Kupferbleche der untere Schuß scho der beschriebenen Weise in den Kessel gebracht werden Der Durchmesser des aufzuschweißenden Bodens hat sich durch um 40—60 cm verringert. Diese Arbeitsweise ist nur lich, wenn die verschiedenen Nähte mit der Acetylen-S stofflamme geschweißt werden. Das Schweißen von Kupf infolge der großen Wärmeleitfähigkeit schwierig; es muß Hilfe von Schweißpasten, die das bei höherer Temperatur bildende Kupferoxydul lösen müssen, vorgenommen werden ungenügendem Schutz durch die Schweißpaste würden die

scheinend legierenden Oxyde die Elastizität und die Festigkeit ungünstig beeinflussen. Das in die Nähte aus reinem homogenen Kupferdraht eingeschmolzene Material muß so dick sein, daß die fertige Naht ein grundliches Abhämmern verträgt. Bei Herstellung der Auskleidung durch Weich- oder Hartlöten oder durch Vernietung müßte der ganze Kupfereinsatz außerhalb des Kessels angefertigt werden. *Ing.*

155. Unter Jutetran versteht man den zum Einfetten der Jute- und Hanffaser zum Verspinnen gebrauchten Tran, für welche Zwecke fast ausschließlich Waltran verwendet wird. Ob und wie weit dieser mit Mineralöl verschnitten wird und welchen besonderen Ansprüchen er außerdem genügen soll, entzieht sich unserer Kenntnis. *M. B.*

156. Die Imprägnierung der Dochte mit Cherikalien oder die Beize, wie man sie kurz nennt, hat den Zweck, Verunreinigungen wie Kalksalze und dgl. so zu binden, daß leicht schmelzbare Salze entstehen, die vom Dochte aufgesaugt werden und an der Spitze des Dochtes zu einer losen Perle zusammenschmelzen. Die am meisten gebrauchten Beizmittel sind Schwefel- und Borsäure, phosphorsaures und schwefelsaures Ammon. Z. B. lösen Sie nach einem als gut bekannten Ansatz 0,3 kg Borsäure, 0,2 kg Ammoniumphosphat, 0,2 kg Ammoniumsulfat und 0,2 kg Schwefelsäure von 66° Bé in 25 l Wasser. In dieser Lösung können 5 kg Docht gebeizt werden. Je nach dem Kerzenmaterial ändert sich die Beize. In warmer Beize beläßt man den Docht kurze, in kalter Beize längere Zeit. Wichtig ist auch das Entfernen der Beize aus dem Docht. In dem gegen Raum des Fragekastens läßt sich, trotzdem über Dochte noch viel zu sagen wäre, nicht mehr angeben. *Br.*

157. Wenn das nach Ihrer Vorschrift hergestellte Wagenfett Öl ausscheidet, so liegt das nur daran, daß die Verseifung keine vollständige ist. Verwenden Sie anstelle des Harzes Harzstocköl, und der Erfolg wird nicht ausbleiben. *er.*

158. Das Rauchen Ihrer Altarkerzen kann verschiedene Ursachen haben. Es kann die Stärke des Dochtes im Verhältnis zum Durchmesser der Kerze nicht im rechten Verhältnis stehen, wodurch der Docht zuviel geschmolzene Masse aufsaugt, die in der luftberührten Flammenfläche nicht vollkommen zur Verbrennung gebracht werden kann und daher zum Teil als Kohlenstoff (Ruß) ausgeschieden wird; ein Kalkgehalt der Kerzenmasse oder des Dochtes, falsch zusammengesetzte Beize (der hohe Paraffingehalt der Kerzenmasse bedingt einen nicht zu starken Docht, der durch Salpetersäure in der Beize leicht verkohlende Eigenschaft erhalten muß) etc. können ebenfalls in ihren Folgeerscheinungen zu einem Schwelen und Rußen der Flamme führen. *Xes.*

159. Sapin ist ein neues, seit kurzer Zeit im Handel befindliches Überfettungsmittel, dem verschiedene gute Eigenschaften bei der Herstellung von Toiletteseifen zugeschrieben werden. Zweifellos haben diese Überfettungsmittel alle die Eigenschaft, überschüssiges oder freies Alkali aufzunehmen und dadurch dem damit versetzten Produkt die milden Eigenschaften einer neutralen Seife zu erteilen. *B.*

160. Die Zusammensetzung des Parfüms der Khasana-Seife wird selbstverständlich geheim gehalten und ist daher nicht bekannt. Übrigens kann das Parfüm einer ganz anders riechenden Seife dem Khasanaparfüm gleichwertig, sogar überlegen sein; das ist rein Sache des Geschmackes, und der ist überall verschieden, auch in Schweden. *D.*

161. Einen hochwertigen Zelluloidlack für die Bürstenfabrikation erhalten Sie aus 8,5 g Zelluloid, 17 g absolutem Alkohol und 190 g Amylacetat. *F. W. G.*

162. Am nächstliegenden wäre für eine Schälkur die Verwendung alkalisierter Seife, deren „potenzierte, keratogische und fettemulgierende" Wirkung aber von der menschlichen Haut nicht dauernd vertragen wird; außerdem sind alkalisierte kaltgerührte Seifen so spröd und brüchig, daß sie beim Schneiden zerbröckeln. Die schälende Wirkung läßt sich auch durch Zusatz von 5—10% Schwefelmilch, deren Wirkung durch die Gegenwart von etwa 1% Pottasche, die, in Wasser gelöst, der Seife inkorporiert wird, erhöhen. Eine weitere Verstärkung gibt die Verwendung von Salizylsäure, Resorzin oder β-Naphtol, die ausgesprochen schälend wirken. Von ersterer verwendet man 3—5%, von Resorzin 8—10% und von β-Naphtol 4—5%. Letzteres wird leicht durch die Haut resorbiert und verursacht bei zu großen Dosen Nierenschädigungen, weshalb bei seiner therapeutischen Verwendung Vorsicht am Platze ist. Schälkuren sollen nur unter ständiger Kontrolle eines Arztes durchgeführt werden. *J.*

163. Als Gärfett kann Kokosöl mit Vaselin gemischt verwendet werden. Ein geringer Fettsäuregehalt soll vorhanden sein, damit sich das Fett auf der schwach alkoholischen Maische leicht und gleichmäßig verteilt, was durch die alkoholllösliche Fettsäure bewirkt wird. Man kann auch so verfahren, daß man 80 Teile Mineralöl (raffiniertes Spindelöl 0,885), 5 Teile Olein und 15 Teile reines Ceresin verschmilzt, indem man das Ceresin in der doppelten Menge Mineralöl löst und dann mit dem Olein und dem restlichen Mineralöl verdünnt. Man nehme ein gutes hochschmelzendes Ceresin, da Paraffine das Mineralöl nicht festhalten. *M. B.*

164. Eine Schmierseife, die sich für Paketfüllung eignet, ist keine Spezialseife, sondern man findet darunter ungefüllte und gefüllte, und solche, die aus Natronseifen durch Verlängerung mit Salzlösungen hergestellt sind. Jede Schmierseife, sofern sie fest und trocken genug ist, läßt sich in Pakete packen. *Ind.*

165. Daß die Durchsichtigkeit Ihrer Transparentseife zu wünschen übrig läßt, beruht auf Laugenmangel. Ihr Ansatz, mit Kokosöl als Hauptbestandteil, weicht von den üblichen Ansätzen in dieser Beziehung ab, da meist Talg und Kokosöl zu gleichen Teilen und Rizinusöl zur Hälfte angewendet wird. So z. B. 60 kg Kokosöl, 60 kg Talg und 30 kg Rizinusöl. Auf diese Fettmengen gehören 77,5 kg Natronlauge. Sie müßten also für Ihren Ansatz schon des Kokosöles wegen mehr Lauge nehmen, und zwar in Ihrem Falle 59 kg. Der Zungenstich darf kräftig sein. Die Glasprobe wird alsdann sofort fest werden, und die Seife wird eine gute Transparenz zeigen. Sodalösung ist bei diesen Seifen zu vermeiden, diese gibt zur Bildung von Sternchen, welche die Seife durchziehen, Veranlassung und macht die Seife unverkäuflich. *Schaal.*

166. Ein Schlichtepulver aus Kartoffelmehl erhalten Sie, wenn Sie dieses mit 1—10% eines Persalzes vermahlen, Sie erhalten dann ein in kochendem Wasser lösliches Produkt. *M.*

167. Dank dem Gummibegriff Kernseife wissen wir nicht, welche Kernseife Sie aus Palmkernöl und Harz herstellen wollen, solche auf halbwarmem Wege oder abgesetzte „wirkliche" Kernseife. Im ersten Falle schmelzen Sie Harz und Öl zusammen, seihen die Mischung durch, krücken ihr bei etwa 65° C die Lauge in bekannter Weise ein und geben nach Eintritt des Verbandes in kleine Formen. Für eine abgesetzte Kernseife wird am besten das Harz, da es stets Schmutz und färbende Bestandteile enthält, erst vorgesotten. Den abgesalzenen Kern pumpt oder schöpft man dann zu der inzwischen hergestellten Seife aus Fettsäure, die in üblicher Weise durch Soda verseift wurde, wobei besonders auf die völlige Austreibung der Kohlensäure zu achten ist. Wird dabei kein Leimkern mitverarbeitet, so setzt man, um einen dünneren, beweglichen Leim zu erhalten, der auch die Kohlensäure leichter entweichen läßt, von vorneherein ein paar Prozente Salz zu. Ist die Kohlensäure ausgetrieben (keine Bläschen mehr), so verseift man vorhandenes Neutralfett mit 25° starker Lauge. Nach der Vereinigung mit dem Harzkern wird vorsichtig ausgesalzen, wozu bei dem hohen Palmkernölgehalt viel Salz notwendig ist. Man läßt über Nacht absitzen, entfernt die Unterlauge und verschleift, wenn nötig, den Kern, bis eine schliffige Seife im Kessel liegt. *L.*

168. Ätznatron in Schuppen bietet für die Verwendung in der Seifenindustrie keine derartigen Vorteile, daß der sicher viel höhere Preis sich bezahlt macht. Leichtere Löslichkeit und Dosierung, wo es sich um die Verwendung von festem Ätznatron handelt, bedingen seine Verwendung in der Industrie der Luftverflüssigung, wo es in Eisenzylindern den Kompressoren vorgeschaltet wird, um beim Ansaugen der zu komprimierenden Luft die darin enthaltene Kohlensäure zu entfernen. Über die Preise informieren Sie sich am leichtesten bei den Erzeugerfirmen wie E. de Haën, Chem. Fabrik „List" A.-G., Seelze b. Hannover. *Ing.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Echte und unechte Seifen.

Den Ausführungen des Herrn Dr. *H. Loebell*, Berlin, in Nr. 1 und 2 der Seifensieder-Zeitung kann ich nur voll und ganz beipflichten. Als erfahrener Seifenhändler kann ich behaupten, daß 95% meiner Kundschaft nur die besten Seifen kauft und lieber einige Pfennige mehr dafür anlegt. Gefüllte Seifen werden auch wohl am meisten von solchen Fabriken angefertigt, die direkt an Private oder Hausierer usw. liefern. Ich glaube nicht, daß ein Seifenhändler seiner Kundschaft unechte Seifen anbieten und verkaufen kann. Er würde bald seine Kundschaft los sein.

Es ist schade, daß der aufklärende Artikel des Herrn Dr. *Loebell* nicht in Tagesblättern erscheint. Es würde manche Hausfrau gute Lehren daraus nehmen können.

Pößneck, den 4. Februar 1925.

Th. Dötschel, Seifenspezialgeschäft.

Über die Seifenpulver.

Entgegnung an die Fachgruppe der Waschpulver-Erzeuger-Österreichs, betreffend meine Abhandlung in Nr. 1 und 2.

Es ist erfreulich, daß der Herr Einsender, als Beauftragter einer größeren Industriegruppe, mit meinem Vorschlag — Seifenpulver sollen künftighin den Gehalt an Fett und Soda sowie

das Nettogewicht angeben — vollkommen einverstanden ist. Wir dürfen also erwarten, daß dieser Erkenntnis in Österreich, und hoffentlich bald in Deutschland, die Tat folgen wird.

Indem ich diesen Vorschlag formuliert habe, setzte ich mich, allerdings indirekt, für die höheren Interessen dieser Industrie selbst ein. Mein erstes Ziel war, daß die, zum Schaden der Allgemeinheit, im trüben fischenden „Auchfabrikanten" von nicht einwandfreien Seifen und Seifenpulvern durch einen gesetzlichen Zwang der Zahlenangabe ihr Handwerk aufgeben.

Ist dieses Ziel eine rein wirtschaftliche Aufgabe, so liegt mein zweites Ziel auch auf technischem Gebiet, weil selbst dann, wenn Seife und Seifenpulver völlig einwandfreie Produkte sind, sie wahrscheinlich nicht auf gleicher Stufe stehen.

Da das Seifenpulver, ganz oder teilweise, die Seife ersetzen will, so muß man es offen sagen, wie weit dies möglich ist, und damit es keine Mißverständnisse gibt, feststellen, inwiefern diese jüngere Erscheinung auf dem Waschmittelmarkt gegenüber der uralten Seife als technischer oder wirtschaftlicher Fortschritt anzusehen ist.

Ich habe mir erlaubt, diese Frage entschieden zu verneinen, und da der Herr Einsender und mit ihm vielleicht noch andere Interessenten meine Überzeugung als weltfremde Schriftstellerei ansehen könnten, so muß ich, ganz gegen meinen Geschmack, pro domo reden: ich verneinte dies als Praktiker, der jahrelang, noch nicht lange her, dem größten Seifenbetrieb in Deutschland als alleiniger Fabrikleiter vorgestanden hat, wo die Seifenpulver-Abteilung die damals größte deutsche Produktion aufwies, und bin gewissermaßen Pionier in der Anwendung des modernsten und erfolgreichsten Prinzips der Trocknung durch Zerstäubung nach Krause und betriebsmäßiger Nutzbarmachung desselben für die Seifenpulverfabrikation, nachdem ich früher andere Verfahren in großem Maßstabe angewandt habe.

Wollte ich Schritt für Schritt die gemachten Einwände kritisch beurteilen, so würde meine Entgegnung über den Rahmen einer Richtigstellung hinausgehen. Es wird sich daher nicht vermeiden lassen, daß ich im Hauptblatt dieser Zeitschrift meine Angaben später ergänze. Hier möchte ich nur folgendes bemerken:

Zu 1. Ein Fabrikbetrieb kann sich nicht den vielerlei Wünschen der Verbraucher anpassen und statt einer Marke, wie es jetzt bei namhaften Seifenpulverfabriken der Fall ist, so viele Sorten herstellen, daß jedermann, wie der Herr Einsender annimmt, dasjenige bekommt, das ihm zusagt. Es liegt außerdem hier ein Mißverständnis vor: die „unabänderlichen Verhältnisse", die ich als störend bezeichnete, haben nichts mit dem subjektiven Urteil des Verbrauchers zu tun, sondern sie stören die Wäsche selbst, die in jedem Haushalt, ebenso wie in jeder Wäscherei, ein Gemisch von feinen, halbfeinen und gröberen, aus Seide, Leinen, Wolle und Baumwolle, weißen und bunten, waschechten und abfärbenden, leicht oder stark verschmutzten Wäschestücken ist. Es müßte somit jeder Haushalt und jede Wäscherei eine Serie von Seifenpulverqualitäten führen: eine technische und wirtschaftliche Unmöglichkeit.

Da jedoch gutes, normales Seifenpulver nichts anderes ist als ein Gemisch von Seife und Soda, so kann der Seifenfabrikant sehr sachliche Vorschriften ausarbeiten und dem Verbraucher sagen: Hierzu nimmst Du nur beste neutrale Seife, hier kannst Du soundsoviel Soda ohne Bedenken zugeben und schließlich, hier kannst Du sogar mehr Soda gebrauchen. Wohlgemerkt: „kannst Du" und nicht „mußt Du", wie es im unabänderlichen Seifenpulverdiktat unausgesprochen, jedoch unzweideutig, heißt.

Ich verlege also die Seifenpulverfabrikation nach der Waschküche und nach der Waschanstalt und drücke der Wäscherin bewährte Vorschriften in die Hand, die allerdings erst von den namhaften Seifenfabriken auszuarbeiten wären, und sage ihr: Gib jedem Wäschestück, was es verlangt, und mute ihm nur das zu, was es ohne Schaden verträgt.

Zu 2. Bezüglich der Fabrikation der Seifenpulver hat die Allgemeinheit kein Interesse an der Frage, ob sie einfacher oder rascher vor sich geht als diejenige der Seife: ist sie jedoch wesentlich billiger, so muß man es auch im Preis merken.

Für meine Ausführungen war vielmehr nur die Tatsache maßgebend, daß das Seifenpulver erst in der Waschküche und in der Waschanstalt, je nach Art der Wäsche und der Verschmutzung, in den mannigfaltigsten Varianten aus reiner Seife und reiner Soda hergestellt werden kann, und zwar einfacher und billiger. Vielleicht nicht immer schneller, aber wer die segensreiche Arbeit, die milde Reibung der verschmutzten Faser und Quellung des Schmutzes durch die reine Seife kennt, der wird wissen, daß das verlangsamte Tempo zuletzt doch auf einen Zeitgewinn hinausläuft. Er wird mit Seife die Wäsche einreiben und die Soda nachträglich zugeben, dort wo sie ohne Bedenken zugegeben werden kann.

Nur diese große Bewegungsfreiheit in Waschküche und Waschanstalt, mit Seife und Soda ungefähr so zu verfahren, wie die Köchin mit Salz und Pfeffer, war für meine Darlegung bestimmend.

Da die folgenden zwei Punkte hinreichend bereits erörtert wurden, bleibt mir noch der letzte Einwand übrig.

Der Herr Einsender hat natürlich recht, daß der Käufer zurzeit ebenso schwer die Qualität der Seife wie diejenige des Seifenpulvers beurteilen kann, weil echte und unechte Seifen im Kleinhandel schwesterlich nebeneinander stehen, meistens ohne daß der Händler es weiß, daß die eine von ihnen mit falscher Legitimation und ungestört durch die Gesetzgebung ihr Unwesen treibt. In meiner Gegenüberstellung, dachte ich jedoch nur an die vielen echten Seifen, die zurzeit, noch mit dem ungeschriebenen Echtheitsstempel, der deutschen Seifenindustrie alle Ehre machen.

Diese Seifen kann man begreifen und beriechen und dabei einiges über die Abstammung erfahren. Was sagt uns jedoch das Seifenpulver bei ähnlicher Prüfung? Gutverhüllt in dicken Sodamantel ruht der Seifenanteil, unseren Sinnen entrückt. Es ist in der Tat, wie der Herr Einsender richtig bemerkt, eine Vertrauenssache, das Seifenpulver.

* * *

Zur Vermeidung weiterer Mißverständnisse, möchte ich noch auf einen Satz in meiner Abhandlung über „Echte und unechte Seifen" (Nr. 2, S. 24) aufmerksam machen: „... kann man den Wettlauf zwischen Seife und Seifenpulver sich selbst überlassen". Die conditio sine qua non ist dabei, daß bei beiden die geforderten Zahlen, als Wertmesser, angegeben werden. Es gibt zurzeit sehr viele, achtbare und zum Teil sehr ausgedehnte Seifenpulverfabriken, die selbständig oder als Abteilungen von Seifenpulverfabriken einen großen Absatz haben. Es wäre unsozial und in jeder Hinsicht ungesund, diesen großen Wirtschaftskörper Hals über Kopf, im Sinne der geschilderten Erkenntnisse, umzustellen. Das muß die Zeit bringen, aber allzu lange darf es nicht dauern, wenn wir in Deutschland die Seife noch als Kulturmesser ansehen wollen. In Marokko, so lasen wir in dieser Zeitschrift (Nr. 5, S. 91 d. J.) ist der Seifenhandel soeben neu geregelt worden. In neun Paragraphen wird dort mehr gesagt, als ein ganzes Seifenevangelium verkünden könnte. Oder, will jemand behaupten, daß wir es besser machen?

Dr. *H. Loebell*

Berlin-Schöneberg, den 2. Februar 1925.

Die Bleichung von Ölen und Fetten — ein kolloidchemisches Problem.

Unter dieser Überschrift war im vergangenen Jahre auf den Seiten dieser Zeitschrift S. 351, 433, 469 eine Kontroverse ausgefochten, die nichts weniger als dazu beigetragen hat, die aufhellende Wirkung der Hydrosilikate auf gefärbte Öle aufzuklären.

Daß diese Wirkung kolloidchemischer Natur sei, dürfte kaum jemand abstreiten, diese Behauptung aber trägt zur Aufklärung des Bleichprozesses nicht mehr bei als die berühmte Erklärung der einschläfernden Wirkung des Opiums: Opium facit dormire quia est in eo virtus dormicica. Die ganze Technologie der Fette und Öle ist nur kolloidchemische Vorgänge. Es verdient deshalb das höchste Interesse eine Auslassung des Herrn *Stepel* in seinem Artikel „Polymerisierte Trane" (Seifens.-Z. 1925, S. 83), die ich hier wörtlich ausführen will:

„Was zunächst die Möglichkeit einer Depolymerisation (d. Trane) anbetrifft, so ist diese vorhanden. Versucht man polymerisierten Tran zu bleichen durch Behandlung mit Bleicherden, so tritt eine mehr oder weniger starke Depolymerisation ein, gekennzeichnet durch das Wiederauftreten eines Trangeruches, ein Zurückgehen der Viskosität und Wiederansteigen der Jodzahl. Es handelt sich dabei um eine in der organischen Chemie allgemeine Eigenschaft polymerisierter Körper, deren Polymerisation durch Behandlung mit Kolloiden zurückgeht."

Unter Bleichung versteht man das Verschwinden eines Farbstoffes. Über die Natur des Farbstoffes, der in dunklen Ölen enthalten ist, sind wir vollständig im unklaren. Es ist nicht ausgeschlossen, daß dieser „Farbstoff" nichts anderes als ein Polymerisationsprodukt des gefärbten Öles ist, entstanden durch längere Einwirkung des Lichtes in gleicher Weise, wie höhere Temperaturen herbeiführen. Die äußerst geringe Menge dieses „Farbstoffes" kann naturgemäß weder die Jodzahl, noch die Viskosität eines Öles beeinflussen und daher die Bleichwirkung in dem Sinne der Depolymerisation objektiv nicht erkenntlich machen.

Allerdings ist hier von mir nur eine Hypothese ausgesprochen worden; immerhin bekommt die These „die Bleichung von Ölen und Fetten — ein kolloidchemisches Problem" durch diese Deutung einen gewissen reellen Sinn.

Die von Dr. *Stiepel* gemachten Angaben befinden sich in einem Artikel, der polymerisierte Trane behandelt, und will diesen unter der oben verwendeten Überschrift markiert wissen.

Pomeranz

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung, zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. **Verlag der Seifens.-Ztg.**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. Augsburg, 12. Februar 1925. Nr. 6

Aus der chem.-techn. Praxis.

Von *Bruno Walther.*

(Eing. 2. IX. 1924).

Unser Metallputz setzt ab und schmiert; worauf ist der Fehler zurückzuführen?

Das Absetzen des Metallputzes kann auf verschiedene Urchen zurückgeführt werden. Es kann daran liegen, daß die ngemischte Kreide nicht fein genug gemahlen ist. Dieser Grund mmt weniger bei Verarbeitung von Kieselgur in Frage. Sehr chtig ist aber, daß die Konzentration des Metallputzes eine chtige ist. Dieses hängt natürlich von der Verseifung der Rohaterialien ab. Werden also zu wenig Fett und Alkali verwendet, wird die Konzentration eine entsprechend schwache sein, und lbst die feinste Kieselkreide oder Kieselgur setzt sich ab. Zu achten ist aber noch ein weiteres, nämlich, daß Alkali in nem nicht zu hohen Überschuß vorhanden ist. Auch in diesem all sinkt die Kreide leicht zu Boden. Ein evtl. Fettüberhuß macht sich als zweiter Fehler bemerkbar, indem ein solches Produkt schmiert, d. h. nach dem Auftragen auf den zu tzenden Gegenstand scheint der Putz zu gerinnen. Von einem uten Fabrikat verlangt man, daß es sich bis zum letzten Augenlick gleichmäßig verreibt und ohne jeglichen Rückstand und atten Schimmer einen Hochglanz liefert. Ist der Fettüberschuß nz besonders groß, so scheiden sich mehr oder weniger feste assen aus. Diese treten aber auch dann auf, wenn ein unverltnismäßig hohes Quantum Wasser vorhanden ist, oder wenn as Wasser einen hohen Härtegrad aufweist. Also auch hier t es ganz angebracht, das Wasser vorher zu enthärten. Die nfachste Art der Enthärtung ist die, daß man auf jeden Liter verwendenden Wassers 1 g Oxalsäure zugibt, das Ganze twa 24 Stunden ruhen läßt und dann vom Bodensatz abgießt. ür viele Metallputzmittel erfolgt ein Zusatz von Oxalsäure, für dere bedient man sich der Wein- oder Zitronensäure usw. e erstere ist in der Wirkung nach meinen Versuchen den anren überlegen und da die verwendeten Mengen verhältnismäßig ein sind, kann keine Einwendung wegen ihrer Giftigkeit gemacht werden.

Ob man für die Herstellung Olein oder Talg oder ein songes verseifbares Fett verwendet, hat scheinbar auf den Effekt nig Einfluß. In den meisten Fällen wird die Verseifung mits Ammoniaks vorgenommen. Das richtige Mischungsverhältnis s Putzes hängt eben ganz von den verwendeten Materialien ab. soll schließlich noch erwähnt werden, daß es seine Berechjung hat, besonderen Wert auf Kieselkreide oder Gur zu legen. e gewöhnliche Kreide hat eine sehr wechselnde Zusammenstzung und ist auch viel zu weich. Kieselkreide wie auch Gur isen, unter dem Mikroskop betrachtet, scharfe Kanten auf, e den Putzprozeß wesentlich unterstützen.

Wie wird das Kleben des gegossenen Siegelcks an den Formen verhütet?

Zum Formen der Siegellackstangen werden in der Regel gehnliche Marmor- oder Metallplatten verwendet, die mit Stäben legt sind, deren Größe und Zwischenraum dem Stangenformat gepaßt ist. Enthält die Siegellackmasse einen hohen Prozentsatz Terpentin, so klebt sie außerordentlich. Man hilft sich dann durch, daß man die Formen mit Vaselin einreibt. Ist aber der rpentingehalt besonders hoch, so schafft auch dieses Verhren keine Abhilfe. Allerdings kommt dies nur in Frage, wenn sich um die Herstellung sehr weicher Lacke handelt, da mit steigendem Terpentingehalt der Siegellack schließlich biegsam rd. In dem Fall ist auf eine schnelle Abkühlung Gewicht zu gen. Bei einer solchen zieht sich die Masse plötzlich zusamn und springt von der Form los. Im Winter ist eine derartige kühlung leicht zu erreichen; im Sommer taucht man die rm in gut kaltes Wasser. Bei den Siegellackformen ist stets rauf zu achten, daß die Entfernung evtl. festhaftender Masse mals mit einem Gegenstand erfolgt, der Risse oder Schramn geben könnte; solche würden ein stetes Kleben der Masse veranlassen. Zerkratzte Formen müssen abgeschliffen werden. r jedem neuen Ausguß muß die Form von neuem mit Öl oder selin eingerieben werden; Öl wird bei harten Lacken angendet.

Wie ist das Verhältnis von Pottasche zu Soda und von Salmiakgeist zu Natronlauge?

Solche Fragen begegnen dem chemisch-technischen Fabrikanten fast täglich, und nachstehende kleine Tabelle soll als eine Fortsetzung der im Teil II dieser Arbeit (Nr. 35, S. 619, 1924) gegebenen Säuretabelle gelten.

Ammoniak 25%	68 g
Kaustische Soda	40 „
Kaliumhydroxyd	56 „
Soda, kalziniert	53 „
Pottasche	69 „

Die Umrechnung ist recht einfach. Hat man z. B. zuvor sein Metallputzmittel mit 50 g Ammoniak 25%ig hergestellt und wünscht dieses aus irgend einem Grunde durch kaustische Soda zu ersetzen, so rechnet man: 68 g Ammoniak sind gleich 40 g kaustische Soda, also 50 g Ammoniak: $40:68 = x:50 = 30$ g. Es sei auch hier wieder darauf hingewiesen, daß die angegebenen Verhältnisse sich auf reine und vollständige wasserfreie Materialien (mit Ausnahme von Ammoniak) beziehen. Die Umrechnungen sind deshalb auf die Handelsangaben und an Hand von Tabellen umzustellen. Die Anweisungsbücher der Farbenfabriken sowie ein großer Teil von technischen Chemikalienbüchern enthalten die erforderlichen Tabellen. Im übrigen sei auch an dieser Stelle wieder empfohlen, die gegebenen Angaben gut im Gedächtnis zu behalten.

Rundschau

Raffination von Mineralölen. (D. R. P. 360 274 v. 14. XII. 1918. *Mineralölwerke Albrecht & Co. G. m. b. H.* in Hamburg.)

Beispiel 1. Gesäuertes rumänisches Maschinenöldestillat, Viskosität 7 b/50° wird mit verdünnter Natronlauge oder Kalkmilch bis zur alkalischen Reaktion versetzt und in einem Druckgefäß 2 Stunden auf 5 Atm. erhitzt. Die Unterlauge läßt sich hierauf scharf von dem Öl trennen, welches leicht auswaschbar ist.

Beispiel 2. Die Auswaschung des nach Beispiel 1 abgetrennten Öles wird in derselben Weise wie die Laugung des gesäuerten Öles unter Druck bewerkstelligt. Man erhält weitere Portionen Unterlauge, welche mit der ersten Unterlauge auf Naphtensäure verarbeitet wird.

Beispiel 3. Amerikanisches Spindelöldestillat V_{20}—7 wird mit 98prozentiger Schwefelsäure scharf gesäuert und nach Entfernung der Säureharze mit verdünnter Lauge 4 Stunden auf 4 Atm. erhitzt. Man erhält ein scharf von der Unterlauge getrenntes Raffinat, welches ohne weitere Behandlung mit Alkohol oder Bleicherde als Tranformatoren- und Schalteröl brauchbar ist.

Beispiel 4. Braunkohlenöl (Paraffinöl) wird mit verdünnter Natronlauge 3 Stunden b/150° im Autoklaven gelaugt und nach dem Erkalten mühelos in die Phasen Öl und Unterlauge getrennt. Die endgültige Auswaschung kann ebenfalls unter Druck erfolgen.

Es ist zwar schon vorgeschlagen worden, bereits vorhandene Emulsionen von Ölen mit Wasser und emulgierenden Stoffen, wie Seifen o. dgl., dadurch aufzuheben und die einzelnen Schichten scharf voneinander zu trennen, daß man solche Emulsionen unter Druck auf Temperaturen oberhalb des Siedepunktes des Wassers erhitzt. Beispielsweise werden nach der amerikanischen Patentschrift 890 762 gewisse Rohölsorten von dem darin in Emulsion vorhandenen Wasser durch Erhitzen unter Druck befreit. Hier handelt es sich aber um rohe Öle, welche nach der Druckbehandlung erst noch raffiniert bzw. destilliert werden sollen. Wenn infolge der Druckbehandlung Zersetzungen und dementsprechend Erhöhungen der Jodzahlen eintreten, was nach den Untersuchungen Engler's u. a. zu erwarten ist, so muß dies durch die nachfolgende physikalische oder chemische Reinigung wieder ausgeglichen werden. Nach dem vorliegenden Verfahren sollen jedoch Mineralöldestillate sofort unter Druck fertig raffiniert werden, ohne daß überhaupt Emulsionen auftreten, was gegenüber dem amerikanischen Verfahren einen neuen technischen Vorteil bedeutet.

In der deutschen Patentschrift 143 946 wird ferner ein Verfahren beschrieben zur Reinigung von Fetten und fetten Ölen, insbesondere von Kokosnußöl, mittels Alkalien oder alkalischen Erden und einem Schutzmittel, wie Kohle u. dgl. Das Verfahren besteht darin, daß die Fette und Öle in Mischung mit den genannten Stoffen unter einem nur sehr geringen Überdruck von etwa 1 Atm. erwärmt werden, wobei die Emulsion sich größ-

tenteils niederschlägt. Demgegenüber erhält man nach dem vor liegenden Verfahren, welches sich nur auf Mineralöle bezieht merkwürdigerweise quantitative Trennung, ohne irgendwelche Zusatzmittel selbst bei höheren Drucken zu bedürfen. Dieser Erfolg ist nicht vorauszusehen, da zwar die Mineralöle relativ beständig sind, nicht aber die Naphthensäuren bzw. deren Seifen, besonders deren saure Seifen. Die Naphthensäuren anhydrisieren leicht oder erleiden schon bei relativ niedrigen Temperaturen sonstige Zersetzungen, wie besonders aus den Arbeiten von Charitschkoff hervorgeht (vgl. z. B. Engler-Höfer, „Das Erdöl", I Seite 439). Eine Hydrolyse ist hier in ganz anderem Maße gegeben als bei dem Verfahren der genannten Patentschrift, da gelaugte Mineralöle wie gesagt sehr lange ausgewaschen werden müssen, um reine Raffinate zu erhalten. Die Waschwässer sind äußerst verdünnte Lösungen von Naphthenseifen, welche sich von den viel konzentrierteren Unterlaugen der Patentschrift wesentlich unterscheiden.

Es handelt sich bei dem vorliegenden Verfahren darum, unter Druck Mineralöle zu raffinieren zwecks Gewinnung hellgefärbter Fabrikate. Auf Grund der bekannten Untersuchungen über die nachgewiesene Druckempfindlichkeit der Mineralöle war jedoch anzunehmen, daß ein Druckverfahren die Mineralöle in bezug auf Farbe und Flammpunkt beeinflussen würde, was merkwürdigerweise nicht der Fall ist.

Ein Druckverfahren ist weiterhin beschrieben in der deutschen Patentschrift 257 763, welches sich auf die Aufarbeitung des bei der Petroleumraffination anfallenden kompakten Säureteers bezieht. Unter Druck vollzieht sich danach eine chemische Abspaltungsreaktion in Schwefelsäure, Teerreste und abgespaltene, aromatische und ungesättigte Kohlenwasserstoffe, welche vielleicht auch mitgerissene Öle enthalten. Auf Grund dieses Verfahrens war die Wirkung der vorliegenden neuen Methode nicht vorauszusehen, da es sich bei diesen um ganz andere im Kolloidzustand befindliche Stoffe und Konzentrationen sowie nicht um chemische Zersetzungen handelt. Nach dem Verfahren der genannten Patentschrift sind daher auch keine Raffinate zu erzielen, während das vorliegende Verfahren eine ideale und wirtschaftliche Druckraffination gewährleistet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Raffination von Mineralölen, dadurch gekennzeichnet, daß man Mineralöle gegebenenfalls nach der üblichen Behandlung mit Schwefelsäure einem Laugungsprozeß in geschlossenen Gefäßen bei einer oberhalb des Siedepunktes des Wassers liegenden Temperatur unterzieht.

Herstellung ölfester, schnell erhärtender Kitte und Klebmittel. (D. R. P. 402 730 v. 9. IV. 1919. Dr. *J. Marcusson* in Berlin-Lichterfelde.) Die unter Verwendung von Ölen und natürlichen Harzen wie Kolophonium und Schellack herstellbaren Mörtel, Kitte und Klebmittel haben den Nachteil, daß sie nicht ölbeständig und infolgedessen für viele industrielle Zwecke (z. B. Abwässerbehälter und Leitungen, Maschinenfundamente usw.) nicht verwendbar sind. Gemäß vorliegender Erfindung gelingt es, ölfeste Kitte und Klebemittel dadurch herzustellen, daß man Lösungen von Formaldehydkunstharzen in Verbindung mit basisch wirkenden Zuschlägen, wie Kalk, Mörtel, Zement usw., verwendet. Es ist zwar bereits bekannt (vgl. Chem. Ztg. 1909 S. 328), bei der Herstellung von Formaldehydkunstharzen organische oder anorganische Basen zur Anwendung bringen. Diese Basen bedingen aber lediglich den für die Kondensation erforderlichen Wasseraustritt. Ganz anders liegen die Verhältnisse bei der vorliegenden Erfindung. Hier werden die basischen Stoffe dem bereits gebildeten Kondensationsprodukt zugesetzt, und zwar lediglich, um eine schnellere und vollständigere Erhärtung zu erreichen. Infolgedessen erübrigt sich die sonst übliche Härtung im Bakelisator vollkommen. Man hat es in der Hand, durch geeignete Wahl der Zuschlagsmenge für jeden Verwendungszweck die Erhärtungszeit zu regeln. Die Kitte bieten ferner den Vorteil, daß sie kalt aufgetragen werden können und hohe Festigkeit erreichen.

Nach dem gleichen Prinzip lassen sich plastische Massen herstellen, indem man außer dem bereits erwähnten basisch wirkenden Zuschlag noch Steinmehl, Faserstoffe oder sonstige Füllmaterialien verwendet. Beispiel: Ein beschädigtes Zementwürfelstück wird durch eine dickflüssige alkoholische Lösung von Formaldehyd-Kunstharz, der man $^1/_{100}$ Prozent gebrannten Kalk zugesetzt hat, verkittet. Es tritt schnelle Erhärtung ein, der Körper gewinnt schon nach 24 Stunden seine ursprüngliche Festigkeit wieder. So war z. B. die Druckfestigkeit eines Zementwürfels unversehrt 415 kg/qcm, nach Verkittung des zerbrochenen Körpers 403 kg/qcm, gemessen in der Presse von Amsler-Laffon. Die Zugfestigkeit eines verkitteten Körpers betrug 20 kg/qcm, gemessen im Apparat Frühling-Michaelis.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung ölfester, schnell erhärtender Kitte und Klebemittel, die nach Beimischung von Füll- und Faserstoffen auch als plastische Massen verwendet werden können, dadurch gekennzeichnet, daß man den fertigen Formaldehydphenolkondensationsprodukten basisch wirkende Stoffe zusetzt.

Darstellung künstlicher Harze und Öle. (D. R. P. 406 152 7. X. 1919. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* Höchst a. M. Zusatz zum Patent 403 264.)

Beispiele: 1. 200 Teile Anisol werden mit 170 Teil Formaldehyd und 100 Teilen Ameisensäure (80prozentig) etw 15 Stunden unter Rückfluß gekocht. Es scheidet sich allmähli ein zähes Öl aus. Die Masse wird aus dem Ölbade abdestillie bis alle Ameisensäure übergegangen ist und die Innentemperat auf etwa 200° gestiegen ist. Der flüssige Rückstand erstar in der Kälte zu einem glasnellen, farblosen, springharten Ha das leicht in aromatischen Kohlenwasserstoffen, Terpentinöl u Leinöl löslich ist.

Wendet man an Stelle von 170 Teilen Formaldehyd (3 prozentig) eine geringere Menge, z. B. 130 Teile, an und ve fährt sonst ebenso, wie im Beispiel angegeben, so erhält m kein festes Harz, sondern ein Öl von hoher Viskosität. 2. 2 Teile m-Kresoläthyläther werden mit 60 Teilen Paraformaldeh 150 Teilen Essigsäure (98prozentig) und 30 Teilen Oxalsä unter Rückfluß gekocht. Nach 20 Stunden wird wie oben a dem Ölbade abdestilliert. Der Rückstand bildet nach Erkalt ein Harz mit ähnlichen Eigenschaften wie das nach Beispiel gewonnene. Auch in diesem Falle erhält man, wenn man Menge des Paraformaldehyds einschränkt, statt des Harzes zähflüssiges Öl.

3. 200 Teile eines Gemisches aus α- und β-Naphtholäthyläth werden mit 150 Teilen Formaldehyd (30prozentig) und 30 Tei Milchsäure unter Rückfluß gekocht. Nach dem Erkalten w die fest gewordene Reaktionsmasse ausgewaschen und du Erhitzen auf etwa 150° entwässert. Das entstandene Harz ähnliche Eigenschaften wie die nach den vorhergehenden B spielen gewonnenen Harze.

Patent-Anspruch: Besondere Ausführungsform durch Patent 403 264 geschützten Verfahrens zur Darstellu künstlicher Harze und Öle, dadurch gekennzeichnet, daß m Phenoläther mit Formaldehyd oder Formaldehyd abspaltend Mitteln in Gegenwart von starken organischen Säuren als Ko densationsmittel, mit oder ohne Zusatz von Lösungsmitteln, Essigsäure, erhitzt.

Photo- und Büroleim in Tuben. Zum Aufkleben von Ph tographien bewähren sich unbedingt am besten Klebstoffe, ihrer Natur nach als Stärkekleister aufzufassen sind. Sollen in Tuben abgegeben werden, so kann man natürlich nur Z sammensetzungen brauchen, die haltbar sind. Hierher geh z. B. der Stärkekleister nach *Jarman*. Nach seiner Vorsch rührt man gute Reisstärke mit kaltem Wasser zu einer dur aus gleichmäßigen steifen Masse an, setzt auf je 20 g Stä 10 Tropfen der gewöhnlichen Formaldehydlösung zu, rührt no mals anhaltend durch und läßt die Masse nun unter ständig Rühren langsam in lebhaft kochendes Wasser einlaufen, bis Kleister von der Konsistenz und dem Aussehen erstarr Schweinefettes erhalten worden ist. Nach dem Auskühlen pr man den Kleister durch Musselin und füllt in Tuben. — eigentlicher Büroleim ist dies dagegen nicht. Einen solchen hält man, wenn man 100 T. Gummi arabicum in 500 T. Was auflöst und nach der Lösung 50 T. einer 10—12%igen Alu niumsulfatlösung hinzugibt. (Chem.-Ztg

Ein neues Trockenöl hat man in Italien gefunden in d Öl aus den Samen der Salbeipflanze, die in Italien viel gebaut wird, und deren ätherisches Öl dazu dient, etlich italienischen Weinen einen besonderen Geschmack zu geb Professor *Berlingozzi* von der Universität Neapel hat die S beisamen und deren Öl untersucht. Die kugelartigen, nach ei Seite etwas eingedrückten Samenkörner sind von bräunli gelber Farbe und 2 mm im Durchmesser. Aus den im Mör zerstampften Körnern wurde das Öl im Soxhletapparat mit einer Mischung aus Äthyläther und Petroläther ausgezogen. ist ein reines hellgelbes Öl, ziemlich flüssig, von angenehm Geschmack und leicht aromatischem Geruch. Seine chemisc Konstanten sind: Säurezahl 1,24, Verseifungszahl 192 82, Äth zahl 191,58, Hehnerzahl 14,78, Reichertzahl 1,1, Jodzahl rel 141,2, absolut 199. — In Italien legt man Wert auf das n entdeckte Trockenöl, das im Lande selbst reichlich vorhan ist, während die anderen Trockenöle vom Ausland geka werden müssen. (Farben-Ztg

Blaubeerflecke aus Leinenjacke entfernen. Solche Fle lassen sich entfernen durch Bleichen mit Chlor, mit Kali permanganat und folgender Bisulfitbehandlung, mit Wasserst superoxyd, Perborat, Natriumsuperoxyd. Handelt es sich um einzelne Befleckungen, so betupft man mit Chlorwas oder Eau de Javelle (1—2° Bé) und auffolgend mit verdün Salzsäure, worauf schnell unter Wasser abzuwaschen ist. muß auffolgend, zur sicheren Entfernung aller Chlor- und Sä spuren, eine Wäsche wie üblich folgen. Bei Befleckung in g ßem Umfang bereitet man ein kaltes Seifen-Sodabad, setzt je 10 l 15 g Perborat, zuvor in lauwarmem Wasser gel oder 10 g Natriumsuperoxyd, zuvor in kaltem Wasser gel hinzu, bringt, nachdem gut verrührt ist, die befleckte Wäs hinein, erhitzt in ½ Stunde allmählich zum Kochen, kocht gefähr 20 Minuten lang, worauf die Flecken verschwun sein werden. (Wäscherei-Centralblatt

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 11.

Hamburg, den 7. Februar 1925.

= Die Situation des deutschen Öl- und Fettmark-s ist jetzt ausgesprochen „schwach" geworden. Die Unter-mungslust ist fast ganz geschwunden. Es liegt ein Druck dem gesamten Wirtschaftsleben, wie eine schwarze Ge-terwolke über der Landschaft hängt. Der Mut schwindet im-mehr! Die unsichere politische Lage verbietet jede Unter-mung auf weite Sicht; außerdem tritt die Kreditnot wieder-ker hervor. Wer kann sich darüber wundern, daß die Geld-er angesichts der Enthüllungen über die begangenen Kre-chwindeleien ihre Vorsichtsmaßnahmen verdoppeln. Infolge der pitzung der Lage mußte die Börse in ein flaues Fahrwasser iten!

Die schwache Tendenz der Öle und Fette trat umso stärker vor, als seit Beginn des Monats die Getreidepreise den Vereinigten Staaten um ca. 10% zurück-gen. Hierdurch erscheint das bedeutendste Haussemoment der ten Monate zunächst ausgeschaltet. Man darf aber nicht essen, daß zwei für unsere Öl- und Fettversorgung äußerst ntige Faktoren, wie Schmalz und Leinsaat an große amerikanische Warenspekulation angekuppelt sind. le Artikel Schmalz sowohl als Leinöl zeigen bemer-swerte Festigkeit und sind geeignet, dem Markt eine Rück-stärkung zu verleihen, zumal wenn die Getreidepreise, was en Augenblick geschehen könnte, erneut anziehen sollten. An n Zusammenbruch der amerikanischen Hausse-Spekulation l bei den günstigen Geldverhältnissen dieses Landes wohl nie-d im Traum zu denken wagen, und so wird man gut tun, auf Wirkung dieser Bremse bei den Betrachtungen über das ver-liche Ausmaß der Flauheit recht genau acht zu geben. Es nte sehr leicht sein, daß die rückläufige Bewegung früher Ende erreicht, als man allgemein annimmt.

Schmalz konnte sich bei $ 16 behaupten, während Talg New York von 10⅝ auf 9¾ Cents zurückging. Die ndoner Auktionen brachten in den beiden Wochen ins-mt einen Rückgang von £ 2 per Tonne. Die kulation mußte infolgedessen ziemlich stark abrüsten. Be-ders der Verkauf schwimmender und naher Ware dürfte sich l genug als äußerst schwierig erweisen. Noch immer er-einen die Preise der besseren Qualitäten zu hoch im Vergleich billigeren Ersatzstoffen wie Knochenfett und Palmöl.

Die tierischen Speisefette zeigen ein Janus-Ge-t. Während außer Schmalz auch Butter recht feste kte aufweist, sind andere tierische Rohstoffe für die Marga-fabrikation wie Oleo und Premier Jus ganz außeror-tlich gedrückt.

Leinöl konnte sich trotz zum Schluß weichender Saat-se gut behaupten. Fertige Ware ist überall knapp; auch int der holländische Markt die Situation nicht so in der Hand zu haben, wie es wohl sonst der Fall war. weder hat man dort die Konjunktur verpaßt oder sich auf falsche Seite gelegt. Möglicherweise haben auch die Ver-gten Staaten infolge ihres überlegenen Kapitals die Führung zlich an sich gezogen. Sojabohnenöl zeigte Ende Ja-r schwache Hände, welche zu bedeutend reduzierten isen — bis £ 40 — abgeben mußten. Danach trat eine Er-ung ein, die Ware notiert jetzt bei ruhigem Markt etwa 14. Pflanzenfette blieben gänzlich vernachlässigt und z weichender Preise ohne jede Anregung.

Diese Betrachtungen werden gegenwärtig durch die sta-tische Lage sehr wirkungsvoll ergänzt. Ich lasse ver-chsweise die Einfuhrziffern der wichtigsten Öl-aten, Öle und Fette für die Jahre 1923 und 1924 en:

In Tonnen à 1000 kg

	1924	1923
Raps	50 460	66 950
Sonnenblumen	19 660	980
Erdnüsse	74 900	37 700
Sesam	9 200	26 500
Leinsaat	129 800	56 000
Baumwollsaat	45 400	22 000
Sojabohnen	137 300	88 600
Palmkerne	103 200	113 300
Kopra	146 750	143 900
Total	716 670	555 930
Schmalz	133 000	125 000
Premier Jus	6 200	11 200
Oleo	10 850	7 000
Talg	33 350	34 400
Knochenfett	2 050	2 300
Fischöl	35 200	46 100
Leinöl	31 100	21 600
Sojaöl	19 100	26 400
Erdnußöl	6 250	3 250
Baumwollsamenöl	6 450	4 250
Palmöl	9 200	4 700
Kokosöl / Kernöl	15 000	30 000

Es geht hieraus hervor, daß die Einfuhr an Ölsaaten gegenüber dem Jahre 1923 um etwa 30% zugenommen hat, sodaß die Ölmühlen gut beschäftigt sein dürften. Die Tatsache, daß diese Einfuhren auch im Monat Dezember sehr stark und mehrfach 100% über dem Durchschnitt des Jahres waren, scheint mit dem außerordentlich schlechten Geschäftsgang im Widerspruch zu stehen. In der Ausfuhr kann nur in Speisefetten ein Gegenposten von etwa 3300 t Zunahme für das Jahr 1924 verbucht werden. Die Beobachtung dieser Zahlen für die Beurteilung des innerdeutschen Marktes scheint mir von Wichtigkeit zu sein! Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 7. Februar 1925.

= Die Pariser Notierungen blieben bei ruhigerer Tendenz unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440,
Saponifikat 88%	„ 525,
Dynamitglyzerin	„ 680,
Pharmakopöeware	„ 725.

Bei uns wurde je nach Qualität

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu	M 100—103,
Saponifikat 88% zu	M 114—116

gehandelt.

Trotz der weit höheren Preise für Rohware fand für destillierte Ware infolge der reichlichen Bestände keine Preisaufbesserung statt, sodaß sich genannte Preise für Rohglyzerin nur sehr schwer erzielen lassen.

Prima hellgelbes Saponifikat war auf Februar-März-Lieferung zu belgischen Frs. 545, also ca. RM 118 exklusive Emballage fob Antwerpen auf dem Markt, während für gleiche deutsche Qualität Forderungen bis zu RM 130 genannt wurden, Forderungen, welche natürlich außer Frage sind, da Pharmakopöeware in kleineren Posten bereits zu RM 140 und bei 5-Tons-Posten zu ca. RM 137, wenn nicht noch billiger, auf dem Markte war. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (5. Februar 1925.) Die Preissteigerung am einheimischen Markt erstreckte sich während der Berichtswoche hauptsächlich auf Leinöl, das nun einen solchen Stand erreicht hat, daß in der Seifenindustrie andere, billigere Öle verarbeitet werden. Die Seifenindustrie ist eben nicht in der Lage, sich für solche Preissteigerungen ihrer Rohstoffe zu erholen. Abgeber notierten für rohes Leinöl prompter Lieferung am Schluß etwa M 109 bis 110 und für gekochtes Leinöl M 110 bis 111 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Preise der übrigen Sorten veränderten sich im großen und ganzen wenig. Speiseöle waren im Laufe der Woche gedrückt. Infolge der neuerdings eingetretenen Preissteigerung für Naturbutter haben sich die Aussichten in der Margarineindustrie wieder gebessert, sodaß von dieser Seite aus mit stärkeren Anforderungen an den Ölmarkt voraussichtlich gerechnet werden kann.

Die Lage des Weltmarktes hat sich im Laufe der Woche weiter verschärft, ohne daß merkliche Entspannung eingetreten wäre. Die fortlaufend geringen argentinischen Leinsaatverschiffungen beruhen wohl darauf, daß Spekulanten an den La Plata-Märkten mit Verkäufen und Verschiffungen zurückhalten. Argentinien verschiffte in dieser Woche 3000 t Leinsaat nach Nordamerika und 7500 t nach Europa, insgesamt 10 500 t, in der Vorwoche 23 000 t, aber in den korrespondierenden Vorjahrswochen 49 900 t bezw. 35 000 t, während der sichtbare Vorrat weiter um 30 000 t auf 130 000 t sich vergrößerte. Von Indien wurden während der Berichtswoche 7575 t Leinsaat, 4925 t Rübsaat und 5600 t Kottonsaat abgeladen. Nachdem Nordamerika in der Vorwoche für Leinöl eher zu etwas billigeren Preisen geneigt war, zogen diese auch auch hier in dieser Woche kräftig an. Chicago erhöhte den Preis für Leinöl am Platz und auf Lieferung von 118 auf 123 Cents pro Gallone zu 7½ lbs.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Plata £ 23,5 bis 23.10, Calcutta £ 25.7/6 bis 24.12/6, Bold Bombay £ 25.15 bis 25.12/6, Sojabohnen £ 12.7/6 bis 12.10, Kottonsaat, Bombay £ 10.12/6 bis 10.10, schwarze, ägyptische £ 13.12/6 bis 13.10, Rizinussaat, Bombay, £ 24.12/6 bis 24.10, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 25.12/6, Erdnüsse, Koromandel £ 24.10 bis 24.5; Hull: Leinöl £ 51.10, Rüböl, extrahiert £ 49.10, Sojaöl, extrahiert, £ 42, Kottonöl, Bombay, roh £ 42, ägyptisches, roh £ 44.15, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder

extrahiert £ 51.10 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 60¼, März und März-April Fl 57¼, Mai-August Fl 57¼, Rüböl, vorrätig Fl 61½ pro 100 kg; Marseille (2. Februar): Erdnußöl, vorrätig, Frs. 427,50, Palmkernöl Frs. 380 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. Februar 1925.

Das Geschäft war lustlos. Loko- und schwimmende Partien wurden in geringen Mengen zu gedrückten Preisen gehandelt.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 804 Faß 246 verkauft zu £ 1 niedrigeren Preisen. Die hereinkommenden Speisetalge, die außergewöhnlich billig angeboten wurden, gaben dem Markt eine weichende Tendenz. Hierdurch beeinflußt, sollen englische Baissiers mit sehr billigen Angeboten im Markte sein. Ob in den Abladungsländern die Forderungen in nächster Zeit auch soweit herabgesetzt werden, bleibt abzuwarten.

Leinöl. Die Saatverschiffungen bleiben nach wie vor klein. Obwohl gegen Schluß der vergangenen Woche eine kleine Abschwächung eintrat, blieb der Grundton sehr fest. Angesichts der hohen Forderungen war die Nachfrage gering. Die Notierungen wurden zu Beginn der Berichtswoche stark heraufgesetzt, schwächten im Verlauf leicht ab, um sich am Schluß wieder zu befestigen.

Sojabohnenöl. In diesem Artikel wurde mehr gehandelt als in der Vorwoche. Abladungsware blieb weiter vernachlässigt. Die Preise zogen leicht an. In

Palmkernöl sind keine nennenswerten Veränderungen eingetreten. Die Tendenz der Auslandsmärkte ist leicht schwankend.

Kokosöl war äußerst leblos bei abschwächenden Preisen. Bei

Kottonöl ist über ein mäßiges Geschäft zu berichten. Die Preise haben sich behauptet, zeigen sich jedoch bewegungslos.

Rizinusöl wurde bei steigendem Preise lebhafter gehandelt. In der Hauptsache wurden Abschlüsse getätigt für spätere Termine.

Fettsäuren blieben unverändert.

Abfallende Öle in guter Qualität und zu billigen Preisen zeigten Interesse.

Hamburg, den 6. Februar 1925.

Leinöl, prompt GM 109, Leinöl Febr.-April Hfl. 63, Leinöl Mai-August Hfl. 63, Leinölfirnis GM 111, Palmkernöl, roh £ 44.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl Ceylon £ 46.10, Palmöl Lagos £ 45, Erdnußöl, techn. Hfl. 62, Kottonöl, techn., raff. £ 51, Sojabohnenöl, roh £ 44.10, Leinölfettsäure Hfl. 66,50, Kokospalmkernfettsäure £ 42, Erdnußölfettsäure £ 41, Sesamölfettsäure £ 40.10, Sojaölfettsäure £ 37, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Pressung loko £ 64, Rizinusöl II. Pressung loko £ 61, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 71,50, Talg, südamerik. A £ 48.10 bis 50.10, Talg, südamerik., schwimmend £ 48, Talg, austral., mixed., good colour £ 50, Talg, austral., mixed, fair colour £ 48, Hammeltalg, techn. £ 55.10, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 140 Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 125, Benzinknochenfett, hell £ 40, Benzinknochenfett, raff. £ 42, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 108, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34.10, Heringstran, hell £ 35.

Der Markt war unverändert ruhig. Die Umsätze bewegten sich in engen Grenzen. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 7. Februar 1925.

Die Lage des Öl- und Fettmarktes ist in der abgelaufenen Woche unverändert geblieben. Leinöl hat die steigende Tendenz fortgesetzt. Das Geschäft hat sich im Auslande sowie auch am hiesigen Platz nur in engen Grenzen bewegt. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 15 200, benzinextrah. Knochenfett, roh K 14 700, Leinöl, holländ. K 20 800, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinusöl II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 800, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 300, Maisöl K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 7. Februar 1925.

Die Leinsaat-Märkte waren auch in der vergangenen Woche durchweg fest, aber seit gestern ist eine Abschwächung eingetreten, was von verschiedenen Seiten zum Teil auf die Baisse in Getreide zurückgeführt wird. Die überseeischen Ablader sind nach wie vor mit Offerten sehr reserviert, und man sagt sog daß einzelne Ablader früher getätigte Kontrakte von Euro zurückkaufen wollten.

Die Verschiffungen von Argentinien nach Europa waren dieser Woche wieder derart gering, daß zwei große Mühlen ganze Wochenzufuhr in einer Woche verarbeiten können, wenn sich diese schwache Zufuhr noch weiter fortsetzen soll so müssen wir in Europa wenigstens vorübergehend zu ei Kalamität kommen.

Der Absatz an Leinöl will sich noch nicht entsprech heben, was zu einem großen Teil wohl auf die Kreditfra zurückzuführen ist. Jedoch gibt man sich der Hoffnung daß die fortschreitende Jahreszeit bald eine Besserung brin wird.

Holzöl.

Hamburg 1, den 5. Februar 1925

Die Verbraucher haben sich in den letzten Tagen stär interessiert. Die Preise sind jedoch heute noch unverän für Loko-Ware £ 76 und für Abladungs-Ware £ 78 bis p. engl. ton. E. N. Becker

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 5. Februar 1925

Auch in dieser Woche war wieder ein sehr reges Gesch festzustellen und blieb die Tendenz auf allen Märkten unver dert fest.

Paraffin: Die Steigerung der Rohöl-Preise hat, wie v auszusehen war, nunmehr auch den Paraffin-Markt beeinfl und daher sind die Preise weiter in die Höhe gegangen. notiere heute für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prom Lieferung $ 14,85 bis 15,10, weiße amerik. Paraffinschup 50/52° $ 13,75 bis 14, Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/ Febr.-Abladung von Amerika $ 14,75, weiße amerik. Paraf schuppen 50/52° $ 13,75, für Ia. weißes poln. Tafelparaffin 50 $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin notiert guter Nachfrage heute noch unverändert wie folgt: Cere naturgelb, 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 66 $ 35, Ceresin, weiß, 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsp chend. — Bienenwachs: Der Markt liegt wieder fester, der Konsum zeigt nach wie vor lebhaftes Interesse. Ich noti für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 168 172 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. — Japanwachs liegt ruhig, und ich notiere für Loko- wie Abladungsware sh 78 p. cwt. — Karnaubawac Die ausgesprochen feste Tendenz hält an; ich notiere für ko-Ware fettgraue Qualität sh 128 bis 130 p. cwt. und courantgrau sh 120 bis 122 p. cwt., Abladungs-Ware sh p. cwt. — Montanwachs: Die Forderung lautet hö und zwar M 55. — Harz: Der Markt liegt wieder stra nach oben. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 8,20 und greifbares Harz $ 8,25.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg brutto netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anc vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, f bleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs trägt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen lie ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und Magdebu E. N. Becke

Hamburg, den 5. Februar 192

Die Marktlage unserer Rohstoffe ist bei vermehrter Na frage sehr fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp. Wir notieren deuts zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 165 bis 18 je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnau wachs sehr fest und höher bezahlt. Wir notieren cour graues zu 117 bis 118 sh, fettgraues zu 127 bis 128 sh per netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir tieren prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 M ken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Mont wachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für n verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14¾ bis 19 per 100 brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden verzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b.

München, den 6. Februar 192

Die Lage hat sich gegenüber der vorigen Berichtsw nicht geändert. Bei reger Nachfrage hält die feste Tend besonders in Bienenwachs und Karnaubawachs, an.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: ländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180— fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanw erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 410, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 7. Februar 1925.

Die letzte Woche verzeichnete ein lebhaftes Loko-Geschäft, und auch der Abzug nach dem Inlande und transito war nicht umfangreich. Die größeren Ankünfte amerikanischen Harzes hatten dazu wohl die Hauptveranlassung gegeben, denn zu solchen Momenten ist hier immer noch billiger zu kaufen als gegenwärtig auf Abladung; auch die inländischen Verbraucher haben sich wohl so ziemlich zu der Überzeugung durchgerungen, daß die kommenden Monate irgendwelche Chancen für niedrigere Preise kaum bringen können.

Die letzten Notierungen im hiesigen Markte lauteten ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 8,05/8,10, H/J 8,15, K 8,20, M 8,50, WG 10 $ die 100 kg ab Lager hier, ausgeliefertes Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F/G 4,15, H 4,17½, I 4,22½, K 4,25, M 4,40, N 4,70 $, WG und WW nicht notiert, alles per 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20% cif.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 8,85, III 9,15, Ie 9,20, Excelsior 11,80 $ per 100 kg, ausgeliefertes Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: IX 7,45, VIII 7,55, VII 7,65, VI 7,75, V 8, IV 8,40, III 8,75, II 9,60, I 10,55, Is 10,70, Ie 10,85, Excelsior 11,45 $ die 100 kg, Tara 6%, cif, Abladungs-Gewicht.

Französisches Harz, Loko-Ware: 3A 225, 4A 235, A 250 Ffrs. die 100 kg ausgeliefertes Gewicht, Tara 6%, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware (die verschiedenen hier einkommenden Preise gehen ziemlich auseinander, sodaß hier der ungefähre Durchschnitt angegeben wird): F/G 150, H 151, I 152, K 154, M 156, N 158, WG 164, WW 174, OO 178, OOOO 182, VAV 188, EX 198, EXE 208, AAA 218, AAAA 228, AAAAA 238, XXX 248 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%. (Bei dem französischen Harz wechseln auch die Typenbezeichnungen der Grade über WW vielweise, je nach der Herkunft der Angebote, es besteht also nicht die Einheitlichkeit wie bei amerikanischer Ware).

Griechisches Harz ist im Augenblick gar nicht loko, noch für Abladung nicht offeriert; die Griechen behaupten, für diese Ware am Balkan besseren Absatz zu finden, was auch zutreffen mag. Ebenso hört man jetzt nur noch vereinzelt hier uns Angebote von portugiesischem Harz, für welches hiesiger Interesse auch nur ein beschränktes ist.

Der englische Markt blieb während der Woche fest bei befriedigendem Abzug; neue Erhöhungen waren allerdings nicht zu verzeichnen, man konnte vielmehr zu den vorwöchigen Preisen ankommen; es kosteten demnach amerikan. F/G 17/9 bis 18/-, H/J 18/-, K 18/-, M 18/3, N 18/9, WG 21/- sh per cwt.; französ. F/G 17/-, H 17/3, M 17/9, WG 20/3 sh per cwt.

Die Berichte von Amerika lauten weiter fest; besondere Veränderungen weisen die Abladungsnotierungen aber von drüben nicht auf; das Interesse der amerikanischen Produzenten und Verkäufer verfolgt im Augenblick stärker die Entwicklung der Terpentinöl, für welches immer wieder Anzeichen einer Aufwärtsbewegung, wenn auch meistens nur von kürzester Dauer sind, aufflackern; drüben wird bereits das Lieferungsgeschäft aus neuer Ernte, Mai-August, kultiviert, wie fast immer um diese Jahreszeit; vereinzelte Kontrakte sind auf Basis von 80 Cents bereits geschlossen, jedoch zeigen die Verkäufer im allgemeinen eine gewisse Zurückhaltung, zu diesem Preise abzugeben; immerhin brachte das erste Geschäft dieser Art, das vor einigen Wochen zum Abschluß kam, auch eine gewisse kurze Bewegung in die Erstmärkte für greifbare Ware, indem der Preis schnell von ca. 78 bis 87 Cents getrieben wurde, ebenso schnell aber wieder eine Deroute antrat. Man ist sich drüben über die weiteren gemeinschaftlichen Maßregeln der an der Erzeugung beteiligten Kreise noch nicht klar; daß diese in einer Beschneidung der neuen Ernte einen schärferen Ausdruck finden sollen, scheint nur wenig Beifall der Erzeuger gefunden zu haben, was aber an Stelle einer solchen Maßregel geschehen soll, wird erst die im Laufe dieses Monats stattfindende große Versammlung aller Interessenten an den Tag bringen. Sehr bemerkt wird die Zurückhaltung der amerikanischen Verkäufer mit Angeboten der Typen WG, WW und X, für welche bereits zwei bis drei Wochen lang alle Exportofferten fehlen. Das Gerücht erhält sich, England habe den Anfall dieser Typen für die Zeit bis zum Eintritt der neuen Ernte aufgekauft; aus englischen Berichten liest man nichts dergleichen, und es taucht deshalb die Vermutung auf, daß Amerika diese hellen Typen im Einvernehmen mit der europäischen Produzentenschaft für einen eigenen Bedarf zurückhält und das Geschäft darin in Europa den französischen und spanischen Erzeugern überläßt. Der deutsche Konsum hat ein prozentual nur geringeres Interesse für die hellen Grade, sein Hauptbedarf liegt bei den Graden F bis K. Bei den ganz hellen Sorten bevorzugt er eben wieder die spanische Ware, welche der französischen völlig ebenbürtig und dabei meistens noch eine Kleinigkeit billiger ist.

Bei uns im Lande bleiben die geschäftlichen Verhältnisse immer noch völlig unbefriedigend, und besonders der Hamburger Markt hat stark darunter zu leiden. Die politische Lage nach innen und außen läßt eine Belebung nicht zu, solange die Räumungsfrage nicht eine befriedigende Erledigung gefunden haben wird. Vorläufig aber scheint alles auf das Hinausziehen ad infinitum auszugehen, wenn auch gerade die letzten Tage schwache Anzeichen erkennen lassen, die vielleicht Verhandlungsmöglichkeiten eröffnen. Wir wissen aber genau aus praktischer Erfahrung, daß, wenn es wirklich zu Verhandlungen kommt, diese ohne gewisse Verschleppungen nicht möglich sind. Dadurch wird aber die Ausführung des Dawes-Planes im höchsten Grade gefährdet, ungeachtet aller Anstrengungen, die wir bisher schon gemacht haben, und gerade dieser Punkt wird das amerikanische Interesse wachrütteln, von dem wir ausschließlich eine gewisse Unterstützung erwarten müssen, wenn alle noch bestehenden Schwierigkeiten eine endliche Lösung finden sollen.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 6. Februar 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50.

Harz, amerik. FGH $ 8,15, WG $ 9,35, WW $ 10,45, Schellack TN orange sh 315, Schellack lemon sh 345, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim, Darmstädter GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Bei festen Preisen lag der Markt ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. Februar 1925.

Das Exportgeschäft erfuhr auch in der letzten Berichtswoche keine wesentliche Belebung. Starke Nachfrage herrschte nach chlorsaurem Kali, wofür die Preise außerordentlich fest lagen. Ebenso war Ätzkali sehr gesucht, doch machte sich hierfür bereits in den letzten Tagen wieder regeres Angebot, allerdings bei hohen Preisen, bemerkbar. Der Inlandsmarkt bewegte sich in mittleren Grenzen. Besonderes Interesse fand Lithopone, für welches Produkt die Werke ihre Preise bedeutend erhöhten. Die Forderungen lagen für diesen Artikel am Markte entsprechend fest, es wurden größere Umsätze erzielt.

Ätzkali, 88/92%. Die Inlandsnotierungen lagen unverändert: bei Ladungsbezug frachtfrei deutscher Verbraucherstation GM 56,50/56,90, für Lokoware GM 58,90 per 100 kg. Für Export wurden bei lebhafterem Geschäft weiterhin $ 15,50 per 100 kg notiert.

Ätznatron, 125/8°. Bei mittlerem Geschäft wurde gefordert: Lokoware GM 31,65, fob Hamburg £ 15,15 per 1000 kg.

Bittersalz, techn., krist., Inland: GM 4,50 per 100 kg lose ab mitteldeutschem Werk bei mittlerem Absatz. Die Exportforderungen konnten sich wieder etwas befestigen, fob Hamburg £ 2.19 per 1000 kg.

Glyzerin, DABV. Bei etwas lebhafterem Inlandsgeschäft wurden für Lokoware GM 145 per 100 kg notiert. Exportware wurde bei mittlerem Geschäft mit $ 34 per 100 kg fob Hamburg angeboten.

Pottasche, kalz., 96/98%. Der Inlandsmarkt lag etwas ruhiger. Die Forderungen waren unverändert bei GM 45,10 bis 45.50 für Ladungen frachtfrei Verbraucherstation, und bei GM 47,50 für Lokoware. Fob Hamburg wurde gefordert $ 10,50 bei mittlerem Geschäft.

Gummi cord. Der Markt bewegte sich in mittleren Grenzen. Auf Abladung lagen die Preise wieder etwas niedriger. Lokoware wurde zuletzt bei GM 111 per 100 kg gehandelt.

Spermaceti. Infolge reichlichen Angebotes waren die Notierungen etwas schwächer. Verzollte Ware notierte bei einigen Kisten GM 3,65 per 1 kg.

Leim. Bei mittlerem Geschäft wurde notiert: Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114.

Schellack. Die Abgänge hielten sich in engen Grenzen. Gefordert wurden für TN orange sh 315 (Ablad. sh 295), superfine sh 335 (sh 320), fine lemon sh 350 (sh 335).

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Frankfurt a. M., den 7. Februar 1925.

In der vergangenen Berichtswoche hat sich die Lage im allgemeinen wenig geändert. Das Geschäft hat sich jedenfalls nicht gebessert, was darauf zurückzuführen ist, daß der Konsum immer noch eine große Zurückhaltung ausübte. Das umfangreiche Angebot, welches in den Markt gelangte, bewirkte zeitweise einen scharfen Druck auf die Preise, jedoch waren die Abgeber, welche zu ermäßigten Preisen ihre Bestände unterbringen wollten, nicht imstande, einen bedeutenden Umsatz zu erzielen, da die verbrauchende Industrie nur die Mengen für

den dringendsten Bedarf hereinnahmn. Die Kreditfrage hat insofern Fortschritte gemacht, als sie besonders die kleinen Verbraucher in die Lage versetzt, Aufträge in etwas größerem Umfange zu erteilen, und es ist zu hoffen, daß die leichte Besserung am Geldmarkte letzten Endes belebend auf das Chemikaliengeschäft einwirken wird. Im einzelnen ist zu berichten, daß

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, einer guten Nachfrage unterlag, jedoch wurden nur kleinere Mengen übernommen, wobei Preise von M 62 bis 63 erzielt wurden. Als ein sehr gangbarer Artikel war auch

Ätznatron, 125/28°, anzusehen; je nach Mengen wurden Preise von M 31 bis 34 erzielt. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war ohne Belang; man forderte bei Ballonbezug M 75 frachtfrei.

Bittersalz, weiß, krist., war ohne besondere Bewegung zu M 4,50 lose verladen angeboten. Die jüngsten Forderungen für

Bleizucker, dreifach raff., krist., lauteten M 96. Das Geschäft in

Blutalbumin Ia, hell, war still; bei Bezug von Originalsäcken verlangte man M 495. Dagegen war der Umsatz in

Blutalbumin Ia, schwarz, befriedigend; für prompt greifbare Ware wurden M 126 erzielt. Für

Blutlaugensalz, gelb, krist., war kein sonderliches Interesse vorhanden; bei Faßbezug war der Artikel zu M 150 erhältlich. In

Antichlor Ia, gew. krist., waren prompt greifbare Bestände schwer erhältlich; Märzlieferungen stellen sich im Preise auf etwa M 16.

Borax, raff., pulv., wurde zu M 54 angeboten.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., notierte M 210 frachtfrei. Völlig vernachlässigt lag

Butylacetat, das seinen letzten Preisstand von M 300 behauptete. Außerordentlich gering war die Kauflust für

Chlorbarium Kristallmehl, weiß, das bei Ladungsbezug zu M 14 zu haben war.

Chlormagnesium, geschmolzen, bot man zu M 4,20 ohne Verpackung an. Befriedigend war das Geschäft in

Chromalaun, ca. 15%, krist., handelsüblich, den man bei Ladungsbezug zu M 34 und bei Stückgutbezug zu M 37 frachtfrei anbot.

Essigsäure, techn. rein, 50%, fand stets Beachtung; bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 63. Was von

Formaldehyd, 30 Gew.-%, auf den Markt gelangte, kostete M 63,50 frachtfrei.

Formaldehyd, 40 Vol.-% notierte M 86,50 frachtfrei. Eine kleine Preiserhöhung hat

Glaubersalz, fein krist., techn. eisen- und säurefrei, erfahren. Bei Ladungsbezug forderte man M 3,40 lose. Die jüngst auf den Markt gelangenden Notierungen für

Glyzerin, einfach dest., gelbl., 28°, wiesen Preise von M 152 bis 154 frachtfrei auf.

Hirschhornsalz, pulv., bewertete man mit M 60 frachtfrei. Die Situation in Hühnereiprodukten hat sich inzwischen nicht geändert.

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, kostete M 1250 und

Hühnereigelb, mit 28/30% Eierölgehalt, rein, M 56.

Kalialaun Kristallmehl, techn. eisenfrei, war kaum gefragt, obwohl sehr günstige Partien zu M 13 käuflich waren. Was an

Kaliumbichromat, krist., angeboten wurde, stellte sich auf M 93 frachtfrei. Leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, krist., wovon erhebliche Mengen zu M 108 frachtfrei erhältlich waren.

Kleesalz, pulv., notierte M 90. Die Nachfrage nach

Milchsäure, 43½ Gew.-%, techn. eisen- und säurefrei, war gering. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 47,50.

Naphtalin, weiß, in Schuppen, bot man letzthin zu M 26 an.

Natriumbichromat wurde mit M 78 frachtfrei notiert. Das Geschäft in

Natrium bicarbonicum venale hat sich nicht weiter entwickelt, obwohl der Artikel verhältnismäßig billig zu M 13,25 bis 15,50 je nach Frachtparität zu haben war. Ohne Belebung war das Geschäft in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., welches zu M 31,80 frachtfrei bei Ladungsbezug offeriert wurde.

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, kostete M 36 frachtfrei. Ohne jede Nachfrage lag

Oxalsäure, 98/99½%, weiß, krist.; Loko-Ware notierte M 48. Sehr unregelmäßig war das Geschäft in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wovon kleinere Mengen zu M 43 von Verbraucherseite übernommen wurden. Was sich von

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, auf dem Markte befand, bot man zu M 44 frachtfrei an. Kaum beachtet wurde

Salmiakgeist, techn., 0,910, wovon größere Mengen zu M 39 frachtfrei zu haben waren. Die Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hat vollkommen nachgelassen; was sich auf dem Markte befand, wurde M 12,50 angeboten. Die letzten Notierungen für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, la teten M 20,50. In

Soda, kalz., 96/98%, wurden nur kleine Umsätze zu M erzielt.

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfr notierte M 8,75 lose verladen. Einige Nachfrage war na

Türkischrotöl, 45%, vorhanden, das zu M 76 frach frei angeboten wurde.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 210 frach frei. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., verlangte man M 3 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise 100 Kilo.

Hamburg, den 6. Februar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (1 Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (30.10), Antichlor, krist. 17 (7.1 *Antichlor, Perlform 19 (9.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7 *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 109 (48.10), Bleimenni rein 108 (48.10), Bleiweiß, pulv. 112 (47), Bleiweiß in Öl 1 Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlo magnesium, geschm. 6,50 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.1 *Chlorbarium 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% *Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 36 (16.1 *Dextrin, gelb 52, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (40. *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.- 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6 (3.18), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stück 17 (7.17), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. (25), *Kupfervitriol 98/99% 43 (22.5), Lithopone RS (16), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.7/6), *Natri bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natro lauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22), Pottasc 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmi feinkrist. 42 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.17/6), *Schw felnatrium 30/2% 13,80 (6.18), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (3. *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefsaure 17/8% 10,75 (5.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß R siegel 78 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Z fern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 k

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Chlorsaures Kali lag bei lebhafter Nachfrage fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A

Wien, den 3. Februar 1925

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/ K 7400, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 Antichlor, krist., per 100 kg, Passau Doll. 3,55, Bittersalz, 100 kg, in Säcken, Regensburg Doll. 1,60, Bleiglätte B. B. K 16 750, Bleiweiß, chem. rein K 17 500, Borax, krist. K 9 Chlorbarium, krist. 96/98 Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmo 70/75 K 1900, Chlorkalk, 110/115 K 2700, Chlorsaures Natr per 100 kg, Passau Doll. 10, Chromalaun, inländ. K 6000, Chro kali, grob kristall. K 15 000, Chromnatron K 14 500, Eisenvit K 1150, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubers krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyze 28° Bé, techn. K 22 600, Gummi, cord. K 19 500, Harz, fra WW K 8350, Kali, gelbblausaures K 26 000, Kupfervitriol K 9 *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 16 350, Na talin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5400, Natriumbisulfit, 60 K 5900, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, raffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 13 300, Paraffin, 50/52, w transpar., p. 100 kg, Petrovicz Doll. 14,50, *Pottasche, 96, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salalcali, pulv. K 9200, Salzsäu 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9800, Schellack T. orange K 118 000, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. K 6200, Schw felsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2 Soda, Ammoniak- 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4650 So bic. M. B. B. K 5300, Soda, krist. K 1600, Stearin-Tafeln, K 22 000, Terpentinöl, inländ. K 24 000, Wachs, Bienen- K 59 Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- K 46 000, *Wac Japan- K 32 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8800, *Wa Montan-, Bituma K 8200, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Kokosöl-F säure, hell K 17 700, Leinöl, holländ., Ia K 20 200, Rüböl, do raff. K 18 800, Elain, sap., 97/98 K 19 900, Talg K 18 500, K chenfett, raff., hell K 14 600, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Wa transit.

Robert Scherer

Vom Fastagenmarkt.

*** (5. Februar 1925.) Die Beschäftigung der Kistenfabriken war im Laufe des Berichtsmonats sehr verschieden, zum großen Teil jedoch befriedigend, weil der Bedarf an Kistenmaterial sich auf der alten Höhe gehalten hat. Die Großverbraucher gehen mehr und mehr dazu über, die nötigen Verpackungsstoffe in eigener Regie herzustellen, teils greift man zu dem Gegenteil. Am Brettermarkt strebten die Preise in der letzten Zeit weiter in die Höhe, die Nachfrage nahm zu, aber das Angebot hielt sich demgegenüber zurück. Für unsortierte sägefallende Bretter von 16 Fuß Länge, 1 Zoll Dicke und 5 bis 12 Zoll Breite forderten süddeutsche Abgeber zuletzt etwa M 57 bis 60 pro t bahnfrei Verladeplatz, zum Teil aber noch etwas mehr. Bei solchen Forderungen ist das Geschäft erschwert, sodaß nicht alle Angebote zum Geschäft führten. Für Ausschußbretter in bestimmten Dimensionen waren die Preise M 65 bis 68 pro t frei Rheinstationen angegeben. Am Holzmarkt im allgemeinen dürfte mit weiterem Anziehen der Preise zu rechnen sein, da mit einer Belebung des Baumarktes in der nächsten Zeit wohl sicher gerechnet werden kann.

Die Beschäftigung der Faßindustrie hat sich auch in den letzten Wochen weiter günstig entwickelt, die Preise für neue Fässtage neigten eher nach oben. Nach gebrauchtem Faßmaterial lag ziemliche Nachfrage vor, was aber nicht hinderte, daß die Preise einige Abweichungen aufwiesen. Ölbarrels werden keineswegs dringend angeboten, sondern sind vielfach seitens des Zwischenhandels gesucht, wie ja die Beschäftigung der Öl- und Fettindustrie verhältnismäßig befriedigend ist. Das Ausland bietet gebrauchte Petroleum-, Hell- und Dunkelölbarrels, Schmalzfässer und Kokosölbarrels zu verschiedenen Preisen an. Für gebrauchte Teerbarrels werden heute M 5,50 bis 6 pro Stück in größeren Posten ab Station verlangt, gebrauchte Asphalttonnen kosten etwa M 2,75 bis 3 pro Stück in größeren Bezügen, sind aber auch etwas billiger zu beziehen. Von Seifenkübeln lag mancherlei Angebot vor, die Preise waren nur wenig verändert. Abgeber forderten u. a. für neue buchene Fabel mit Eisenreifen, 60er, etwa M 0,92½, ohne Deckel etwa M 0,75 pro Stück in größeren Posten ab Lieferstation. Weißblechhobboks mit Holzdeckel für technische Fette von 2½ kg Inhalt sollten M 0,25 und bei einem Inhalt von 5 kg M 0,30 pro Stück ab Mitteldeutschland kosten. Größere Posten starke Dosen mit einem Inhalt von etwa 10 l stellten sich auf etwa M 1 pro Stück in größeren Mengen. Eisenfässer, neu und gebraucht, waren zu früheren Preisen angeboten wie gefragt.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Walter Mewis & Co. Fabrikation feiner Parfümerien, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien und kosmetischen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Anton Czeczerski, Chemiker Walter Mewis. — † Castor-Oil-Company G. m. b. H. Vertrieb des englischen Castor-Schmieröls (Castrol) sowie anderer Bedarfsmittel für Kraftfahrzeuge und ähnliche Gegenstände. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Paul Kühn in Berlin-Charlottenburg, Kaufmann Georg Grünefeld in Berlin-Halensee.

† Erwitte. Chemische Fabrik Erwitte, e. G. m. b. H. Erwerb, Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb von chemisch-technischen und pharmazeutischen Erzeugnissen, insbesondere von Teer und teerähnlichen sowie abgeleiteten Produkten, sowie von Bedarfsgegenständen für den Bergwerks- und Hüttenbetrieb in Erwitte, Kreis Lippstadt, und in anderen Orten, sowie von Handelsgeschäften aller Art. Stammkapital 500 000 M. Geschäftsführer ist Apotheker Hermann Schmitten.

† Hannover. Heine & Mitteldorf G. m. b. H., Braunschweiger Str. 2. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Artikeln aller Art sowie Import und Export dieser Artikel. Stammkapital 15 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Otto Heine und Franz Wilhelm Mitteldorf.

† München. Vitasol Komm.-Ges. Mohr & Co., Steinstr. 5/I. Herstellung, Vertrieb und Export chemisch-technischer Produkte und chemisch-pharmazeutischer Präparate. Persönlich haftender Gesellschafter: Wilhelm Mohr, Kaufmann in München. Ein Kommanditist.

Altona a. E. Wagner & Co. Pflanzenbutter-G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Ludwig Wagner & Co. Pflanzenbutter-G. m. b. H.

Bendorf a. Rh. Feld & Vorstmann G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 23. Dezember 1924 ist das Stammkapital von 500 000 Papiermark auf 250 000 Goldmark umgestellt.

Berlin. Berliner Seifen- und Sodawerke Aktiengesellschaft: Die Generalversammlung vom 18. Dezember 1924 hat beschlossen, das Grundkapital auf 336 000 Reichsmark umzustellen. Prokuristen: Wilhelm Lehmann, Dr. Berthold Lindheim. Prokura Erich Altenkirch erloschen. Siegfried Müller und Ernst Meienberg sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum Vorstand ist bestellt: Dr. jur. Robert Sulzberger, Kaufmann, Berlin.

Berlin. Über das Vermögen des Kaufmanns Max Koplowitz, Anklamer Straße 54 (Handel mit Seifen), ist am 27. Januar, Mittags 12 Uhr, von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Paul Erfurth in Berlin, Eisenacher Straße 7. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 1. März 1925. Erste Gläubigerversammlung am 18. Februar 1925, Vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin am 17. April 1925, Vormittags 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstraße 13/14, III. Stock, Zimmer 111. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 16. 2. 1925. — 81. N. 32. 25. — Hermes, Gesellschaft für Parfümvertrieb m. b. H. Frau Emma Regelin, geb. Kraatz, ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Paul Buchholz ist zum Geschäftsführer bestellt. — Berliner Dampf-Talgschmelze vereinigter Großschlächter, Pförtke, Hergt & Co. G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 45 000 Reichsmark umgestellt. Karl Herf ist nicht mehr Geschäftsführer. — Ölwerke J. Lublinski & Co. Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 30. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft auf 160 000 RM Grundkapital beschlossen worden. — „Uba" Putzmittel-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 5000 Reichsmark festgesetzt. Opitz ist nicht mehr Geschäftsführer. — „Deutsche Terpentinölwerke" G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 22 500 Reichsmark umgestellt. — Berliner Dextrin-Fabrik, Otto Kutzner. Der Gesellschafter Ernst Lewy führt jetzt den Familiennamen Lewald. Hans Kutzner ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Martha Kutzner, geb. Loewe, Kaufmann, Charlottenburg, ist in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Sie ist zur Vertretung der Gesellschaft nicht ermächtigt.

Bremen. Bremer Ölfabrik, Bremen, mit Zweigniederlassung in Harburg. In der Generalversammlung vom 23. November 1924 ist das Grundkapital auf 1 400 000 Reichsmark umgestellt. — Bremen-Besigheimer Ölfabriken. Direktor Dr. jur. Jürgen Friedrich Bolzen ist als Vorstandsmitglied am 5. Januar 1925 ausgeschieden. — Fritz Grüning, pflanzliche und tierische Öle und Fette, speziell Hartfette und Fettsäuren für die Seifenherstellung. Die 1912 in Berlin und Anfang 1922 in Bremen handelsgerichtlich eingetragene Firma nahm ihren langjährigen Mitarbeiter Herrn Hans G. Lippold als Teilhaber in ihre offene Handelsgesellschaft auf. Gleichzeitig wurde der Vertrieb auch auf Chemikalien ausgedehnt.

Brünn. Am 4. Februar verschied nach langem schweren Leiden der in weiten Kreisen bekannte Extraktions-Fachmann Herr Ing.-Chemiker Josef Merz.

Budapest. Die seit Jahren mit Vorliebe gekauften Erzeugnisse der „Flora" Seifen- und Kerzenfabrik haben der genannten Firma schon längst die Anerkennung des In- und Auslandes verschafft. Um sich nun den veränderten Zeitverhältnissen vollkommen anzupassen, hat die genannte Fabrik beschlossen, unter ihren Käufern, welche im Jahre 1925 beim Verkaufe von Seifen und Kerzen der Marke „Flora" gegenüber dem Vorjahre in Prozenten den größten Überschuß erzielen werden, sechs Preise in bar auszuteilen und zwar als ersten Preis 1000 Goldkronen, ferner zweimal je 750 und dreimal je 500 Goldkronen. Die Verleihung der Preise erfolgt auf Grund der Begutachtung des hierzu berufenen Notars und wird seinerzeit durch die Fabrik publiziert werden. Die sehr hoch bemessenen Belohnungspreise werden gewiß dazu führen, daß die Kaufleute noch höheren Absatz mit den gut eingeführten Floramarken erzielen werden. (Vegyi Ipar).

Emden. „Halima" G. m. b. H. für chemisch-kosmetische Präparate. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. Der bisherige Geschäftsführer Wilhelm Riedel ist ausgeschieden. An seiner Stelle ist Dr. Martin Lobeck, Berlin, zum alleinigen Geschäftsführer bestellt worden.

Euskirchen. Müller — Schäfer & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb eines Luftreinigungsmittels sowie sonstiger chemischer Produkte. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer sind: Bernhard Müller, Heinrich Schäfer und Willy Schmitter; alle Kaufleute in Euskirchen.

Frankenthal. Hch. Schuck, Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Die am 25. 11. 1924 beschlossene Umstellung ist durchgeführt. Gemäß bereits durchgeführtem Beschluß der Generalversammlung vom 25. 11. 1924 ist das Grundkapital durch Ausgabe von 1500 auf den Inhaber lautende Aktien im Nennbetrag von je 100 R.-M. um 150 000 R.-M. erhöht. Das Grundkapital beträgt jetzt 160 000 R.-M.

Frankfurt a. M. Über das Vermögen der Frankfurter Öl- und Fettindustrie, G. m. b. H., Intzestraße 36, ist am 28. Januar 1925, Nachmittags 2 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Rechtsanwalt Dr. Blüthen hal, Junghofstraße 5 I, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 26. Februar 1925, Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 24. Februar 1925. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend empfohlen. Erste Gläubigerversammlung: 26. Februar 1925, Nachmittags 1

Uhr, allgemeiner Prüfungstermin: 5. März 1925, Vormittags 11 Uhr, hier, Zeil 42, 1. Stock, Zimmer Nr. 22.

Friedberg, Hessen. Chemische Fabrik Friedberg, vorm. Jos. Derfelt Nachf. Inhaber: Noll & Seffrin. Persönlich haftende Gesellschafter Kaufleute Rudolf Noll und Alfred Seffrin.

Halle a. S. Über das Vermögen der Galicia-Romana Mineralöl-Aktiengesellschaft ist am 2. Februar, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Hubert Wähmer in Halle a. S., Bismarckstr. 21. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 18. Februar 1925 und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 20. März 1925. Erste Gläubigerversammlung am 2. März 1925, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 6. April 1925, Vormittags 10 Uhr, Poststraße 13, Zimmer 45.

Hamburg. Veit Weil, Hamburg, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb technischer und chemischer Produkte sowie Handel mit diesen. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Max Sondheimer, Kaufmann zu Stuttgart, und Dr. Walter Louis Weigert, Chemiker, zu Hamburg. Prokura ist erteilt an Dr. Bruno Rewald; er ist gemeinsam mit einem Geschäftsführer vertretungsberechtigt. Die Gesellschafterin offene Handelsgesellschaft in Firma Leim-Collagen- & Degras-Werke Veit Weil bringt in die Gesellschaft ein ihren Namen sowie die Herstellungsverfahren ihres Betriebes in Boppingen für die Leder- und Textilindustrie. Diese Einlage wird mit 5500 Reichsmark bewertet, und es gilt danach die Stammeinlage der Gesellschafterin mit der Einbringung als voll bezahlt.

Hannover. Vereinigte Niedersächsische Seifenfabriken G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. Januar 1925 ist das Stammkapital der Gesellschaft auf 500 Reichsmark umgestellt.

Köln. Ludmar m. b. H., Import und Großhandel in- und ausländischer Wachse. Stammkapital umgestellt auf 21 000 Reichsmark.

-m. Kopenhagen. A.-S. De danske Oliemöller og Säbefabriker, welche im vorigen Jahre die Sodafabriken, die Ölmühle P. C. Olsen und die Seifenfabrik Jyllands Säbefabrik in Aarhus mit sich vereinigte, übernahm ab 1. Februar die Leinöl-, Schmier- und Toiletteseifen- samt Firnisfabrik der alten Jacob Holm & Sönner A.-S. und wird den Betrieb in die eigenen Werke verlegen. Durch kontinuierlichen Betrieb in 3 Schichten und Spezialisierung will der Konzern die Herstellung verbilligen und dem Eindringen ausländischer Konkurrenz die Spitze bieten. Die Firma Holm setzt ihre Leimfabrik und übrige Industrie samt Großhandel und Lagerhausgeschäft unverändert fort.

Leipzig. Die durch Beschluß vom 12. November 1924 über die Seifen- und Kerzenfabrik Aktiengesellschaft in Wiederitzsch bei Leipzig angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet, nachdem der den Zwangsvergleich bestätigende Gerichtsbeschluß rechtskräftig geworden ist.

Melle. Gebr. Sudfeldt, Kommanditgesellschaft, Bakum. Wilhelm Sudfeldt ist gestorben. An seiner Stelle sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten seine Erben: Witwe Else Sudfeldt, geb. Vinke, und Kinder Hertha, Ilse, Heinz und Willi Sudfeldt, sämtlich in Bakum. Die vier Kinder sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Minden i. W. Ölwerke Hahnel & Ries, Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 7. Januar 1925 ist das Grundkapital auf 85 000 RM herabgesetzt.

Oberhausen, Rhld. Gebr. Burgsmüller, Seifenfabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

-m. Oslo, Norwegen. Gerh. Ludvigsen A.-S., Großhandlung, brachte einen Aluminium-Kitt (in Tuben) zur Ausbesserung von Aluminium-, Blech-, emaill. Kupfergeschirr in den Handel.

Passau. Herr Seifenfabrikant Georg Hörger sen. ist gestorben. Seine Witwe und sein Sohn Georg führen die Firma Georg Hörger, E. Piechler's Nachfolger, Seifenfabrikation und Fetthandel, in unveränderter Weise weiter.

Stuttgart. Saturnwerk, Gesellschaft für Seifenfabrikation m. b. H., Sitz Feuerbach. Durch Ges.-Beschluß vom 9. Januar 1925 hat die Gesellschaft unter Ermäßigung des Stammkapitals auf 15 000 Reichsmark umgestellt.

Wien. Am 12. Januar verstarb Herr Louis Edgar Andés im 77. Lebensjahr. Er war ein bekannter Lackfachmann, der sich viel literarisch betätigte und auch diesem Blatte als Mitarbeiter angehörte.

Deutsche Margarine- und Speisefett-Fabrik A.-G., Berlin-Spandau. Die Generalversammlung genehmigte gegen 5596 Stimmen der Opposition die Goldmarkeröffnungsbilanz für 1. April 1924. Das Aktienkapital wird im Verhältnis von 250 : 1 auf 960 000 RM und 100 000 RM Reserve zusammengelegt. Der Vorsitzende erwähnte, daß die augenblickliche Lage bei der Gesellschaft sehr ungünstig sei, was auch aus der Bilanz ersichtlich. Den Forderungen von 1 470 000 RM stehen Verbindlichkeiten in Höhe von 4,77 Mill. RM gegenüber, die sich auf Rückfrage eines Aktionärs als Bankschulden plus Zinsenforderungen herausstellen. Rechtsanwalt Dr. Jacquer stellte namens des früheren Diretors Lewin den Antrag auf Vertagung sowie Einsetzung einer Prüfungskommission durch das Gericht. Er erklärte, zu der von der Gesellschaft hinzugezogenen Revisionsgesellschaft kein Vertrauen haben zu können. Die Treuhand-Gesellschaft habe auch die vorjährige Papiermarkabschlußbilanz für richtig befunden, trotzdem sich herausgestellt hat, daß ein Warenposten von 122 000 GM in der Bilanz gar nicht aufgeführt war. In dieser Angelegenheit habe ein längeres Verfahren bei der Staatsanwaltschaft gespielt. Diese Ausführungen widerlegte der Vorsitzende mit der Begründung, es handle sich lediglich um ein schwimmendes Konsignationslager, das seinerzeit „versehentlich übersehen" war. Sodann wurde eine Erhöhung des Grundkapitals um bis zu 2,04 Mill. RM gegen die gleiche Opposition beschlossen. Hierzu führte der Vorsitzende aus, daß es nötig sei, zunächst die schwebenden Schulden zu begleichen. Die Opponenten bezweifelten, ob außer der Reichsgetreidestelle sich ein Aktionär finden dürfte, der bei der augenblicklichen Lage der Gesellschaft noch neues Geld in das Unternehmen hineinstecken würde. Die Börsenzulassung der Aktien soll bis zu einem „geeigneteren Zeitpunkt" verschoben werden.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Jura Ölschieferwerke A.-G. in Stuttgart. Die Generalversammlung genehmigte den Geschäftsbericht und die PM-Bilanz, die mit einem rechnungsmäßigen Überschuß von rund BM 1089 abschließt, und erteilte einstimmig dem A.-R. und dem Vorstand Entlastung. Die RM-Eröffnungsbilanz per 1. 1. 24 sieht eine Umstellung des Grundkapitals von PM 130 Mill. auf RM 975 000 vor. Die G.-V. genehmigte die RM-Eröffnungsbilanz sowie die Umstellung des Grundkapitals auf RM 975 000 und die durch die Vornahme der Umstellung bedingten Satzungsänderungen. Die G.-V. beschloß ferner eine Erhöhung des Grundkapitals auf bis zu RM 1 975 000 durch Ausgabe von St.-A. über je RM 100. Von den neuen Aktien sollen 4875 Stück über je RM 100 zum Kurs von 130% des Nennbetrages dem württembergischen Staat überlassen werden. Die restlichen 4875 Stück St.-A. über je RM 100 werden von einem Konsortium unter Führung der Württembergischen Vereinsbank, Filiale Deutsche Bank Stuttgart, zum Kurs von 100% mit der Verpflichtung übernommen, diese Aktien den alten Aktionären zum Kurs von 130% in der Weise zum Bezug anzubieten, daß auf je RM 200 Nennbetrag alter Aktien eine neue über RM 100 bezogen werden kann. Gemäß den Beschlüssen des Finanzausschusses des württembergischen Landtages war eine Umstellung des A.-R. entsprechend der neuen Beteiligung in Aussicht genommen. Der neue A.-R. setzt sich nun u. a. folgendermaßen zusammen: Finanzminister Dr. Dehlinger, Ministerialdirektor v. Groß, Ministerialrat Otto Müller, Ministerialrat Dr. O. Lindenmeyer, Dr. Ernst Lehner, Direktor der Deutschen Petroleum A.-G. und Rütgerswerke A.-G. Berlin, Oberingenieur Zwingauer, Direktor der Rütgerswerke A.-G. und der Deutschen Petroleum A.-G. Berlin, Regierungsrat Dr. Stauß, stellvertretender Generaldirektor der Deutschen Petroleum A.-G. und Rütgerswerke A.-G. Berlin, Präsident Hermann v. Rösch, Stuttgart, Konsul Oskar Bungert, Direktor der Franz Haniel & Co. G. m. b. H. in Mannheim. In der der G.-V. folgenden konstituierenden Versammlung des A.-R. wurde Finanzminister Dr. Dehlinger als Vorsitzender, Direktor Oberingenieur Zwingauer-Berlin als stellvertretender Vorsitzender gewählt und gleichzeitig ein Verwaltungsausschuß eingesetzt.

(Frkf. Ztg.)

Handel und Verkehr.

Deutsches Reich. Frachtermäßigungen (Beschlüsse der Ständigen Tarifkommission). Steinsalz ist nach Klasse E versetzt worden, ebenso Glaubersalz. Nach Klasse F ist ferner noch Magnesiumsulfat, unreines, mit einem Magnesiumoxydgehalt von höchstens 28% (berechnet auf wasserfreie Substanz) versetzt worden.

Die Tarifstelle „Salze" der Klasse E Ziffer 1 ist außerdem durch die Aufnahme von: „a) „Vollsalz" (Siedesalz mit einem Zusatz von 0,0005% Jodkalium)" ergänzt worden. Natriumbisulfat ist entsprechend der Sulfatdetarifierung aus Klasse D nach Klasse E versetzt worden.

Die gesamten Änderungen in der Tarifierung der genannten Salze sind also, nochmals zusammengestellt, folgende:

Klasse E:

1. (Neue Stelle): Vollsalz (Siedesalz mit einem Zusatz von 0,0005% Jodkalium),
2. Natriumbisulfat.

Klasse F:

1. Steinsalz, auch zerkleinert oder gemahlen, zur Herstellung von Chlor, Salzsäure, Soda, Glaubersalz und künstlichen Farbstoffen sowie zur Abröstung von Schwefelkiesabbränden im Deutschen Reich;
2. Glaubersalz, kristallisiert und kalziniert (Natriumsulfat) für Falle der Ausfuhr oder Durchfuhr;
3. Abfallglaubersalz (Abfallnatriumsulfat) wasserhaltig (Abfallerzeugnis der Chromsäuregewinnung);
4. a) Magnesiumsulfat, unreines, mit einem Magnesiumoxydgehalt von höchstens 28% (berechnet auf wasserfreie Substanz) und
   b) Natriumsulfat, unreines, mit einem Natriumoxydgehalt von höchstens 38% (berechnet auf wasserfreie Substanz) zur Weiterverarbeitung auf Glaubersalz.

Weitere Beschlüsse:

Aluminiumoxyd zur Weiterverarbeitung auf Aluminium wird aus Klasse C in Klasse D versetzt.

Braunkohlenstaub und Steinkohlenstaub werden in das Verzeichnis IV aufgenommen und dadurch zur Beförderung in Kesselwagen zugelassen.

Die Stelle „Gummiwaren usw." in Klasse D wird gestrichen. Dafür wird in Klasse E und in der ermäßigten Stückgutklasse folgende neue Stelle gebildet:

„Kautschukwaren (Gummiwaren, Guttaperchawaren), sämtlich alt, abgenutzt, Abfälle davon, sowie Abfälle und Abgänge der Herstellung dieser Waren."

Die Beratung eines Antrages betr. Änderung der Verpakungsvorschriften für Celluloidabfälle und ilmabfälle wurde vertagt. Die Angelegenheit soll zunächst der am 3. und 4. März 1925 stattfindenden Sitzung des Unrausschusses zur Nachprüfung der deutschen Gütereinteilung orberaten werden.

Die Tarifstelle „Schuhwichse (Stiefelwichse), gewöhnche schwarze" der Klasse C wird gestrichen, weil Schuhichse, besonders bekannt unter der Bezeichnung „Perleberer Wichse", durch die sogenannte Schuhcreme (Wachscreme) ollständig vom Markt verdrängt worden ist und nirgends ehr hergestellt wird.

Die Aufnahme von Natronlauge und Ätzkalilauge das Verzeichnis III (der zur Beförderung in großräumigen ffenen Wagen zugelassenen Güter) wurde abgelehnt. Im Verraltungswege soll aber durch Ergänzung der Güterwagenvorchriften dahin gewirkt werden, daß für die genannten Güter)-t-Wagen auch bei Verladung von weniger als 15 t gestellt erden dürfen.

Der § 49 (1) der Allgemeinen Tarifvorschriften im Deutchen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I B erhält folgende Fassung:

„Privatwagen sind

a) Behälterwagen (Kessel-, Reservoir-, Bassin-, Tank-, Topf- oder Faßwagen);

b) sonstige Wagen (außer Behälterwagen), die zur Beförderung bestimmter Güter besonders eingerichtet sind,

die in den Park einer Eisenbahnverwaltung eingestellt sind. Zu den Privatwagen in vorstehendem Sinne gehören auch Wagen, die der Einsteller von einem Dritten oder von der Eisenbahn zur ausschließlichen Benutzung für längere Zeit gemietet hat." — Außerdem wird an allen im Tarif vorkommenden Stellen das Wort „Kesselwagen" geändert in „Behälterwagen" und das Wort „Privatgüterwagen" in „Privatwagen".

Die Frage, ob nach Lage des Eisenbahnbetriebes eine Verürzung der Lieferfristen vorgenommen werden kann, oll in der nächsten Sitzung der Ständigen Tarifkommission ertert werden.

Ein Antrag, den 5%igen Gewichtszuschlag für ie Beförderung in bedeckten Wagen bei solchen endungen nicht zu erheben, die aus dem Ausland kommen, urde abgelehnt.

Die Gebühr für Angabe des Interesses an der Lieerung wird von 0,5 Pf. auf 0,2 Pf. für je 10 Goldmark nd 10 Tarifkilometer herabgesetzt. Die Mindestgebühr von 40 M bleibt bestehen.

Ein Antrag, die heute 2% und mindestens 0,20 M betragende ebühr für die Einziehung von Nachnahmen nach ingang von Barvorschüssen herabzusetzen, fand nicht die Zuimmung der Ständigen Tarifkommission. Ebenso wurde es ogelehnt, die augenblicklichen Auszahlungsfristen für Nachahmen zu verkürzen.

Wie inzwischen bekanntgeworden ist, werden die genannten eschlüsse der Ständigen Tarifkommission vermutlich am 1. pril 1925 in Kraft treten. (Die Chemische Industrie.)

Handel mit Estland. Der Vertrauensmann des Außenhanelsverbandes in Reval schreibt:

„Es muß im allgemeinen davor gewarnt werden, gegen ffenes Ziel nach Estland zu verkaufen. Fälle, in denen ein eutsches Haus einer hiesigen Firma monatelang wegen Bahlung nachlaufen muß, sind an der Tagesordnung. In den llermeisten Fällen sind es die Folgen davon, daß die Liefeanten sich in keiner Weise über ihre Abnehmer erkundigt aben. Offenes Ziel dürfte vom Auslande hierher nur dann gefährt werden, wenn die vorliegenden Erkundigungen einwandei auf die Bonität der Käufer schließen lassen. Es wird oft orausgesetzt, daß jeder Käufer gut ist, während es eher Vorussetzung sein sollte, daß hier jeder Käufer schlecht ist, von em man nichts Näheres weiß.

Ich bin gern bereit, die erforderlichen Auskünfte zu erilen."

(Deutscher Außenhandel.)

Zölle und Steuern.

Österreich. Zusatzübereinkommen zum Handelsabkommen mit Frankreich vom 22. Juni 1923. Am 11. August 1924 wurde Paris das Zusatzübereinkommen zu dem Handelsabkommen vischen der Republik Österreich und der französischen Reublik unterzeichnet. Die Ratifikation wurde vom Bundespräsienten in Wien am 31. Dezember 1924 vollzogen. Das Zusatzübereinkommen ist danach am 1. Januar 1925 in Kraft getreten.

Zufolge „Anwendung des Art. XXVIII des Übereinkommens vom 22. Juni 1923 und in Verfolg der Änderungen, die die Republik Österreich in ihrem Zolltarif und in der Art der Erhebung ihrer Zölle eintreten ließ", sind (auf dem Gebiete der chemischen Industrie) folgende Abänderungen eingetreten:

In die Liste A aufgenommen und der Bestimmungen des Art. II teilhaftig wurden: Goldkronen

aus Pos. 539 (österr. Tarif)	Seifen: b) feine	50
	c) Rasierseifen in Kleinpackungen	80

Polen. Verbrauchssteuern für Alkohol und alkoholische Präparate. In Polen werden nach einem französischen Konsularbericht folgende Abgaben für Alkohol und alkoholhaltige Präparate erhoben:

Alkohol. Verbrauchssteuer — 20% vom Verkaufspreis, städtische Abgabe — 30% der Verbrauchssteuer, Umsatzsteuer — 2½% des Verkaufspreises.

Alkoholhaltige Parfümerien. Manipulationsgebühr — 15% des Zolls, Verpackungstaxe — 5%, Verbrauchssteuer — ca. 2,25 Zloty; weiter die Luxussteuer von 10% des Verkaufspreises für den Kleinhandel.

Pharmazeutische Spezialitäten. Verbrauchssteuer — 30% vom Verkaufspreis. (Die Chemische Industrie.)

Spanien. Aufhebung des Ausfuhrzolls auf Olivenöl. Nach einer Drahtmeldung der „Ind.- u. Hdls.-Ztg." aus Madrid vom 1. Februar ist der im Februar vorigen Jahres festgesetzte spanische Ausfuhrzoll auf Olivenöl laut einer Regierungsverordnung, veröffentlicht in der „Gaceta de Madrid", ab 1. Februar 1925 gänzlich aufgehoben worden. Er betrug, gelegentlich schwankend, 10 oder 20 Pesetas für 100 Kilogramm.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Auflösung von Außenhandelsstellen. *Vom 7. Februar 1925.*

Auf Grund des § 1 Abs. 3 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. 1920 S. 500) wird hiermit verordnet:

Folgende Stellen werden aufgelöst:

Die Außenhandelsstelle Öle und Fette,
die Außenhandelsstelle der Zigarettenindustrie,
die Außenhandelsstelle für Rohholz und Erzeugnisse der Sägeindustrie,
der Reichsbevollmächtigte für Aus- und Einfuhrbewilligung von Mineralölen.

Berlin, den 7. Februar 1925.

Der Reichswirtschaftsminister.
I. A.: Posse.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Weitere Freigabe der Einfuhr. Wie die „Mitteilungen der Zentrale der tschechoslow. Handels- u. Gewerbekammern" berichten, wurde, in Ergänzung und Abänderung der IV. Beilage der Kundmachung des Handelsministers vom 2. Juni 1924, lt. Kundmachung des Handelsministers vom 27. Dezember 1924 die Einfuhr einer Reihe von Waren mit Wirkung vom 2. Januar 1925 freigegeben. Für die chemische Industrie kommen u. a. in Betracht:

Position		
aus 174	Benzoe, Manna, Kopalharz, Dammarharz.	
—	**Gebühren für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen.** Nach den „Mittlg. d. Zentr. d. tschech. Handels- u. Gew.-K." traten durch Kundmachung des Handelsministers vom 27. Dezember 1924 folgende Gebührensätze (soweit sie die chemische Industrie anbelangen) für erteilte Einfuhrbewilligungen in Kraft:	
286	Teer- und Steinpappen	gebührenfrei
292	Papier für photographische Zwecke, präpariert	½%
293	Andere chemische Papiere	½%
380	Trockenplatten für photographische Zwecke, lichtempfindlich	½%
404	Künstl. Schleif- u. Wetzsteine usw.	gebührenfrei
aus 598b)	Salzsäure, Salpetersäure usw.	„
598c)	Schwefelsäure	„
598e)	Oxalsäure	„
aus 599 aus c) 2.	Schwefelsaures Natron	„
aus 599d)	Soda, roh oder kristallisiert	„
aus 599f)	Soda, kalziniert usw.	„
aus 600e)	Chlorkalk	„
600k)	Holzessigsaurer Kalk	„
aus 601 aus b)	Salzsaure Tonerde	„
aus 603a)	Antimonit, Schwefelkohlenstoff	„
607	Zubereitete Schwärzen	„
608	Schuhwichse	„
611	Leim aller Art usw.	„
615	Preßhefe	„
621	Verflüssigte Gase	„

aus 622	Wismutsalze	½%
623	Ölfirnisse	gebührenfrei
624	Lackfirnisse	„
631	Essig, Fette und Öle, parfümiert	„
632	Alkoholische aromat. Essenzen	„
637	Seifen	„
aus 640	Zündwaren, ausgenommen Zündhölzchen	„
aus 641	Feuerwerkskörper (wenn sie nicht Monopole sind)	½%

(Die Chemische Industrie.)

Sozialwirtschaftliches.

-m. **Ein neuer Tarifvertrag in der chemischen Industrie Englands** für Feinchemikalien und Drogen, der zu Neujahr in Kraft trat, erhöht die Löhne der meisten Arbeiter, viele um 15 bis 23 sh die Woche, und namentlich auch die weiblichen Akkordarbeiter erhalten mindestens 25% mehr als in Stundenlohn. Überschuhe, Overalls, Staubkappen sind fortan stets vom Arbeitgeber zu liefern, was die besseren Firmen schon bisher taten.

Literaturbericht.

Kraks Vejviser 1925. Adressebog og Handelskalender for Danmark, Kopenhagen, Kraks Legat, Nytorv 17, 2 Bände 4°.

Das im 156. Jahrgang vorliegende Kopenhagener und dänische Landes-Adreßbuch bringt wieder eine Anzahl Neuerungen und Zuwachs, so im Personen- und Firmenteil der Hauptstadt ca. 11 000 früher nicht aufgenommene, 4 neue Städtekarten (im ganzen jetzt 20) und Erweiterungen, die auf Belebung des Handelsverkehrs mit dem Auslande abzielen. So sind, außer den fremdsprachlichen Branchenlisten, jetzt bei den Überschriften im Fachregister die deutsche, englische, französische Übersetzung großenteils hinzugefügt; im Auslandteil (nach Ländern und Waren geordnete Annoncen) Karten der Baltischen Länder, der Tschechoslowakei, Finnlands usw. beigefügt, im auf Englisch abgefaßten Hafen- und Exportteil eine Übersicht über Dänemarks Häfen, wichtigste Industrien und Ausfuhrartikel sowie erstmals eine Liste über ca. 700 größere dänische Firmen im Auslande (gegründet, geleitet oder im Besitze von Dänen) aufgenommen. Unter diesen findet man 1 Sodafabrik in Helsingfors, je 1 Margarinefabrik in Paris, Riga und Norrköping; je 2 Seifenfabriken und Ölhandlungen in Flensburg; 1. Ölfabrik in Harburg a. E.; 1. Tran- und Ölhandlung in Hamburg. In Überseeländern leitet ein Däne eine Seifenfabrik in Durban, eine dänische Bayrum-Fabrik (mit Apotheke) besteht noch aus dänischer Zeit auf St. Thomas. In Asien sind die Einkaufs-Tochterfirmen der Aarhus Oliefabrik in Colombo, Macassar, Menado und Singapore und die Filialen und Agenturen der Östasiatisk Co. genannt. Eine dänische Ölmühle und Seifenfabrik besteht in Bangkok. -m.

„Stichworte des Arbeitsrechts", Sammlung neuester Entscheidungen des Arbeitsrechts, von Syndikus Dr. *H. G. Schmaltz*-Hamburg. Zweimal monatlich. Preis: monatl. M 0,65. Bestellung nur durch jede Postanstalt.

Diese jetzt bereits im 6. Jahrgang erscheinende Zeitschrift, die durchaus für die Praxis bestimmt ist, orientiert durch kurze stichwortartige Mitteilung von Urteilen, Bescheiden und Schiedssprüchen ständig in leichtfaßlicher Weise über die allerneueste Rechtsprechung auf arbeitsrechtlichem Gebiet. Die stichwortartige Anordnung ermöglicht eine einfache Handhabung, der einseitige Druck läßt das Ausschneiden und Einkleben in Sammelmappen zu. Neuerdings wird auch in einer Rubrik „Betriebsliteratur" eine kritische Übersicht der Neuerscheinungen auf arbeitsrechtlichem Gebiet vom Standpunkt der Praxis aus gegeben.

Das uns vorliegende Inhaltsverzeichnis für die bisherigen 5 Jahrgänge beweist die Vielseitigkeit des verarbeiteten Materials und die Übersichtlichkeit der Anordnung.

Verschiedenes.

Die Spitzenverbände zur Aufwertungsfrage. Nach einem Telegramm des Wolff-Bureaus vom 28. Januar wurden die Spitzenverbände der Landwirtschaft, der Industrie, des Großhandels, des Kleinhandels, der Schiffahrt, des Handwerks und des Bankwesens bei dem Reichswirtschaftsministerium vorstellig, um dessen Aufmerksamkeit auf die wirtschafts- und währungspolitischen Wirkungen zu lenken, die sich einer über die Dritte Steuernotverordnung hinausgehenden Aufwertung von Hypotheken, Industrieobligationen und sonstigen privaten Forderungen sowie aus einer uferlosen Erweiterung des Kreises der aufwertungsfähigen Privatforderungen ergeben müsse.

Unter Zustimmung des Vertreters des Reichsbankdirektoriums wurde von allen Verbänden betont, daß eine Erweiterung der Aufwertung die Grundlagen der Währungsstabilisierung sowie die in den Goldbilanzen vorhandenen Unterlagen der Kreditwirtschaft im In- und Ausland ernstlich gefährden müsse, und daß im weiteren Verfolg solcher Maßnahmen die Steuerkra der Bevölkerung vor unerfüllbare Ansprüche gestellt würde.

Es wurde dargelegt, daß die Aufwertungsmöglichkeit fü die meisten hier in Betracht kommenden Rechtsverhältnisse a der für den Schuldner bestehenden rechtlichen, wirtschaftlich und technischen Unmöglichkeit scheitern muß, von seinen priva rechtlichen oder öffentlich-rechtlichen Schuldnern Aufwe tung z erlangen. Die Verbände stellten die Forderung, daß dieser Ge genstand ausschließlich vom Standpunkt der Interessen der Ge samtbevölkerung und Gesamtwirtschaft behandelt wird.

Sie verlangen ferner die alsbaldige Schaffung einer kla ren, alle Zweifel ausschließenden Rechtslage, die diese Ve hältnisse den Zufälligkeiten des richterlichen Ermessens im Ei zelfall entzieht und namentlich davon absieht, durch rückwi kendes Eingreifen in erledigte und abgewickelte Schuldverhältnis Verwirrung und Unordnung in das gesamte Wirtschaftsleb zu tragen. Bei einer solchen Regelung muß nach der Übe zeugung der vertretenen Verbände an der Grundlage der Dri ten Steuernotverordnung unter allen Umständen festgehalten we den. Die Verbände richteten an den Reichswirtschaftsminist die Bitte, dem Reichstag ihren Wunsch zu übermitteln, zur Ve tretung ihrer Auffassung vor dem Aufwertungsausschuß d Reichstags Gelegenheit zu erhalten.

Reklamebudgets amerikanischer Firmen. Größere Reklam budgets finden sich in der Seifen- und Toilettemittel-Industri Die Seifenfabrik Levers Bros. (New York) steht mit 1,5 Million Dollars Zeitungsreklame und 664 795 Dollars Zeitschriftenreklam an der Spitze. Weitere größere Reklamebudgets haben:

	Zeitungen $	Zeitsch $
Pepsodent Co. (Zahnputzmittel)	800 000	—
Colgate Co. (Seifen, Parfüme etc.)	430 000	1 183 4
Pompeian Laboratories	250 000	279 2
Van Ess Laboratories	115 000	40 3
Alfred H. Smith Co. (Djer-Kiss-Perf.)	200 000	115 7

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Vom Schicht-Konzern. Dr. Ernst Geiringer, Vizepräsid der Ölindustriegesellschaft und eine der Hauptsäulen im Schich Khuner-Centra-Konzern für das österreichische Gebiet, behaupte seinerzeit anläßlich einer Zollenquete, der Vertreter der öste reichischen Margarineindustrie zu sein, und verlangte in di ser Eigenschaft Zölle auf Schweinefett. Damals erhob sich e ganze österreichische Margarine-Industrie mit Ausnahme der d Konzern angeschlossenen Betriebe und verlangte in striktem G gensatze zu dieser Forderung die vollkommen zollfreie Behan lung aller Lebensmittel, besonders aber von Margarine u Schweinefett. Dr. Geiringer verstand es aber, einflußreiche Pe sönlichkeiten, unter anderm den Minister a. D. Heinl, für se merkwürdigen Interessen, die der Allgemeinheit und auch d Margarine-Industrie, soweit sie nicht zum Schicht-Khuner-Ko zern gehört, zuwiderlaufen, zu gewinnen. So kam es de daß Herr Minister Heinl den berufenen Vertretern der öste reichischen Margarine-Industrie trotz mehrfacher Bemühung den Eintritt in den Verhandlungssaal der Zollenquete verw gerte, wodurch Herr Dr. Geiringer in die Lage kam, ungest seine Ziele zu verfolgen und zu verfechten. Der Schutzve band österreichischer Margarinefabriken versandte damals e Erklärung an die Tagespresse, in der er darauf hinwies, daß Geiringer nur die Interessen eines im Ausland wurzelnden Ko zernes vertrete und daß alle seine Darlegungen sich abso nicht mit den Forderungen der österreichischen Margarine-I dustrie decken, zu deren Wortführer er sich ganz zu Unre aufwarf. Auch in anderen Belangen läßt sich der schädli Einfluß des Schicht-Konzerns zum Nachteile der österreichisch Industrie und Volkswirtschaft konstatieren. So hat zum Beis Herr Dr. Ernst Geiringer die infolge seiner Stellung als Vi präsident des Hauptverbandes der österreichischen Industrie u Präsident des Verbandes der österreichischen Öl- und Fett dustrie geschaffenen, glänzenden Beziehungen dazu ausgenü um die Einfuhr von 40 Waggons Schicht-Seife von Aussig n Österreich zu erwirken, als vor einiger Zeit im Schicht-We Simmering Streik ausgebrochen war. Bei der enormen una genützten Kapazität der in Österreich befindlichen Seifenfabri und der dadurch bedingten und sonst vom Hauptverband d Industrie auch strenge vertretenen Notwendigkeit, jede Einfuhr dem Ausland zu vermeiden, bedeutet dieser Vorgang ge einen großen Verstoß gegen die Interessen der einheimisch Industrie. (Die Seifenind. d. Veggi Ipar.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 1. C. 31 142. Chemische Fabrik auf Aktien (vo E. Schering), Berlin, Dr. Erich Freund, Berlin-Wilmersdorf, fenbacher Str. 7, und Hans Jordan, Berlin-Steglitz, Kellerstr. Verfahren zur Herstellung viskoser oder harzartig Massen. 22. 9. 21.

22i, 2. M. 80 752. Milchwirtschaftlicher Verein im Alg e. V., Weiler, Algäu. Verfahren zur Herstellung eines Kle mittels. 7. 3. 23.

23a, 3. C. 33 231. Continentale Akt.-Ges. für Chemie, B lin. Verfahren zum Bleichen von animalischen Öl

nd Fetten. 26. 2. 23. — **23b**, 5. W. 62957. Werschen-Weißenfelser Braunkohlen-Akt.-Ges., Halle a. d. S., und Dr. rthur Fürth, Köpsen b. Webau, Bez. Halle. Vorrichtung zum palten von Mineralölen; Zus. z. Anm. W. 62709. 7. 1. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichten-en Gebühr gelten als zurückgenommen:

22g, 14. S. 64800. Verfahren zur Herstellung eines Putz-ittels für Fenster u. dgl. 28. 8. 24.

23a, 3. M. 80604. Vorrichtung zum Geruchlosma-hen flüssiger, aus Fischöl und Tranfett hergestellter eifenmassen. 10. 4. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der chromolitho-raphischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., etr. moderne Feinseifen-Packungen, beigegeben.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje", Amsterdam. Februar-Liste über ätherische le und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

In dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

79. Vernicklungspräparate (Kaltvernicklung), als Pulver, Pasta der Lösung, ebenso Versilberungsmassen. Ch. L. in C.

80. Die früher im Handel befindlichen „Galvanitpulver." Ch. L. in C.

81. Netzstoffe für Wäscherei. H. V.

82. Parfümständer. E. D. in N.

Beantwortungen.

55. Maschinen bezw. Pressen, um fetthaltige Gemische, wie sie für Polier- und Schleifmittel sowie Hochglanzmittel üblich sind, in rechteckige, nach unten zu konische Formstücke zu bringen: Joh. Hauff, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105—106.

56. Formen zum Ausgießen von Naphtalin-Nesteiern: Otto Kirchhof, Zeitz, Sedanstr. 15.

60. Rote Brillantine (Tripel): Gebr. Oestreicher, Breslau 1, Schließfach.

64. Juwelierborax in großen Kristall-Pyramiden: Dorn & Schuster, Stuttgart.

65. Borax aus England oder Holland; nur englische oder holländische Firmen kommen in Frage: Engelsmann & de Vries, Amersfoort.

66. Öle für Wagenfettfabrikation: Ölwerke Phönix G. m. b. H., Pößneck i. Th.; Mineralölwerke Danubia A.-G., Regensburg; Dr. Ludwig Eschwege, Charlottenburg 4, Schlüterstr. 57; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3.

68. Baumöl, roh, siehe Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.

69. Rohwollfett: Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstraße 3.

70. Formen zum Gießen oder Maschinen zum Pressen von kompaktem Puder sowie für Lippen- und Augenbrauenstifte: Spezialitätenfabrik G. m. b. H., Dresden-A, Elisenstr. 72; Masch.-Fabrik Soltau, Altona-Hamburg.

71. Steinkohlen- und Braunkohlenteeröle in Süddeutschland: Süddeutsche Ölwerke A.-G., Freiburg i. Br.; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3.

72. Laugenprüfer nach Baumé: Bartsch, Quilitz & Co., A.-G., Berlin NW 40, Heidestr. 55/57; Labor G. m. b. H., Aachen; Dr. Schmiedel & Gunzert, Stuttgart, Friedrichstr.

73. Ätznatron in Grieß- und Pulverform in 1-kg-Dosen: Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

74. Ätznatron in Schuppenform: Lippmann & Biernbaum G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh.; Karl Korherr G. m. b. H., Stuttgart.

75. Bleituben, bedruckt: Stephan Ketels G. m. b. H., Bremen; Kauffmann & Sohn, Erste Bamberger Metallkapsel- und Metallwarenfabrik, Bamberg.

76. Sapalbin (Seifenverbesserer): H. Niemöller & Brockmann G. m. b. H., Gütersloh.

77. Terpentinölersatz: Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Heinrich E. Schmeck, Öl-Großhdlg., Duisburg-Ruhrort.

Unserem öffentlichen chemischen Laboratorium wurde eine Beratungsstelle für die Interessen der

Schuhkrem-, Bohnerwachs-, Putzmittel-

Industrie angegliedert. Alle Aufgaben werden sorgfältigst durchgearbeitet von Fachleuten, die über reiche wissenschaftliche und praktische Erfahrungen verfügen.

Der öffentl. ang. Chemiker Dr. Heinrich Zellner, Berlin NW. 6. r1053a]

Holzdeckel mit Falz
für Emaille- und Zinkeimer
sowie
Kistenteile
lt aufgenagelten Leisten jeder röße liefert prompt und preiswert g4171]
Otto Metge
annover, Lavesstraße 47.

Schmierseifen-Kübel
jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]
Huber, mechan. Küblerei Oppenau, Baden.

Kienteer a446]
liefert prompt und billig
W. Städter, Leipzig-Li.

Soapstock
sowie
anim. u. veget.
Fette und Öle
stets lieferbar. r942]
Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Prof. Dr. Fritz Croner
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.
Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Seifenblätter
Qual"ä"sware, liefert lose und in Heften
Conrad Müller
Schkeuditz-Leipzig. r1006]

Abdeckereifett
mpfiehlt unter günstigen Zahungsbedingungen bei Aufgabe von prima Referenzen.
R. Witte, Sternberg
i. Mecklenburg. r948]

Harzstocköl
liefert in der seit über 40 Jahren bewährt. Qualität. r961]
Albert A. David, Eberbach, Bd.
Pechsiederei u. Harzdestillation.

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169c. r974]

Leimfett
hell und dunkel
lfd. abzugeben. r986]
Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen.

Ia Handtuchsäckchen
karriert, gestreift od. rohweiß liefert rasch und billig r635]
Textilgesellschaft m. b. H.
Metzingen i. Württbg.

r990
Ausgußformen
für Schuhmacherwachs Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpoller-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik Dresden

Scheuertücher
Scheuerschürzen
liefert billigst r1009]
W. Kurt Thonig
Fabrikation
Wilthen i. Sa.

Emaillierte Eimer

in allen Größen und Farben
liefern prompt

Emaillier- und Stanzwerke G. m. b. H.

Breslau 3. g4212]

Schnitzel- und Spanhobelmaschinen
Rotationspumpen

50, 80, 100 mm l. W. der Rohranschlüsse

Autopressen für Riegel und Stücke

prompt zu billigen Preisen und günstigen Bedingungen lieferbar. g4210

Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Braunschw.

r911]

Import u. von allen Rohprodukten — **Großhandel** für die Seifenfabrikation

Feinste Talge
B-Talge

Telefon Hansa 9818 und Hansa 9819

Oscar Algner
Hamburg
Kaiser-Wilhelmstr. 53
Telegr.: Osalgner

Pflanzenöle
Abfallöle

Pferdefett
Schweinefett

Talgfett
Abdeckereifett

r713]

Wo noch nicht vertreten, bestens eingeführte Vertreter gesucht.

Benötigen Sie zur Weiterverarbeitung

Grundseifen?

Ich liefere garantiert gleichmäßig getrocknete pilierfähige Späne feinster Qualität sowie

Feinseifen

mit Ihrer Stanze. z670]

Friedrich Franz Aben

Feinseifenfabrik **Charlottenburg** Galvanistr. 6.

Versandstelle vergebe nach jedem Ort. Rückporto. **P. Holfter, Breslau E 82.** a447

Marseiller Seife

Marke: La bonne mère
Charles Morel Marseille
72 Prozent Fettgehalt, in Stücken à 500, 250 u. 100 gr, offeriert zu Tagespreisen
J. PROCHOWNIK, Berlin SW
Hauptdepôt für Deutschland. r1043]

Liefern prompt und laufend, auch große Posten,

Ia
Schmierseifen

aller Art zu äußerst günstigen Preisen. 4215]

Hunger & Co.
Seifenfabrik
Weimar, Schröterstr. 43.

Pillierte
Toilette-Seifen
konkurrenzlos billig
Seifenspäne
ca. 80%, gelbl., in Säcken à 50 kg, M 95.— % kg, ab Lager laufend abzugeben.
Marabu-Seifenfabrik
Altona a. d. Elbe
Rainweg 160. g4174

Nordd. Honig- u. Wachs-Werk
G. m. b. H. **Visselhövede** Gegr. 1889
m817]

Seifenstanzen
liefert Ihnen preiswert, schnell und in prima Ausführung
Hans Kleinmünkten, Dortmund
Gravier-Anstalt Bremerstr. 19.
r846]

10 Faß
Rizinusöl
I. Pressung
besonders günstig r996]
bei 5 Faß . . . . M 140.—
bei Einzelfässern . M 142.50
per 100 kg, verzollt.
Schütz & Co., Hamburg 8.

Einige Ladungen
Erdnußöl-Fettsäure
hat abzugeben
J. D. Barth, Bremen,
Sögestr. 23, g4194]
Fernspr.: Roland 6820/6821.
Telegr.-Adr.: Kehlbarth.

Gar. reiner Bienen-
HONIG
10 Pfd.-Büchse 10.40 fr. Nach
Gar. Zurücknahme. m78
Imker Brüning, Honigve
Oberneuland 41 b. Brem

Eisenfässer
Transportkannen
sowie sonst. Emballagen liefern r995]
Arthur Loewenstein & Co., Berlin W. 3
Motzstr. 79 Amt Nollendorf 2787.

Marmor-Kalkhydra
reinweiß, feinst pulv., liefert günstig ab mitteldeutsch. We und hiesigem Lager r
Karl G. Ahren
Berlin SW. 11.

Hydrosulfit AZA

das vorzüglich wirksame Bleichmittel der Seifenindustrie. Verlangen Sie Broschüre und Muster von

Farbwerke
vorm. Meister Lucius & Brüning
Höchst / Main
r1054]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivess", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion**: E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle**: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ..... **Briefanschrift**: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto**: München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 19. Februar 1925** **Nr. 8.**

„Wivess" Wirtschaftsverband der schlesischen Seifenfabrikanten, E. G. m. b. H.

Frankenstein, 14. Februar 1925.

Einladung

zur 4. ordentlichen Generalversammlung am Donnerstag, den 26. Februar 1925, mittags 1 Uhr im Augustinerbräu in Breslau, Blücherplatz 17/18.

Tagesordnung:

1. Bericht des Aufsichtsrates und des Vorstandes.
2. Genehmigung der Bilanz p. 1924 und Entlastung des Vorstandes.
3. Ergänzungswahl des Aufsichtsrates.
4. Auffüllung des Kapitals zwecks erweiterter Geschäftsführung.
5. Anträge und Verschiedenes.

Anträge müssen dem Vorstand bis zum 23. Februar 1925 eingereicht sein.

„Wivess"
Wirtschaftsverband der Schlesischen Seifenfabrikanten
Eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht
Frankenstein i. Schlesien.

Der Aufsichtsrat:

(gez.) *Hugo Maul*, Vorsitzender.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Analysenmethoden für den Handel mit Fetten, Oelen und Oelsaaten.

Festgesetzt vom *Niederländischen Bund für den Handel mit Fetten, Ölen und Ölsaaten* zu Rotterdam.[1])

1. Probenahme.
2. Bestimmung der Verseifbarkeit (Wasser, Schmutz und Asche, Unverseifbares).
3. Bestimmung der freien Fettsäuren.
4. Bestimmung des Erstarrungspunktes der Fettsäuren (Titer).
5. Untersuchung von Palmkernen.
6. Bestimmung des spez. Gewichtes von Ölen in Tanks.

Einleitung.

Verschiedene vom „Niederländischen Bund für den Handel mit Fetten, Ölen und Ölsaaten zu Rotterdam" festgelegte Verträge enthalten Bestimmungen über die Ausführung von Analysen durch die dem Bunde angeschlossenen Chemiker entsprechend dem niederländischen Handelsgebrauch.

Um die Analysenmethoden zu vereinheitlichen, faßten wir die bestehenden Handelsmethoden in Broschürenform zusammen.

Das Handelslaboratorium Dr. *S. S. Cohen* und das Laboratorium *Schalkwijk* und *Pennink*, beide in Rotterdam, erklärten sich bereit, dem Bund Vorschläge einheitlicher Analysenmethoden zur Begutachtung einzusenden.

Die Bundeskommission, bestehend aus den Herren *H. J. Otten*, *A. Brouwer*, *A. H. Hendrix*, Dr. *E. C. Labouchère*, *J. M. Meibergen*, *G. Ijssel de Schepper*, *J. Schut* und Mr. *V. van Peski* als Sekretär, hielt es für wünschenswert, die vorgeschlagenen Analysenmethoden einer Fachkommission aus Mitgliedern des Bundes zur Beratung vorzulegen.

Diese Kommission wurde gebildet aus den Herren *Ed. M. Goossens*, *J. M. Meibergen*, *Ir. S. H. Bertram* (van den Bergh-Werke), Dr. *Ir. Chr. van Loon* als Vertreter des *Ir. J. Madlener* (Jürgen's Ölwerke), Dr. *D. W. Ijssel de Schepper*, Chemiker an der Kgl. Stearinkerzenfabrik in Gouda, weiterhin den Chemikern der Firma *Jan Dekker*, der Stearinkerzenfabrik „Apollo", der Ölfabriken *Calvé* in Delft sowie Mr. *V. van Peski*.

Viele Verhandlungen untereinander und mit den Urhebern der Analysenmethoden führten zu dem Resultat, daß Ende 1922 die definitive Herausgabe der Analysenmethoden beschlossen werden konnte und wir diese Analysenmethoden jetzt in Broschürenform erscheinen lassen.

Der Bund beabsichtigt, so schnell wie möglich die Namen der Laboratorien bekanntzugeben, die sich kontraktlich verpflichtet haben, ihre Untersuchungen nach den Bundes-Analysenmethoden unter den von diesen Laboratorien festgesetzten Tarifen auszuführen. Diese Publikationen sollen als Nachtrag zur vorliegenden Broschüre herausgegeben werden.

Im Namen der ständigen Leitung des Niederländischen Bundes für den Handel mit Fetten, Ölen und Ölsaaten zu Rotterdam.

Ed. M. Goossens, Vorsitzender.
Mr. *V. van Peski*, Sekretär.

Rotterdam, 1. Mai 1923.
(Sekretariat, Schiedamschesingel 7).

1. Probenahme.

Der Bund hält es nicht für möglich, hierfür allgemein geltende Vorschriften zu geben. Hierzu ist die Art der Fette und Fettsäuren (fest, dickflüssig, flüssig) und auch die Aufbewahrungsweise zu mannigfaltig (Tanks, Fässer, an Bord oder auf dem Kai); auch gründliche Mischung durch Rollen der Fässer oder Umrühren der Tanks wird oft durch die Umstände verhindert. Bei Fässern, welche vorher nicht gerollt werden können und einen dickflüssigen oder flüssigen Inhalt haben, achte man jedoch darauf, daß bei der Probenahme nicht der Bodensatz aus dem Rohr läuft, mit dem man das Muster zieht. Es bleibt der Geschicklichkeit des Probeentnehmenden überlassen, für jeden Fall die Art der Probenahme zu bestimmen, während hinsichtlich der Anzahl der für Stichproben in Frage kommenden Fässer eine Übereinkunft zwischen dem Verkäufer und Käufer anzuraten ist.

Der Bund ist sich bewußt, daß auch Proben aus demselben Durchschnittsmuster sich nicht immer gleichen und daher die Notwendigkeit besteht, dem Probeentnehmenden vorzuschreiben, die Muster möglichst gründlich zu mengen, evtl. vor dem Einfüllen in die Probeflaschen durcheinanderzukneten. Wir raten, stets mindestens 250 g als Muster zu nehmen.

2. Bestimmung der Verseifbarkeit.
(Wasser, Schmutz und Asche, Unverseifbares).

Wasser: 25—30 g Fett (Fettsäuren) werden unter beständigem Rühren mit einem mitgewogenen kleinen Thermo-

[1]) Veröffentlicht im Einverständnis mit dem Niederländischen Bund für den Handel mit Fetten, Ölen und Ölsaaten zu Rotterdam, Sekretär Dr. *V. van Peski*; die Übersetzung wurde vom Sekretär der Deutschen Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, *K. Rietz*, mit Unterstützung des cand. chem. *G. Brilles* besorgt.

meter auf 125° C. erhitzt, bis die Wasserentwicklung aufgehört hat. Hiernach wird schnell abgekühlt und nach völliger Abkühlung gewogen; der Gewichtsverlust wird als Wasser in Rechnung gebracht. Diese Methode gilt für Proben, welche höchstens 8% Wasser enthalten. Wenn jedoch mehr Wasser vorhanden ist, wird der Fettgehalt (nachdem zunächst durch Erwärmen mit verd. Schwefelsäure die evtl. vorhandenen Seifen entfernt sind) auf direktem Wege durch Extraktion mit Äther ermittelt, wodurch die Bestimmung von Wasser, Schmutz und Asche belanglos wird.

Schmutz: 25—30 g Fett werden durch ein bei 100° getrocknetes, gewogenes, aschefreies Filter filtriert. Das Filter wird mit Äther oder Petroläther gewaschen und bei Anwesenheit von Seifen mit heißem Alkohol nachgewaschen; nachdem man es bei 100° getrocknet hat, wird es gewogen. Die Gewichtszunahme ergibt den Schmutz.

Asche: Etwa 5 g Fett werden verascht; das Filter von der vorerwähnten Bestimmung wird ebenfalls verascht und der hierdurch erhaltene Prozentsatz mit der Asche des ursprünglichen Stoffes verrechnet.

Unverseifbares: Etwa 10 g Fett werden mit 50 cm³ alkoholischer 10proz. Kalilauge durch Kochen mit Rückflußkühlung auf einem Wasserbade verseift. Die Seifenlösung wird danach in einen Schüttelzylinder gebracht, mit 25—30 cm³ Wasser und nach dem Schütteln mit 40 cm³ Petroläther versetzt, wiederum geschüttelt und nach Absitzen der Schichten von der Ätherschicht getrennt. Das Ausäthern wird, wenn nötig, noch zwei- bis dreimal wiederholt. Die gesammelten ätherischen Lösungen werden destilliert; der Rückstand stellt das Unverseifbare dar.

Anmerkung: Die oben beschriebenen Methoden eignen sich nicht für Knochenfett und schwarze Kottonölfettsäuren.

3. Bestimmung der freien Fettsäuren.

Die Bestimmung wird mit dem filtrierten (wasser- und schmutzfreien) Fett vorgenommen. Man setzt zunächst eine Vorprobe mit 2,8 g Fett an, gibt 15 cm³ neutralisierten Alkohol hinzu und titriert unter vorsichtigem Erwärmen und Umschütteln mit $n/_{10}$ Lauge. Das verbrauchte Volumen Lauge bestimmt die für die Hauptprobe einzuwägende Menge Fett und die Stärke der benötigten Lauge.

cm³ $n/_{10}$ Lauge auf 2,8 g	% freie Fettsäure	Mindest-Einwage g	Stärke der zu benutzenden Lauge	% freie Fettsäuren abzurunden auf
0—1	0—1	28	$n/_{10}$	0,005
1—20	1—20	7	$n/_{10}$	0,01
> 20	> 20	7	$n/_{1}$	0,1

Die Hauptprobe wird ausgeführt, indem man die Fettmenge in einem neutralisierten Gemisch gleicher Teile Alkohol und Äther auflöst und mit wäßriger Lauge und Phenolphthalein als Indikator titriert. Hierbei muß die Menge Alkohol-Äther mindestens das fünffache des erforderlichen Laugenvolumens betragen. Der Gehalt an freien Fettsäuren wird ausgedrückt:

bei Kokos- und Palmkernfett als Laurinsäure (Mol.-Gew. 200),
bei Palmfett als Palmitinsäure („ 256),
bei allen übrigen Fetten als Ölsäure („ 282).

4. Bestimmung des Erstarrungspunktes der Fettsäuren (Titer).

Etwa 50 g Fett werden in einer Schale auf dem Wasserbade geschmolzen, danach mit je 35 cm³ 10 n Kalilauge und Alkohol (Brennspiritus) versetzt. Das Gemisch wird gerührt, bis die Seife fest geworden ist. Darauf wird noch etwas Alkohol zugefügt und dieser wird wieder völlig verdampft. Nach Zugabe von 1—1½ Liter kochenden Wassers wird gekocht, bis die Seifenlösung gänzlich hell und bis auf etwa ¾ Liter eingeengt ist. In dieser Lösung werden die Fettsäuren durch Zusatz von 25 cm³ verd. Schwefelsäure abgeschieden. Sobald die Fettsäuren klar oben schwimmen, läßt man abkühlen, bis ein harter Kuchen gebildet ist, und gießt das Sauerwasser ab. Die gesammelten Fettsäuren werden unterhalb 70° C. geschmolzen und in ein zylindrisches Gläschen gegossen, das ca. 9 cm hoch und 3 cm weit ist. Dieses Gläschen wird durch die Öffnung eines hölzernen Deckels in ein Glas von 10 cm Höhe und 10 cm Durchmesser gesteckt, das als Mantel dient. In die Fettsäuren, die ca. 6,5 cm hoch in dem Gläschen stehen, wird ein Thermometer gehängt, sodaß die Kugel gleichweit von der Unterkante wie von der Oberfläche der Fettsäuren entfernt ist. Man rührt darauf andauernd mit dem Thermometer, ohne die Wandungen des Gläschens zu berühren, bis die Fettsäuren trübe geworden sind und das Quecksilber in dem Thermometer einen Augenblick stillsteht. Danach wird noch dreimal links- und dreimal rechtsherum gerührt und das Thermometer stillgehängt. Das Quecksilber beginnt langsam zu steigen; das Maximum gilt als Erstarrungspunkt der Fettsäuren.

5. Untersuchung von Palmkernen.

Behandlung des Musters: Nach der Kreuzmethode werden 500 g des Musters mit angemessener Verteilung von Schmutz, Schalen etc. abgesondert. Diese 500 g werden fein zerstampft oder zu Stückchen von höchstens 2,5 mm Durchmesser gemahlen, ohne daß Fett verloren geht. Ist das Muster kleiner als 500 g, so wird das ganze Muster zerstampft.

Fettbestimmung: Von der feingestampften Probe werden 10 g abgewogen, 1 Stunde lang im Trockenschrank bei 60° getrocknet und in einem Extraktionsapparat 3 Stunden lang mit trocknem Petroläther (Kp. 40 bis 60°) extrahiert. Der teilweise extrahierte Stoff wird hiernach getrocknet, im Mörser mit Sand verrieben und nochmals 2 Stunden extrahiert; diese Behandlung wird mit einer Extraktionsdauer von 1 Stunde wiederholt. Nach dem Abdestillieren des Petroläthers wird das Fett durch abwechselndes Erwärmen auf höchstens 80° und Aufblasen von Luft bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

6. Bestimmung des spez. Gewichtes von Öle in Tanks.

Als spez. Gewicht wird das Gewicht von 1 dcm³ Öl in Kilogramm bei atmosphärischem Druck und der Temperatur der Tankvermessung angesehen.

Die Bestimmung des spez. Gew. erfolgt in gläsernen Pyknometern von mindestens 30 cm³ Inhalt mit eingeschliffenem Thermometer und engem Seitenrohr. Sowohl bei der Eichung als bei der Bestimmung des spez. Gew. wird das gefüllte Pyknometer in ein großes Wasserbad gestellt; sobald das Pyknometer während 10 Min. bis auf 0,2° genau, dieselbe Temperatur wie das umgebende Wasserbad gezeigt hat, stellt man es auf genau Füllung ein und kann dann die Wägung vornehmen.

Eichung: V_4^4 des Pyknometers wird aus dem Gewicht Pw einer Füllung mit destilliertem Wasser bei einer Badtemperatur von $t_1°$ bestimmt. Man berechnet:

$$V_4^4 = \frac{1{,}00106 \cdot P_w}{\text{spez. Gew. von Wasser bei } t_1°} \cdot \frac{1}{1 + (t_1° - 4)\, 0{,}000025} \quad (1)$$

Das spez. Gew. des Wassers bei $t_1°$ wird den Tabellen von Thiesen, Scheel und Diesselhorst oder von Chappuis entnommen.

Bestimmung des spez. Gewichtes: Nach Bestimmung des Gewichtes P_0 einer Füllung mit Öl bei $t_2°$ berechnet man das spez. Gew. bei der verlangten Temperatur $t_3°$ folgendermaßen:

$$\text{spez. Gew. bei } t_3° = \frac{P_0\,[1 + (t_2° - t_3°)\ 0{,}00069]}{V_4^4\,[1 + (t_2° - 4)\ 0{,}000025]} \quad (2)$$

Die Temperatur t_2, bei der man die Bestimmung ausführt, darf höchstens um 1° von der gewünschten Temperatur t_3 abweichen. Alle Temperaturen müssen mit kontrollierten Thermometern bis auf 0,1° genau bestimmt werden.

Das Muster wird vor der Einfüllung in das Pyknometer innig gemischt.

Das spez. Gewicht wird auf 4 Stellen hinter dem Komma angegeben.

Anmerkung: Für analytische Zwecke und im allgemeinen, wenn nicht die Absicht besteht, aus dem spez. Gew. das Gewicht der Partie zu berechnen, wird unter dem spez. Gew. das Gewicht der Volumeneinheit bei atmosphärischem Druck verstanden. Man gibt dies bei 15° C. für vollkommen flüssige Öle bei 40° C für Fette an, welche bei dieser Temperatur flüssig sind. Evtl. kann das Öl oder das Fett filtriert werden, aber dann muß dies ausdrücklich bei der Auslieferung der Analysen angegeben werden.

Seifentrocknungsmethoden.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

[Eing. 4. II. 1925.)

In einer Anfrage im Fragekasten dieser Zeitschrift[1]) wird nahegelegt zu erörtern, worin die Vorzüge oder Nachteile der Seifentrocknersysteme bestehen. Da erst kürzlich eine ähnliche Anfrage[2]) gestellt wurde, erscheint es angebracht, kurz über Erfahrungen aus der Praxis zu berichten, obwohl alles Wissenswerte eigentlich schon aus der Literatur hervorgeht.[3])

Will man die Vorzüge oder Nachteile der drei verschiedenen Trocknungsmethoden:

1. Trocknung auf Horden,
2. Trocknung im mechanischen Bandtrocknungsapparat
3. Trocknung auf dem Walzentrockner

gegeneinander abwägen, so sind nicht nur chemische und physikalische, sondern auch wirtschaftliche Gesichtspunkte zu berücksichtigen.

Die Methode 1 hat den Vorteil, daß die Seife physikalisch überhaupt nicht beansprucht wird und auch chemisch, wenn nur erstklassige Fette zum Ansatz Verwendung finden, einer Verä

---

[1]) Anfrage 127 (Heft 5) 1925, S. 89.
[2]) Anfrage 77 (Heft 3) 1925, S. 46.
[3]) Vgl. *Steffan*, Seifens.-Ztg. Nr. 14, 1923; Nr. 7, 192 *Lederer*, Zeitschrift für angewandte Chemie, Nr. 37/1924, S. 63 vgl. auch Antwort auf Frage 77 in Seifens.-Ztg. 1925, Nr.

erung kaum unterliegt. Anders wenn im Fettansatz aus Grünen des billigeren Preises nicht ganz hochwertige Öle und Fette itverwendet wurden. Gegen die Methode spricht der Umstand, aß die Seife längere Zeit, u. U. eine Woche lang lagern muß nd das für sie angewendete Kapital Zinsen frißt, und einer abrik, die größere Mengen erzeugen will (z. B. 3000—4000 kg iglich), wohl meist der Raum fehlen dürfte, um 20 bis 30 t eschnitzelte Seife auf Horden lagern zu lassen. Diese Methode ommt somit m. E. nur bei allererstklassiger Luxusfeinseife in rage, ist aber für diese auch die einzig empfehlenswerte.

Bei der Methode 2 läßt sich wohl die angenommene Tagesistung in 24 Stunden erzielen, allein der umfangreiche Trockenpparat erfordert entsprechend großen Raum und nicht unbedeutende Kraft. Da die Seife bei erhöhter Temperatur etwa eine albe Stunde lang dem Luftstrom ausgesetzt ist, können Oxydaonen eintreten; ferner kommt es häufig vor, daß die Schnitzel icht gleichmäßig dünn sind, dann findet die Trocknung nur ußerlich statt; während das Innere zuviel Feuchtigkeit enthält, t die äußere Schichte eventuell schon hornartig geworden. Die olgen sind schuppige, blasige oder streifige Seifen, oder solche, ie sich beim Gebrauch rauh anfühlen, als ob sie Sand entelten.[1])

Die Methode 3 setzt die Grundseifen den größten physialischen Beanspruchungen aus; man wird also nicht erwarten önnen, daß sie ein Produkt liefert, welches sich mit dem nach 1 ergestellten absolut an Güte messen kann. Dies ist aber auch nsofern nicht nötig, als beim Massenbetrieb doch nur Produkte erlangt werden, die man als „Sparseifenqualität" bezeichnet. Der Name „Stapelware" scheint mir für dieses immerhin sehr ute Produkt — wenn es auch nicht aus Premier jus und Cochinokosöl gesotten und mit französischen Blütenölen parfümiert t — etwas zu herabsetzend zu sein.) Grundbedingung aber ist, aß das Bedienungspersonal sehr gut geschult und aufmerksam ist; arin ist wohl der Grund zu suchen, warum in einigen Fabriken er Walzentrockner täglich 24 Stunden zur Zufriedenheit läuft, ährend er in anderen unbenutzt dasteht. Gerade der Umstand, aß man jeden Feuchtigkeitsgehalt, der geringer als der urrüngliche ist, erzielen kann, bedingt ständige Beobachtung des ampfdrucks und richtige Einstellung der Walzen, sonst kann s allerdings geschehen, daß übertrocknete Partien mit anderen usammen genau die gleichen Fehlerquellen ergeben, wie sie ei der Methode 2 erwähnt wurden. Jedenfalls habe ich bisher der Praxis auch bei längerer Beobachtung keinen Unterschied der Haltbarkeit, im äußeren Ansehen und im Geruche zwischen eifen finden können, die aus gleichem Material nach Methode 2 der 3 erzeugt wurden. Anfänglich glaubte ich allerdings, daß elleicht bei der Siedetemperatur, die beim Walzentrockner errscht, Dissoziationen auftreten könnten, die durch die schnelle bkühlung stabilisiert würden, sodaß nebeneinander freie Fettsäure nd ungebundenes Alkali existierten, ich habe jedoch eine derrtige Erscheinung nicht, zumindestens nicht mit Sicherheit, nachweisen können.

Aus allen den obenangeführten Gründen geht hervor, daß an nicht uneingeschränkt der einen oder anderen Methode der Seifentrocknung den Vorzug geben kann.

[1]) Vgl. *K. L. Weber*, „Toilettegrundseife", Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 2—5.

Seifenbleichung mit Peroxol (Kaliumpersulfat).

Von *Hans Nast*.

(Eing. 6. II. 1925).

Über Seifenbleichung mit dem Bleichmittel Peroxol (Kaliumpersulfat) der Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath haben in letzter Zeit Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilmersdorf (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 44) und *Fr. Neumann* (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 3) längere Abhandlungen veröffentlicht, die für die Seifenindustrie von großem Interesse sein müssen, besonders, da sie, wie die Versuche von *Fr. Neumann* beweisen, die gute Verwendungsmöglichkeit von Peroxol in der Praxis zeigen.

Es ist jedoch bekannt, daß manche Seifen mit Peroxol keine voll befriedigenden Bleicherfolge zeigen, oder daß ein anfänglich auftretender Bleicherfolg schon nach kurzer Zeit wieder zurückgeht.

Um diese Vorgänge nach Möglichkeit aufzuklären, stellte ich die im folgenden beschriebenen Versuche an.

Erstmals konnte ich feststellen, daß der Bleicherfolg schon nach kurzer Zeit vollkommen zurückging, wenn das Bleichmittel nicht restlos verbraucht war, also noch Spuren von Kaliumpersulfat (denn eine restlose Trennung von Unterlauge und Seife läßt sich ja nie durchführen) in der Seife zurückgeblieben waren. Eine genaue Feststellung, worauf das Nachdunkeln zurückzuführen ist, war mir bisher noch nicht möglich, jedoch neige ich folgender Auffassung zu:

Das in der Seife vorhandene Kaliumpersulfat zersetzt sich besonders unter Einfluß des Lichtes, und die dabei entstehende Schwefelsäure wirkt, bevor sie neutralisiert wird, auf die Seife ein, sodaß ein Nachdunkeln eintritt.

Bei manchen Seifen jedoch trat auch Nachdunkeln auf, trotzdem das Bleichmittel restlos verbraucht war. Es schien also die Möglichkeit vorzuliegen, daß Seifen von bestimmten Fetten oder ganz bestimmte Mischungsverhältnisse zur Bleichung mit Kaliumpersulfat nicht geeignet waren.

Deshalb verseifte ich zuerst gesondert dunkelbraunes Knochenfett, dunkles Pflanzenöl, dunkle Kokosölfettsäure und dunkle Palmkernölfettsäure und dann Mischungen dieser Stoffe. Alle hergestellten Seifen wurden auf ihre Bleichfähigkeit mit Persulfaten untersucht.

Das verseifte Knochenfett ergab eine dunkelbraune Kernseife, die, mit 1% Kaliumpersulfat gebleicht, ein rein gelbes Aussehen annahm und diese Farbe auch nach dreiwöchigem Liegen nicht verlor.

Die aus dunklem Pflanzenöl hergestellte Seife zeigte ein dunkelbraunes Aussehen, wurde in der Farbe durch Bleichung mit 1% Kaliumpersulfat bis zum Hellgelb verbessert und zeigte ebenfalls nach 3 Wochen keinen Rückgang in der Farbe.

Die aus Palmkernölfettsäure und Kokosölfettsäure hergestellten Seifen zeigten zwar an und für sich schon ein helles Aussehen, konnten aber durch Behandlung mit 1% Kaliumpersulfat in der Farbe noch ein weniges verbessert werden, und auch diese Bleichung hielt an.

Aus diesen Versuchen, die im Laboratorium mit je 5 kg Fett ausgeführt wurden, ging hervor, daß diese Fette in ihren Seifen wohl zur Bleichung mit Kaliumpersulfat geeignet waren. In den nächsten Versuchen wurden nun Seifen aus Mischungen dieser vier Fette mit Kaliumpersulfat behandelt.

Knochenfett und Palmkernölfettsäure (1:1), verseift, zeigten, mit 1% Kaliumpersulfat behandelt, einen Bleicherfolg, der beständig war.

Knochenfett und Kokosölfettsäure (1:1), verseift, zeigten, mit 1% Kaliumpersulfat behandelt, ebenfalls einen Bleicherfolg, der beständig war.

Knochenfett und dunkles Pflanzenöl (1:1), verseift, zeigten, mit 1% Kaliumpersulfat behandelt, einen Bleicherfolg, der jedoch nach zwei Tagen schon vollkommen verschwunden war.

Mischungen von Palmkernöl-, Kokosölfettsäure und Pflanzenöl, verseift, zeigten, mit Kaliumpersulfat Bleicherfolge, die beständig waren.

Ein Gemisch von Knochenfett, Palmkernölfettsäure, Kokosölfettsäure und Pflanzenöl (1:1:1:1), verseift, zeigte mit Kaliumpersulfat Bleicherfolge, die jedoch nach ca. 8 Tagen vollkommen zurückgegangen waren.

Aus diesen Versuchen scheint hervorzugehen, daß bei Zusammentreffen von Knochenfett und dunklem Pflanzenöl die Bleicherfolge, die mit Kaliumpersulfat anfänglich erzielt werden, nicht beständig sind. Es ist jedoch bei Versuchen, die die Bleichfähigkeit spezieller Seifengemische mit Kaliumpersulfat feststellen sollen, jedesmal auf das sorgfältigste zu prüfen (Jodkaliumstärkepapier), ob das Kaliumpersulfat vollkommen verbraucht ist. Sonst ist eine Feststellungsmöglichkeit der andauernden Bleichwirkung nicht zu erbringen, weil Seifen mit nicht verbrauchtem Bleichmittel ja an und für sich schon nachdunkeln.

Es wäre interessant zu hören, ob bei Seifen, die nach der Behandlung mit Kaliumpersulfat wieder nachdunkelten, ähnliche Kombinationen vorgelegen haben, und ob ähnliche Versuche über die Anwendung von Persulfaten auf spezielle Seifengemische in der Praxis schon vorgenommen sind.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Kurze geschichtliche Entwicklung der Harburger Ölindustrie.

Die Stadt Harburg war bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts noch eine recht unbedeutende Provinzialstadt von rund 5000 Einwohnern. Die um diese Zeit einsetzende Entwicklung zu einer Industrie- und Handelsstadt ist einmal der überaus

günstigen Lage der Stadt, zum anderen aber dem weitschauenden Blick ihrer Bewohner und ihrer Verwaltung zu danken. Unmittelbar an der Süderelbe gelegen, konnte hier schon frühzeitig ein guter Hafenplatz entstehen. Die Hannover'sche Landesregierung ließ in den Jahren 1846/49 den aus 12 Teilhäfen bestehenden Binnenhafen — ein sogenannter Dockhafen — völlig umgestalten und stellte für diese Zwecke 58 Morgen Schloßgelände der Stadt zur Verfügung. Eine weitere Verbesserung des Dockhafens erfolgte ständig unter der preußischen Regierung, die keine Mittel scheute, die Schiffahrt und damit zugleich den Großhandel und die Großindustrie in Harburg zu heben. Dazu kam die in den Jahren 1896/98 erbaute Hafenindustriebahn. Bald war das ganze Gelände des Binnenhafens mit rund 10 km Uferlänge mit Fabriken und Lagerschuppen besiedelt.

Es entstanden dort eine Gummifabrik, drei Ölfabriken, eine Stockfabrik und Rohrwäscherei, zwei chemische Werke, eine Schmirgelfabrik, ein Sägewerk, zwei Werften, drei Mühlenbetriebe, das Städtische Elektrizitätswerk und eine Staatswerft zur Ausbesserung staatlicher Fahrzeuge und Geräte.

Als sich Handel und Großgewerbe hier nicht weiter ausdehnen konnten, wurden westlich vom Binnenhafen in den Jahren 1904 bis 1908 durch das Hafenbaukonsortium mit wesentlicher Beihilfe des Staats ein aus drei Becken bestehender großer Seehafen geschaffen. Es handelt sich um Tidehäfen, d. h. um solche, die mit der Süderelbe in unmittelbarer Verbindung stehen. Dadurch wurde wiederum ein Industriegelände von 77 ha geschaffen, das in einer verhältnismäßig kurzen Zeit ebenfalls völlig bebaut wurde. Vorgesehen ist noch der Bau eines vierten Seehafenbeckens (des größten), das weitere 50 ha aufschließen wird, sodaß sich das ganze Industriegelände am Seehafen auf rund 125 ha stellen wird. Nach langwierigen Verhandlungen zwischen Preußen und Hamburg wurde im Jahre 1908 der Köhlbrandvertrag geschlossen, nach dem die Süderelbe bei einer Sohlenbreite der Schiffsrinne von 80 bis 100 m eine Tiefe von 10 m (statt bisher 5,5 m) erhielt und nunmehr, nach Beseitigung der Köhlbrandbarre in den Jahren 1910/14, den großen Seedampfern die Möglichkeit geboten wurde, die hiesigen Häfen zu besuchen.

Ein weiterer Umstand zum großgewerblichen Aufschwung der Stadt Harburg ist in der überaus günstigen Bahnverbindung zu erblicken. Bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts florierte in Harburg das Frachtwagen-Verkehrswesen, wie in keiner anderen Stadt des Hannoverlandes. Es wundert uns daher nicht, daß sich Stadtverwaltung und die gesamte Einwohnerschaft gegen die erste Verbindung mit der Eisenbahn stemmten, glaubte man doch — und das mit Recht —, daß der Hauptlebensnerv der Stadt, das Frachtfuhrwesen, durch den Eisenbahnbau den Todesstoß erhalte. Gott sei Dank! ließ sich die Regierung nicht betören. Die Bahnlinie Hannover-Celle- Lüneburg wurde mit dem Endziel Harburg ausgebaut und am 1. April 1847 dem Betrieb übergeben. Etwa 25 Jahre später (1. Dezember 1872) folgte die Eisenbahnstrecke Harburg-Hamburg, und im Jahre 1873 wurde die Linie Harburg-Bremen der Köln-Mindener Eisenbahn eröffnet. Zu diesen drei Eisenbahnstrecken gesellte sich am 1. April 1881 noch die nach der Unterelbe (Harburg-Cuxhaven). Da der Verkehr im Laufe der letzten Jahrzehnte immer mehr wuchs, so wurden alle Eisenbahnlinien doppelgleisig, die Verbindung Harburg-Hamburg sogar viergleisig umgestaltet. Außer einem großen Güterbahnhof am Seehafen, wurde ein großer Rangierbahnhof zwischen Harburg-Rönneburg und Meckelfeld geschaffen, wodurch es ermöglicht sein wird, alle Bedürfnisse des Großhandels und der Großindustrie zu befriedigen.

Zu diesen Verkehrszweigen kommt noch eine gute Landstraßenverbindung in der Richtung nach Bremen, Lüneburg, Hamburg und Cuxhaven, die für den Verkehr der Lastautos von größter Bedeutung ist. Zwei Elbeüberbrückungen sind mit großem Kostenaufwande erbaut. Die Eisenbahn-Elbbrücke ist 1872 vollendet, 1908/12 um das Doppelte verbreitert und 1920/22 in ihrem alten Bau völlig ausgewechselt. Während der erste Bau $3^2/_3$ Millionen Mark kostete, verschluckte die Auswechselung 35 200 000 M. Die Brücke wird täglich durch über 200 Züge befahren. Der Bau der Straßen-Elbbrücke erfolgte in den Jahren 1897/99 und stellte sich auf 1 835 000 M.

All' diese denkbar günstigsten Verkehrsverhältnisse trugen dazu bei, daß sich aus den bescheidensten Anfängen heraus zu Beginn der 50er Jahre des 19. Jahrhunderts nach und nach aus dem Schiffer- und Fischerstädtchen eine bedeutende Handels- und Industriestadt entwickelt hat. Wenngleich auch durch den für uns unglücklich verlaufenen Weltkrieg und in seiner Folgezeit ein merklicher Rückgang — vielfach sogar ein Stillstand — in verschiedenen Zweigen des Großhandels und des Großgewerbes zu verzeichnen war, so bedeutete dies nur eine Übergangszeit, die zum Teil bereits überwunden ist. Das best Barometer für den Stand der Industrie ist zweifellos die Schiffahrtsstatistik. Der Weltkrieg und die bis 1919 ausgedehnt Blockade ließen den hiesigen Schiffsverkehr schnell sinken. Er nach Aufhebung der Seesperre hob sich der Wasserverkeh und schon im Jahre 1922 wurde mit 824 000 Netto-Register tonnen Einfuhr der bis dahin stärkste Friedensverkehr im Har burger Hafen vom Jahre 1913 um rund 250 000 Netto-Register tonnen überflügelt.

Die Harburger Großindustrie ist — bis auf ganz vereinzelt Ausnahmen — aus kleinen Betrieben heraus emporgewachse Dies gilt in erster Linie für die Ölindustrie, die se einigen Jahren mit fünf großen Firmen das bedeutendste Groß gewerbe unserer Stadt ist, während diesen Rang vordem di Gummi-Industrie einnahm, die jetzt an zweiter Stelle steht.

Die ersten Anfänge des hiesigen Ölgewerbes reichen übe hundert Jahre zurück. Ein Chronist erwähnt um das Jahr '180 das Vorhandensein einer Erbenzins-Windölmühle vo dem Lüneburger Tore. Eine zweite Windölmühle, nach Holländ Art gebaut, entstand 1821 auf dem früheren Krummholzberg nach dem noch ein Straßenzug seinen Namen trägt. Beid Mühlen trieben Lohnmüllerei. Den ersten größeren Ölmühlen betrieb schuf *Robert Sixtus Heins*. Ende der vierziger Jahr in der von ihm im Jahre 1833 käuflich erworbenen Graupen mühle am Graupenmühlenteich (später auch Rastedts Teich ge nannt), der im Jahre 1919 zugeschüttet und zu Baugeländ umgestaltet wurde. Dieses Mühlengrundstück lag in der Bre merstraße Nr. 9. Da der Graupenmühlenbetrieb sich nicht meh lohnend erwies, so wandelte sie der weitsichtige Besitzer i eine Ölmühle um. Der Betrieb erfolgte zunächst durch de aus Eissendorf kommenden Bach, der sich in den Lohmühlen teich (eigentlicher Name war Walkmühlenteich) und dann den Graupenmühlenteich ergoß. Die Mühle hatte drei Kei pressen. Später kamen eine hydraulische Presse und eine Dampf maschine von 12 PS hinzu. So entstand die erst Dampfölmühle am Platze, vielleicht der erst industrielle Dampfmaschinenbetrieb in Ha burg überhaupt. Beschäftigt wurden schon zeitweilig b zu 30 Arbeitskräfte. Die Ölsaaten wurden aus den benachbarte Marschlanden bezogen. Produziert wurden jährlich 6000 Zentn Öl und etwa 8000 Zentner Ölkuchen. Ersteres blieb im In lande, während die Kuchen als Futterartikel nach Englan Dänemark, Holland und Belgien wanderten. Das älteste Ha burger Adreßbuch vom Jahre 1856 nennt eine Ölfabrik vo *J. D. C. Westerich* im Besitz des sächsischen Konsuls *Hes senmüller* (Lüneburgerstraße 412). Es war dies die oben e wähnte Ölmühle auf dem Krummholzberge, im Volksmund auch Ölberg genannt, diese Mühle brannte in der Nacht vo 13. zum 14. Juli 1861 nieder.

Das Harburger Adreßbuch im Jahre 1862 führt außer de beiden vorbezeichneten Dampfölmühlen mit 11 Arbeitern d Ölfabrik für transatlantische Saaten von *G. L. Gayser Co.* am Dampfschiffahrtsplatz auf Besitzer *Franz Settele*. D die Adreßbücher zwischen 1857 und 1862 fehlen (aller Wahr scheinlichkeit nach sind keine herausgegeben), so kann das Grün dungsjahr der Firma *Gayser & Co.* nicht angegeben werde Man nimmt an, daß es im Jahre 1854 war. Sie hatte ihr Haup kontor in Hamburg und richtete als erste Firma hierorts ein Palmkernölfabrik ein. Beschäftigt wurden dort zu nächst nur 12 Arbeiter.

Ölmühlenbesitzer *Heins* assoziierte sich im Jahr 1860 m dem Fabrikanten *Räcke*, sodaß die Firma in *Heins & Räc* umgetauft wurde. Wenige Jahre später (1863) schied *Räcke* a dieser Firma aus, und für ihn trat *Karl Julius Robert Asbeck* ei Neben der Ölfabrikation wurde wie in früheren Jahren von di ser Firma auch jetzt noch ein Getreide- und Mehlgeschä betrieben. Die Firma hieß nunmehr „*Heins & Asbeck*, Ö fabrik". *Robert Heins* gebührt das Verdienst, als erster Ö fabrikant dazu beigetragen zu haben, daß anstatt des bisher dur afrikanische Exporteure eingeführten Palmöls, das an Ort u Stelle aus den besenartigen Fruchtbüscheln des Palmbaum gewonnen wurde, von jetzt ab die ölreichen Palmkerne z Einfuhr gelangten und aus diesen hier das Palmkernöl gewonn wurde. Diese Firma errichtete im Jahre 1863 am westlich Bahnhofskanal (Bahnhofstraße) ein zweites mit allen masch nellen Neuerungen ausgestattetes Etablissement der Palmker und Kokosnußölfabrik von *Heins & Asbeck*, das auch Anschlu geleise an den nahen Bahnhof erhielt. Beide Werke waren m drei Dampfmotoren von zusammen 90 PS und zwei Damp

kesseln mit 144 m² Heizfläche ausgerüstet und beschäftigten rund 125 Arbeiter.

Die Zerkleinerung der Ölkerne geschah durch Quetschwalzwerke. Mahl- und Kollergänge. Jedes Etablissement besaß neun hydraulische Pressen und Pumpenwerke, ferner waren 18 kleinere Preßapparate und acht Pumpen aufgestellt, die einen Druck von 350 Atmosphären erzeugten. Das gewonnene Palmkernöl wurde fast ausschließlich zur Seifenbereitung verwendet. Die Ölkuchen wurden teils im Inlande verbraucht, teils nach Dänemark, Schweden und Norwegen exportiert.

Die Firma wurde im Jahre 1889 in eine Aktiengesellschaft umgestaltet. Damals verarbeitete sie jährlich bereits 5000 t Palmkerne, woraus etwa 40% Öl und 60% Kuchen gewonnen wurden. Im Jahre 1902 wurden beide Betriebe an die „*Aarhus Oliefabrik Ltd.*" in Dänemark verkauft und von dieser unter der Bezeichnung „*Ölwerke Teutonia G. m. b. H.*" ausgebaut, erweitert und fortgesetzt. Die vorhin genannten Ölfabriken zählten zu den größten Ölmühlen des ehemaligen Königreichs Hannover. (Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Verfahren zur Darstellung von Nickelkatalysatoren und zur Hydrierung und Bleichung von Ölen und Fetten mittels derselben. (D. R. P. 402 784 v. 15. VII. 1917. *Albert Granichstädten* und Dr. *Emil Sittig* in Wien.) Zum Hydrieren, insbesondere von Ölen und Fetten, verwendet man zumeist nickelhaltige Katalysatoren, und zwar metallisches Nickel oder Nickeloxyd oder endlich Nickelsalze (Karbonat, Formiat, Silikat, Borat).

Die hiermit erzielten Resultate lassen indessen manches zu wünschen übrig. Erstens ist der Wasserstoffverbrauch bei der 2 bis 3 Stunden währenden Hydrierung sehr groß, und zweitens nimmt infolge der hohen Temperatur (bis über 200° C), welcher das Öl oder Fett durch so lange Zeit ausgesetzt werden muß, das Produkt eine Färbung und einen Geschmack an, welche es für die unmittelbare Verwendung zur Erzeugung von Speisefett ungeeignet machen. Es muß das gehärtete Öl oder Fett fast immer einer Bleichung und unter allen Umständen der Desodorisierung durch Behandlung mit Wasserdampf unterzogen werden. Diese beiden Operationen gelingen indessen nicht immer und sind auch zeitraubend, kostspielig und unverläßlich, wenn das gehärtete Öl zur Bereitung von Speisefett dienen soll.

Eingehende Versuche haben zu dem überraschenden Ergebnis geführt, daß man durch ein besonderes Verfahren zur Darstellung eines Nickelkatalysators und durch eine besondere Verwendungsweise desselben die Hydrierdauer bis auf 15 Minuten und die Hydriertemperatur bis auf 160° C herabdrücken kann, daß dabei keine Zersetzung, Mißfärbung oder schlechter Geruch des Fettes auftritt, sondern im Gegenteil das hydrierte Öl sehr schön gebleicht, geruchlos und von reinem Geschmack ist, selbst wenn das Rohöl so dunkelfarbig und von so schlechtem Geruch und Geschmack war, wie Sesamöl dritter Pressung, Maisöl oder Olivenöl zweiter Pressung. Es wird so durch die Erfindung ermöglicht, zugleich mit dem Hydrieren das Bleichen und die Verbesserung des Geschmackes und des Geruches des Öles in dem durch die gesetzlichen Vorschriften für Speisefett gegebenen Grade zu erreichen, wobei die Hydrierdauer und damit der Wasserstoffverbrauch weit unter das bei den bisher geübten Hydrierverfahren Erreichte sinken. Dadurch werden nicht nur die Gestehungskosten von zur Speisefetterzeugung geeignetem hydrierten Öl sehr stark herabgemindert, sondern auch die Erzeugung in hohem Maße beschleunigt, die Leistungsfähigkeit vorhandener Anlagen und Einrichtungen stark gesteigert und vor allem auch ermöglicht, Öle und Fette für die Speisefetterzeugung nutzbar zu machen, die bisher hierzu nicht verwendbar waren.

Die Katalysatoren werden gemäß der Erfindung in folgender Weise dargestellt. Es wird eine wässerige Lösung eines Nickelsalzes oder einer Nickelverbindung, beispielsweise von Nickelchlorür ($NiCl_2$) mit einer wässerigen Lösung eines Salzes oder einer Verbindung von Magnesium oder Aluminium, z. B. Magnesium- oder Aluminiumchlorid ($MgCl_2$ bzw. $AlCl_3$) vorteilhaft im Verhältnis von 1 Molekül $NiCl_2$ auf 1 Molekül $MgCl_2$ oder $AlCl_3$ vermischt und mit so viel wässeriger Wasserglaslösung versetzt, daß das gesamte Nickel und Magnesium oder Aluminium kolloidal (als Hydrogel) ausgefällt wird. Der sehr voluminöse gallertartige Niederschlag, welcher ein Doppelsilikat von Nickel und Magnesium oder Aluminium darstellt, das möglicherweise auch als eine der bei Kolloiden so häufigen Adsorptionsverbindungen angesprochen werden kann, wird sorgfältig gewaschen, sodann bei etwa 100° C getrocknet und möglichst fein verrieben, sodaß man schließlich ein äußerst feines, lockeres, leichtes, blaßgrünes Pulver erhält. Dieses Pulver wird hierauf etwa eine Stunde lang im Wasserstoffstrom auf 300 bis 500° C erhitzt und sodann im Wasserstoffstrom abkühlen gelassen. Es erfährt dabei einen Farbenumschlag, indem es dunkelgrau wird, aber erhebliche Mengen von freiem, metallischem Nickel oder Nickeloxyd lassen sich darin nicht nachweisen.

Das dunkelgraue Pulver kommt der Zusammensetzung nach einem Sesquisilikat nahe. Dieses Pulver kann unmittelbar nach der Erzeugung als Katalysator verwendet werden; soll es aufbewahrt werden, so muß dies unter Öl geschehen, was jedoch nicht Gegenstand der Erfindung ist. Selbst nur kurz dauerndes Liegen des Katalysators an der Luft verringert seine Wirksamkeit in hohem Maße.

Ein gleicher Farbenumschlag stellt sich beim Erhitzen und Abkühlen des blaßgrünen Pulvers im Kohlensäurestrom ein. Das hierbei erhaltene dunkelgraue Pulver ist jedoch als Katalysator völlig unwirksam.

Der so erhaltene Katalysator wird in das zu hydrierende, auf etwa 140 bis 150° C vorgewärmte Öl oder Fett eingetragen, welches vorher sorgfältig von aller freien Säure gereinigt worden war, und sodann Wasserstoff in der üblichen Weise bei etwa 3 bis 4 Atm. absolutem Druck durch das Öl oder Fett geblasen.

Das Einsetzen der Reaktion macht sich alsbald durch eine rasche Steigerung der Temperatur im Hydriergefäß auf 150 bis 180° C bemerkbar, hierauf hat die Temperatur die Neigung zu sinken. Bei der Temperatur von 150 bis 160° wird dann das Öl während des weiteren Verlaufes der Reaktion erhalten, indem man die Heizung des Hydrierbehälters verringert, abstellt oder selbst eine Kühlung einleitet. Eine für die Zwecke der Speisefetterzeugung ausreichende Hydrierung (Schmelztemperatur des hydrierten Öles 38 bis 42° C) erreicht man in 15 bis 20 Minuten, wenn die Menge des Katalysators so gewählt ist, daß sein Gehalt an Nickel (auf metallisches Nickel berechnet) 0,2 bis 0,25 Gewichtsteile auf 100 Gewichtsteile Öl oder Fett beträgt. Diese zahlenmäßigen Angaben sind einer Reihe von Versuchen mit Sesam-, Kotton-, Oliven- und Mohnöl sowie Tranen entnommen; die Hydrierdauer, günstigste Hydriertemperatur und Nickelmenge hängen von der Beschaffenheit des Öles ab und werden am besten durch Vorversuche bestimmt.

Nach dem Ablassen und Filtrieren zeigt sich, daß das Fett sehr schön gebleicht und frei von jedem unangenehmen Geruch und Geschmack ist, selbst wenn das entsäuerte Rohöl dunkel, übelschmeckend und übelriechend gewesen ist, wie z. B. Sesamöl dritter Pressung oder rohes Rüböl. Andere Öle, wie Sesamöl und Olivenöl selbst zweiter Pressung, liefern rein weiße Fette. Bei fortgesetztem Hydrieren steigt der Schmelzpunkt des erhaltenen Fettes und erreicht nach etwa 45 Minuten 65 bis 69° C.

Die äußerst geringe Menge des verwendeten Nickels, welche die umständliche und kostspielige Regeneration des Katalysators kaum lohnend erscheinen läßt, ist ein weiterer Vorteil des vorliegenden Verfahrens.

Es ist zwar schon bekannt (s. amerikanische Patentschrift 1 143 332) Nickelkatalysatoren zur Hydrierung von Öl und Fetten aus Nickelsalzen durch Fällen mit Alkalisilikat- oder Wasserglaslösung, Auswaschen, Trocknen und Reduktion durch Wasserstoff bei schwacher Glühhitze herzustellen, aber demgegenüber wird bei dem vorliegenden Verfahren infolge der Mitverwendung von Magnesium- oder Aluminiumsalzen bei der Fällung nicht ein einfaches Nickelsilikat, sondern ein Doppelsilikat von Magnesium- oder Aluminiumsilikat mit Nickelsilikat erhalten.

Die neue technische Wirkung dieser Doppelsilikate gegenüber dem einfachen Nickelsilikate wurde durch folgende Versuche festgestellt. Für diese ben erfolgte die Herstellung der in Betracht kommenden Nickelkatalysatoren, Nickelmagnesiumdoppelsilikat, Nickelaluminiumdoppelsilikat und Nickelsilikat im einzelnen in folgender Weise:

I. Nickelmagnesiumdoppelsilikat.

207,5 g Nickelsulfatlösung, enthaltend 10 g met. Nickel, wurden mit 78,6 cm³ Magnesiumchloridlösung vom spezifischen Gewicht 1,16 = 20,6 Prozent $MgCl_2$ und mit 345,3 g Natronwasserglas von 38° Bé bei 35° C gefällt. Der sehr voluminöse, hellgrüne, kolloidale Niederschlag wurde so lange gewaschen, bis im Waschwasser keine Reaktion auf Schwefelsäure und Salzsäure nachzuweisen war und ebenso in der abgegossenen Flüssigkeit und in den Waschwässern Nickel durch Dimethylglyoxim nicht mehr nachgewiesen werden konnte. Der Niederschlag wurde im Trockenkasten bei 85° C getrocknet und hierauf gepulvert, das Pulver wurde darauf zwecks besseren Vermahlens bei etwa 300° C schwach geglüht und in einer Porzellankugelmühle fein gemahlen. Das getrennte Trocknen und Glühen bei den angegebenen Temperaturen ist übrigens nicht wesentlich. Alsdann wurde im Wasserstoffstrome bis etwa 500° C erhitzt und ebenfalls im Wasserstoffstrom erkalten gelassen. Unmittelbar hierauf wurde der so hergestellte Katalysator dem zu hydrierenden Öl zugesetzt.

II. Nickelaluminiumdoppelsilikat.

207,5 g Nickelsulfatlösung, enthaltend 10 g met. Nickel, wurden mit 47,4 cm³ Aluminiumchloridlauge vom spezifischen

Gewicht 1,26 = 32 Prozent Aluminiumchlorid ($AlCl_3$) und 206,6 g Wasserglas von 38° Bé bei 35° C gefällt, der sehr voluminöse, kolloidale, hellgrüne Niederschlag wurde gleichfalls so lange gewaschen, bis keine Reaktion auf Schwefelsäure und Salzsäure mehr nachzuweisen war. Desgleichen konnten in der abgegossenen Flüssigkeit und in den Waschwässern selbst Spuren von Nickel nicht nachgewiesen werden. Die weitere Behandlung erfolgte, wie unter Nr. I beschrieben.

III. Nickelsilikat.

207,5 g Nickelsulfatlösung, enthaltend 10 g met. Nickel, wurden mit 150 g Natronwasserglas von 38° Bé bei 35° C gefällt, der grünfarbige Niederschlag wurde ebenfalls so lange gewaschen, bis im Waschwasser keine Reaktion auf Schwefelsäure nachzuweisen war; ebenso konnte Nickel in der abgegossenen Flüssigkeit und in den Waschwässern mit Dimethylglyoxim nicht mehr nachgewiesen werden. Die weitere Behandlung war wiederum die unter Nr. I angegebene.

Die bei der Anwendung der einzelnen vorstehend beschriebenen Katalysatoren verwendete Wasserstoffmenge war überall gleich, d. h. auf das Gewicht des Katalysators berechnet. Der Wasserstoff wurde mittels einer Gasuhr gemessen und so schnell eingeleitet, daß in allen drei Fällen in der Minute je ein Liter Wasserstoff durch die Gasuhr ging. Beim Erhitzen aller drei Verbindungen im Wasserstoffstrom wurden möglichst genau Temperaturen von etwa 500° C eingehalten.

Analysen der 3 Nickelkatalysatoren (sämtliche lockere, hellgrüne Pulver) ergaben:

I. Magnesiumnickelsilikat.

Glühverlust	27,44 Prozent
Kieselsäure (SiO_2)	53,18 „
Nickeloxydul (NiO)	15,20 „
Magnesiumoxyd (MgO)	4,24 „
Summe	100,06 Prozent.

II. Aluminiumnickelsilikat.

Glühverlust	35,48 Prozent,
Kieselsäure (SiO_2)	51,04 „
Nickeloxydul (NiO)	7,00 „
Aluminiumoxyd (Al_2O_3)	6,51 „
Summe	100,03 Prozent.

III. Nickelsilikat.

Glühverlust	27,94 Prozent
Kieselsäure (SiO_2)	51,26 „
Nickeloxydul (NiO)	20,60 „
Summe	99,80 Prozent.

Durch eine weitere Analyse wurde der Nachweis geführt, daß im fertigen auf 500° C im Wasserstoffstrom erhitzten Magnesiumnickelsilikatkatalysator erhebliche Mengen von freiem, metallischem Nickel nicht vorhanden sind.

Analysenergebnis.

Glühverlust	15,80 Prozent,
Kieselsäure (SiO_2)	62,72 „
Nickeloxydul (NiO) einschl. 1,43 Prozent met. Nickel	11,93 „
Magnesiumoxyd (MgO)	9,34 „
Summe	99,79 Prozent.

Der Gehalt an in Form von Metall vorhandenem Nickel wurde durch Zersetzung des Präparates mit verdünnter Schwefelsäure bei Kochhitze und Messen des frei werdenden Wasserstoffes bestimmt und ergab nur 1,43 Prozent metallisches Nickel, welche Menge zweifellos nicht genügend ist, um irgendwelche katalytische Wirkung hervorzurufen.

Die Hydrierversuche mit den drei Nickelkatalysatoren wurden mit zwei verschiedenen Ölsorten, Sesamöl und Rüböl, vorgenommen. Beide Öle wurden vor der Hydrierung entsäuert; sie wurden mit besonderer Absicht gewählt, und zwar einerseits Sesamöl als ein nicht besonders schwer zu hydrierendes und sehr leicht zu bleichendes Öl und anderseits Rüböl als ein bekanntlich sehr schwer zu hydrierendes und ebenfalls sehr schwer zu bleichendes Öl. Die einzelnen Hydrierversuche wurden mit je 1000 g Öl ausgeführt, und zwar in einem und demselben geschlossenen Hydrierkessel, in welchem der Wasserstoff durch ein Rohr nahe am Boden unter dem Ölspiegel eingeführt und durch ein Rührwerk verteilt wurde.

Die nachstehende Tabelle enthält die Ergebnisse der Versuche:

Nr. Proben	Art des Katalysators	Gewicht des Katalysators in g	Prozente met. Nickels auf Öl berechnet	Hydrierdauer in Minuten	Schmelzpunkt in °C	Farbe des hydrierten Öles
	Sesamöl					
20	Nickelsilikat	3,75	0,075	10	37	schwach grünlich
21	Magnesiumnickelsilikat	7,2	0,075	8	36,5	weißlich
22	Nickelsilikat	5,0	0,1	10	51	schwach grünlich
23	Magnesiumnickelsilikat	9,6	0,1	5	52	rein weiß
24	Aluminiumnickelsilikat	11,6	0,1	5	52	weiß
	Rüböl					
25	Nickelsilikat	7,5	0,15	13	37	grünlich
26	Magnesiumnickelsilikat	14,4	0,15	6	35	weißlich
27	Nickelsilikat	7,5	0,15	15	41	grünlich
28	Aluminiumnickelsilikat	17,4	0,15	12	42	weißlich
29	Nickelsilikat	7,5	0,15	17	49	grünlich weiß[1])
30	Magnesiumnickelsilikat	14,4	0,15	13	44,5	weiß
	Desodorisiertes hydriertes Rüböl					
31	Magnesiumnickelsilikat	14,4	0,15	13	44,5	weiß

Zur Ausführung der vorstehenden Versuche ist noch folgendes zu bemerken:

Die Hydrierdauer wurde in folgender Weise gemessen:

Nachdem der Apparat vor den Versuchen vollkommen abgedichtet wurde, ist die Hydrierdauer von dem Momente an gerechnet worden, in welchem der Wasserstoff vom Öl aufgenommen wurde, was durch ein plötzliches Fallen des Druckes im Hydrierkessel deutlich bemerkbar wurde.

Bei den einzelnen Hydrierungen wurden Temperaturen von 150° C steigend bis 170° C eingehalten.

Bei Beurteilung der Farbe der hydrierten Öle war es von Wichtigkeit, sie mit möglichst gleichem Schmelzpunkt einander gegenüber zu stellen. Die Hydrierungen wurden daher von Fall zu Fall unterbrochen und an Proben die jeweiligen Schmelzpunkte nach der Methode von *Pohl* festgestellt.

Da das vorliegende Verfahren hauptsächlich zur Erzeugung von Kunstspeisefetten (Ersatz von Schweinefett und Gänsefett) dienen soll, hat es sich darum gehandelt, die Öle bis zu den niederen Schmelzpunkten der in den Handel gebrachten Speisefette zu hydrieren, und zwar bis zur Konsistenz des Gänsefettes und der des Schweinefettes. Die Herstellung der Speisefette mit einem höheren Schmelzpunkt wäre aus dem Grunde nicht empfehlenswert, weil infolge des höheren Gehalts an Stearin die Verdaulichkeit derselben sehr leiden würde.

Öle, welche bis zu einem höheren Schmelzpunkt, also zwischen 60 und 67° C hydriert werden, haben selbstverständlich immer eine mehr oder weniger weiße Farbe, welche durch den höheren Gehalt an Stearin, welches an sich eine schöne weiße Farbe besitzt, bedingt ist.

Aus der Zusammenstellung ergibt sich im allgemeinen, daß die Nickeldoppelsilikate unter sonst gleichen Bedingungen nicht nur eine weit kräftigere katalytische Wirkung als das Nickelsilikat aufweisen, sondern daß sie auch — und das ist das wichtigste — gleichzeitig mit der Hydrierung auch noch die vollständige Bleichung selbst bei sehr schwer zu bleichenden Ölen, wie Rüböl, herbeiführen, was insbesondere für die Erzeugung von Speisefetten von allergrößter Bedeutung ist, während dagegen das Nickelsilikat nicht bleichend wirkt.

Zu den Versuchsergebnissen ist im einzelnen noch zu bemerken:

a. Zur Hydrierung von Sesamöl.

Bei Gegenüberstellung der Hydrierversuche mit Sesamöl 20 mit 21 einerseits, 22 mit 23 und 24 anderseits ergibt sich, daß bei der Hydrierung mit dem einfachen Nickelsilikat eine mehr oder weniger ausgeprägte schwach grünliche Mißfärbung (bzw. ein grünlicher Schein) des hydrierten Öles auftritt, eine Mißfärbung, welche das hydrierte Öl zur Herstellung von Kunstspeisefett unbrauchbar macht, weil diese Mißfärbung den gesetzlichen Anforderungen, welche an ein Kunstspeisefett bezüglich der Farbe gestellt werden, nicht entspricht, während die mit dem Magnesiumnickeldoppelsilikat und Aluminiumnickeldoppelsilikat hergestellten, bis zur Konsistenz des Gänsefettes, d. i. etwa 37° C hydrierten Öle eine ausgesprochen weiße Farbe besitzen und somit einwandfrei für die Erzeugung von Kunstspeisefett verwendet werden können.

Aber auch bei Gegenüberstellung der Versuche 22 mit 23 bis 24 mit höherem Stearingehalte (Schmelzpunkt = 51° C) ist ersichtlich, daß das mit Nickelsilikat hydrierte Öl eine schwach

[1]) Wegen hohen Stearingehalts.

grünliche Mißfärbung, bzw. einen grünlichen Schein aufweist, während das hydrierte Öl mit Nickelmagnesiumsilikat eine rein weiße Farbe und das mit Aluminiumnickelsilikat hydrierte eine weiße Farbe aufweist.

b. Zur Hydrierung von Rüböl.

Dieses gehört, wie schon früher erwähnt, zu den schwer zu hydrierenden und schwer zu bleichenden Ölen.

Aus der Gegenüberstellung der Versuche 25 mit 26, sowie 27 mit 28 und 29 mit 30 ist zu ersehen, daß die mit Nickelsilikat hydrierten Öle Nr. 25, 27 und 29 eine ausgesprochen grünliche Färbung, bzw. Schein besitzen, wodurch diese Öle, wie oben bemerkt, für die Erzeugung von Kunstspeisefett ungeeignet werden, währenddem die mit Magnesiumnickeldoppelsilikat und Aluminiumnickeldoppelsilikat hergestellten, bis zur Konsistenz des Gänsefettes (Probe 26), als auch bis zur Konsistenz des Schweinefettes (Probe 28) hydrierten Öle von schön weißer Farbe sind, welche die vollkommen einwandfreie Verwendung für die Herstellung von Kunstspeisefett ermöglicht.

Sämtliche bisher in den Handel gebrachten hydrierten Öle besitzen eine mehr oder weniger ausgeprägte gelbe, graue, bräunliche, grünliche oder rosa Färbung. In diesem Zustand sind sie zur Herstellung von Kunstspeisefett nicht geeignet, sondern müssen noch einer Bleichung unterzogen werden, die mit großen Kosten verbunden ist und eine zeitraubende heikle Arbeit bedeutet. Auch leidet durch die Bleichung die Qualität des hydrierten Öles mehr oder weniger. Wenn man aber sofort durch die Hydrierung weiße Öle erhalten will, muß man sie vor der Hydrierung einem Bleichprozesse unterziehen, was gleichfalls kostspielig und umständlich ist und wodurch ebenfalls die Qualität des Öles in den meisten Fällen mehr oder weniger leidet.

Überdies erhalten die Öle durch die Behandlung mit den gebräuchlichen Bleicherden in den meisten Fällen einen muffigen, erdigen Beigeschmack, der sehr schwer zu entfernen ist. Hieraus ergibt sich, daß die Hydrierung unter gleichzeitiger Bleichung einen ganz wesentlichen technischen Fortschritt darstellt, besonders, wenn es sich um Hydrierung von Speisefetten handelt. Aber auch hydrierte Fette, welche zu technischen Zwecken, besonders zur Seifen- und Kerzenfabrikation dienen sollen, haben, sofern sie von rein weißer Farbe sind, einen höheren Handelswert.

Aus den aus der Tabelle ersichtlichen Zahlen der Hydrierdauer ergibt sich auch, daß die Doppelsilikate gegenüber dem einfachen Nickelsilikat eine günstigere katalytische Wirkung besitzen.

c. Eine Desodorisierung ist, wie sich aus den Versuchen 21, 23 und 24 ergab, bei Verwendung einer sehr geringen Menge (0,075 bis 0,1 Prozent Nickel im Öl) nicht nötig, da nur ein sehr geringer fader Fettgeruch auftritt. Die Proben zeigten keinen metallischen Beigeschmack.

Dagegen tritt bei Verwendung von mehr Nickel (0,15 Prozent met. Nickel im Öl Versuche 26, 28 und 30) ein, wenn auch nur äußerst geringer metallischer Nachgeschmack hervor. Dieser Nachgeschmack sowie der hier stärkere fade Fettgeruch ist leicht durch eine Desodorisierung im Vakuum bei einer Dauer von 15 bis 20 Minuten vollständig zu entfernen (Probe 31), während gegenwärtig in der Praxis gewöhnlich eine Desodorisierungsdauer von 2 bis 3 Stunden nötig ist, was wohl darin seinen Grund hat, daß bei den meisten der üblichen Hydrierverfahren ½ bis 2 Prozent met. Nickel in Anwendung kommen und die Hydrierdauer eine weitaus größere als bei dem neuen Verfahren ist.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Nickelkatalysatoren für Hydrierzwecke, dadurch gekennzeichnet, daß aus einer wässerigen Lösung eines Nickelsalzes, besonders Nickelchlorür, und eines Magnesium- oder Aluminiumsalzes, besonders Magnesium- oder Aluminiumchlorid, durch wässerige Lösung eines Alkalisilikats (Wasserglas) das Doppelsilikat oder eine Adsorptionsverbindung der Silikate des Nickels und des Magnesiums oder Aluminiums kolloidal gefällt und das Fällungsprodukt in an sich bekannter Weise ausgewaschen, getrocknet, fein zerrieben und im Wasserstoffstrom bis auf 300 bis 500° C erhitzt und sodann im Wasserstoffstrom abkühlen gelassen wird. 2. Verfahren zur Hydrierung und Bleichung von Ölen und Fetten mittels nickelhaltiger Katalysatoren, dadurch gekennzeichnet, daß, um gleichzeitig mit der Hydrierung auch die Bleichung des Öles oder Fettes zu bewirken, die Nickelkatalysatoren gemäß Anspruch 1 verwendet werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

191. Wie reinigt man Karnaubawachs fettgrau von dem darin befindlichen Schmutz? Es stehen nur Dampfkochkessel zur Verfügung. W. K. in M.

192. Wir bitten um eine bewährte Vorschrift für ein erstklassiges Ledertett. St. in K. (Litauen).

193. Wir fabrizieren eine gar. 38—40%ige Leinöl-Schmierseife, kann uns jemand aus dem Leserkreis ein erstklassiges Füllmittel bekannt geben? Kartoffelmehl kommt nicht in Betracht. G. L. in M.

194. Seit kurzer Zeit erscheint im Handel ein Präparat zum Putzen des Autolacks unter Garantie, daß derselbe in keiner Weise angegriffen wird. Wer kann mir die Herstellung eines solchen Artikels (nur erstkl. Ware) beschreiben? M. D. in N.

195. Verseifte Schuhcreme. Bei Ausfüllung meiner verseiften Schuhcreme in lackierte Schwarzblechdosen tritt nach Verlauf von ca. 8—10 Tagen unter dem Deckelrand eine Flüssigkeit auf, durch die der Lack des Deckelrandes aufgelöst und dieser dadurch schmierig und unansehlich wird. Woher kommt dies und wie ist diesem Übelstand abzuhelfen? Unter 100 kg Ansatz befinden sich 2 kg Pottasche. H. G. U.

196. Mit welchem Produkt können Roßhaare intensiv schwarz gefärbt werden? L. E.

197. Aus in Alkalien gelöstem und gefärbtem Kasein wird nach Zusetzung von etwas Glyzerin eine plastische Masse hergestellt, welche mit Formaldehyd versetzt und zwecks Koagulierung mit Ameisensäure neutralisiert, getrocknet und gemahlen wird. Der Mangel ist, daß das Pulver im trockenen Zustande nicht richtig bindet, sodaß nach dem Polieren eine unschöne Struktur sichtbar wird. Ein weiterer Mangel ist die nicht entsprechende Festigkeit und daß die Masse im feuchten Zustande zu schmierig ist, viel Schwindung und nach langwieriger Trocknung eine rauhe Oberfläche hat. Was ist der Fehler? A. G. in P. (Tschechosl.)

198. Unsere Kernseifen haben folgenden Feltansatz: 30% Palmkernöl, 20% prima Harz (bei schlechteren Seifensorten bis 30%), 30% Talg, 20% Knochenfett. Wir schleifen die Seifen so, daß die Analyse der fertigen Seifen 62% Fettsäure ergibt; ferner zeigt die Analyse, daß der Steinsalzgehalt und das freie Alkali in den richtigen Grenzen bleiben. Die fertig gepreßte und in Kisten gepackte Ware kommt in den Lagerraum, dessen Temperatur derzeit + 2 bis + 6° Ré zeigt. Nach ca. einer Woche beginnen diese Seifen sehr stark zu schwitzen, sodaß wir häufig Anstände mit unseren Kunden haben. Wenn man nun so ein stark schwitzendes Stück beim Ofen rasch trocknet, zeigt sich ein leichter weißer Beschlag; wird dasselbe Stück aber langsam getrocknet, tritt dieser Beschlag nicht auf. Wir erbitten Rat, wie diesem Übel abzuhelfen wäre. M. in W.

199. Was ist bei der Herstellung von Kernseife billiger oder vorteilhafter, die Verwendung von kaust. Sodalauge mit 43 deutschen Graden zu M 9,40 per 100 kg oder die Verwendung von kaust. Sodalauge 50 deutsche Grade zu M 10,35 oder die Verwendung von kaust. Soda in Stücken 128° zu M 29,50? A. J. in G.

200. Wie stellt man eine gute Linoleumseife her? A. in K.

201. Beim Anschneiden meines Kernseifenblockes finden sich oft vom Kopfe an ⅓ Luftblasenbildungen vor. Wie kann diesem Übel abgeholfen werden? A. A. in K.

202. Wie wird ein guter, preiswerter Rißzement für Schuhfabriken hergestellt? Z. in L.

203. Wir bitten um Mitteilung der Zusammensetzung der Auto-Doktor-Politur für Autowagen. H. A. G. in A.

204. Ich beabsichtige, einen kleinen Siedekessel für Schmierseife mit folgenden Maßen aufzustellen: Bodendurchmesser 850 mm, oberer Durchmesser 1250 mm, Höhe 1250 mm, Boden gewölbt, Blechstärke im Mantel 5 mm, im Boden 6 mm. Kann derselbe in dieser Form und Blechstärke als praktisch empfohlen werden bezw. wozu würde besser geraten werden, ferner ist ein autogen geschweißter oder ein genieteter Kessel vorzuziehen? E. D. in R.

205. In meiner ungefüllten Naturkornseife resultiert manchmal ein zersprengtes Korn. Welche Gründe können für diesen Fall in Frage kommen? A. B. in G.

206. Wie trübt man Paraffin, sodaß es ein milchartiges Aussehen erhält, ohne an Qualität Schaden zu leiden. G. B. in B.

207. Wie kann man Harz auf einfache und billige Art bleichen? J. P. in H.

208. Es wird von uns ein firnisersetzendes Anstrichmittel gefordert, welches das Holz stabiler Kisten, die dem Wetter stark ausgesetzt sind, vor Fäulnis schützen soll. Karbolineum schaltet aus. Die Kisten werden in die Flüssigkeit getaucht, welche die Poren verschließen und einen möglichst widerstandsfähigen Überzug bilden soll. Wir haben bisher Firnisersatz geliefert, doch stellt sich dieser im Preise zu hoch. Wir bitten um Angabe eines geeigneten Mittels, das bei Zweckmäßigkeit vor allen Dingen auch billig ist. Könnte nicht ein kumaron- oder teerhaltiger Firnis, wie man solchen während des Krieges verwendete, für diesen Zweck geeignet sein? Eine besonders helle Flüssigkeit kommt nicht in Frage, doch sollen die Kisten ihre Naturfarbe möglichst wenig verändern. E. K. in H.

209. Wie wird farbiges Karbolineum hergestellt? Ch. in B.

210. Eine Behörde schreibt uns vor, daß die von uns

gelieferte 60% Fett enthaltende Kernseife, welche auf Basis Frischgewicht geliefert wird, nicht mehr als 4% im Gewicht verlieren darf. Kann uns jemand Auskunft darüber geben, ob und welche derartigen Bedingungen von anderer Seite bei Lieferung vorgeschrieben werden? G. M. in H.

211. Wir stellen ein Haarwasser nach folgender Vorschrift her: 20 g Resorzin, 20 g Perubalsam, 40 g Rizinusöl, 700 g Spiritus. Auf welche Weise kann man dieses Haarwasser verbilligen, da es für den regulären Handel zu teuer ist? Empfiehlt es sich, eine Abkochung von Zwiebeln, Klettenwurzeln, Brennesselwurzeln hinzuzufügen? Dr. Z. in L.

212. Wir bitten um ein Rezept für Mineralseifen, die sich zur Reinigung von Haus- und Wirtschaftsgerätschaften und auch als Arbeiter-Waschseife für die Werkstätten eignen. S. S. in H.

Antworten.

138. Wasserhaltige Grieſen lassen sich sehr schlecht pressen, ja es kann vorkommen, daß es den Preßkorb zerreißt. Rösten Sie dieselben durch direkte Feuerung oder indirekten Dampf. *W. U.*

154. An diesem Kupfereinsatz werden Sie keine große Freude erleben, da sich Kupfer und Eisen ungleichmäßig dehnen, anderseits ist die Blechstärke ungleich, dadurch wird es bald Blasen bezw. Ausbeulungen geben. *W. U.*

155. Man versteht unter Jutetran die in der Jutefabrikation zur Herstellung des Batschöles verwendeten Transorten. Die von den einzelnen Betrieben verwendeten Tran-Qualitäten sind sehr verschieden. Während Jutefabriken, die vorwiegend oder ausschließlich Emballagen (Jutesäcke) für Lebensmittel herstellen, allerfeinste geruchschwache Qualitäten bevorzugen, verwenden wiederum andere Firmen, die nur Jute für technische Zwecke erzeugen, dunklere Transorten bis zu den billigsten Qualitäten. Ein mit Mineralöl verschnittener Tran kann keinen Anspruch darauf erheben, als Jutetran bezeichnet zu werden, stellt vielmehr bereits Batsche dar, jedoch besteht keine Veranlassung für die Jutefabriken, eine Ware zu kaufen, deren Zusammensetzung schwierig nachzuweisen ist und die zum mindesten ebenso zweckmäßig, aber unter allen Umständen billiger an Ort und Stelle, den Erfordernissen des Betriebes angepaßt, hergestellt werden kann. Für einen Jutetran (nicht Batschöl) muß vor allen Dingen von seiten des Lieferanten die Gewähr übernommen werden, daß die Ware nur aus garantiert naturreinen, unverfälschten, von jeder Beimischung freien Tranen besteht. Wir liefern neben verschiedenen unverschnittenen Transorten für einen großen Teil unserer Abnehmer aus der Juteindustrie unsere speziellen Jutetrane, die, den Bedürfnissen der Juteindustrie entsprechend, aus verschiedenen Transorten zusammengestellt sind, wobei wir die Gewähr dafür übernehmen, daß es sich um reine Tranmischungen handelt, die Ware also frei von allen anderen Bestandteilen als Tran ist. Die Zusammensetzung dieser Spezialtrane muß natürlich als Geschäftgeheimnis behandelt werden, da sie das Resultat jahrelanger Laboratoriums-Versuche und praktischer Erfahrungen darstellt. Im übrigen wird von unzuverlässigen Firmen mit der Bezeichnung „Jutetran" ebensoviel Mißbrauch getrieben, wie mit dem Ausdruck „Industrietran". Es ist jedoch eine irrige Anschauung, daß unter der obigen Bezeichnung mit Mineralöl oder sonstigen Fremdstoffen verschnittene Ware geliefert werden dürfe. Die an den Tran zu stellenden Anforderungen richten sich nach der Qualität des daraus herzustellenden Gewebes. *Hahn & Ewers*, Hamburg.

166. In Baumwollwebereien werden eine große Anzahl von verschiedenartig zusammengesetzten Schlichtepulvern bzw. Schlichten verwendet. Die Zusammensetzung der Schlichte richtet sich nach der zu verarbeitenden Garnnummer und nach dem zu erzielenden Schlichteffekt. Wollwebereien verwenden wieder anders zusammengesetzte Schlichten als Baumwollwebereien. Den Hauptbestandteil der in Baumwollwebereien verwendeten Schlichten bilden Kartoffelmehl, öfter auch Weizenstärke und etwas Dextrin. Der Stärke werden noch verschiedene Zusätze beigemengt, welche die spezifischen Effekte hervorrufen sollen, z. B. Talg, Schweinefett, Kokosfett, Bienenwachs, Japanwachs, Glyzerin, Paraffin, Seifen (Marseillerseifen, Palmölseife), Tragant, arab. Gummi, Pflanzenschleime Türkischrotöl ferner verschiedene Salze, Borax, Salmiak, Glaubersalz, Bittersalz, Soda. Zur Aufschließung der Stärke werden ihr Fermente beigemengt („Diamalt", „Biolase") oder sauerstoffabgebende Präparate, wie Natriumperborat, Persulfate, „Aktivin", konservierende Zusätze, wie Zinkvitriol, Chlorzink, Kupfervitriol, Karbolsäure, Salicylsäure u. dgl. Ähnlich zusammengestezte Präparate wie für Zwecke der Baumwollschlichterei werden in der Wollschlichterei verwendet. Häufig enthalten diese noch Leim. Eine Schlichte, welche in Woll- und Baumwollwebereien allgemeiner verwendbar ist, hätte z. B. aus einem entsprechenden Gemenge von Kartoffelmehl, feinem Leimpulver, sodahaltigem Seifenpulver, Japanwachs und äußerst geringen Mengen Ferment zu bestehen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

169. Leider wird die menschliche Arbeitskraft noch immer als Ware betrachtet, die nach Angebot und Nachfrage wertet. Ersteres überwiegt heute bei weitem, und wo die Lohn- und Gehaltsfrage nicht tariflich geregelt ist, bleibt das Einkommen oft unter dem Existenzminimum. Es sind Löhne für ältere Gehilfen mit 20 M pro Woche und Siedemeistergehälter mit 170 M pro Monat bekannt (siehe *E. Jaeschke*, Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 46 „Entlohnungen der Seifensieder"). Allerdings gibt es auch rühmliche Ausnahmen, aber es sind Ausnahmen. Ein älterer Gehilfe, der mit einem guten Facharbeiter auf eine Stufe gestellt werden kann, soll mindestens 35 M pro Woche, ein Siedemeister im kleinsten Betrieb 250 M pro Monat verdienen. Wie gesagt, man kann das fordern, meist bleibt es bei der Forderung. Für Belgien können Sie vielleicht 50% mehr verlangen, das wären 53 M und 375 M, und da heute 1 M = 5 belg. Frs., wären das 165 Frs. oder 1875 Frs. *M. B.*

170. Obstbaumkarbolineum stellen Sie im Kleinbetrieb am einfachsten auf folgende Weise her. 60 T. Karbolineum, 20 T. Harz und 12 T. rohes Montanwachs werden unter Erwärmen und Umrühren gelöst und mit 12 T. Natronlauge 35° Bé verseift. Oder Sie mischen in der Wärme gleiche Teile Karbolineum und Schmierseife und verdünnen nach dem Erkalten mit soviel denaturiertem Spiritus, bis eine Probe sich in Wasser klar löst. *M.*

171. Pottaschelauge oder Kalilauge eignet sich zur Herstellung von Haushaltseife nicht, da damit ein weiches zäh-gummiartiges Produkt erhalten wird. Zur vollkommenen Verseifung von 100 kg Kokosölfettsäure und 10 kg Harz würden Sie rd. 59 kg 50%ige Kalilauge brauchen. Für Verseifung mit Natronlauge nehmen Sie 52 kg Natronlauge von 38° Bé. *D. J.*

172. Ein dem Glättol gleichwertiges Produkt erhalten Sie durch Schmelzen von 10 T. Karnaubawachs und Einrühren von 15 T. Talkum, worauf man bis zum beginnenden Erkalten rührt und in Formen bringt. *er.*

173. Eine wirksame Kaltvernicklung erzielen Sie mit einem Nickelbad der folgenden Zusammensetzung. 50 g schwefelsaures Nickeloxydulammon und 50 g schwefelsaures Ammoniak werden in 1 l Wasser gelöst. In dieses Bad werden die zu vernickelnden Gegenstände eingehängt, die vorher gründlich gereinigt und entfettet werden müssen.. Das geschieht durch Einlegen in eine heiße Poltaschelösung, Abspülen mit Wasser, danach werden die Gegenstände mit schwacher Schwefelsäure abgebeizt und wiederum gründlich mit Wasser abgewaschen. *F. W. G.*

174. Betr. Kappensteife verweisen wir auf unsere Zeitschrift Jahrgang 1924, S. 885 und 902. *Red.*

175. Die genaue Herstellungsweise von säure- und kalkbezw. magnesiabeständigem Türkischrotöl wird Ihnen kein Fachmann im Fragekasten angeben, und sie läßt sich bei dem geringen Raum, der im Fragekasten zur Verfügung steht, auch gar nicht so eingehend beschreiben. Versuchen Sie es mit einem entsprechenden Inserat in der Seifens.-Ztg. Sonst finden Sie die Herstellung des Türkischrotöls mehrfach in genannter Zeitschrift Jahrgang 1924 beschrieben und zwar auf Seite 924, 925, 944. *Kr.*

176. Ihre Fragestellung läßt schon erkennen, daß es Ihnen um die Herstellung billiger Glyzerinseife zu tun ist. Dafür kommt nur eine Seife in Betracht, die weder Glyzerin noch Alkohol enthält, z. B. 35 kg Talg, je 45 kg Kokos- und Rizinusöl, 63 kg Natronlauge von 36° Bé, 30 kg Zucker, in ebensoviel heißem Wasser gelöst, 18 kg Kristallsoda, die in 6 kg Wasser gelöst ist. Man kann die Seife noch mit einer 12%igen Kochsalz-Pottaschelösung (7%ige Salzlösung wird mit 96,93%iger Pottasche auf 12° Bé gestellt) füllen, wodurch die Seife selbst verständlich weicher ausfällt und beim Lagern mehr eintrocknet. Färben können Sie mit jeder wasserlöslichen Farbe. *A-n.*

177. Zur Herstellung von Kristallsoda gibt man nur dann ungelöschten Kalk, wenn sich die Lösung schlecht absetzt oder viel Bodensatz gibt. Normal soll der Zusatz von ungelöschtem Kalk nicht nötig sein. Er hat den Zweck, die genannten Übelstände (Vorhandensein von Natriumbikarbonat zu beheben, was auf der Bildung von Natronlauge und Umsetzung derselben mit dem Bikarbonat in Soda beruht.

I. $Ca(OH)_2 + Na_2CO_3 \longrightarrow 2\,NaOH + CaCO_3$
II. $NaHCO_3 + NaOH \longrightarrow Na_2CO_3 + H_2O$ *M. B.*

178. Nach Ihren Angaben kann an dem beschriebenen Übelstand des Schuppigwerdens der pilierten Feinseifen weder der Salz- noch der Alkaligehalt schuld sein. Nicht immer ist der Siedemeister, der Vielgeplagte, der Sündenbock. Sehr häufig, auch im vorliegenden Falle wurde beim Pilieren gesündigt. Entweder wurden die Bänder, ohne abgekühlt worden zu sein, gleich in die Strangpresse gegeben und die Seife hat sich im hinteren Konusteil zu stark erhitzt oder die Seife war zu wasserreich und die Erwärmung im Konusteil vor dem Mundstück zu hoch. Stränge mit großem Querschnitt treten langsam aus der Strangpresse und sind daher der zu hohen Temperatur längere Zeit ausgesetzt als Stränge mit kleinem Querschnitt, weshalb bei ersterem die fehlerhafte Wirkung sichtbarer in Form von Schuppenbildung zum Ausdruck kommt. *L.*

— Es ist immer schwierig, große Stücke ganz ohne Fehler zu erhalten, dazu gehören Maschinen schweren Kalibers mit sehr kräftigem Druck. Der Typ Nr. 164 G. Z. von Lehmann ist mir nicht bekannt. Daß ihre Grundseife gut ist, beweist da

adellose Aussehen der dünneren Stangen. Es kann also nur n der Behandlung der Peloteuse oder am Feuchtigkeitsgehalt er Seife liegen. Aus der Entfernung ist schwer zu beurteilen, vo der Fehler zu suchen ist. Ich gebe Ihnen folgende Ratchläge zum Versuch. Wärmen Sie den vorderen Konusmantel ur ganz mäßig an, damit die Oberfläche der Seife nicht zu heiß wird, darin liegt meist die Ursache der Schuppenbildung. Mit er Kühlung richten Sie sich nach der Temperatur der Seife, wie sie von den Walzen fällt. Arbeitet Ihre Walze heiß, so ist auch die Seife heiß und muß dementsprechend in der Strangpresse mehr gekühlt werden; kommt die Seife nur mäßig warm von der Walze, dann also auch mäßige Kühlung. Ein so dicker Seifenstrang birgt stets eine ziemliche Wärme in sich, welche die sich schneller abkühlende Oberfläche zum Reißen bringt. Es ist deshalb nicht immer richtig, bei dicken Stangen durch starke Erwärmung auf Hochglanz zu arbeiten. Ein matteres Aussehen zeigt die richtige Temperatur, der Glanz kommt schon beim Pressen. Selbstredend muß bei dieser Behandlung die Seife den richtigen Feuchtigkeitsgehalt haben; ist die Seife zu naß oder zu trocken, so nutzt auch keine Temperaturregulierung auf der Strangpresse, solche Seife wird immer schuppig werden. Ferner sorgen Sie dafür, daß die Schnecke ständig und gleichmäßig gespeist wird, durch Unterbrechung entsteht Leerlauf, wodurch Luft mit eingearbeitet wird, was auch Veranlassung zu Schuppen gibt. Außerdem empfehle ich Ihnen, die Stangen nicht stundenlang liegen zu lassen, sondern sofort zu schneiden und zu pressen, solange die Seife noch warm ist, das ist das beste Mittel zur Schuppenverhinderung.
Schaal.

179. Die Sulfurierung von Fischölen ist wohl mit eine der schwierigsten Arbeiten in der Herstellung technischer Öle und jedenfalls schwieriger als die Sulfurierung des Rizinusöles. Trotzdem sind sulfurierte Fischöle dem sulfurierten Rizinusöl qualitativ nicht gleichwertig. Ein allgemein gültiges Schema für die Sulfurierung der Fischöle läßt sich überhaupt nicht geben, weil das Ausgangsmaterial niemals gleichmäßig ist. Am besten, oder richtiger gesagt, unerläßlich ist ein jedesmaliger Vorversuch mit einer kleinen Menge im Laboratorium. Allgemein läßt sich nur sagen, daß eine Sulfurierung auf kaltem Wege sicherer ist und bessere Produkte gibt. Wenn Sie aber kein Fachmann auf dem Gebiete des Sulfurierens sind, so dürfen Sie sich nicht wundern, wenn Ihnen die verschiedenen Chargen infolge unrichtiger Arbeitsweise verbrennen. *M.*

180. Aceton, das trockene Destillationsprodukt von essigsaurem Kalk, ist ein vorzügliches Lösungsmittel für Nitrozellulose und gewisse Sorten Acetylzellulose. Wo seine rasche Verdunstung stört, können die Nebenprodukte seiner Rektifikation „weißes oder leichtes" Acetonöl und „gelbes oder schweres" Acetonöl verwendet werden. Auch Holzgeist und besondere Fraktionen desselben, die in der Hauptsache aus Methylacetat und Aceton bestehen, gelten als Acetonersatz. *D. J.*

181. Flüssige Seifen für Seifenspender siehe Antwort 114 in Nr. 6, Jahrgang 1925. *Red.*

182. Seifenflocken ähnlich wie „Lux" der Sunlichtseifenfabrik A.-G., Mannheim-Rheinau, sind eine in Blättchenform gebrachte neutrale weiße Kernseife; jede Ia Grundseife kann dazu verwendet werden. Vorteilhaft ist wegen der Schaumbildung und Lösungsfähigkeit ein hoher Kokosölgehalt, wie ihn „Lux"-Flocken tatsächlich auch aufweisen. Die weitere Verarbeitung erfolgt wie bei einer pilierten Seife, indem man die Späne trocknet und auf ganz eng gestellten Walzen pilliert. Durch einen Nachtrocknungsprozeß zerfallen die Bänder in Blätter und Schuppen. Vorteilhaft für die Herstellung ist der T. A. G.-Seifentrockner. *B.*

183. Schon das Raffinieren und Bleichen von Karnaubawachs ist eine kitzliche Sache, und die in den Karnaubawachsrückständen angehäuften färbenden Verunreinigungen bleichen zu wollen, ist sicherlich noch schwerer und hinsichtlich der Verwendungsmöglichkeiten auch ziemlich zwecklos. *Ing.*

184. Akkumulatorensäure ist eine reine Schwefelsäure von genau festgelegtem spezifischen Gewicht, das bei 15° C 1,18 = 22° Bé betragen muß. Hergestellt wird sie aus reiner (nicht gewöhnlicher) Schwefelsäure vom sp. Gew. 1,834 = 65° Bé durch Verdünnen mit der nötigen Menge destillierten Wassers. *M. B.*

185. Die von Ihnen aus Talg mit 15% Fettsäure gewünschte Seife verdient den ehrlichen Namen Schmierseife nicht mehr; leider sind derartige Produkte, so billig sie vielleicht sind, immer noch zu teuer. 100 kg Talg oder ein Gemisch von Talg und Knochenfett werden mit ebensoviel 25%iger Natronlauge zu einem klaren Leim versotten, den man mit 150 kg 18%iger Sodalösung und 300 kg Wasser vermehrt. *Kr.*

186. Die Zusammensetzung Ihres Bohnerwachses ist gut und an dem Schwitzen desselben nicht schuld, vorausgesetzt daß das von ihnen benutzte Sangajol die gleichen Siedegrenzen und die gleiche Verdunstungsgeschwindigkeit wie Terpentinöl besitzt. Wahrscheinlich wird das aber nicht der Fall sein, und daher der von Ihnen gerügte Übelstand, wobei ich voraussetze, daß Sie Ihre Bodenwichse nicht plötzlich aus einem kalten in einen warmen Raum bringen, wobei Temperaturdifferenzen bis zu 20° C auftreten. In dem Fall schwitzt jedes Bodenwachs und wenn es auch von noch besserer Qualität als das Ihrige ist. *M.*

187. Sie hätten die ungefähre Größe der für die Terpentinseifen-Lösung in Aussicht genommenen Gefäße angeben sollen. Klein kann 1 l, aber auch 100 und mehr Liter sein. Gefäße aus Holz mit nur einigen Litern Inhalt kommen zu teuer. Wenn es sich um diese Größen handelt, bleibt nur Steinzeug, Steingut oder Glas. *R.*

188. Nehmen Sie zu der weißen Talgschmierseife 90 T. Talg und 10 T. Palmkernöl und reduzieren Sie die zur Verseifung nötige Siedelauge mit 32 kg Pottasche auf 100 kg 50grädiger Ätzkalilauge. Natronlauge oder Sodalösung darf nicht dazu verwendet werden. Wenn Sie mit freiem Feuer arbeiten, so dampfen Sie die Seife nur bis zum Rosenbrechen ein und richten auf gute Blume ab. Ich bin kein Freund von Mehlfüllung bei Schmierseifen, aber bei dieser weißen Talgschmierseife erleichtert eine Füllung von 5% Mehl, in 10% 12grädiger Pottaschelösung verrührt und dann mit 5% 28grädiger Kalilauge abgerichtet, sehr die Herstellung. *Bergo.*

189. Zum Sieden von 2000 kg Schmierseife braucht man einige Stunden, wenn mit Fettsäure gearbeitet wird; nehmen wir 4 Stunden an, auf welche Zeit sich der Dampfverbrauch verteilt. 5—10% der Seife werden etwa an Kohle gebraucht, d. s. maximal 200 kg, also pro Stunde rund 50 kg, die bei 5facher Verdampfung stündlich 250 kg Dampf entsprechen. Mit Ihrem kleinen Quersiederkessel können vielleicht maximal pro m² 15 kg Dampf erzeugt werden, also insgesamt 15 . 3,5 = 52,5 kg, d. s. selbst gegen das Minimum von 125 kg viel zu wenig, ganz abgesehen davon, daß der Druck viel zu niedrig ist. Die Dampfleitung kann mit 1" angenommen werden. Wir verweisen auf Antwort 115 und 120 in Nr. 6/1925 dieser Zeitschrift. *Ing.*

190. Wenn Ihnen der Coldcream nicht weiß genug ist, versuchen Sie, ihn mit einer ganz geringen Menge von Methylviolett zu färben. Ist die Masse nur gelbstichig bis gelblich, so erzielt man damit meist überraschende Resultate, blendendes Weiß. Der von Ihnen erwähnte Spiegel auf Scherk-Creme oder 4711 rührt von dem vielleicht als Salbengrundlage verwendeten „Eumattan" her, das in seiner Mischung geringe Mengen Karnaubawachs enthält, das bekanntlich für Glanzbildung an der Oberfläche auch für andere Zwecke Verwendung findet. *Ix.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Das fermentative Fettspaltungsverfahren.

In Nr. 1/2 der „Chemischen Umschau" vom 13. Januar d. J. Seite 10 hat *M. Ost* in der Einleitung zu seinem Artikel über Autoklavenspaltung eine kurze Kritik des fermentativen Fettspaltungsverfahrens veröffentlicht dahin lautend, daß „die Spaltung mit Fermenten infolge von Unrentabilität wieder aufgegeben worden sei". Das stimmt nun nicht ganz: Richtig ist, daß die Spaltung mit Rizinusferment bei Kriegsbeginn von einer Reihe von Seifenbetrieben aufgegeben werden mußte. Jedoch lag die Ursache hierzu nicht in der Unrentabilität des Verfahrens, sondern lediglich in der Unmöglichkeit, Rizinussamen zu beschaffen, dessen Einfuhr ebenso wie diejenige aller anderen von Übersee eingeführten Ölsaaten durch die feindliche Blockade gesperrt war. Nach Kriegsschluß bis zum Ende der Inflationsperiode war die Einfuhr von Rizinussamen nur in sehr beschränktem Umfange möglich. Erst im Laufe des Vorjahres hat die Inhaberin der Patente für das fermentative Fettspaltungsverfahren *(Vereinigte Chemische Werke A.-G.*, Charlottenburg, Salzufer 16) die regelmäßige Herstellung von Rizinusferment in früherem Umfange und in der altbewährten Qualität wieder aufgenommen, sodaß dem Bezuge von Ferment seitens der früheren großen Kundschaft des In- und Auslandes nichts mehr im Wege stehen dürfte.

Es sei daran erinnert, daß das fermentative Spaltverfahren, was die Güte der erzeugten Fettsäuren betrifft[1]), noch immer unerreicht dasteht. Insbesondere ist das genannte Verfahren zur Spaltung flüssiger, vegetabilischer Fette, wie sie zur Fabrikation von Schmierseife aller Art benutzt werden, also von Leinöl, von

---

[1]) Vergl. *Connstein, Hoyer* und *Wartenberg*, Ber. d. Dt. Chem. Ges. 35, 3988 (1902); *Connstein*, Der Seifenfabrikant 1903, Nr. 25; ebenda *Hoyer* 1903, Nr. 45 und 46 und Seifensiederzeitung 1903, Nr. 45 und 46; *Steffan*, ebenda 1903, Nr. 47; *Hoyer*, Ber. d. Dt. Chem. Ges. 37, 1436 (1904) oder Der Seifenfabrikant 1904, Nr. 19 bis 21, Auszug Seifensiederzeitung 1904, Nr. 21; Der Seifenfabrikant 1904, Nr. 26 und Seifensiederzeitung 1904, Nr. 26; *Hoyer*, Der Seifenfabrikant 1905, Nr. 27, und Zeitschr. f. Physiol. Ch. 50, 414 (1906).

Soja-, Erdnuß-, Baumwollsaat-, Mais-, Sonnenblumen-, Sesam-, Rüb- und Rizinusöl u. dgl. empfehlenswert. Die erzeugten Fettsäuren entsprechen in ihren Eigenschaften durchaus den Ausgangs-Neutralölen. Demzufolge sind auch die so hergestellten hellen Schmierseifen, Silber- und Alabasterseifen in jeder Beziehung denjenigen ebenbürtig, welche aus den zugehörigen Neutralölen bereitet wurden. Die flüssigen Pflanzenfette sind für Spaltung mittels Rizinusferment besonders deshalb geeignet, weil sie sich mit wenig Ferment hoch spalten lassen, und weil die nach anderen Verfahren hergestellten Fettsäuren niemals die gleichen Eigenschaften der Ausgangsöle erreichen. Die festen pflanzlichen und tierischen Fette, wie Kokos- und Palmkernöl, Talg und Knochenfett, lassen sich fermentativ ebenfalls gut spalten, verlangen jedoch zur Erzielung einer hohen Spaltung auch höhere Fermentmengen. Die fermentative Spaltung von ungebleichtem, rotem Palmöl liefert eine gleichfarbige, feurig rote Fettsäure, die nach Bleichung eine einwandfreie hellgelbe Palmölsäure ergibt.

Nur für die ganz großen Seifenfabriken und Spaltbetriebe ist die Anlage einer eigenen Fermentfabrik empfehlenswert, da nur bei voller Ausnutzung seiner Erzeugungskapazität der recht kostspielige Betrieb sich rentiert bezw. ein Ferment liefert, welches sich billiger als fertig bezogenes stellt. Der mittelgroße und der kleine Verbraucher wird das benötigte Rizinusferment zweckmäßigerweise von der erzeugenden Firma, den Vereinigten Chemischen Werken, beziehen und damit die nicht unwesentliche Kapitalsanlage für eine Fermentfabrik ersparen. In diesem Zusammenhang sei auch erwähnt, daß der Bezug von Rizinussaat sich nur in ganz großen Partien von 50 t aufwärts bezahlt macht. Kleinere Posten müssen ein nicht unbeträchtliches Aufgeld tragen und sind auch oft von geringerer Ausgiebigkeit.

Nun noch einiges zur Kostenfrage. Eine Kalkulation des fermentativen Fettspaltungsverfahrens ergibt etwa folgendes Bild, wobei bemerkt sei, daß sich die eingesetzten Preise für Anfang 1925 und für Berliner Verhältnisse verstehen:

In einem Spaltkessel für 10000 Kilo Fettansatz können wöchentlich 20000 Kilo in 2 Ansätzen fertig gestellt werden. Hierfür werden benötigt:

7 % d. s. 1400 Kilo Ferment zu M 1,— 1 kg		M 1400,—
0,2% d. s. 40 Kilo Mangansulfat zu M 45,— % kg		M 18,—
0,3% d. s. 60 Kilo Schwefelsäure 66° Bé zu M 8,— % kg		M 4,80
Ansetz- und Trennungskosten, d. s. 250 kg Steinkohle zu M 2,20 % kg und 33 Lohnstunden zu M 0,62		M 20,45
Reinigungs-, Konzentrations- und Arbeitskosten, um aus etwa 7000 Kilo Glyzerinwasser von 20% Glyzeringehalt etwa 1800 Kilo Rohglyzerin von 28° Bé, d. s. 9% vom Fettansatz, herzustellen, insgesamt 150 Kilo Steinkohle zu M 2,20 % kg und 66 Lohnstunden zu M 0,62		M 44,20
Amortisation des Anlagekapitals für die Fettspaltungs-, Glyzerinreinigungs- und Konzentrationsanlage, d. s. 10% jährlich von M 20000, d. s. jede Woche		M 38,45
		M 1525,90
1800 Kilo Rohglyzerin 28° Bé zu M 118,— % kg	M 2124,—	
532 kg Rizinusölsäure und zwar etwa 38% von 1400 kg Ferment zum derzeitigen Durchschnittswert von Sojaöl gerechnet zu M 80,— % kg	M 425,60	M 2549,60
Mithin Nutzen von der Spaltung von 20000 kg Öl		M 1023,70
d. s. von 100 kg Öl etwa		M 5,—

Aus obiger vorsichtig aufgestellten Kalkulation ist ersichtlich, daß das fermentative Fettspaltungsverfahren, was Rentabilität betrifft, noch lange nicht zum Alteisen gehört, vielmehr sowohl vermöge seiner Rentabilität wie der bisher von keinem anderen Spaltverfahren erreichten Qualität seiner Fettsäuren sehr wohl mit den anderen Verfahren in Wettbewerb treten kann. Ganz kleine Betriebe, welche ihr bei der Spaltung gewonnenes dünnes Glyzerinwasser nicht selbst auf Rohglyzerin von 28° Bé umarbeiten, sondern als solches verkaufen wollen, haben natürlich damit zu rechnen, daß ihnen von ihrem Abnehmer wesentlich weniger für ihr Glyzerinwasser als für normales, marktfähiges Rohglyzerin gezahlt wird, wodurch sich der Nutzen ihrer Spaltungsanlage entsprechend verringert. Da sich diese Erwägung jedoch auf jedes Fettspaltungsverfahren beziehen läßt, so ist bei der obigen Kalkulation darauf keine Rücksicht weiter genommen worden.

Auch der Einwand, daß das aus der fermentativen Spaltung stammende Glyzerinwasser bezw. Rohglyzerin einen normalen Saponifikationsglyzerin nicht gleichkäme, ist nunmehr durch ein neues Reinigungsverfahren entkräftet[2]), welches die spezifischen Verunreinigungen beseitigt und die Herstellung eines einwandfreien Saponifikat-Rohglyzerins ermöglicht.

Dr. *Johannes Altenburg* und Dr. *Emil Hoyer*.

[2]) Vergl. D. R. P. 403077 v. 6. VII. 1922. *Vereinigte Chemische Werke A.-G.*, Dr. *Johannes Altenburg* und *Gertrud Menz*.

Fettbleichen mittels hochprozentigen Wasserstoffsuperoxyds.

Es dürfte dieses Verfahren gewiß weite Kreise interessieren, umsomehr als die Bleichung außerordentlich einfach zu bewerkstelligen ist und als Ergebnis ungemein helle Fertigprodukte liefert. In allen Fällen der Bleichung tritt auch eine sehr bedeutende Geruchsverbesserung ein, sodaß sich die gebleichten Fette für fast alle Zwecke der Seifenherstellung verwenden lassen.

Als Bleichmittel eignet sich ganz besonders das von *E. Merck*, Darmstadt, gelieferte 60%ige Wasserstoffsuperoxyd (H_2O_2), das für den Spezialzweck der Fettbleichung in Glasballons zu sehr vorteilhaften Preisen geliefert wird.

Die Fette oder Öle werden zunächst vorgereinigt und wenn möglich durch eine Filterpresse oder aber auch ein Tuch filtriert, um die darin schwebenden feinen organischen Verunreinigungen zu entfernen. Es ist diese Reinigung nicht unbedingt erforderlich, jedoch aber sehr zu empfehlen, da durch die Verunreinigungen durch die darauffolgende Oxydation während der Bleichung größere Mengen H_2O_2 nutzlos verloren gehen, was nicht möglich ist, wenn die Verunreinigungen vorher durch mechanische Hilfsmittel entfernt werden.

Das gereinigte Fett oder Öl wird sodann bis auf 60—65° C erwärmt und sodann das hochprozentige Wasserstoffsuperoxyd unter ständigem Durchkrücken in das warme Fett oder Öl, das man vorher in eine Holzkufe oder in ein Faß gebracht hat, hineingegeben. Je nach dem Grade der Verunreinigung verwendet man ½—2% 60%iges Wasserstoffsuperoxyd auf die 100 kg Fett. Das Fett fängt alsbald von selbst an, ganz energisch durchzuarbeiten. Es wird zusehends heller und lichter, sodaß die Bleichung nach längstens 2 Stunden als beendigt anzusehen ist.

Selbstverständlich ist auch hier keine präzise Zeit festzusetzen, umsomehr als das Fortschreiten der Bleichung in sehr hohem Maße von der Temperatur des Fettgemisches, der Art und Menge der Verunreinigung und der angewandten Menge des verwendeten Wasserstoffsuperoxyds abhängt. Hat man z. B. die Bleichung zu kalt vorgenommen, so kann sie sich auf einen Zeitraum von über 24 Stunden ausdehnen, ist das Fettgemisch dagegen zu heiß, so verläuft die Reaktion sehr stürmisch, und sehr häufig kommt es vor, daß der ganze Kufeninhalt durch den heftigen Oxydationsvorgang und durch den freiwerdenden Sauerstoff auf der Oberfläche zu brennen beginnt. In diesem Falle darf man unter keinen Umständen mit Wasser einen Versuch der Löschung machen. Man würde in diesem Fall durch das in dem Fett verdampfende Wasser die Kufe nur zum Überlaufen bringen. Weit besser ist es, wenn man in einem solchen Falle mit Säcken das Feuer zum Ersticken bringt, was auch nicht gerade leicht ist, da der Flamme aus dem Fett inhalt durch die Zersetzung des H_2O_2 in Wasser und freie Sauerstoff genügend Sauerstoff zum Brennen zugeführt wird. Doch habe ich bei einem solchen Brande die beste Erfahrung mit Säcken und Tüchern gemacht.

Nachdem nun die Reaktion verlaufen ist, was sich dadurch leicht kennzeichnet, daß an der Oberfläche des Fettes kein Blasen mehr aufsteigen, so ist die Bleichung als beendet anzusehen, und das Fett kann im allgemeinen für technische Zwecke wie Seifen usw. direkt verwendet werden. In Fällen wo der etwas prickelnde Geruch desselben als störend empfunden wird, läßt sich dieser durch Auswaschen mit Wasser leicht entfernen.

Wo es auf die Bleichung von Speisefetten und Ölen ankommt, ist zu beachten, daß die Fette nach der Bleichung neutralisiert werden müssen, da durch den Oxydationsvorgang die Säurezahl der Neutralfette steigt. Auch ist der prickelnde Nachgeschmack störend, doch verschwindet er bei der Neutralisation vollständig, sodaß alles in allem die mit H_2O_2 gebleichten Speisefette und Öle in jeder Beziehung einwandfrei sind.

Zu Feinseifen lassen sich die gebleichten Fette im allgemeinen sofort verwenden. Doch steht nichts im Wege, für besonders gute Produkte ein Auswaschen nach dem Bleichen oder gar eine Neutralisation vorzunehmen.

Vor dem Bleichen mache man einen Versuch mit dem zu bleichenden Material im Laboratorium. Fette mit sehr hoher Säurezahl, die in Eisengefäßen aufbewahrt oder umgeschmolzen wurden, enthalten in den meisten Fällen auch Eisensalze, die sich beim Bleichen durch ihre rötliche Farbe bemerkbar machen. Aus diesem Grunde ist ein vorheriger Versuch immer lohnend, da man sich hierbei über den Ausfall der Bleichung, deren Dauer sowie über die anzuwendende Menge des H_2O_2 ein genaues Bild verschaffen kann. Vor allem gibt die Analyse ein sehr genaues Bild, weshalb man größere Mengen Fett, die zu bleichen sind, vorher untersucht oder durch einen gewissenhaften Analytiker untersuchen läßt. Auf alle Fälle aber dürfte der praktische Bleichversuch im Kleinen einen immerhin zuverlässigen Aufschluß über die Bleichmöglichkeit geben.

Läßt sich ein Fett bleichen, so kann man es auch im allgemeinen bis zur weißen Farbe ausbleichen. Ing.-Chemiker *P. K.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 19. Februar 1925. Nr. 8

Welche Eigenschaften kann und muß man von den in der chemisch-technischen Kleinfabrikation verwendeten Rohmaterialien verlangen?

Von *W. Münder.*

Die vielfachen Anfragen, die zum Teil zur direkten Beantwortung an die Redaktion der Seifens.-Ztg. gelangen, zum Teil im Fragekasten derselben aufgenommen werden müssen und die oben erwähnten Eigenschaften zum Gegenstand haben, lassen vielfach erkennen, daß nicht nur Anfänger, sondern auch ältere Unternehmer mitunter recht wenig Ahnung haben, welche Eigenschaften sie mit gutem Recht von den benötigten Rohprodukten verlangen dürfen und müssen, um gute und brauchbare Erzeugnisse der chemisch-technischen Kleinindustrie herzustellen. Eine Folge dieser Unkenntnis oder mangelhaften Kenntnis sind dann häufige Anfragen des Inhaltes: „Ich habe ein Produkt auf diese oder jene Weise hergestellt, es ist mißlungen, wie kann ich ihm wieder auf die Beine helfen?", Fragen, die mitunter als unfreiwillige Witze den kundigen Leser erfreuen. Besonders Anfänger, die der Meinung sind, sich mit ein paar gekauften Rezepten von heute auf morgen, noch dazu ohne jede sonstige Sachkenntnis, eine neue Existenz gründen zu können, leisten auf diesem Gebiet mitunter fabelhaftes. Ein kurzer Auszug aus diesem Zweig der allgemeinen Warenkunde dürfte für weitere Kreise von Nutzen sein.

Abfallfette dienen vielfach zur Herstellung von Wagenfetten, Walzenfetten und anderen Schmiermitteln. Sie werden gewonnen bei der Reinigung der Putzwolle und Putztücher, aus Bleicherden und Fettfängern, aus Kadavern gefallener Tiere usw. Beim Einkauf soll man sich stets einen bestimmten Gehalt an Verseifbarem garantieren lassen, desgleichen einen Höchstgehalt an Wasser und Mineralstoffen, welch letztere nicht überschritten werden dürfen.

Anthracenöl, zur Herstellung minderwertiger Schmieröle, Wagenfette und Spritzfette sowie als Imprägnierungsmittel verwandt, ist eine zwischen 300 und 360° C siedende Teerfraktion, die durch Abkühlen und Abpressen von Rohanthracen befreit ist. Grüngelbe bis grünbraune, stark nach Teer riechende Flüssigkeit mit spez. Gewicht von etwa 1,1 bei 15° C.

Asphalt. Man unterscheidet in der Hauptsache natürliche und künstliche Asphalte. Naturasphalt dient im wesentlichen zum Straßenbau, als Pflasterfugenkitt und Tonrohrausgußmasse und soll einen bestimmten Gehalt an Mineralstoffen aufweisen, dessen Höhe in den Ausschreibungsbestimmungen stets vorgeschrieben ist. Als Kunstasphalt kommen für die chemisch-technische Kleinindustrie in Betracht Erdölasphalt als Rückstand aus der Mineralölindustrie, Teerpech, der Destillationsrückstand der Teerdestillation; in gewissem Sinn gehört hierher auch das Stearinpech, Wollpech und Fettpech. Diese unter der Bezeichnung Kunstasphalte gehandelten Produkte dienen zur Fabrikation von Dachpappe, Asphaltlack, Heißwalzenbriketts, Maueranstrichen, Isoliermaterialien u. dgl. Man muß sich stets vor Augen halten, daß es sich bei diesen Produkten um Abfallprodukte bezw. Rückstände aus der Fabrikation handelt, die selten gleichmäßig ausfallen. Im allgemeinen kauft man sie nach dem Schmelzpunkt, einem Maximalgehalt an Mineralstoffen und verkokten Bestandteilen sowie einem Gehalt an verseifbaren Stoffen, soweit Stearinpech, Fettpech, Wollpech usw. in Frage kommen.

Balsam-Terpentinöl s. unter Terpentinöl.

Baumöl, aus dem Fleisch der Oliven gewonnen, hat eine Viskosität von 11—13 Englergraden bei 20° C, ein spez. Gew. von 0,915—0,925, Verseifungszahl von 189—196. Der Erstarrungspunkt schwankt zwischen 0 und —5° C. Es gehört zu den nichttrocknenden Ölen und dient zur Herstellung von Textilölen, Schmierfetten und Compoundölen.

Benzin besteht in der Hauptsache aus gesättigten Kohlenwasserstoffen und kommt in den verschiedensten Fraktionen, je nach den Siedegrenzen, zur Verwendung. Als solche unterscheidet man in der Hauptsache Petroläther oder Gasolin für Extraktionszwecke und analytische Arbeiten, spez. Gew. bei 15° C = 0,650—0,670, Siedegrenzen 50—70° C, Handelsbenzin, spez. Gew. bei 15° C = 0,710—0,735, Siedegrenzen 90—150° C, Waschbenzin, spez. Gew. bei 15° = 0,725—0,750, Siedegrenzen 120—160° C, Extraktionsbenzin, spez. Gew. bei 15° C = 0,730 bis 0,750, Siedegrenzen 100—130° C, Motorenbenzin, je nachdem es für leichte oder schwere Motoren Verwendung findet, spez. Gew. 0,720—0,770, Siedegrenzen für ersteres 100—150° C, für letzteres 150—180° C, Lack- oder Testbenzin s. unter Terpentinöl-Ersatz. Alle Benzine sollen tadellos raffiniert, wasserhell und geruchschwach sein. Ein Kauf soll stets nach Siedegrenzen erfolgen, wobei nicht mehr als 5% unter dem niedrigsten, und 5% über dem höchsten angegebenen Siedepunkt übergehen sollen. Mit Luft bilden die Benzingase explosive Gemische. Der Explosionsbereich liegt zwischen einem Gehalt von 2,5—4,8% Benzin in der Luft, d. h. unter 2,5 bezw. über 4,8% findet keine Explosion statt.

Benzol. Es findet die gleiche Verwendung wie Benzin als Reinigungs- und Lösungsmittel, als Betriebsstoff zu Motoren usw., zu Fleckenreinigungsmitteln. Im Gegensatz zu Benzin, welches in 96%igem Spiritus so gut wie gänzlich unlöslich ist, ist Benzol in jedem Verhältnis mit Spiritus mischbar. Wie beim Benzin gibt es auch hier die verschiedensten Fraktionen, die sich durch das spez. Gewicht und die Siedegrenzen unterscheiden. Im Gegensatz zu Benzin sind die verschiedenen Benzole aromatische Kohlenwasserstoffe, die in chemisch reinem Zustand ziemlich konstant sieden, während bei den technisch reinen Benzolen die Siedegrenzen zwischen weiten Temperaturunterschieden schwanken. Die Benzol-Kohlenwasserstoffe sind in Mischung mit Luft ebenfalls explosiv, die Explosionsgrenzen liegen zwischen 2,7—6,3%. Der Nachweis von Benzin in Benzol und umgekehrt ist nicht so einfach und mit Sicherheit nur durch einen Chemiker ausführbar. Qualitativ kann man Benzol in Benzin durch die Probe mit Dracorubinpapier nachweisen, welches durch Benzolkohlenwasserstoffe rot gefärbt wird, durch Benzinkohlenwasserstoffe dagegen nicht.

Bienenwachs findet Verwendung in der Kerzenindustrie, zu Möbelpolituren, Bohnerwachs, Appreturmitteln u. dgl. Reines Bienenwachs hat ein spez. Gewicht von 0,959—0,975 bei 15° C, einen Schmelzpunkt von 60—64° C, Säurezahl 17—24, Verseifungszahl 91—98. Die Farbe ist für gewöhnlich gelb, seltener grau bis rötlich. Aus diesem wird durch chemische oder Naturbleiche das weiße Wachs erhalten. Verfälscht wird Wachs mitunter durch Mineralsubstanzen, ferner mit Ceresin, Talg, Harz, Japanwachs u. dgl.

Bitumen (Asphalt). Mit diesem Namen bezeichnet man verschiedene Rohbitumina, wie sie in der Natur fertig gebildet vorkommen, z. B. Erdöl, Naturasphalt, Erdwachs, Montanwachs, Schieferbitumen usw., aber auch die künstlich durch Destillation hergestellten Destillationsprodukte wie Teer und Kunstasphalte. Betr. der Eigenschaften s. unter den jeweiligen Stichworten.

Black oil wird gewonnen aus Walkfetten und aus den Wollabfällen der Kamm- und Streichmaschinen durch Extraktion oder durch Auspressen. Es stellt meist ein Gemisch aus Mineralölen und verseifbaren Ölen dar, die sich für viele technische Fette wie Wagenfette, dunkle Lederfette und Walzenbriketts ausgezeichnet verwerten lassen. Beim Kauf soll man zunächst stets ein großes Durchschnittsmuster einfordern, dieses auf Wasser, mechanische Verunreinigungen und auf verseifbare Bestandteile untersuchen und nach dem Befund den Preis festsetzen.

Bleicherde kommt wohl für chemisch-technische Betriebe, besonders Kleinbetriebe als solche weniger in Frage, sie findet hauptsächlich in der Großindustrie Verwendung. Dagegen finden die aus der gebrauchten Bleicherde durch Extraktion wiedergewonnenen Fette und Öle mannigfache Verwendung in der chemisch-technischen Industrie. Nur eine gute Durchschnittsanalyse kann Aufschluß über die Eigenschaften der extrahierten Fette und Öle und somit einen Anhaltspunkt für den Wert derselben geben, wobei man in der Hauptsache die gleichen Punkte wie unter Black oil beachtet.

Braunkohlenteer wird in Form von Schwelteer oder Generatorteer durch trockene Destillation gewonnen und durch fraktionierte Destillation in seine verschiedenen Bestandteile zerlegt oder auch direkt verarbeitet. In rohem Zustand enthält er bis zu 60% Wasser und bis zu 15% Phenole und Kresole. Beim Schwelteer schwankt das spez. Gewicht zwischen 0,885 bis 0,920, der Paraffingehalt beträgt 10—12%, bei Generatorteer beträgt das spez. Gewicht 0,970—0,990, der Paraffingehalt 10

bis 15%. Die genaue Analyse kommt für die chemisch-technische Fabrikation selten in Frage und erfordert ziemliche Übung. Er dient zur Herstellung von Wagenfetten und anderen Schmiermitteln, beim Kauf hierfür hat man auf den Gehalt an Wasser und an mechanischen Verunreinigungen zu achten.

Braunkohlenteeröl dient als Treiböl für Verbrennungsmotore sowie zur Herstellung von Schmiermitteln. Es ist ebenso wie der Braunkohlenteer in den damit hergestellten Produkten an seinem charakteristischen Geruch kenntlich. Sein spez.-Gewicht schwankt zwischen 0,890 und 0,930, der Gehalt an Kreosot soll nur minimal sein. Die Viskosität bei 20° C beträgt 2—5 Englergrade, die Teeröle sollen wasserfrei sein.

Braunkohlenteerparaffin unterscheidet sich vom Erdölparaffin besonders durch seine höhere Jodzahl, die bei ersterem 3,5—5,75, bei letzterem 0,3—3,0 beträgt. Es ist für die chemisch-technische Fabrikation dem Erdölparaffin vollkommen gleichwertig und findet wie dieses Verwendung zur Herstellung von Kerzen, Bodenwichse, Schuhcreme, Lederfett, Huffett, Wachspapier, Isoliermaterialien u. dgl. Gehandelt wird es nach Farbe und Schmelzpunkt.

Candellilawachs dient besonders in der Schuhcreme- und Bohnerwachsfabrikation als glanzgebendes Mittel und wird mittels Wasserextraktion aus einer Binsenart gewonnen. Infolgedessen enthält es häufig bis 3% Wasser. Es eignet sich besonders gut zur Herstellung heller Cremes, wobei jedoch sein hoher Preis häufig hinderlich ist. Seine Haupteigenschaften sind: Spez. Gewicht 0,950—0,993, Schmelzpunkt 67 bis 70° C, Verseifungszahl 47—65. Es enthält 65—77% Unverseifbares, ist bei gewöhnlicher Temperatur geruchlos und riecht bei schwachem Erwärmen nach Benzoeharz; seine Farbe ist hell.

Carbolineum dient als Imprägnier- und Desinfektionsöl und ist ein durch Abpressen von Anthracen gewonnenes Steinkohlenteeröl. Es soll wasserfrei sein, ein spez. Gewicht von 1,075—1,130 haben, der Flammpunkt schwankt zwischen 70 bis 130° C, die Viskosität bei 20° C zwischen 5—15 Englergraden. Auch als Heiz- und Brennöl sowie als Treiböl für Verbrennungsmotoren findet es Anwendung.

Carnaubawachs findet als glanzgebendes Mittel Anwendung zur Herstellung von Bohnermasse und Schuhcreme, ferner zum Härten anderer Wachse, zu Wachsseifen, Kerzen und Polituren und findet sich im Handel als fettgraue, courantgraue und raffinierte Ware. Infolge seines hohen Preises ist es vielfach durch Montanwachs verdrängt worden. Fettgraues Carnaubawachs wird erhalten durch direktes Schmelzen aus dem Wachsstaub, wodurch alle in dem Staub enthaltenen Verunreinigungen in dem Wachs verbleiben, während courantgraue Ware durch Schmelzen auf Wasser erhalten wird, wobei der aus dem Wachsstaub herrührende Schmutz in dem Wasser verbleibt und das spezifisch leichtere Wachs sich oben auf dem Wasser rein abscheidet, letzteres enthält infolgedessen stets geringe Wassermengen und eignet sich besser zu verseiften Cremes im Gegensatz zur fettgrauen Ware, die mehr Anwendung zu Ölcremes findet. Das raffinierte Carnaubawachs wird erhalten durch chemische und physikalische Raffination der Handelsware unter Zusatz von Paraffin und erfordert einen ziemlich komplizierten Reinigungsprozeß. Das spez. Gewicht des Carnaubawachses ist gleich 0,990—0,995, Schmelzpunkt 83—91°, Verseifungszahl 79—86,5. Es enthält hochwertige Alkohole und Säuren, der Gehalt an Unverseifbarem steigt bis auf 55%.

Carnaubawachsrückstände sind die Rückstände von der Raffination des Carnaubawachses. Sie enthalten neben dem bei der Raffination gebrauchten Paraffin in der Hauptsache Carnaubawachssäuren und eignen sich infolge ihrer leichten Verseifbarkeit mit kohlensaurem Alkali besonders zur Herstellung verseifter Cremes; die Verseifungszahl beträgt etwa 45.

Ceresin, gelb und weiß, gewonnen aus rohem Erdwachs durch Raffination mit 20% konzentrierter Schwefelsäure bei Temperaturen von 120—200° C und nachfolgende Behandlung mit Bleicherden, dient zur Herstellung von Kerzen, Schuhcreme, Bodenwachs, Lederfett und Isoliermaterialien. Vielfach wird es des hohen Preises wegen mit Paraffin verfälscht, die Fälschung kann durch refraktometrische Prüfung nachgewiesen werden. Auch mineralische Zusätze werden als Verfälschung dem Ceresin beigemischt und lassen sich durch Veraschen oder Lösen des Ceresins in Benzin und Abfiltrieren des Unlöslichen nachweisen, eine Verfälschung mit Harz läßt sich durch Extraktion mit 70%igem Alkohol und Abdunsten desselben feststellen. Das spez. Gewicht des Ceresins schwankt zwischen 0,912—0,943, der Tropfpunkt zwischen 56 und 84° C.

Chinesischer Talg, auch vegetabilischer Talg genannt, vielfach in Fettpräparaten als Ersatz für Talg angewandt, soll einen Schmelzpunkt von 44—46° C haben, Verseifungszahl 196 bis 206, spez. Gewicht 0,918—0,924.

Colzaöl, siehe auch Rüböl, ferner Mineral-Colza.

Cottonöl oder Baumwollsaatöl findet in der chemisch-technischen Industrie mitunter Verwendung zur Herstellung konsistenter Fette, zu compoundierten Ölen und zur Herstellung des geblasenen Cottonöls, vielfach auch zu Textilölen. Viskosität bei 20° C = 9—10 Englergrade, spez. Gewicht 0,905—0,930, Verseifungszahl 191—198. Besonders das aus dem Öl in der Kälte abgepreßte Cottonstearin findet Verwendung zu hochschmelzenden konsistenten Fetten, den Heißlagerfetten.

Cumaronharz ist ein Kondensationsprodukt, welches beim Waschen des Rohbenzols mit konzentrierter Schwefelsäure erhalten wird. Vor dem Krieg vielfach als lästiges Nebenprodukt angesehen, ist es während desselben und in der Nachkriegszeit ein wertvolles Ersatzprodukt für die Naturharze geworden, das jetzt direkt fabrikmäßig in großen Mengen von hervorragender Beschaffenheit hergestellt wird und in einigen Qualitäten bereits die Naturharze übertrifft, zumal deren Beschaffenheit durchaus nicht immer gleichmäßig ausfällt. Die Cumaronharze finden Verwendung zur Herstellung von Polituren, Rostschutzmitteln, Imprägniermitteln, für Kitte und Klebstoffe u. a. m. In 90%igem Alkohol und Leinöl sind sie wenig löslich, gut löslich in Benzol, Äther und Trichloräthylen, teilweise löslich in Terpentinöl und Benzin. Die Verseifungszahl ist = 5,1—11,8. Sie kommen sowohl als zähflüssige Produkte wie auch in festem Zustand in den Handel, bei letzteren schwankt der Schmelzpunkt zwischen 30 und 50° C, teilweise liegt er auch noch höher.

Cyclohexanol siehe Hexalin.

Dekalin ist ein Hydrierungsprodukt des Naphtalins und zwar ein vollständig hydriertes Naphtalin, im Gegensatz zu dem nur teilweise hydrierten, unter dem Namen Tetralin bekannten Naphtalin. Wie Tetralin dient es als Lösungsmittel für Wachse und Harze und hat den Vorteil, weniger feuergefährlich zu sein als andere Lösungsmittel. Das spez. Gewicht beträgt 0,883, der Flammpunkt 57,3° C, die Siedegrenzen liegen zwischen 189—191° C.

Delphintran wird vom Körper des schwarzen Delphins gewonnen, hat ein spez. Gewicht von 0,928—0,930, eine Verseifungszahl von 197—203 und ist von blaßgelber Farbe. Findet Verwendung wie anderer Tran und eignet sich besonders zur Herstellung von geblasenem Tran, da er auch nach dem Blasen seine gelbe Farbe behält.

Destillatolein, vielfach gebraucht zum Einfetten der Wolle vor dem Verspinnen, zur Herstellung wasserlöslicher Öle und von Maschinenretten, wird nach dem Schwefelsäure- oder gemischten Verfahren hergestellt mit nachfolgender Destillation und ist frei von Neutralfetten. Eine Unterart ist das doppelt destillierte, sog. weiße Olein. Von dem im Olein enthaltenen Stearin wird das erstere durch Abpressen in der Kälte befreit. Gehandelt wird es nach der Menge an verseifbaren Bestandteilen, je höher dieser Gehalt, desto wertvoller ist es für die obengenannten Produkte.

Dextrin, auch Stärkegummi oder Kunstgummi genannt, wird erhalten durch Einwirkung von Säure oder Hitze auf Stärke in Spezialfabriken. Je nach der Arbeitsweise unterscheidet man weiße bis dunkelgelb gefärbte Dextrine. In der Regel sind die hellfarbigen Produkte die wertvolleren. Es findet ausgedehnte Verwendung in der Klebmittelindustrie, ferner zur Herstellung von Appreturen und Schlichten. Es soll sich in kaltem Wasser glatt und ohne zu kochen auflösen.

Erdölpech, auch Petroleumasphalt oder Petroleumpech genannt, ist ein Destillationsrückstand des Erdöls, der entweder in sehr zähflüssigem oder festem Zustand mit Schmelzpunkten, die zwischen 40 und 120° C schwanken, in den Handel kommt. Eine etwaige Verfälschung mit Steinkohlenteerpech u. dgl. ist für den Nichtfachmann sehr schwer nachweisbar, diese kann vielmehr nur durch einen geübten Chemiker festgestellt werden. In der chemisch-technischen Industrie findet es Anwendung zur Herstellung von Asphaltlack, Dachpappe, Heißwalzenbriketts und Isoliermaterial, hierzu genügt beim Kauf im allgemeinen die Angabe des Schmelzpunktes sowie der Gehalt an mechanischen Verunreinigungen und koksartigen Bestandteilen. Letztere lassen sich leicht nachweisen durch Lösen des Asphaltes in Benzol und Wägen des unlöslichen Rückstandes, der im allgemeinen 3—5% nicht übersteigen soll, mitunter jedoch bis zu 20% beträgt.

Erdölrückstände. Hierunter kann man auch das eben erwähnte Erdölpech verstehen, für gewöhnlich versteht man dar-

nter jedoch den mehr oder weniger zähflüssigen Destillationsückstand, der zu Wagenfetten, Heißwalzenfetten, Achsenölen, ettenschmieren, Seilschmieren, Huntefetten und anderen Schmierıaterialien untergeordneter Natur verarbeitet wird. Zu diesen wecken soll das Material möglichst wasserfrei sein, desgleichen rei von mechanischen Beimengungen und einen genügend hohen lammpunkt, d. h. wenigstens 160° C haben.

Erdwachs, s. Ceresin.

Faktis oder künstlicher Kautschuk findet in der chemischechnischen Industrie vielfach da Verwendung, wo sonst natürlicher Kautschuk Anwendung findet, also als Zusatz zu Ölen, Dampfhahnenfett, Imprägnier- und Isoliermaterialien etc. und ird hergestellt aus fetten Ölen durch Erhitzen mit Schwefel der durch Einwirkung von Chlorschwefel. Guter Faktis soll öchstens 3% Asche enthalten, möglichst wenig freien Schwefel nd nicht über 20% acetonlösliche Substanz.

Fettlösemittel, die zum Lösen von Fetten, Wachsen, Harzen, zu Fleckentfernungsmitteln u. a. dienen, werden in der hemisch-technischen Kleinindustrie häufig gebraucht. Die Siedegrenzen bezw. Siedepunkte sind: Schwefelkohlenstoff 46,2° C, Benzin 60—150° C, Benzol 80,2° C, Tetrachlorkohlenstoff 76,75° C, Trichloräthylen 86° C, Hexalin 155—160° C, Methylhexalin 160 bis 80° C, Dekalin 189—191° C, Tetralin 205—207° C, Tetralin extra 85—195° C.

Fettgasteer (Ölgasteer) zeigt in seinen Eigenschaften große Ähnlichkeit mit dem Steinkohlenteer und wird wie dieser ngewandt. Er ist etwas dünnflüssiger als dieser, soll wasserfrei ein und nicht mehr als 20—22% freien Kohlenstoff enthalten. Im Gegensatz zu Steinkohlenteer ist er fast frei von Phenolen nd basischen Substanzen.

Fettpeche sind Destillationsrückstände der Kerzenfettäuren, des Wollfetts, Palmöls u. dgl. und enthalten mitunter noch beträchtliche Mengen von Fettsäuren und Estern. Sie dienen zur Herstellung von Heißwalzenbriketts, Wagenfetten, Isoliermaterialien und zur Herstellung von Dachpappen. Bei schwachem Erwärmen zeigen sie Fettgeruch, beim Erhitzen mit Kaliumbisulfat Akroleingeruch. Es liegt in der Natur der Sache, daß derartige Rückstände niemals gleichmäßig ausfallen, man kauft sie nur nach größerem Durchschnittsmuster und bestimmt hierin die Verseifungszahl und die Verunreinigungen.

Fichtenharz s. Harz.

Firnis s. Leinölfirnis.

Flockengraphit s. Graphit.

Floridaerde s. Bleicherde.

Formaldehyd findet Verwendung als Desinfektionsmittel, entweder als solches direkt oder in Mischung mit anderen Bestandteilen, ferner als Konservierungsmittel bei Tinten, Kleistern und Klebemitteln und zwar meist in 30—40%iger Lösung.

Gasöl ist eine in der Hauptsache zwischen 200—300° C siedende Fraktion des rohen Erdöls mit einem spez. Gewicht von 0,850—0,870, in gut raffiniertem Zustand findet es sich im Handel auch unter dem Namen Putzöl. Verwendung findet es zur Herstellung geringwertiger wasserlöslicher Öle und technischer Fette. Man verlangt außer obigen Eigenschaften einen Flammpunkt zwischen 70 und 90° C und völlige Wasserfreiheit.

Gasolin s. Benzin.

Gatsch, Paraffingatsch ist ein Halbfabrikat, das bei der Warmpressung des Paraffins erhalten wird, je nach dem Fabrikationsgang ist es mehr oder weniger ölhaltig und gefärbt. Es dient zur Herstellung von Leder- und Huffetten, Kabelmassen u. dgl. und hat gewöhnlich einen Schmelzpunkt von 35—40° C.

Gelatine ist ein Leim von besonderer Reinheit und wird aus Schafblößen, Kalbsköpfen und Kalbsknochen gewonnen. Sie dient zur Herstellung von Klebstoffen und einigen Spezialkitten und kommt in dünnen, farblosen oder schwach gelb, auch rot gefärbten Blättern in den Handel.

Glyzerin wird fast ausnahmslos als Nebenprodukt der Seifen- und Stearinfabrikation gewonnen und kommt in verschiedenen Sorten in den Handel. Für die chemisch-technische Industrie genügt im allgemeinen ein technisch reines Glyzerin von 28° Bé mit einem möglichst geringen Aschengehalt. Als solches findet es Anwendung zur Herstellung von Tinten und Stempelfarben, Kitten, Wichse, Hektographenmasse, Appreturen und Textilpräparaten.

Glyzerinpech, der Destillationsrückstand des Glyzerins, dient zur Herstellung einiger technischer Fette sowie Kitte und stellt ein dunkelbraunes bis schwarzes, hygroskopisches Material von wechselnder Beschaffenheit dar, das nur nach Muster gekauft werden kann.

Goudron s. Erdölrückstand.

Graphit findet als solcher Anwendung zur Schmierung von Maschinenlagern, in noch größerem Maßstab in Verbindung mit Ölen und Fetten besonders dort, wo es sich um Schmierungen bei höheren Temperaturen handelt. Am besten eignen sich hierzu die kolloidalen Graphite, da sie fast aschefrei sind. Sonst finden noch der Flockengraphit in Form von Kristallschuppen und der Pudergraphit Verwendung; das Hauptaugenmerk ist auf den Aschegehalt zu richten, der zwischen 5 und 60% schwankt. Ein solch hoher Aschengehalt, der zum großen Teil aus Quarzteilchen besteht, wirkt für Schmierzwecke natürlich schädlich, über 10% sollte er für die vorgenannten Produkte nicht steigen.

Gummi. Hierunter wird allgemein Gummi arabicum verstanden, der zu Appreturen, Tinten und Klebmitteln ausgedehnte Verwendung findet. Es ist eine Ausscheidung aus den Rinden gewisser Bäume und Sträucher, meist in kleinen, unregelmäßigen Stücken von weißer bis gelber Farbe, geruch- und geschmacklos, in Wasser quellbar bezw. löslich, unlöslich in Alkohol. Sehr ausführlich sind die Pflanzengummen und ihre Eigenschaften behandelt in Seifens.-Ztg. 1924, S. 658 und 677.

Harz (Kolophonium) findet ausgedehnte Verwendung in der chemisch-technischen Industrie zu Adhäsionsfetten, Baumwachs, Fliegenleim, Brauerpech, Bürstenpech, Harzleim, Lacken, technischen Fetten, Klebstoffen und Kitten. Es bildet den Blasenrückstand bei der Destillation der Balsame auf Terpentinöl, hat ein spez. Gewicht von 1,07—1,09, es erweicht bei 70° C und schmilzt bei 130° C und darüber. Die Farbe schwankt von hellgelb bis dunkelbraun. Es löst sich leicht in Alkohol, Äther, Eisessig und Chloroform, in Petroläther und Benzin nur teilweise. Verseifungszahl = 190.

Harzessenz, auch Harzspiritus oder Pinolin genannt, wird bei der Destillation des Kolophoniums neben essigsäurehaltigem Wasser gewonnen und dient als Terpentinölersatz oder Verschnitt, sie findet also überall dort Anwendung, wo das teure Terpentinöl ganz oder teilweise ersetzt werden soll. Das Pinolin ist kenntlich an seinem charakteristischen Geruch, siedet in der Hauptsache zwischen 160—170° C, die letzten Teile gehen bei 230° C über.

Harzöl, spez. Gewicht 0,960—0,990, Verseifungszahl 150 bis 170, ist die bei der Destillation des Kolophoniums über 300° C übergehende Fraktion, die ausgedehnte Verwendung findet zur Herstellung von Ruß, Transformatorenölen, Harzfirnis, technischen Pechen wie Brauerpech, Schusterpech und Bürstenpech, Adhäsionsfetten und -ölen und besonders für Wagenfett und andere Schmierfette.

Hexalin oder Cyclohexanol ist ein Reduktionsprodukt des Phenols und findet vielseitige Anwendung als Lösungsmittel oder Lösungsvermittler bei der Fabrikation von Schuhcreme, Fleckseife und Fleckentfernungsmitteln, Bohrölen, Textilölen und sonstigen wasserlöslichen oder mit Wasser sich emulgierenden Ölen. Das spez. Gewicht ist gleich 0,945—0,949, Siedegrenzen 155—160° C, Flammpunkt 68° C. Vor anderen Lösungsmitteln hat es den Vorzug, infolge seines hohen Flammpunktes weniger feuergefährlich zu sein.

Holzöl findet in der Hauptsache in der Lackindustrie Verwendung, in der chemisch-technischen Industrie gebraucht man es eigentlich nur gelegentlich zur Herstellung von Polituren und Firnisersatz. Spez. Gewicht 0,904—0,944, Verseifungszahl 190—196.

Holzteer. Im Gegensatz zu Steinkohlen- und Braunkohlenteer enthält er wenig basische und viel saure Verbindungen, ebenso enthält er viel höhere Fettsäuren, in den Nadelholzteeren finden sich ferner bis zu 30% Terpene. Anwendung findet er als Konservierungs- und Desinfektionsmittel sowie zur Herstellung von Wagenfett, Huffett u. dgl. Die Zusammensetzung ist sehr schwankend, je nachdem es sich um Laub- oder Nadelholzteer handelt, auch Mischungen beider finden sich vor, sodaß man für obige Zwecke nur nach Muster kauft.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Reinigung von Ölen und Wachsarten mit Hilfe von Bauxit oder gebranntem Magnesit. (D. R. P. 402 176, 31. I. 1923, *The Oil Refining Improvements Company Limited* in Glasgow, Schottl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in Großbritannien vom 4. Mai und 22. Juli 1922 beansprucht.] Es hat sich in der Praxis ergeben, daß bei der Reinigung von Ölen und Wachsarten durch Behandlung mit reinem gebranntem Aluminiumhydroxyd oder hochgrädigem Bauxit gewisse Unregelmäßigkeiten bei der Entfernung von färbenden Stoffen und Spuren von anderen Verunreinigungen, von unangenehmem Geruch oder Schwefelverbindungen auftreten. Beispielsweise haben Laboratoriumsversuche ergeben, daß bei gewissen Ölen und Wachs-

arten die Wirkung des Reinigungsmittels um so geringer und die Ausbeute an gereinigtem Produkt um so kleiner ist, je hochgrädiger der Bauxit ist, und daß mit reiner Tonerde die geringste Ausbeute gegenüber irgendeinem Bauxit erhalten wird, während mit niedriggrädigem Bauxit, z. B. solchem von der Art irischen Bauxits, eine erhebliche Menge an gereinigtem Produkt erhalten werden kann. Bei anderen Arten von Ölen und Wachsarten tritt das umgekehrte ein, sodaß hochgrädiger Bauxit die höchste und niedriggrädiger die kleinste Ausbeute an reinem Produkt gibt.

Beispielsweise kann bei Filtration eines dünnen gefärbten Brennöls durch hochgrädigen Bauxit manchmal nur ein kleines Volumen von entfärbtem Produkt abfließen, noch weniger mit reiner Tonerde, aber mit niedergrädigem Bauxit nach Art des irischen kann eine viel höhere Ausbeute erhalten werden. Ähnliche Ergebnisse können mit rohem Paraffin erhalten werden. Ein hochgrädiger Bauxit kann beispielsweise mit burmanischem Wachs die besten Ergebnisse liefern, während ein niedriggrädiges Reinigungsmittel, wie irischer Bauxit, bei gewissen schottischen Wachsen am wirksamsten ist.

Andererseits kann ein hochgrädiger Bauxit gewisse Schwefelverbindungen, z. B. Merkaptane, aus einem Öl entfernen, dagegen nicht aus einem anderen scheinbar ähnlichen Öl, während ein niedriggrädiger Bauxit umgekehrt wirken kann, indem er die Merkaptane aus dem zweiten Öl beseitigt, aber nicht aus dem ersten; aber keine Abart des Bauxits entfernt andere Schwefelverbindungen, wie z. B. Schwefelkohlenstoff oder die niedrigeren Glieder der Thiophenreihe aus irgendeinem Öl.

Ausgedehnte Laboratoriumsversuche haben indessen die Erklärung für diese Unregelmäßigkeiten geliefert und haben gezeigt, daß die Tonerde im Bauxit der wirksame Bestandteil ist, der die Reinigung der Öle und Wachsarten bewirkt, und daß durch Anwendung ganz bestimmter Laboratoriumsvorversuche auf den besonderen anzuwendenden Bauxit und das zu reinigende Öl oder sonstige Material wichtige Verbesserungen in der technischen Anwendung von Bauxit zu Reinigungszwekken erhalten werden können.

Die hier mit Bezug auf Bauxit gemachten Feststellungen treffen auch auf gebrannten Magnesit zu.

Es ist gefunden worden, daß bei Vorliegen einer Reihe reiner flüssiger Dielektika, die beispielsweise von Petroläther vom Siedepunkt 40 bis 50° C bis zu einem Schmieröl von etwa 400 bis 450° C Siedepunkt geht, oder solcher Flüssigkeiten, wie Schwefelkohlenstoff, Kohlenstofftetrachlorid, Benzol, Chloroform usw., bei der jedes Glied eine gleiche geringe Menge eines gefärbten Körpers, z. B. Pech, enthält, die reinigende Wirkung eines Bauxits oder das abfließende Volumen gereinigten Produktes um so größer ist, je hochgrädiger der Bauxit ist. Nicht nur dies ist der Fall, sondern das abfließende Volumen gereinigten Stoffes ist um so größer, je niedriger die Dielektrizitätskonstante des Mediums ist oder, in der Ausdrucksweise der Elektrizitätslehre, je höher seine Elastivität ist. Man findet, daß die reinigende Wirkung eines Bauxits nicht nur von seiner Hochgrädigkeit, sondern auch von der Beschaffenheit des flüssigen Mediums abhängt. Gleichgültig, wie hoch die Grädigkeit des Bauxits ist, bildet seine Wirksamkeit ein Maß für die Elastivität des dielektrischen Mediums, das durch ihn filtriert wird.

Es ist bekannt, daß die Elastivität, d. h. der reziproke Wert der Dielektrizitätskonstante oder der elektrischen Permeabilität, von Petroläther größer ist als diejenige irgendeiner anderen Petroleumfraktion. Wenn beispielsweise bestimmte Volumina von Petroläther und z. B. Kerosin in gleichem Maße durch Pech gefärbt sind, so ergibt sich, daß ohne Rücksicht auf die Grädigkeit des Bauxits durch ein gegebenes Gewicht an Bauxit ein sehr viel größeres Volumen von Petroläther entfärbt wird als von Kerosin, und daß bei irgendeiner anderen Fraktion, deren Dielektrizitätskonstante höher ist als die des Kerosins, beispielsweise bei einem Schmieröl, das abfließende Volumen gereinigter Flüssigkeit sehr viel kleiner ist als bei Kerosin.

Ferner ist durch Laboratoriumsversuche gefunden worden, daß die Beschaffenheit der besonderen zu entfernenden Verunreinigung, mag es sich um einen gefärbten Bestandteil oder einen unangenehmen Geruch oder eine Schwefelverbindung handeln, in ausgesprochener Weise die scheinbare Wirksamkeit irgendeines Bauxits beeinflußt. Je höher die Dielektrizitätskonstante der Verunreinigung des flüssigen Mediums ist, um so leichter wird diese Verunreinigung durch Filtration durch einen Bauxit irgendwelcher Grädigkeit beseitigt, je höhergrädig aber der Bauxit ist, um so größer ist die Ausbeute an gereinigtem Stoff. Wenn man diese festgestellten Tatsachen zusammenhält, so ergibt sich, daß die Wirksamkeit eines Bauxits als Reinigungsmittel sowohl von der Dielektrizitätskonstante der Flüssigkeit, als von derjenigen der Verunreinigung abhängt oder richtiger von dem Verhältnis der zweiten zur ersten. Wenn die Dielektrizitätskonstante der Verunreinigung annähernd dieselbe oder kleiner als diejenige des Mediums ist, so wird die Verunreinigung durch keinen Bauxit von irgendwelcher Grädigkeit beseitigt. In solchem Falle kann indessen dieser Bauxit vollkommen wirksam gemacht werden. Wenn man beispielsweise Petroleum mit einem geringen Gehalt an Benzol durch höchstgrädigen Bauxit filtriert, so wird sehr wenig Benzol entfernt; da die Dielektrizitätskonstante des Benzols annähernd dieselbe ist wie die des Petroleums. Wenn aber das gleiche Petroleum mit einer geringen Menge von Salpetersäure durchgerührt wird, um das Benzol zu nitrieren, dann der Säureüberschuß ausgewaschen und das Petroleum durch einen Bauxit filtriert wird, der sogar niedriggrädig sein kann, so wird das Nitrobenzol leicht entfernt. Es ist bekannt, daß die Dielektrizitätskonstante des Nitrobenzols im Vergleich zu derjenigen des Benzols sehr hoch liegt. In ähnlicher Weise können Spuren gewisser anderer Verunreinigungen in Petroleum, Kerosin, Wachsarten oder pflanzlichen Ölen entfernt werden, indem man zunächst dieses Öle mit einer geringen Menge von Schwefelsäure (zur Sulfonierung der Verunreinigungen) oder von Alkali durchrührt und dann durch Bauxit filtriert.

Versuche haben ergeben, daß die Dielektrizitätskonstanten der Kohlenwasserstoffe der Olefinreihe oder Fraktionen dieser Kohlenwasserstoffe, die zwischen gewissen Temperaturgrenzen, wie 80 bis 100°, 150 bis 200° usw., sieden, höher sind als die entsprechenden Fraktionen von Paraffinen. Bei der Destillation von rohen Mineralölen enthalten die Fraktionen geringe Mengen von Olefinen, insbesondere die höheren Fraktionen, wie Kerosin und Schmieröle. Wenn man also solche Fraktionen, die eine Spur gefärbter Stoffe oder anderer Verunreinigungen enthalten, durch hochgrädigen Bauxit filtriert, so werden die Olefine ebenso wie die Farbstoffe entfernt, wie man durch Anwendung der Bromprobe auf die abfließende Flüssigkeit zeigen kann. In der Praxis trifft man häufig bei der Behandlung gewisser Öle und Wachsarten auf eine besondere Unregelmäßigkeit, die darin besteht, daß ein niedriggrädiger Bauxit, wie z. B. irischer Bauxit, ein sehr viel größeres Volumen gereinigter Flüssigkeit ergibt, als ein hochgrädiger Bauxit. Dafür kann folgende Erklärung gegeben werden:

Der hochgrädige Bauxit entfernt infolge seiner großen Wirksamkeit sowohl die Olefine, wie die gefärbten und sonstigen Verunreinigungen und wird bald mit diesen Stoffen gesättigt, sodaß er nicht weiter wirken kann, während ein niedriggrädiger Bauxit infolge seiner geringeren Wirksamkeit den größten Teil der farblosen Olefine durchgehen läßt, aber die Bestandteile mit hoher Dielektrizitätskonstante, wie gefärbte und andere verunreinigende Stoffe absorbiert und so ein viel größeres Volumen gereinigter Flüssigkeit abfließen läßt, weil die auswählende Wirkung eines Bauxits von irgendeiner Grädigkeit von dem Verhältnis der Dielektrizitätskonstanten der verschiedenen Bestandteile zu derjenigen des Mediums abhängt, in dem sie gelöst sind. Je niedriger die Dielektrizitätskonstante des Mediums ist, desto leichter werden die schädlichen Bestandteile absorbiert, und derjenige mit der höchsten Dielektrizitätskonstante wird zuerst und am leichtesten entfernt. Ein niedriggrädiger Bauxit kann daher nur in solchem Maße genügend wirksam sein, daß er den letzteren Bestandteil, d. h. denjenigen mit der höchsten Dielektrizitätskonstante, entfernt, während ein hochgrädiger Bauxit auch andere Bestandteile beseitigt, deren Dielektrizitätskonstanten zwischen derjenigen des Mediums und der höchsten Dielektrizitätskonstante liegen. In den vorstehenden Darlegungen ist von Olefinen die Rede, sie sollen aber nur ein Beispiel anderer Bestandteile bilden, die in Petroleum anwesend sein können, wie Naphthene oder andere Kohlenwasserstoffe, oder Spuren von Verunreinigungen in pflanzlichen Ölen, deren dielektrische Eigenschaften im Verhältnis zu denjenigen der flüssigen Medien denen der Olefine ähnlich sind.

Die vorstehenden Tatsachen können technisch in solcher Weise benutzt werden, daß man dadurch die Wirksamkeit eines Bauxits erheblich verbessern kann.

Bei der Ausführung der Erfindung werden zunächst die Anfangs- und Endsiedepunkte der zu reinigenden Ölfraktion bestimmt. Es ist nun bekannt, daß die Dielektrizitätskonstante des Pentans oder einer Mischung von Pentan die Mineralölfraktion mit dem niedrigsten Siedepunkt bildet, 1,73 ist, das Schmieröl, welches die Fraktion mit dem höchsten Siedepunkt bildet, eine Dielektrizitätskonstante von annähernd 3,4 hat und daß die dazwischenliegende als Kerosin bekannte und bei etwa 250° siedende Fraktion oder allgemein die Fraktion, die man zwischen 150 und 300° erhält, eine Dielektrizitätskonstante von etwa 2,1 hat; es ist ferner bekannt, daß die Dielektrizitätskonstante mit dem Siedepunkt einer Fraktion steigt. Man kann daher aus dem Anfangs- und Endsiedepunkt der zu reinigenden Ölfraktion einen annähernden Schluß auf deren Dielektrizitätskonstante ziehen.

Die Menge der Verunreinigungen, die das zu reinigende Öldestillat färben, ist sehr gering, wahrscheinlich nur wenige Zehntausendstel, während die Verunreinigungen, die dem Öl einen Geruch verleihen, ebenfalls außerordentlich gering sind und die Schwefelverbindungen, abgesehen von Schwefelwasserstoff, 1 Prozent oder erheblich weniger betragen. Die genaue Menge des Schwefels kann durch Verbrennen des Öles und Bestimmung der gebildeten Schwefelsäure bestimmt werden.

Ein Schluß auf die Dielektrizitätskonstante der Verunreinigungen kann durch Einwirkung von Bauxit verschiedener Grädigkeit auf die unreine Ölfraktion gezogen werden. Ein niedriggrädiger Bauxit beseitigt leicht eine Verunreinigung mit hoher Dielektrizitätskonstante, ist dagegen unwirksam, wenn die

Dielektrizitätskonstante niedrig ist. Man kann daher auf ie Dielektrizitätskonstante der Verunreinigung einen Schluß aus er Grädigkeit des Bauxits ziehen, der diese Verunreinigung m leichtesten entfernt.

Nachdem auf diese Weise das Verhältnis der Dielektrizitäts-onstanten annähernd bestimmt worden ist, weiß man aus der rfahrung, welche Grädigkeit des Bauxits die besten Ergeb-isse liefern würde. In der Praxis benutzt man aber einen Bauxit on höherer Grädigkeit als derjenigen, die durch das Verhält-is zwischen den Dielektrizitätskonstanten angegeben wird, und ieser Bauxit wird stufenweise durch Versuche in seiner Grä-igkeit herabgesetzt und derjenige Bauxit zur Behandlung der esamtmasse des Öls ausgewählt, der die höchste Ausbeute an len liefert, die genügend frei von Verunreinigungen sind, um in en Handel gebracht zu werden. In manchen Fällen, in denen as Öl verschiedene Verunreinigungen enthält, kann es not-endig werden, es nach der angegebenen Behandlung durch inen hochgrädigen Bauxit gehen zu lassen.

Beispiel. Ein dünnes gefärbtes Schmieröl wird durch inen gekörnten Bauxit von etwas höherer Grädigkeit als der-enigen, die durch das Verhältnis der Dielektrizitätskonstante estimmt ist, filtriert und ein gewisses Volumen entfärbter Flüs-gkeit erhalten. Dieser Bauxit wird darauf mit einer Lösung on Eisensulfat gemischt, sodaß die Menge des Sulfats beis-pielsweise 1 Prozent vom Gewicht des Bauxits beträgt, ge-rocknet und auf Rotglut erhitzt. Man findet, daß man mit iesem Bauxit ein größeres Flüssigkeitsvolumen erhält als vor-er. Man setzt nochmals 1 Prozent Eisensulfat zu, glüht und ltriert das Öl, wobei eine wiederum vergrößerte Ausbeute rhalten wird. Diese Herabsetzung der Grädigkeit wird wie-erholt, bis man findet, daß der Zusatz von beispielsweise ½ bis 4 Prozent Eisensulfat zum Bauxit, der dann geglüht wird, ie höchste Ausbeute an gereinigter Flüssigkeit ergibt.

In dem Beispiel ist Eisensulfat genannt, es können aber uch andere geeignete Stoffe angewendet werden, z. B. die alze von Alkalien oder Ätznatron. Da der Bauxit beliebig oft urch Glühen regeneriert werden kann, so können die Alkalien ur Verflüchtigung neigen, wodurch die Grädigkeit des zunächst ergestellten Bauxits verändert wird. Eisenoxyd und ähnliche toffe, wie die Salze des Nickels, Mangans, Kupfers und ähnlicher letalle, haben diesen Übelstand nicht, und die Grädigkeit des auxits bleibt bestehen, nachdem sie einmal richtig eingestellt ist.

Man kann auch in entgegengesetzter Weise verfahren, also ie Grädigkeit des Bauxits oder seine Wirksamkeit vermehren, dem man Tonerde in geeigneter Form, z. B. als Aluminium-itratlösung, zusetzt und dann glüht.

Da pflanzliche Öle eine verhältnismäßig hohe Dielektrizitäts-onstante haben, die für die Reinigung mit Bauxit ungünstig t, so kann man die Dielektrizitätskonstante der Flüssigkeit erabsetzen, indem man das Öl in Petroleum von niedriger ielektrizitätskonstante, z. B. Petroläther, auflöst. Wenn man ine solche Lösung durch einen Bauxit filtriert, dessen Grä-igkeit in geeigneter Weise herabgesetzt ist, so kann man eine echnisch brauchbare Ausbeute erhalten, während man mit dem l ohne Petroleumzusatz eine sehr geringe Menge gereinigter lüssigkeit erhält.

Rohes Paraffin wird aus olefinreichen hochsiedenden Öl-raktionen kristallisiert. Wenn daher bei der Reinigung der araffinschuppen das anhaftende Öl nicht wirksam beseitigt wor-en ist, so wird ein Bauxit mit verminderter Grädigkeit bessere rgebnisse liefern, während, wenn die Reinigung gründlich urchgeführt ist, um die Olefine zu beseitigen, das gleiche efärbte Paraffin eine um so bessere Ausbeute an farblosem rodukt ergibt, je höhergrädig der Bauxit ist.

In den vorstehenden Ausführungen sind Olefine erwähnt, ber andere in den Ölen oder Wachsarten etwa vorhandene rblose Stoffe, die keine Olefine sind, wirken ähnlich, wenn re Dielektrizitätskonstanten annähernd ähnlich sind, also zwi-chen der des Mediums (Öl oder Wachs) und der des durch en Bauxit zu entfernenden Bestandteils liegen und die ebenso ie die Olefine durch einen sehr wirksamen Bauxit absorbiert erden und dadurch dessen Aufnahmefähigkeit für gefärbte toffe u. dgl. vermindern, während ein niedriggrädiger Bauxit inen großen Teil davon hindurchgehen läßt, aber die Verunrei-igungen mit hoher Dielektrizitätskonstante absorbiert.

Mineralöle enthalten häufig kleine Mengen von Schwefel-erbindungen als Verunreinigungen, die man beseitigen muß. olche Mineralöle werden einer Vorbehandlung unterworfen, die uf den folgenden Erwägungen beruht.

Es ist bekannt, daß, wenn man ein Mineralöl mit einem eringen Gehalt an organischen Schwefelverbindungen mit ei-er verdünnten Lösung von Alkalihypochlorit längere Zeit be-andelt, ein großer Teil der Schwefelverbindungen oxydiert oder hloriert wird und aus dem Öl ausgewaschen werden kann. abei besteht aber die Gefahr, daß Teile des Öls chloriert erden und daß die gebildeten und in dem Öl zurückbleiben-en Chlorverbindungen ebenso schädlich sind wie die entfern-n Schwefelverbindungen.

Das vorliegende Verfahren hat den Zweck, die Chlorie-ungsmethode zur Entfernung der Schwefelverbindungen zu ver-bessern und zu beschleunigen und alle gechlorten Anteile des Öls zu beseitigen.

Zur Vorbehandlung wird mit Chlor oder Chloroxyden beladene Luft durch das Öl geleitet, das, nachdem genügende Chlorierung eingetreten ist, durch ein Bauxitfilter läuft, um die oxydierten und chlorierten Bestandteile zu beseitigen.

Bei der praktischen Ausführung verwendet man ein geschlossenes Gefäß von geeigneter Bauart mit einem durch den Deckel hindurchgehenden Rohr, das bis zum Boden des Gefäßes reicht und in eine flache Rohrschlange ausläuft, die mit feinen Öffnungen versehen ist. Außerdem ist am oberen Teil des Gefäßes ein Austrittsrohr angebracht. Wenn dieser Behälter mit Mineralöl beschickt und ein Luftstrom durch das Einlaßrohr geblasen wird, so wird die Luft durch die mit Öffnungen versehene Rohrschlange in kleine Blasen zerteilt, die eine heftige Bewegung und Durchmischung des Öls herbeiführen. Ferner ist ein zweites Gefäß angeordnet, in dem Chlorgas oder die Oxyde des Chlors hergestellt werden können, entweder auf elektrischem Wege oder nach irgendeinem bekannten chemischen Verfahren. Durch diesen Chlorerzeuger wird ein Luftstrom hindurchgeblasen und weiter zum Ölbehälter geführt, und dieser mit Chlor oder Chloroxyden beladene Luftstrom tritt durch die Öffnungen der Rohrschlange in das Öl ein. Die Durchleitung des mit Chlor beladenen Luftstroms wird fortgesetzt, bis nach Erfahrung und Laboratoriumsproben eine ausreichende Chlorierung eingetreten ist. Das Chlor kann beispielsweise aus Chlorkalk hergestellt werden, indem man eine Lösung des letzteren in den Chlorerzeuger bringt, dem man einen schwachen und ununterbrochenen Säurestrom zuführt, während die Luft durch die Vorrichtung geblasen wird und das Chlor zum Ölbehälter führt. Das trockene Öl wird dann entleert und durch ein Filter geleitet, das Bauxit enthält, dessen Grädigkeit so eingestellt ist, daß die oxydierten und chlorierten Bestandteile des Öls entfernt werden.

Da der durch das Öl geblasene Luftstrom einige der darin enthaltenen leichteren Kohlenwasserstoffe mitreißt, so wird der aus dem Ölbehälter entweichende Luftstrom durch einen Absorptionsturm geleitet, der Schweröl oder Rückstände enthält, um die Kohlenwasserstoffdämpfe aus der Luft in üblicher Weise zu entfernen. Diese leichten Fraktionen können durch Destillation des schweren absorbierenden Öls wieder gewonnen werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von Ölen und Wachsarten mit Hilfe von Bauxit oder gebranntem Magnesit, dadurch gekennzeichnet, daß ein Bauxit oder Magnesit verwendet wird, dessen Grädigkeit gemäß dem Verhältnis zwischen den Dielektrizitätskonstanten der Verunreinigungen und Öle oder Wachse bestimmt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß solche Öle oder Wachsarten, deren Dielektrizitätskonstante nahe derjenigen der zu entfernenden Verunreinigungen liegt, einer Behandlung unterworfen werden, durch die die Dielektrizitätskonstante des Öls oder Wachses oder diejenige der Verunreinigung wesentlich verändert wird. 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Öl oder Wachs mit einer Säure behandelt wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Reinigung solcher Öle und Wachsarten, deren Dielektrizitätskonstante niedriger ist als diejenige der zu entfernenden Verunreinigungen, dem Reinigungsmittel ein Stoff zugesetzt wird, der seine Wirksamkeit so weit herabsetzt, daß es gegenüber dem Öl, aber nicht gegenüber den Verunreinigungen unwirksam wird. 5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herabsetzung der Grädigkeit des Reinigungsmittels Salze oder andere Verbindungen des Eisens, Nickels, Mangans oder der Alkalien benutzt werden. 6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Öle oder Wachsarten, deren Verunreinigungen annähernd dieselbe Dielektrizitätskonstante wie das Öl oder Wachs haben, vor der Filtration durch das Reinigungsmittel mit Schwefelsäure oder Alkali behandelt werden. 7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Reinigung von Ölen und Wachsarten, deren Verunreinigungen verschiedene Dielektrizitätskonstanten haben, ein niedriggrädiges Reinigungsmittel benutzt wird, um die Verunreinigung mit der höchsten Dielektrizitätskonstante zu absorbieren. 8. Reinigungsmittel für das Verfahren nach Anspruch 1, bestehend aus einem Bauxit, dessen Grädigkeit durch Glühen mit Eisensulfat, Alkalisalzen oder Ätznatron herabgesetzt ist. 9. Reinigungsmittel für das Verfahren nach Anspruch 1, bestehend aus einem Bauxit, dessen Grädigkeit durch Zusatz einer Lösung von Aluminiumnitrat und darauffolgendes Glühen erhöht worden ist. 10. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Öle und Wachsarten von hoher Dielektrizitätskonstante vor der Behandlung in einem Lösungsmittel mit niedriger Dielektrizitätskonstante gelöst werden. 11. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß pflanzliche Öle oder Wachsarten in einem Petroleum von niedriger Dielektrizitätskonstante gelöst und dann durch Reinigungsmittel von niedriger Grädigkeit filtriert werden. 12. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß schwefelhaltige Öle und Wachsarten vor der Filtration mit einem mit Chlor oder Chloroxyden beladenen Luftstrom behandelt werden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 14. Februar 1925.

Die Pariser Kurse blieben diese Woche unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440,
Saponifikat 88%	„ 525,
Dynamitglyzerin	„ 670,
Pharmakopöeware	„ 725.

Tendenz: Ruhig.

Auch bei uns blieb die Lage unverändert, die Verkäufer bestanden auf ihren Preisen, und Käufer verhielten sich teilweise weiter zurückhaltend.

Die Preise für destilliertes Glyzerin stehen in keinem Verhältnis zu denen für Rohware. Der Absatz ist bei reichlichen Vorräten gering, sodaß vorläufig wohl mit keiner Preisaufbesserung zu rechnen ist, es sei denn, daß durch Export Luft geschaffen wird. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (12. Februar 1925.) Entsprechend dem Druck auf die Preise an den ausländischen Märkten, gaben auch am einheimischen Markt im Laufe der Berichtswoche die Preise namentlich für Leinöl nach. Es müssen jedoch weitere ansehnliche Ermäßigungen eintreten, wenn wieder allgemein zur Verwendung von Leinöl geschritten wird. Vorläufig werden, soweit es eben möglich ist, seitens der Verarbeiter billige e Öle bevorzugt. Rohes Leinöl notierte am Schluß etwa M 106,50, Leinölfirnis M 108,50, Leinölfettsäure Fl 63,50, Kokosöl Fl 56,50 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Am Niederrhein stellte sich Rüböl auf etwa M 99 bis 99,50 pro 100 kg ab Fabrik.

Mit dem Rückgang der Getreidepreise machte auch am Leinsaat- und Leinölmarkt wie am Ölsaatmarkt überhaupt die Entspannung weitere Fortschritte. Ohne daß die Verschiffungen vom La Plata zugenommen hätten, haben sich die Preise für Leinsaat am La Plata und später auch in Europa merklich gesenkt. Prompte Verschiffung wurde von 25,25 auf 24,50 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires ermäßigt, die einzelnen Termine waren schließlich noch erheblich niedriger. Die dieswöchigen Verschiffungen vom La Plata betrugen 1000 t Leinsaat nach Nordamerika, 4000 t nach dem Festlande, darunter je 1000 t für Italien, Holland und Skandinavien und 500 t nach Antwerpen, gegen 3000 t nach Nordamerika und 7500 t nach Europa in der Vorwoche. Der inzwischen eingetretene Preisrückgang dürfte die Farmer am La Plata vielleicht belehrt haben, daß es sich zuweilen rächt, wenn mit dem Verkauf zurückgehalten wird. In Nordamerika wie am La Plata war die Stimmung für Leinsaat und Leinöl gleichfalls wesentlich niedriger als in der Vorwoche. Von Indien wurden in dieser Woche und der Vorwoche 4525 t bezw. 7575 t Leinsaat, 4925 t bezw. 4925 t Rübsaat und 4700 t bezw. 5500 t Baumwollsaat verschifft. An den holländischen Märkten war die Stimmung schließlich sehr gedrückt, wie auch die Preise der Ölsaatkuchen sich am Weltmarkt im allgemeinen nicht behaupten konnten. Weitere Preisermäßigungen für Ölsaaten und Erzeugnisse sind nicht ausgeschlossen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 22.7/6 bis 23, Calcutta £ 25 bis 24, Bombay £ 25.10 bis 24.15, Rübsaat, Toria £ 20, Kottonsaat, Sakellarides £ 12.10, schwarze ägyptische £ 13, Bombay £ 10.12/6; Hull: Leinöl £ 50.2/6, Sojaöl, extrahiert £ 41, Rüböl, extrahiert £ 49.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 41, ägyptisches, roh £ 43, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 50; Paris (10. Februar): Leinöl Frs. 450 bis 475,50, Rüböl Frs. 475 bis 480 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 12. Februar 1925.

Die lustlose Haltung am Ölmarkt hat auch in der Berichtswoche angehalten. In der Hauptsache waren nur kleine Partien gefragt.

Rindertalg. Der hiesige Markt war weiter ruhig bei abschwächenden Preisen. Die englischen Baissiers waren mit den Angeboten für Abladung etwas zurückhaltender, da die südamerikanischen Ablader mit ihren Forderungen nicht annähernd soweit heruntergegangen sind. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 723 Fässern 103 zu £ 1 niedrigeren Preisen verkauft.

Leinöl. Der argentinische Saatmarkt war in der letzten Woche größeren Schwankungen unterworfen. Leinöl eröffnete diese Woche fest und blieb auch trotz kleiner Abschwächungen durchweg fest gestimmt. Am Wochenende flaute der Markt leicht ab.

Kokos- und Palmkernöl gaben im Gegensatz zu den flauen Schmalz- und Premierjus-Preisen nur sehr wenig nach. Trotzdem die Öle augenblicklich fast die billigsten Rohmaterialien für die Seifenindustrie sind, waren die Umsätze sehr gering.

Sojabohnenöl lag eher etwas fester. Die Umsätze blieben in engen Grenzen.

Kottonöl. Das Geschäft war ruhig, und es schwächten die Preise im Verlauf der Woche leicht ab.

Rizinusöl. Die Preise haben weiter angezogen. Gehandelt wurde hauptsächlich für spätere Termine.

Fettsäuren zeigten das gleiche Bild wie in der Vorwoche, teilweise war man geneigt, Untergebote zu berücksichtigen.

Olivenöl, loko, bleibt nach wie vor gering angeboten. Die Preise haben sich nicht geändert.

Hamburg, den 13. Februar 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 60,50, Leinöl Febr.-April Hfl. 60,50, Leinöl Mai-August Hfl. 60,50, Leinölfirnis GM 108, Palmkernöl, roh £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl Ceylon £ 46.10, Palmöl Lagos £ 44.15, Kottonöl, techn. £ 50, Sojabohnenöl, roh £ 44.10, Leinölfettsäure Hfl. 66, Kokospalmkernfettsäure £ 42, Erdnußölfettsäure £ 41, Sesamölfettsäure £ 40.10, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure Hfl. 4 Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Pressung loko £ 64, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 71,50, Talg, südamerik. A £ 48 bis 49, Talg, südamerik., schwimmend £ 47, Hameltalg, techn. £ 55.1 Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 140, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 125, Benzinknochenfett, hell £ 40, Benzinknochenfett, raff. £ 42, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 3 Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 108, Extraktionstran GM 3 Waltran III £ 34.10, Heringstran, hell £ 35.

Der Markt war ruhig. Leinöl kam heute wieder fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 14. Februar 1925.

Bei mäßiger Nachfrage war die Tendenz des Öl- und Fettmarktes sowohl im Auslande als auch am hiesigen Platz während der abgelaufenen Woche eher matter. Leinöl konnten vorwöchigen Preis nicht behaupten. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt inkl. Faß nachstehende Preise Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 15 200, benzinextrah. Knochenfett, roh K 14 700, Leinöl, holländ. K 19 400, Kokosölfettsäure Ia, extrahell K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinus II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokos cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 19 300, Elain, sa K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 300, Mais K 15 200. Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 14. Februar 1925.

Die andauernde Hausse auf dem Saaten-Markt wurde der vorigen Woche überraschend durch eine Baisse abgelöst, und die Kurse bröckelten von Tag zu Tag ab, aber gestern Nachmittag schon trat eine Reaktion nach oben ein. Holland erhöhte den Ölpreis beträchtlich, und man berichtet, daß England gestern wieder in Holland größere Posten Leinöl gekauft hat.

Man vermutet von verschiedenen Seiten, daß diese englischen Einkäufe in Holland für Rechnung von Nordamerika seien und wenn man es auch nicht bestimmt behaupten kann, so liegt die Vermutung dazu doch nahe. Wenn es wirklich zutrifft, sieht man an diesem Beispiel einmal wieder, welch große Macht in Bezug auf diesen Artikel Nordamerika hat, das gelegentlich in Buenos-Aires die Saatpreise zu drücken sucht, in England und Holland das Leinöl, um alsdann in billigen Momenten Saat und Öl einzukaufen.

Es ist dieses ein sehr ernster Faktor für die Beurteilung des Marktes, und gerade die Manipulationen von Nordamerika machen es so sehr schwer, die Marktlage einigermaßen zu beurteilen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 12. Februar 1925.

Bei regelmäßigem Bedarfs-Geschäft notiere ich heute noch unverändert für Loko-Ware £ 76 und für Abladungs-Ware £ bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (12. Februar 1925.) Der Preisdruck machte sich den ausländischen Märkten weiter geltend, begünstigt zum T durch den Preissturz am Getreidemarkt. New York forderte Schluß für bestes gelbes Baumwollsaatöl, vorrätig 10,50, Lieferung März 10,85, Mai 11,07, Juni 11,38 Doll. je 100 l Schmalz hat in Nordamerika nach langer Zeit die Grenze v

16 Doll. zum Teil wieder unterschritten, nach der Haltung des Getreidemarktes sind weitere Preisermäßigungen möglich. New York ermäßigte die Preise für Schmalz Middle West auf Doll. 15,90 bis 16, Prime Western Steam auf 16,05 bis 16,15, Chicago Lieferung März von Doll. 16,20 auf 15,75, Mai von Doll. 16,50 auf 16, und Juli von Doll. 16,82½ auf 16,37½ pro 100 lbs. Nach langer Pause folgte auch Schmalzöl mit billigeren Preisen, und zwar wurde der Preis von 175 auf 165 Cents pro Gallone von 7½ lbs. am New Yorker Markt heruntergesetzt. Die Preise von Talg stellten sich schließlich merklich billiger. In New York sank der Preis für vorrätigen Talg Extra auf 9⅛ Cents ohne Verpackung und auf 9⅛ Cents pro Pfd. in Tierces. Die Lage an den europäischen Märkten flaute gleichfalls ab, die Nachfrage in England wie am Festlande ließ nach. Liverpool notierte auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 45 sh 3 d bis 46 sh 6 d, zweiter Qualitäten 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 48 sh bis 49 sh 6 d, für Hammeltalg 50 sh 6 d bis 52 sh und für guten australischen Mischtalg 47 sh bis 47 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 12. Februar 1925.

Während der letzten Woche ist das Geschäft etwas ruhiger geworden, ohne jedoch einen Einfluß auf die feste Marktlage der einzelnen Artikel auszuüben.

Paraffin: Die Tendenz ist unverändert fest, und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 14,90 bis 15,10, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75 bis 14, Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Febr.-Abladung von Amerika $ 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75 und für Ia. weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Für diesen Artikel zeigte der Konsum größeres Interesse, da man wohl in Anbetracht der höheren Paraffin-Preise auch hier mit Preissteigerungen rechnet. Ich notiere für Ceresin, naturgelb, 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin, weiß, 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Verbraucher-Kundschaft fängt an, sich für die Bleichzeit einzudecken, sodaß das Geschäft in diesem Artikel wieder ein sehr lebhaftes war. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 168 bis 172 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig, und ich notiere für Loko- sowie Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt ist fest, mit Tendenz nach oben, und ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 128 bis 130 p. cwt. und für courantgrau sh 120 bis 122 p. cwt., Febr.-März-Abladung fettgrau sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Bei fester Grundstimmung notiere ich für Abladungs-Ware $ 8,05 und für greifbares Harz $ 8,10.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg brutto für netto inkl. resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif. Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 12. Februar 1925.

Der Markt in unseren Rohstoffen ist ruhig, aber unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 165 bis 180 sh. je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 127 bis 128 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 13. Februar 1925.

Bei reger Nachfrage ist die Marktlage im allgemeinen unverändert. Die feste Tendenz hält weiter an. Bienenwachspreise setzen ihre Aufwärtsbewegung international fort.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180 bis 185, fettgraues Karnaubawachs sh 135 bis 140, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 410, Ceresin, naturgelb, 54—56° GM 98, Ceresin Ia, weiß, 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 14. Februar 1925.

○ Während der abgelaufenen Woche wurde das Geschäft ersichtlich ruhiger; es drängte sich weder die Frage, noch auch das Angebot sonderlich im Markte. Auf ähnliche Berichte von den Abladungsgebieten sowohl Amerikas wie Europas zeigte sich auch fast keine Änderung der letzten Notierungen; nach wie vor kauft man hier im Loko-Markte aus eben eintreffender Ware noch billiger als für Abladung. Die letzten Preise stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 8,10, H 8,15, I 8,15, K 8,30, M 8,40, N 8,90, WG 10,30 $ die 100 kg, Tara 14% ab Lager hier, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 4,10, D/E 4,12½, F/G 4,15, H 4,17½, I 4,22½, K 4,25, M 4,30, N 4,70, WG, WW und X — $ die 112 lbs, cif Hamburg, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, loko, sehr beigeräumt, IV 8,90, III 9,20, Ie 11,25 $ die 100 kg, Tara 6%, Neugewicht ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: X 7,40, IX 7,50, VIII 7,60, VII 7,65, VI 7,75, V 8, IV 8,50, III 8,80, II 9,60, Ic 10,60, Is 10,80, Ie 10,90, Ex. 11,50 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Abladungsware: B/D 149, E/F 153, G 154, H 155, J 156, K 158, M 160, N 162, WG 168, WW 178, OOO 182, OOOO 186, VAV 190, EX 200, EXE 210, AAA 220, AAAA 230, AAAAA 240, XXX 250 Ffrs. die 100 kg, cif Hamburg, Tara 7%, Abladungsgewicht. Französisches Harz, Loko-Ware: AAA 230, AAAA 245, 5A 260 Ffrs. die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Griechisches Harz unverändert. Portugiesische Ware wurde auch diese Woche nicht gehandelt.

Im englischen Markte lag das Geschäft ebenfalls ruhiger; dagegen verlautet, daß von englischen Seiten an den amerikanischen Erstmärkten wieder in größerem Umfange operiert wurde, um den Bedarf der nächsten Monate bei den jetzt noch bestehenden Notierungen soweit als möglich sicher zu stellen. Die letzten spot-Notierungen in London lauteten für: Amerikanisches Harz: F/G 17/6, HJK 18/-, M 18/3, N 19/-, WG 20/9, WW 22/- sh per cwt. Französisches Harz FGH 17/3, K 17/9, M 18/-, N 18/9, WW 21/6 sh per cwt.

Die allgemeine Lage an den amerikanischen Erstmärkten ist fast unverändert. Harz behält seinen festen Ton bei, wenn auch an einzelnen Tagen die Notierungen bei etwas kleinerer Frage eine Idee nachlassen; gewöhnlich bringt der nächste Tag nach einem solchen Rückgang schon wieder die entsprechende Reaktion. Die größere Aufmerksamkeit an den amerikanischen Märkten liegt eben bei der Entwicklung für Terpentinöl; es war in der letzten Zeit öfter schon ein Ansatz vorhanden, der eine Hebung der jetzigen Preise für dieses Produkt wahrscheinlich machte; es dauerte aber hierbei nie lange, und der Markt fiel wieder in die alte schwache Stimmung zurück, wobei der ausreichende Absatz selbst mit Konzessionen nicht zu erzielen war.

Wenn eine bessere Frage anderer Länder nach Terpentinöl für den Rest der laufenden Saison diesem Produkt eine entsprechende Erholung sichern könnte, so wäre das im Interesse der Harzkäufer, speziell bei uns, nur wünschenswert; wir sind am Terpentinölverbrauch jetzt nicht so stark wie früher interessiert, dagegen haben wir aber ein unbedingtes Interesse daran, daß die augenblicklichen Harzpreise nicht noch weiter steigen; vermeiden scheint sich dies aber drüben nur dann zu lassen, wenn bei Terpentinöl der entsprechende Ausgleich für die Produzenten gefunden wird, im anderen Falle werden wir in den nächsten Monaten noch mit höheren Notierungen für Harz zu rechnen bekommen.

Für die hellen Harzsorten fehlt von Amerika weiter das Angebot; in Frankreich und Spanien verkauft man davon noch zu den letzten Preisen und hat gerade von den besseren Typen auch noch genügende Vorräte.

Bei uns bleibt das gesamte Geschäftsleben weiter schleppend; die innere und äußere Lage läßt keine Neigung zu größeren Unternehmungen aufkommen. Die wichtigsten politischen Entscheidungen ziehen sich immer weiter hinaus; der Handelsvertrag mit Frankreich wird noch länger auf sich warten lassen, denn die Materie wird angesichts der französischen Ansprüche scheinbar immer schwieriger; aber auch ein provisorisches Abkommen scheint sich zu verschieben, um erst einmal der Erledigung der Räumungsfrage den Vortritt zu lassen. In dieser Angelegenheit muß zum mindesten erst mehr Klarheit darüber geschaffen werden, wie man die Nichträumung auf seiten unserer Gegner endgültig motivieren und vor der großen Welt verteidigen will. Es muß doch überall auffallen, daß mit dem wichtigen Kontrollbericht immer noch Versteckspielen getrieben wird; teils heißt es schon, daß ein solcher gar nicht mehr veröffentlicht werden soll, wofür dann wohl

gewichtige Gründe vorliegen müßten, die letzten Endes nicht in Verfehlungen unsererseits liegen könnten!

In unseren inneren Verhältnissen widern die aufgerührten Skandalaffären immer mehr an; ein Fall reiht sich an den anderen, und es ist nicht abzusehen, wie tief der Sumpf noch wird! Wenn es auch mancherseits für richtiger gefunden wird, von diesen Sachen nicht zuviel öffentlichen Aufhebens zu machen, so hat die anständige Mehrheit des Volkes ein unbedingtes Recht auf restlose Aufklärung, denn Vorgänge wie die jetzt in Frage stehenden sind geeignet, nach und nach unsere Gesamtwirtschaft und damit unsere Lebensexistenz völlig zu ruinieren, und nur ein scharfes Zugreifen, das sich in aller Öffentlichkeit vollzieht, kann Wandel schaffen. Daß die Rückwirkungen der Kutisker-, Barmat- etc. Affären mit eine der Hauptursachen der augenblicklichen Lustlosigkeit im Geschäftsleben bilden, liegt auf der Hand.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 13. Februar 1925.

Die in unserem letzten Bericht vorausgesagte Preiserhöhung ist inzwischen zur Tatsache geworden. Auch der pennsylvanische Rohölpreis ist weiterhin um 25 Cents auf 3,50—3,60 Dollar gestiegen. Die Nachfrage auf dem Mineralölmarkt ist immer noch ruhig, weil die z. Zt. noch bestehenden politischen und wirtschaftlichen Unsicherheiten einer allgemeinen Geschäftsbelebung hinderlich sind. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		RM 41,50 bis 66,50
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 36,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49,25 bis 55
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 28,50
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21
Gasöl unverzollt	ausschließlich Faß	RM 13,75
Bohröl, wasserlöslich		RM 41
Maschinenfett		RM 43
Vaselin, gelb		RM 58
Wagenfett		RM 23
Karbolineum		RM 17,50

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 13. Februar 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,15, WG $ 9,45, WW $ 10,55, Schellack TN orange sh 315, Schellack lemon sh 345, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 13. Februar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31,80 (16), Atzkali 88/92% 56,50—56,90 (31.10), Antichlor, krist. 17 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Barytumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige, rein 109 (48.10), Bleiweiß, pulv. 115 (47), Bleiweiß in Öl 121, Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/75% 8,50 (3.13), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.10), *Chlorkalk 110/115% 18,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 17, *Chlorzink 98/100%, techn. 53 (25.15), *Chromalaun 36 (16.15), *Dextrin, gelb 52, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (42), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,80 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17), Kali, chlorsaures (19.10), Kalilauge 50° 29,25—31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 43 (22.5), Lithopone RS 38 (16), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.7/6), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.17/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (6.18), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,15 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Chromalaun war lebhafteres Geschäft.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. Februar 1925.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130° K 7400, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 15 900, Antichlor, krist., per 100 kg, Regensburg Doll. 3,55, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. K 16 750, Bleiweiß, chem. rein K 17 500, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 Doll. 3,80, Chromcalcium, geschmolz., 70/75 K 1900, Chlorkalk, 110/115 K 2700, Chlorsaures Natron, per 100 kg Passau Doll. 10,75, Chromalaun, inländ. K 6200, Chromkali, grob krist. K 15 000, Chromnatron K 14 500, Eisenvitriol K 1150, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 22 600, Gummi, cord. K 19 500, Harz, franz., WW K 8350, Kali, gelbblausaures K 26 000, Kupfervitriol K 9300, *Milchsäure, tech., 50 Vol.-% K 9500, Minium K 16 400, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5800, Natriumbisulfit, 60/62 K 5900, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. K 13 300, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg, Petrovicz Doll. 14,50, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salzalcali, pulv. K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9800, Schellack T. N. orange K 118 000, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. K 6200, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2950, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4650, Soda bic. M. B. B. K 5300, Soda, krist. K 1650, Stearin-Tafeln, Ia K 22 000, Terpentinöl, inländ. K 24 000, Terpentinöl, weiß, russ. K 17 500, Wachs, Bienen- K 59 000, Wachs, China- K 29 500, *Wachs, Karnauba- K 46 000, *Wachs, Japan- K 31 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 9200, *Wachs, Montan-, Bituma K 8200, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Kokosöl-Fettsäure, hell K 17 700, Leinöl, holländ., Ia K 20 800, Rüböl, dopp. raff. K 18 800, Elain, sap., 97/98 K 19 900, Talg K 17 500, Knochenfett, raff., hell K 14 600, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Prädulin" Gesellschaft für chemisch-technische Erzeugnisse m. b. H. Herstellung und Vertrieb aller von dem Gesellschafter Eugen Raitzig bisher hergestellten und weiterhin herzustellenden chemisch-technischen Präparate. Stammkapital 12 000 Reichsmark. Geschäftsführer: Großkaufmann Erich Genth, Fabrikant Eugen Raitzig, Fabrikant Egon Welsch.

† Beuthen, O.-S. Seifenhaus Arthur Lachmann. Inhaber Kaufmann Arthur Lachmann.

† Dresden. Kaltleim-Industrie „Certus" G. m. b. H. Zweigniederlassung der in Hamburg unter der gleichen Firma bestehenden Gesellschaft. Erwerb und Forttührung des von den drei Gesellschaftern Merkel, Pietschmann und Hübscher unter der aufgelösten offenen Handelsgesellschaft Kaltleim-Industrie „Certus" Merkel & Co. betriebenen Geschäfts sowie Herstellung und Vertrieb von Klebstoffen aller Art. Stammkapital 45 000 M. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Heinrich Martin Merkel und Robert Pietschmann, beide in Hamburg. Geschäftsraum: Portikusstr. 4.

† Hall, Schwäbisch. Hermann Adelmann, Fabrik chem. Produkte. Inhaber Hermann Adelmann, Fabrikant.

† Hamburg. Übersee-Fette G. m. b. H. Einkauf und Vertrieb von Transitwaren aller Art sowie Einfuhr von Fetten im In- und Auslande. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Schulem Scharf.

-m. Aalborg, Dänemark. Im Zwangsakkordverfahren über die Seifen- und Ölfabrik Aalborg Säbefabrik, Rosendals Oliefabrik, bot der Inhaber Axel V. O. Rafn 50% an.

-m. Aarhus, Dänemark. Das Einfuhrhaus Dansk Olie- und Benzin-Import A.-S. brachte einen Terpentinölersatz „Terlitol" auf den Markt.

Altona. Hamburger Wachs-Industrie G. m. b. H. Stammkapital auf 30 000 RM umgestellt.

Barmen. Aug. Luhn & Co. G. m. b. H. Prokura Dr. Erwin Luhn erloschen.

Berlin. Holsteinische Pflanzenbutter-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt.

Coburg. Leimfabrik Lichtenfels vorm. Andr. Ultsch Nachf. A.-G. in Lichtenfels. Das Grundkapital soll durch Ermäßigung auf 60 000 RM umgestellt werden. Das Geschäftsjahr ist jetzt das Kalenderjahr.

Dresden. Leo-Werke A.-G. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt der Fabrikbesitzer Dr. phil. Ottomar Heinsius von Mayenburg. Prokura ist erteilt den Kaufleuten Paul Friedrich Karl

Spiegel, Gustav Wilfried Starke, Rudolf August Fiedler, Georg Curt Rumberg und Ernst Rudolf Paul Kahre.

Emmerich. Emmericher Seifen-, Wasch- und Färbemittelfabriken, G. m. b. H. Stammkapital auf 1000 Goldmark umgestellt.

Hall, Schwäbisch. Linke & Adelmann. Großhandel mit chemisch-technischen Produkten; die Fabrikation ist auf die Firma Hermann Adelmann übergegangen.

Hamburg. „Drei-Kronen"-Ölwerke G. m. b. H. Stammkapital auf 5000 RM ermäßigt. — Vera-Handelsgesellschaft m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Vera-Parfümeriefabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien, Seifen und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer Reis und Burmeister ist beendigt. Arno Richard Fischer, zu Altona, und Friedrich Wilhelm Hein, zu Nienstedten, Kaufleute, sind zu Geschäftsführern bestellt.

-m. Helsingfors, Finnland. Die Aktienmehrheit der Seifenfabrik O.-Y. Kokos ging von der Großhandlung Kontro & Kuosmanen an Eric Uggla und Färbereibesitzer W. L. Lindström über, welche sie durch Anlage einer Dampfwäscherei und chemischen Reinigung erweitern wollen. Dagegen ist die Herstellung von Margarine, Kasein, sowie Ölraffinerie stillgelegt worden.

Karlsruhe. Professor Dr. C. Engler, Exzellenz, ist am 7. Februar in Karlsruhe an der Stätte seines fast 50-jährigen Wirkens gestorben. Mit ihm scheidet ein hervorragender Gelehrter mit umfassendem Wissen und reicher Erfahrung, insbesondere auf dem Gebiete der Erdöle und verwandter Stoffe. Mit der Erfassung der internationalen Frage über die Entstehung des Erdöls und deren Zugänglichmachung für die Chemie durch das Experiment stand „C. Engler" unbewußt von vornherein führend inmitten der Entwicklung eines wirtschaftlichen Zweiges, dessen Bedeutung nach Verlauf der vier Jahrzehnte in allen Staaten neben der Steinkohle an erster Stelle steht, wirtschaftlich und politisch. Sein Name ist unlösbar verbunden mit dem Gebiet des Erdöles, in der Chemie, Technik und Wirtschaft. Sein Wirken förderte aber darüber hinaus auch das gleichzeitig sich entwickelnde gesamte Gebiet der Öle und Fette. Mit der Schaffung des Zähflüssigkeitsmessers, bekannt als „Engler's Viskosimeter", sind seit bald 50 Jahren auch die weitesten Kreise im Ölfach mit dem Namen „Engler" im In- und Ausland vertraut. Die Naturwissenschaft, die gesamte Fachwelt und seine zahlreichen Schüler ehren das Andenken des Verstorbenen. A. Künkler.

Köln. Deutsche Pflanzenbutter- u. Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. Kommanditgesellschaft auf Aktien. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 6. Januar 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der persönlich haftende Gesellschafter Wilhelm Jagdfeld und die Prokuristin Therese Berlin, Köln, sind zu Liquidatoren bestellt.

Köln. Eau de Cologne St. Barbara Aktiengesellschaft zu den drei Quasten. Stammkapital auf 6000 RM umgestellt. — Kalker Margarinegesellschaft m. b. H., Köln-Kalk. Stammkapital umgestellt auf 2020 Reichsmark. — Leon Breuer sen. chemisch-technische Produkte G. m. b. H. Dr. Leonhard Breuer ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

-m. Kopenhagen. Das Warenhaus A. C. Illum zeigt die ausländische Taussigs Glyzerinseife zu 2,85 Kr. für 6 Stück an. — -m. Henry A. Lorentzen, Henrik Steffensvej 1, erwarb das alleinige Herstellungsrecht in Dänemark auf die in England erfundene Dose mit Druckdeckel, die bei einem Druck auf die Mitte sich öffnet und bei einem Druck auf die Seiten sich schließt, und verwertet diese für seine „Teddy"-Schuhcreme.

-m. Larvik, Norwegen. Hier bildete sich für Walfang A.-S. Globus. Beteiligt sind Kaufleute in Larvik, Sandefjord und Oslo. Die Verwaltung wurde der Reederfirma Melsom & Melsom in Nanset pr. Larvik übertragen. Das Aktienkapital beträgt 2,3 Mill. Kr. und soll auf 3 Mill. erhöht werden.

Leipzig. Leipziger Dampfseifenfabrik Kratzsch & Pozzi G. m. b. H. Die Gesellschafter haben am 16. November 1924 die Umstellung des Stammkapitals (Eigenkapitals) mittels Ermäßigung auf 75 000 RM beschlossen. Diese Umstellung ist durchgeführt. Das Stammkapital ist ferner durch Beschluß der Gesellschafter vom selben Tage auf 115 000 RM erhöht worden. Der Gesellschaftsvertrag ist durch die gleichen Beschlüsse laut Notariatsurkunde vom selben Tage in den §§ 5, 7 und 13 abgeändert worden.

Leipzig. Auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrs-Messe (1.—7. März) wird die Ausstellung der Seifen, Parfümerien, Putzmittel und sonstigen chemisch-pharmazeutischen und chemisch-technischen Markenartikel wie in den letzten Jahren gemeinsam mit den Nahrungs- und Genußmitteln zu einer Gesamtausstellung unter dem Namen „Nahrungsmittel-Messe" zusammengefaßt, die ihren Sitz im Meßpalast „Zeißighaus" am Neumarkt hat. Daneben sind pharmazeutische und kosmetische Erzeugnisse auch noch in den Meßhäusern „Balke", „Hohmanns Hof", „Dresdner Hof", „Hansahaus" in der „Meßstätte Zoo" und im „Schweizerhaus" anzutreffen. Ferner wird auf der „Technischen Messe" auch die chemisch-technische Industrie wieder mit ihren Produkten vertreten sein. Diese Ausstellungsgegenstände sind in der Halle 13 zu finden.

-m. London. Die französische Margarinefirma Pellerin et Fils bildete für Herstellung von Margarine in England die Tochterfirma Auguste Pellerin, Ltd., mit 40 000 £ Aktienkapital. Der Vorstand besteht aus A. E. Pellerin in Paris und R. L. Lecomte in Neuilly-sur-Seine.

Mannheim. Verein deutscher Ölfabriken in Mannheim mit Zweigniederlassungen in Mauer bei Heidelberg und Hamburg. Auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 26. November 1924 ist das Grundkapital von 17 000 000 M auf 6 800 000 RM umgestellt und der Gesellschaftsvertrag in § 5 (Grundkapital, Aktieneinteilung) geändert worden. Das Grundkapital ist in 17 000 Aktien über je 400 RM eingeteilt.

Mülheim, Ruhr. Mülheimer Wachsindustrie G. m. b. H. Stammkapital auf 3000 RM umgestellt.

New York. Das Haus Ungerer, Lieferant aromatischer Materialien für Parfümeure, kann in diesem Jahr sein 60-jähriges Jubiläum feiern, denn der verstorbene Herr W. P. Ungerer gründete vor nunmehr sechs Jahrzehnten in Rochester, N. Y., die Firma Ungerer Brothers und zwar zusammen mit seinem Bruder Henry Ungerer. Die gegenwärtige Firma Ungerer & Company, New York, wurde unter diesem Namen im Jahre 1901 als Nachfolger der Firma W. P. Ungerer etabliert, die von dem verstorbenen W. P. Ungerer, Vater der gegenwärtigen Inhaber von Ungerer & Company, im Jahre 1893 gegründet worden war. Das Geschäft ist in der Familie geblieben, indem es von Ungerer Brothers 1865 an W. P. Ungerer und später an Ungerer & Company Incorporated weiterging. Die Mitglieder der Firma Ungerer & Company William C. und Frederik H. Ungerer sind Söhne des verblichenen W. P. Ungerre, des ursprünglichen Gründers von Ungerer Brothers, und die Firma ist auch heute noch im wesentlichen „Ungerer Brothers", obgleich sie ihr Geschäft nicht mehr unter diesem Namen betreibt.

-m. Stockholm. Aktiebolaget E. W. Lindberg, Agentur in Chemikalien und Ölen, mit 22 500 Kr. Aktienkapital, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Wiborg, Finnland. Kommerzienrat Wilhelm Hackmann (in Firma Hackmann & Co.), ehem. Vorsteher im Vorstand der Seifen- und Glyzerinfabrik Havis A.-B., starb, 82 Jahre alt.

Wien, II, Taborstr. 24. Centra Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwaren-Werke A.-G. Dr. Zdenko Kraus, Rechtsanwalt in Wien I., Rosengasse 2, und Abraham Everardus Jakob Simon Thomas, Kaufmann in Haag, Niederlande, als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen.

Wiesbaden. Vertriebsgesellschaft für Ölmühlenprodukte G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. Januar 1925 ist das Stammkapital infolge Umstellung auf 20 000 Reichsmark ermäßigt und § 4 des Gesellschaftsvertrags (betreffend Stammkapital, Geschäftsanteile und Stimmrecht) abgeändert.

Dresdener Speisefettfabrik A.-G. in Dresden. Die Gesellschaft beruft für den 3. März eine Generalversammlung ein, um über die Aufhebung der in der Generalversammlung vom 6. August 1924 gefaßten Beschlüsse abzustimmen und gleichzeitig die Reichsmarkeröffnungsbilanz vorzulegen. Das Goldkapital soll um einen Betrag von 100 000 RM neuer auf den Inhaber lautender Vorzugsaktien erhöht werden. Hierzu erfährt der „Dresdener Anzeiger", daß die Genehmigung der Herabsetzung des Stammaktienkapitals von 480 Millionen M auf 0,06 Millionen RM durch die letzte Generalversammlung infolge eines Formfehlers vom Registergericht beanstandet wurde, sodaß eine nochmalige Genehmigung der Bilanz erforderlich ist. Das Umstellungsverhältnis der Stamm- und Vorzugsaktien wird das gleiche bleiben. Von den 100 000 RM neuen Vorzugsaktien sollen 97 000 RM den alten Aktionären im Verhältnis von 200 RM Stamm- oder Vorzugsaktien zu 300 RM Vorzugsaktien zum Kurse von 110% gewährt werden. (Berl. Tagebl.)

Genehmigung des Reorganisationsplanes für die Magadi Soda Co. Der Reorganisationsplan für die „Magadi Soda Co.", welcher die Gründung einer neuen, von „Brunner, Mond & Co." finanzierten Gesellschaft vorsieht, fand im Dezember bei einer Verhandlung vor der „Chancery Division" die gerichtliche Genehmigung. (Chem. Ind.)

Verbände und Vereine.

Verband der Degras- und Lederölfabrikanten E. V. Unter diesem Namen wurde in Berlin ein neuer Verband gegründet, der die Wahrung und Förderung aller gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen der Degras- und Lederölindustrie bezweckt. Der Vorstand besteht aus den Herren: Dr. Dreyfuß (Farb- u. Gerbstoffwerke Carl Flesch jr., Frankfurt a. M.), Direktor Feldmann (Chemische Fabrik Haltingen in Haltingen i. Baden), H. Hudtwalcker (Hudtwalcker & Co., Degraswerke G. m. b. H., Hamburg), Ad. Roos (Clemens Trumpler, Worms a. Rh.), Hans

Stockhausen (Chemische Fabrik Stockhausen & Co., Krefeld). Zum 1. Vorsitzenden wurde Herr Hans Stockhausen, Krefeld, zum Geschäftsführer Herr Dr. Fritz Schumann, Stuttgart gewählt. Die Geschäftsstelle des Verbandes befindet sich in Stuttgart. (Frkf. Ztg.)

Handel und Verkehr.

Von der dritten Internationalen Messe in Danzig.

Von Ingenieur *P. Max Grempe*, Berlin-Friedenau.

= Die dritte Messe der Freien Stadt Danzig ließ das Bestreben erkennen, die branchemäßige Aufziehung auszubauen. Dementsprechend sind die Ausstellungen auf dem Hauptgelände mehr noch als auf der vorigen Musterschau konzentriert. Außerhalb dieses Geländes, aber in unmittelbarer Nähe befinden sich noch Messe-Ausstellungen in der Petrischule und in einer früheren Kirche, die sowieso schon lange als Gewerbe-Ausstellung dient. Im übrigen plant das Danziger Meßamt großzügige Neubauten moderner Schaustellungs-Paläste. Die Besucher konnten sich über diese Projekte an einem guten Modell informieren. Es war zu erkennen, daß man die Danziger Musterschau nicht nur als eine ständige Einrichtung zu betrachten hat, sondern daß auch die baulichen Voraussetzungen für gute und übersichtliche Unterbringung der Aussteller mit dem weiteren Wachsen der Musterschau geschaffen werden. Dementsprechend ist auch mit einer guten Beschickung der im August dieses Jahres in Danzig stattfindenden vierten Messe zu rechnen.

Die diesmalige Danziger Messe hatte leider unter den Folgen des Briefkasten-Streits mit Polen bis zu einem gewissen Grade zu leiden. Besonders heißblütige polnische Kaufmanns-Vereinigungen hatten die Messe dieses Mal mehr oder minder boykottiert, weil sich Danzig die polnischen Briefkästen nicht gefallen ließ. Dieser Standpunkt der Freien Stadt ist bekanntlich vom Kommissar des Völkerrats für richtig erkannt worden. Trotzdem Aussteller aus Polen ihre Anmeldungen teils zurückzogen, teils einfach nicht erschienen, hatte die Musterschau doch annähernd die gleiche Beschickerzahl wie im Herbst. Berücksichtigt man, daß im Freistaat Danzig wie im Deutschen Reich die Folgen der Wirtschaftskrise und Währungsstabilisierung noch nachwirken, daß hierunter bei gleicher Lage auch das polnische Wirtschaftsleben noch leidet, so ist zu verstehen, daß nicht wenige Aussteller dadurch ausschieden. Manche Firmen in allen drei Ländern haben in letzter Zeit ihre Existenz eingebüßt, teils sind sie im Konkurs oder fühlen sich sonst zu schwach, um im Augenblick überhaupt auf Messen zu erscheinen.

Bedauerlich ist, daß von manchen deutschen Firmen der Postkonflikt gewissermaßen schon als Kriegszustand angesehen wurde. Überängstliche deutsche Aussteller-Interessenten haben aus übertriebener und, wie die Entwicklung lehrte, ungerechtfertigter Besorgnis schon polnische Soldaten in das Freie Danzig eindringen sehen. Diese Ängstlichen haben teils ihre Messeanmeldungen zurückgezogen, teils ihren Vertretern die erforderlichen Muster nicht gesandt, teils sogar versucht, ihre bereits in Danzig lagernden Waren zurückzubekommen.

Zieht man diese ungünstigen Gesichtspunkte in Betracht, so muß man die Beschickung der Danziger Messe in den hauptsächlich in Frage kommenden Branchen als recht gut bezeichnen. Die Aussteller erzielten teilweise erfreuliche Erfolge. Außerdem konnten diese Geschäftsbeziehungen anbahnen, die den Ängstlichen infolge ihrer Abwesenheit versagt blieben.

Die Danziger Messe hat natürlich große Bedeutung für den Verkehr mit Polen. Das Geschäft mit Polen und gleichzeitig mit dem Gebiet des Freistaates Danzig, der durch die Weisheit der Entente mit der polnischen Republik ein einheitliches Zollgebiet bildet, leidet darunter, daß gewissermaßen alles auf den Handelsvertrag wartet. Das vorläufige Wirtschaftsabkommen zwischen Deutschland und Polen ist darum grundsätzlich für das Geschäft noch nicht genügend belebend, weil man hofft, daß mit dem Abschluß des in Vorbereitung befindlichen Handelsvertrages der Zoll vieler Waren erheblich ermäßigt werden dürfte.

Da das Geschäft nach Polen bei den dortigen Wirtschaftsverhältnissen dann leicht ist, wenn entsprechend langer Kredit gewährt werden kann, so ist die Finanzlage vieler deutscher Firmen zurzeit diesem wichtigen Export genau so wenig gewachsen wie den Abschlußmöglichkeiten auf dem inneren deutschen Markt. Es kommt hinzu, daß der Deutsche wie der Danziger wohl in Polen klagen kann, aber keine Vollstreckung bekommt. Diese kann nur durch Zession erreicht werden. Müssen hierzu Bankverbindungen benutzt werden, so entstehen natürlich Kosten, die oft das Geschäft bei Zahlungsverzug nicht rentabel machen. Man hofft, daß im Zusammenhang mit den Handelsverträgen auch die rechtlichen Verhältnisse gebessert werden.

Was die Beschickung der Danziger Messe und das Geschäft im Bezirk der Freien Stadt wie mit Polen anbelangt, so wird von nicht wenigen reichsdeutschen Firmen übersehen, daß sie dort im Kampf mit amerikanischen und anderen, auch leistungsfähigen Industrien stehen. Da letzten Endes der Preis jeder Ware für den Geschäftsumsatz wichtig ist, so haben sich auch schon einige deutsche Gewerbezweige, die bei uns noch vor der Einfuhr ausländischer Konkurrenzfabrikate weitgehend geschützt sind, veranlaßt gesehen, für ihre Erzeugnisse in Danzig und Polen niedrigere Preise festzusetzen. Auch in dieser Hinsicht bot die Messe für Aussteller wie Einkäufer wichtige Informationen. Die Firmen, die diese wahrnahmen und sich dementsprechend einrichteten, haben denn auch den Erfolg dieser weitsichtigen Geschäftspolitik auf der Danziger Messe buchen können.

Weiter kommt in Betracht, daß gerade die Danziger Messe wichtig für die Anbahnung von Handelsbeziehungen und der Aufrechterhaltung zu den Randstaaten und Skandinavien ist, wie der Besuch von Einkäufern von den hier in Betracht kommenden Ländern bewies. Darüber hinaus waren auch aus dem weiteren Auslande Einkäufer erschienen. So hatte z. B. in dieser Hinsicht das Plakat des Meßamts in türkischer Sprache am Bosporus recht gut gewirkt. Überhaupt erweist sich das in den Meßbuchstaben charakterisierte alte Wahrzeichen von Danzig, der bekannte Krantor, als recht zugkräftig für die Propaganda.

Nicht unerwähnt darf bleiben, daß Danzigs Stärke hauptsächlich der Handel war. Die Ansätze zu eigener Fabrikation machen sich, wie die Messe lehrte, im Freistaat Danzig recht bemerkbar. Wenn auch die reichsdeutschen Aussteller überwogen und zum Teil durch ihre Danziger Vertreter repräsentierten, so tut man doch gut, bei uns der Fabrikations-Entwicklung in der Freien Stadt entsprechende Aufmerksamkeit zu schenken. In einigen Gewerbezweigen hat man sich bisher schon dadurch geholfen, daß man die Zwischenfabrikate getrennt nach Danzig einführt und dort durch Vertretungen oder Teilbetriebe die Fertigfabrikation bewirken läßt. Die hierdurch oft erzielbaren erheblichen Zollersparnisse erleichtern den deutschen Firmen die wichtigen Geschäftsbeziehungen zu Danzig und Polen. Auch in dieser Hinsicht war die Messe recht lehrreich.

Auch die Beschickung der chemisch-technischen Abteilung der Danziger Messe hat unter den ungünstigen wirtschaftlichen und politischen Verhältnissen gelitten. Bemerkenswert war die gute Vertretung der Eau de Cologne-Branche. Die durch die Zollverhältnisse gegebene Entwicklung macht sich gerade in diesem Duftstoff weiter dahin bemerkbar, daß die Fabrikationsfirmen in Danzig Abfüllstationen errichten. Diesen wird von den Stammhäusern des Kölnischen Wassers der Duftstoff geliefert, der entsprechende Zusatz mit Alkohol, Abfüllung und Aufmachung dagegen in Danzig vorgenommen, wozu gerne die erforderlichen Originalflaschen bezogen werden. Auf diesen Wege ist es möglich, das in Polen und im Osten beliebte Kölner Wasser nach wie vor erfolgreich zu vertreiben, was sich denn auch die rührigen Eau de Cologne Fabriken in Köln nicht entgehen lassen. Im übrigen waren diesmal deutsche Parfümerie-Firmen schwach vertreten. Das erklärt sich zum Teil auch daraus, daß aus der engen Freundschaft zwischen Polen und Frankreich Handelsbeziehungen entstanden sind, welche die Einfuhr französischer Duftstoffe außerordentlich begünstigen.

Recht gut war dagegen die Messe mit Haarfärbemitteln beschickt. Die Erklärung dafür wurde uns von einem mit den Verhältnissen vertrauten Aussteller dahin gegeben, daß die „schöne Polin" sowohl für die Bekämpfung der grauen Haare im Interesse jugendlichen Aussehens wie für die Gewinnung von Haarfarben moderner Nuancen mit künstlichen Mitteln ein großes Interesse hat.

Der Umsatz in Hühneraugenmitteln war so beträchtlich, daß Fabrikanten derartiger Erzeugnisse die Danziger Messe in Zukunft mehr als bisher beachten sollten.

Von Hauswaschmitteln verdient vor allen Dingen der hervorragend dekorierte Stand von Henkel-Düsseldorf Erwähnung, weil hier in recht wirksamer Weise an Hand von Schaufenstern alle Art demonstriert war, wie durch sachgemäße Verwendung von Persil auch Flecke jeder Herkunft, mit der Tinte angefangen über Kakao, Waldbeeren, Fett bis zum Rotwein, aus den empfindlichsten Textilien beseitigt werden. Hand in Hand damit ging auf diesem dekorativ wirksamen Stande die Schaustellung der Reinigungsmittel Henko und ATA. Außerdem war im Rahmen der Dekoration auch die Fabrikation der Reinigungsmittel aus Palmkernen über Glyzerin und Sodazusatz bis zum fertigen Produkt gezeigt.

In Bezug auf das Geschäft in Haus-Reinigungsmitteln ist zu sagen, daß gute Markenartikel trotz der zurzeit starken Verstimmung in Polen ihren Absatz finden, wenn die bekannten Namen durch geschickte und nachhaltige Propaganda wirksam erhalten werden.

Auf einem Stande wurden die Vorteile von Kerzengießmaschinen aus Aluminium und Kerzenschleifmaschinen zur Gewinnung schönen Aussehens, namentlich auch an farbig dekorierten Lichten, vorgeführt.

Schließlich gewann die Danziger Messe noch dadurch Interesse, daß auf einigen Ständen die vollständige Einrichtung moderner Laboratorien gezeigt wurde.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Spanien. Ursprungszeugnisse für Toiletteseifen. Wie „Die Chemische Industrie" dem „Schweiz. Handelsamtsblatt" entnimmt, hat die Liste (C) derjenigen Waren, für welche ein Ursprungszeugnis vorgeschrieben ist, durch einen Erlaß vom 26. Dezember 1924 eine Erweiterung erfahren, der mit dem 10. Januar 1925 in Kraft getreten ist. Unter den aufgeführten Waren kommen für die chemische Industrie in Betracht: Tarif-Nr. 817 parfümierte Toiletteseifen; Tarif-Nr. 818 Seifen für gewerbliche Zwecke und Tarif-Nr. 819 Seifen für medizinische Zwecke.

Tschechoslowakei. Exportfreigabe für Tintenpulver und Siegellack. Durch Kundmachung des Handelsministeriums wird mit Wirkung vom 10. Februar d. J. die Ausfuhr von Tintenpulvern und Siegellack aus Zolltarifposition 628 freigegeben.

Türkei. Beibringung von Ursprungszeugnissen. (Berichtigung). Diese in Nr. 6, S. 122 angeführte Bestimmung findet auf deutsche Waren keine Anwendung, sondern nur auf Waren der nach dem Lausanner Abkommen in der Türkei zollbegünstigten Ententeländer.

Wirtschaftliches.

Das Problem der Mehrleistung.

* Wenn nicht alle Zeichen trügen, wird uns das Jahr 1925 schwere soziale Kämpfe um die Arbeitszeit bringen. Für Deutschland handelt es sich nicht aber um den Begriff der Arbeitszeit allein, sondern hauptsächlich um das Problem der Mehrleistung. Den Auftakt zu den sozialen Kämpfen wird offenbar der Versuch bilden, Deutschland das sogenannte Washingtoner Abkommen aufzuzwingen. Es ist nützlich, daran zu erinnern, daß dieses Abkommen im Jahre 1919 ohne Zulassung oder Beteiligung Deutschlands von den Verbündeten unter sich abgeschlossen worden ist. Es geschah das allerdings in Ausführung des Versailler Vertrages, der die internationale Regelung der Arbeitszeit vorsah, aber nur, um die Nutzanwendung auf Deutschland zu ziehen. Während die eigentlichen Vertragsstaaten bisher sich um den Vollzug des Washingtoner Abkommens wenig oder gar nicht gekümmert haben, entdeckte das internationale Arbeitsamt in Genf im vorigen Jahre, daß es nun die höchste Zeit sei, daß Deutschland den 8-Stundentag wieder einführen müsse. Nun war aber Deutschland im Dezember 1918 mit der Einführung des Achtstundentages vorangegangen, nicht ohne daß die Folgen sich sofort in Rückgang der Erzeugung auf allen Gebieten zeigten. Es ist an sich richtig, daß die Arbeitszeit allein für das Problem der Mehrleistung nicht entscheidend ist. Es kann möglich sein und ist möglich, mit 8 Stunden Arbeit ebensoviel oder noch mehr zu leisten als mit dem 10- oder 12-Stundentag. Nur ist zu beachten, daß der Begriff der Arbeitszeit nicht verschoben werden darf. Das ist vor allem in Deutschland geschehen, wo in den Achtstundentag alles hineingepreßt wurde, was vielfach nicht als Arbeit ausgelegt werden kann. Dazu gehören die notwendigen Pausen, der Weg zur Arbeit, die Arbeitsbereitschaft und die aus der Natur vieler Arbeiten bedingte Wartezeit. Um mit den Mißständen, die sich hieraus ergeben hatten, aufzuräumen, wurde auf Grund des Ermächtigungsgesetzes im Dezember 1923 vom Reichsarbeitsminister eine Notverordnung hinausgegeben, die allerdings als Folge der ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnisse nach der Inflation nicht vollständig wirksam werden konnte. Diese Notverordnung ist im vorigen Herbst Gegenstand lebhafter und zum Teil recht unfreundlicher Erörterungen vor dem Internationalen Arbeitsamt in Genf gewesen. Daß diese Angriffe weit über das Ziel hinausschießen, ergibt schon die einfache Erwägung, daß für Deutschland das Problem der Mehrleistung das Entscheidende ist. Wir können uns aus Gründen der wirtschaftlichen und nationalen Selbsterhaltung nicht auf einen Streit darüber einlassen, daß andere Länder benachteiligt seien, wenn wir die wirtschaftlichen Energien Deutschlands zu äußerster Kraft anspannen. Gemäß dem Versailler Vertrag und dem Dawes-Plan müssen wir über die notwendigen Lebenshaltungskosten hinaus Leistungen aufbringen, die uns Zahlungen und Sachlieferungen an die Verbündeten möglich machen. Es ist mehr als scheinheilig, wenn die Dinge so umgedreht werden, als ob die Lasten des Dawes-Planes einseitig auf die Schultern der arbeitenden Klassen abgewälzt werden sollen. Als ob bestimmte Klassen oder Gruppen vorhanden wären, die Lasten allein tragen zu können. Wenn beispielsweise das mobile oder immobile Vermögen der Unternehmer beschlagnahmt würde, um damit die Kosten des Dawes-Planes zu bezahlen, so könnten die Nutznießer des Dawes-Planes damit nicht viel anfangen. Sie wollen Arbeitsprodukte oder den Erlös daraus, was sich ohne Steigerung der Erzeugung nicht ausführen läßt. Es wirkt nachgerade aufreizend, wenn das Internationale Arbeitsamt in Genf die deutsche Regierung immer wieder an den Vollzug des Washingtoner Abkommens erinnert. Wenn wir noch irgendwelche Freiheiten behaupten wollen und müssen, so sind es die daß wir im Inland selbst bestimmen, wie wir das Problem der Mehrleistung zweckmäßig lösen. Daß die Verbündeten eigennützig ihre politischen und wirtschaftlichen Interessen verfolgen, das haben sie nur nicht uns, bei den Wirtschaftsverhandlungen, sondern auch bei der Nichträumung der Kölner Zone eindeutig klar gemacht. Unter diesen Umständen kann und darf sich in Deutschland eine politische Partei nicht mehr für das Washingtoner Abkommen einsetzen, es sei denn, daß sie den Vorwurf gleichgültig hinnimmt, die Politik der Verbündeten gegen Deutschland zu unterstützen. Ohne Mehrleistung sind Zahlungen und Sachlieferungen unmöglich, ohne Zahlungen und Sachlieferungen geraten wir in Verzug und beschwören die Gefahr neuer Gewaltmaßnahmen herauf. Wie notwendig die Mehrleistung ist, wird allein schon durch das Sinken des Volkseinkommens bewiesen. Dieses betrug vor dem Kriege 42 Milliarden Goldmark, während es heute 27 oder 28 Milliarden Goldmark bei unveränderter Bevölkerungs-Zahl nicht einmal erreicht. D. P. W. K.

Verschiedenes.

Die Baltischen Messen 1925. Die Baltischen Messen werden während des laufenden Jahres an folgenden Terminen stattfinden: in Posen vom 3. bis 10. Mai, in Helsingfors vom 1. bis 7. Juli, in Riga vom 19. Juli bis 2. August, in Reval vom 15. bis 24. August, in Kowno vom 29. August bis 6. September und in Lemberg vom 5. bis 15. September.

Arsenhaltige Pottasche. Nachdem bereits das Ministerium für Medizinalangelegenheiten in Mecklenburg-Schwerin („Apotheker-Zeitung" Nr. 79) und die Apothekerkammer für die Provinz Ostpreußen („Apotheker-Zeitung" Nr. 95) vor im Handel befindlicher arsenhaltiger Pottasche gewarnt haben, weist jetzt auch der Präsident des Reichsgesundheitsamts auf Gefahren bei der Verwendung arsenhaltiger Pottasche hin und schickt der Apotheker-Ztg. folgendes Schreiben:

„I 3140/24. Berlin, 2. Dezember 1924.

Das neuerdings beobachtete Vorkommen arsenhaltiger Pottasche (Kaliumkarbonat) im Verkehr gibt dem Reichsgesundheitsamt Veranlassung, die beteiligten Kreise auf die gesundheitsbedenklichen Folgen hinzuweisen, welche die Verwendung solcher Pottasche bei der Herstellung von Lebensmitteln haben kann. Wie die angestellten Ermittelungen ergeben haben, ist der Arsengehalt, der zwischen 0,08—0,77% Arsentrioxyd beträgt, darauf zurückzuführen, daß da und dort zur Herstellung der Pottasche als Ausgangsstoff Wollschweiß von Schafen verwendet wird, die zur Bekämpfung von Räudekrankheiten mit arsenhaltigen Mitteln behandelt worden sind. Pottasche von solcher Beschaffenheit ist zur Herstellung von Lebensmitteln durchaus ungeeignet und gesundheitlich bedenklich. Doch kommt ein Zusatz von Pottasche wohl nur bei wenigen Lebensmitteln, nämlich beim sogenannten Aufschließen des Kakaos und bei der Herstellung von Pfefferkuchen in Frage. Immerhin können durch Pottasche von der bezeichneten Beschaffenheit so große Arsenmengen in den Pfefferkuchen wie in Kakaowaren hineingelangen, daß wegen der erheblichen Giftigkeit der Arsenverbindungen diese Lebensmittel als gesundheitsschädlich im Sinne von § 12 des Nahrungsmittelgesetzes zu betrachten sind. Pottasche, die zur Herstellung von Lebensmitteln abgegeben und verwendet wird, ist, wie Backpulver, Hefe, selbst als Nahrungsmittel im Sinne des Nahrungsmittelgesetzes vom 14. Mai 1879 anzusehen und darf nach dessen § 12 keine gesundheitsschädlichen Eigenschaften besitzen. Die beteiligten gewerblichen und Handelskreise müssen deshalb sorgfältig darauf achten, daß sie für die Herstellung von Lebensmitteln wie Pfefferkuchen und Kakaowaren nur solche Pottasche erzeugen, abgeben und verwenden, die so weitgehend, wie dies nur immer sich technisch ermöglichen läßt, von Arsenverbindungen befreit ist. Nach den bestehenden Erfahrungen bereitet es der chemischen Industrie keine Schwierigkeiten, eine in dieser Hinsicht einwandfreie und gesundheitsunschädliche Pottasche zu erzeugen. Die Händler, die Pottasche zur Herstellung von Lebensmitteln in den Verkehr bringen, und die Gewerbetreibenden, die sie zu diesem Zweck verwenden, werden gut daran tun, sich die gesundheitsunschädliche Beschaffenheit der Pottasche vom Erzeuger ausdrücklich bestätigen zu lassen. Die mit der Überwachung des Lebensmittelverkehrs beauftragten Untersuchungsanstalten werden fortan die im Verkehr befindlichen Kakaowaren, Pfefferkuchen sowie die zur Lebensmittelherstellung dienende Pottasche auch auf den etwaigen Gehalt an Arsen prüfen. Bumm."

Das Ende der Puderquaste? Nachdem in den letzten Jahren Puderquaste, Lippenstift und andere Toiletterequisiten für die elegante Frau unentbehrlich geworden waren, wird unsere holde Weiblichkeit, die den Ehrgeiz hat, streng modern zu sein, sich wohl nächstens daran gewöhnen müssen, ohne diese Dinge zu leben. Denn Paris ist ja längst wieder maßgebend in allen Modedingen, ob wir es uns eingestehen wollen oder nicht. Und Puder und Farbe sinken seit kurzem beträchtlich in der Gunst der eleganten Pariserin. Ein bekannter Modeschriftsteller behauptet, daß die jungen Frauen und Mädchen ihre Puderdöschen und Lippenstifte vernichten, und daß man nun die natürliche Gesichtshaut ohne Karmin, Puder und Lippenstift überall zu sehen bekommt. Natürlich ist — wie könnte es je anders sein — die liebe Eitelkeit auch an diesem

Wechsel zur „Solidität" schuld. Denn die Pariserinnen gestehen ganz offen, daß ihre Gatten, Brüder und Verlobten eine beachtenswerte Vorliebe für die „ungeschmückte" Haut zeigen, wie sie sie im Sommer an der See oder in den Alpen sahen.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Das Jubiläum des Streichholzes. Der „Türmer" macht in seinem letzten Heft darauf aufmerksam, daß vor genau hundert Jahren, 1824, der Engländer Congrew die Streichhölzer erfand. Allerdings hatten sie noch viele Mängel. Ihr Zündköpfchen bestand aus Schwefel, der mit einer Verbindung aus Kaliumchlorat und Schwefelantimon überzogen war. Die geringste Wärme konnte diese Masse zum Entflammen bringen, und da die Streichholzschachteln erst später erfunden wurden und man die Hölzchen anfangs lose in der Tasche trug, gab es oft schmerzhafte Verbrennungen, bis schließlich die Polizei die Hölzchen ganz verbot. Erst acht Jahre später kamen in Deutschland Hölzchen auf, die in ein Gläschen mit weißem Phosphor getaucht werden mußten, um sich zu entzünden. Auch diese hatten ihre Unbequemlichkeiten, doch gewöhnte sich die Welt bald an sie, und als 1848 der Professor Böttger in Frankfurt am Main das berühmte „Sicherheitsstreichholz" erfand, das an einer präparierten Reibfläche entzündet wird, fand er damit gar keinen Anklang. Erst der Schwede Lundström, der Böttgers Erfindung aufgriff und ausbaute, gewann dem „schwedischen Streichholz" seine Weltstellung.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Ein eigenartiger Sammler. Ein Sammler von Mahnbriefen hatte noch nicht sehr lange seine kleine Eisenhandlung in dem neuen Stadtteil, als sein größter Lieferant bei der Durchsicht des Kontos fand, daß er mit der Bezahlung im Rückstand war. Man schickte ihm daher Brief auf Brief. Schließlich schickte ihm die Firma einen Vertreter. „Na", sagte dieser, „wie ist es mit der Bezahlung? Geht das Geschäft so schlecht?"

„Nein, es geht ausgezeichnet! Aber sehen Sie, Ihre Mahnbriefe sind so schön, daß ich sie anschrieb und an meine Kunden sandte, die nicht bezahlen wollten; und nun haben sie fast alle bezahlt. Ich will mit der Bezahlung an Sie warten, bis ich sicher bin, daß ich auch den letzten Mahnbrief bekommen habe. Ich möchte nämlich die Serie gern vollständig haben."

(Reichenberger Ztg.)

Was heißt kreditwürdig sein? Nach einer Entscheidung des Oberlandesgerichts Hamburg ist für die Kreditfähigkeit irgend jemandes nicht die persönliche Anschauung des Kreditgebers maßgebend, also nicht der Umstand, daß er nach seiner individuellen Vorsicht den Vertragsgegner für nicht genügend sicher hält, sondern nur die allgemeine, objektive Anschauung kann im Verkehr als wesentlich gelten.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. G. 59 461. Gesellschaft für chemische Produktion m. b. H. in Mannheim-Waldhof und Dr. Hellmuth Müller-Clemm, Mannheim. Herstellung einer hochaktiven Entfärbungskohle. Zus. z. Anm. G. 59 095. 5. 7. 23.

23a, 3. B. 115 499. Hermann Boilmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Verfahren und Vorrichtung zum Desodorieren von Fetten und Ölen. 3. 9. 24. — 6. F. 54 746. Finow. Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H., Berlin. Verfahren zum Lösen und Fixieren von Riechstoffen; Zus. z. Anm. F. 53 262. 28. 9. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23a, 3. B. 102 809. Verfahren zum Entfernen der Fettsäuren, Bitter- und Schleimstoffe aus Fetten und Ölen; Zus. z. Pat. 345 350. 7. 9. 22.

Versagte Patente.

23b, 1. B. 105 912. Verfahren zur Entschwefelung von Kohlenwasserstoffen; Zus. z. Anm. B. 102 148. 11. 10. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

83. Günstig für Südbayern die vor dem Krieg vielfach bezogene Yardley-Toilettesoife bezw. wer ist der Fabrikant.
Sch. in S.

84. Linoleumseife. W. A. in K.

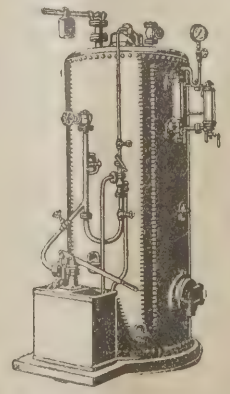
Beantwortungen.

74. Atznatron in Schuppen: Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.

Dr. Schmiedel & Gunzert Stuttgart
Fernsprecher: 21740.
Öffentliches chemisches
Laboratorium
Untersuchung und Begutachtung von Roh-, Zwischen- und Fertigprodukten der Seifenindustrie. Ausarbeitung von Verfahren, Betriebskontrolle. r998]

Benötigen Sie zur Weiterverarbeitung
Grundseifen?
Ich liefere garantiert gleichmäßig getrocknete pilierfähige Späne feinster Qualität sowie
Feinseifen
mit Ihrer Stanze. z670]
Friedrich Franz Aben
Feinseifenfabrik **Charlottenburg** Galvanistr. 6.

Charles H. Swedland G. m. b. H.
Berlin-Charlottenburg, Bismarckstraße 111
Telefon: Stpl. 6011—12 Telegr.: Chaswedex
Import von Terpentinöl
Soda krist.
Salmiak 98/00, Aetznatron 125/28 und alle Chemikalien für die Seifenindustrie. r1030]

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen 1. Bayern.

Autoklaven Seifenkessel Doppelkessel stehende Hoch- und Niederdruck-Dampfkessel. r859]

Aus laufender Fabrikation:
Ia helle Sparkernseife, 62—64% Fettgehalt, in 180 g, 200 g und 250 g Doppelriegel bei günstiger Preisstellung abzugeben.
Gebr. Burgsmüller, G. m. b. H.
Seifenfabrik, **Oberhausen, Rhl.,** Stöckmannstr. 110
Telefon: 1444. Telefon: 1461.

r978]
Bimsstein-Pulver garant. naturrein
in verschiedenen Körnungen liefert billigst
Frankfurt-Neuwieder
Bimssteinwerke Favorit A.-G., Frankfurt a. M.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt, W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark; bei Bezug vom Verlag 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. **Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück** 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.**

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. **Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.**

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ..... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto:** München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 26. Februar 1925.** Nr. 9.

Die Notlage der Seifenindustrie.

Von *Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.*, Hamburg.

Die schwierigen Verhältnisse in der Seifenindustrie zwingen zu einer neuen Marschroute. Die Verfasserin dieses Aufsatzes beschäftigt sich schon seit einiger Zeit ernstlich mit der Lösung dieses Problems und hat dieserhalb bereits einleitende Schritte unternommen. Auf Wunsch interessierter Kreise hat sich deshalb Herr Stöber zu einem Vortrage über seine Gedanken bereit finden lassen. Dieser fand am 16. d. M. anläßlich der Sitzung des Bezirksausschusses der Verbände der Seifenfabriken in Berlin statt. Das entwickelte Arbeitsprogramm fand allseitige Anerkennung, und es wurde beschlossen, hierzu innerhalb der einzelnen Verbände der Seifenfabriken ehestens Stellung zu nehmen. Da vielfach neue Wege zur Sanierung der Verhältnisse gezeigt worden sind, so liegt es im besonderen Interesse vieler Leser dieser Zeitschrift, den Wortlaut des Vortrages näher kennen zu lernen, zumal sich dieser auch mit der wichtigen Frage der Kreditbeschaffung befaßt. Herr *Stöber* führte aus:

Meine sehr geehrten Herren!

Ich bin Ihnen sehr dankbar, daß Sie mir Gelegenheit gegeben haben, Ihnen meine Ansichten über die dringend erforderliche Sanierung innerhalb der Seifenindustrie zu entwickeln. Vielleicht finden Sie es verwegen, daß ich es als außerhalb Ihres Berufes Stehender wage, Ihnen alten Fachleuten hierüber einen Vortrag zu halten. Aber, meine Herren, ich hoffe doch, Sie überzeugen zu können, daß man als ein mit Ihrer Branche in engster Fühlung arbeitender Kaufmann aus der Praxis heraus doch wohl Anregungen geben kann, die für Sie als Fabrikanten besonderer Beachtung wert sind.

Meine Herren! Seit Jahren verfolge ich mit wachsendem Interesse die vielseitigen Bemühungen, der notleidenden Seifenindustrie das Dasein zu erleichtern. Ich habe mit vielen Ihrer Berufskollegen über die Gründe gesprochen, welche zu den bisherigen Mißerfolgen geführt haben. Darüber besteht bei mir nicht der geringste Zweifel, daß die Marschroute geändert werden muß, wenn die dunklen Wolken am Horizont endlich verscheucht werden sollen. Meine Herren! Ich trete niemand zu nahe mit meiner Behauptung, daß das Mißtrauen der Herren Seifensieder untereinander ein fast sprichwörtliches ist. In keinem Berufe besteht wohl eine solche Uneinigkeit wie in dem Ihrigen. Gewiß bemühen sich die bestehenden Verbände redlich, eine Einheitsfront herzustellen, aber, wie mir vielfach bestätigt worden ist, man würde es lieber sehen, wenn kein Seifenfabrikant an der Spitze steht. Man befürchtet in erster Reihe Wahrnehmung der eigenen Interessen. Hinzu kommt, daß man einem Konkurrenten gegenüber sich mehr Zurückhaltung auferlegt, als es bei einem nicht unmittelbar Interessierten der Fall ist. Ich selbst mache diese Einwände nicht zu den meinigen, sondern ich möchte lediglich die Stimmung wiedergeben, auf welche ich häufig gestoßen bin. An solchen nicht achtlos vorüber zu gehen, erscheint mir allerdings erstes Erfordernis.

Meine Herren! Auf Wunsch beteiligter Kreise hatte ich zum 12. Januar d. J. eine Anzahl Seifenfabrikanten zu einer Besprechung über die wirtschaftliche Lage Ihres Berufes nach Eisenach eingeladen. Die Aufforderung hierzu war mit Absicht nur an eine eng begrenzte Firmenzahl ergangen. Wie ich später noch ausführen werde, war damit keine Zersplitterung, sondern vielmehr eine Zusammenfassung aller schaffenden Kräfte der Seifenindustrie beabsichtigt. Zunächst sollten im internen Kreise Mittel und Wege beraten werden, die zu einer Gesundung führen könnten. Trotzdem waren 55 Seifenfabrikanten vertreten und 33 hatten ihre grundsätzliche Zustimmung erklärt. Beschlossen wurde die sofortige Gründung einer „Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufsinteressen" mit u. a. folgendem Arbeitsprogramm:

1) Beschaffung billigen ausländischen Kredits für solche Firmen, welche über eigenen Grundbesitz verfügen;

2) Zusammenschluß der Lieferfirmen in einer besonderen Gruppe „Rohstoffe" und Anschluß dieser an die „Gemeinschaft der Seifenfabriken" zur Unterstützung der letzteren bei Wahrnehmung der Berufsinteressen;

3) Gemeinsamer Einkauf solcher Artikel, welche bei größerem Bezug Vorteile erhoffen lassen unter weitestgehender Berücksichtigung der bisherigen Lieferfirmen;

4) Führung von Abnehmerlisten über Bonität und Eintreibung von Außenständen.

Die Versammlung war einmütig der Ansicht, daß für die neue Gemeinschaft ein Weg gefunden werden müsse, der geringe Lasten in Bezug auf Verwaltungskosten bedeute, auf der anderen Seite aber die Gewähr biete, daß die neue Gemeinschaft lebensfähig bleibe und als Treuhänder für zu erwirkende Kredite Vertrauen genieße. Ich wies darauf hin, daß meine Gesellschaft eventuell bereit sei, Träger der Gemeinschaft zu werden, falls keine anderen Vorschläge gemacht würden. Dabei betonte ich aber ausdrücklich, daß nicht der Gedanke aufkommen dürfe, ich wolle Sondervorteile auf Kosten der anderen Lieferfirmen erstreben. Um solche Gedanken sofort im Keime zu ersticken, erklärte ich mich bereit, der Seifenindustrie durch notarielle Urkunde einen maßgebenden Einfluß im Aufsichtsrat meiner Gesellschaft zu sichern. Dieser Vorschlag wurde einstimmig angenommen.

Meine sehr geehrten Herren! Vielleicht werden Sie der Ansicht sein, daß diese Gründung eine Zersplitterung der Kräfte bedeutet. Das ist aber in keiner Weise der Fall, denn wir legen den größten Wert darauf, mit den bestehenden Verbänden eine Arbeitsgemeinschaft zu schaffen. Im übrigen ist unser Arbeitsprogramm, besonders die Kreditbeschaffung so beschaffen, daß es wohl kaum in das Gefüge eines Verbandes so hineinpaßt, wie es bei uns der Fall ist. Unser bester Wille, gemeinsam mit Ihnen zum Besten der notleidenden Seifenindustrie zu arbeiten, kommt wohl deutlich in meinem heutigen Besuch in Ihrer Mitte zum Ausdruck.

Gestatten Sie mir nun, bitte, meine Herren, daß ich mich dem von uns vorgesehenen Arbeitsprogramm zuwende. Sie wissen alle aus Erfahrung, daß die Inflation und ihre Folgen Ihrem Berufe schwere Wunden geschlagen hat. Die meisten Ihrer Kollegen haben wohl wertvolle, unbelastete Grundstücke und Maschinen, aber die flüssigen Mittel fehlen. Ich spreche aus Erfahrung, wenn ich Ihnen sage, daß auf diesen Umstand zu einem nicht geringen Teile die Preisschleuderei in Fertigfabrikaten zurückzuführen ist. Verbindlichkeiten für Rohstoffe etc. laufen, der Termin zur Abdeckung rückt näher, was ist dann wohl verständlicher, wenn auch sehr bedauerlich, daß die Waren zur Mobilmachung von Geld oft zu Preisen verkauft werden, die unbedingt Substanzverluste bedeuten. Glauben Sie nicht auch, daß mancher Fabrikant mehr Rückgrat zeigen und ruinöse Untergebote zurückweisen würde, wenn, wie schon ausgeführt, nicht oft der „Knüppel beim Hund" läge? Darum, meine Herren, ist die Lösung der Kreditfrage mit der Sanierung der Verhältnisse in der Seifenindustrie untrennbar verbunden. Der Weg ist natürlich dornig, aber er ist gangbar. Ich brauche wohl nicht darauf hinzuweisen, daß viele Industriezweige bereits ausländische Kredite erhalten haben, und wir werden auch solche für Ihren Beruf erwirken. Vorbedingung ist, daß die einzelnen Werke Sicherheits-Hypotheken zur Verfügung stellen, weiter, daß sich eine genügend große Anzahl kapitalbedürftiger Fabrikanten melden, da sich die Ausländer mit kleineren Objekten grundsätzlich nicht befassen. Ein meiner Gesellschaft sehr nahestehender, im Ausland sehr einflußreicher Herr hat für seine Gesellschaft schon seit langer Zeit große Auslandskredite. Zu meiner Dankverpflichtung hat er sich bereit erklärt, auch im Interesse der Seifenindustrie Hand ans Werk zu legen.

Meine Herren! Aus dem Ihnen mitgeteilten Arbeitsprogramm haben Sie weiter ersehen, daß wir die Gründung einer Gruppe „Rohstoffe" vorgesehen haben, die unserer Gesellschaft angegliedert werden soll. Diese Einrichtung ist von außerordentlicher Wichtigkeit, und Sie gestatten mir daher wohl, daß ich Ihnen meine Ansicht etwas ausführlicher entwickle. Aus der Praxis heraus weiß ich zur Genüge, daß es eine genügende Anzahl Seifenfabriken gibt, welche auf dem Rücken ihrer Lieferfirma die Geschäfte machen und nur deshalb zu Schleuderpreisen verkaufen können. Gibt der eine Lieferant keinen weiteren Wechselkredit mehr, nun, dann kommt der andere an die Reihe, bis schließlich das Kartenhäuschen zusammenbricht und in Wechselprotesten deutlichen Ausdruck findet. Aber, meine Herren, wer hat hierunter gleichfalls und weit schwerer zu leiden? Das sind doch die ehrlich handelnden Seifenfabrikanten, denen durch den unlauteren Wettbewerb das Leben sauer gemacht wird. Darum, meine Herren, auch hier muß der Hebel scharf angesetzt werden. Die unserer Gemeinschaft anzuschließenden Lieferfirmen, wozu ich auch die Syndikate zähle, haben ein verständliches Interesse an dem Wohlergehen der Seifenindustrie. Sie interessieren sich naturgemäß auch sehr für solche Fabrikanten, welche immer zu ruinösen Preisen verkaufen, damit von ihrer Substanz zehren, wodurch letzten Endes die Forderungen der Lieferfirmen gefährdet werden. Meine Herren! Wir haben durch die Gruppe „Rohstoffe' ein wunderbares Erziehungsmittel für solche Fabrikanten in der Hand, welche frivolerweise die Fertigfabrikate verschleudern. Sobald uns eine dahingehende Mitteilung von einem Mitgliede geworden ist, wird eine Untersuchung eingeleitet. Ergibt sich die Richtigkeit, dann werden wir den Ursachen auf den Grund gehen und Abhilfe erstreben. Fruchten unsere Bemühungen nicht, dann erfolgt eine Mitteilung an sämtliche Mitglieder der Gruppe „Rohstoffe". Daß eine solche nicht im Interesse des betreffenden Fabrikanten liegt und ihn vielleicht schneller als erwartet zur Besinnung bringt, unterliegt wohl kaum einem Zweifel. Als letztes Mittel käme dann eine bei den Syndikaten oder großen Werken zu erwirkende Lieferungssperre in Frage. Sie ersehen aus diesen Ausführungen schon, meine Herren, daß die Gruppe „Rohstoffe" ein wichtiger und unentbehrlicher Faktor sein wird zur Gesundung der Verhältnisse in der Seifenindustrie. Meine sehr geehrten Herren! Sie alle werden mehr oder weniger die drückende Konkurrenz solcher Konzerne empfunden haben, welche mit großen Kapitalien arbeiten und denen vielleicht Auslandskredite zur Verfügung stehen. Die Stärke dieser Betriebe liegt nicht selten im rationelleren Einkauf. In dieser Hinsicht, meine Herren, kann und muß ein Ausgleich gefunden werden, wodurch der Wettbewerb der notleidenden Seifenfabriken gehoben wird. Aus der Praxis heraus kann ich Ihnen die bestimmte Versicherung geben, daß in vielen Artikeln durch gemeinsame Beschaffung oft recht erhebliche Vorteile zu erzielen sind. Wir wünschen in dieser Hinsicht aber keinen Zwang auszuüben, denn jeder Fabrikant wird schon sehr schnell selbst herausfinden, wo sein Vorteil liegt. Auch in Bezug auf die Zahlungsbedingungen wird manche Erleichterung zu erreichen sein. Ich brauche nur darauf hinzuweisen, daß beispielsweise die Syndikate Verkaufs- und Lieferungsbedingungen einseitig diktieren. Hat es da nicht Berechtigung, daß bei Festlegung solcher auch die Gegenseite, also die Verbraucher, gehört werden? Bislang ist das nicht geschehen weil es an dem erforderlichen wirtschaftlichen Gegendruck der Seifenindustrie mangelte. Es lohnt sich somit wohl, der Frage des gemeinsamen Einkaufs weitestgehende Beachtung zu schenken.

Meine sehr geehrten Herren! Das letzte Jahr wird Ihnen allen mehr oder weniger Verluste gebracht haben, besonders durch während der Inflationszeit gewonnene Abnehmer. Als eine durchaus zeitgemäße Einrichtung möchte ich daher die von uns vorgesehene Führung von Listen schikanöser und fauler Zahler bezeichnen. Manche Außenstände werden durch unser Einwirken zweifelsohne schneller hereingebracht, wenn die betreffenden Schuldner befürchten müssen, daß der Vorfall zur Kenntnis der übrigen Seifenfabrikanten gelangt. Eine weitere Geschäftsmöglichkeit würde solchen Firmen jedenfalls sehr erschwert, wenn nicht unmöglich gemacht. Das wird man sich sehr wohl überlegen!

Meine sehr geehrten Herren! Ich habe Ihnen jetzt in großen Zügen die Gedanken geschildert, welche uns zur Gründung der „Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufsinteressen" geleitet haben. Sie werden mir bestätigen, daß es ein gesunder Zug ist, der jetzt Einkehr gehalten hat und der endlich gute Früchte im Interesse der schwer um ihre Existenz kämpfenden Seifenindustrie zu tragen berufen ist. Die Überzeugung daß auch meine Gesellschaft davon Nutzen haben wird, wenn es Ihrem Berufe besser ergeht, bildet einzig und allein die Triebfeder meines Handelns. Ich glaube, Sie weiter davon überzeugt zu haben, daß unsere Gemeinschaft kein überflüssiges Gebilde ist, welches die von Ihnen erstrebte Einheitsfront stören könnte. Das Gegenteil ist der Fall! Wie bereits ausgeführt, bitte ich Sie um Ihre tatkräftige Mitarbeit, indem Sie sich mit uns zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammenschließen. Wie diese beschaffen sein soll, muß Gegenstand späterer eingehender Beratungen sein. Die Hauptsache für mich ist Ihre grundsätzliche Bereitwilligkeit hierzu. Meine Bitte Sie ergeht jetzt dahin, wirken Sie in Ihrer nächsten Verbandversammlung energisch für unseren Plan, erwirken Sie einen dahingehenden Beschluß, dann dürfen Sie überzeugt sein, daß das alte Moltke'sche Wort: „Getrennt marschieren und vereint schlagen" sich auch unter Wahrung des von uns vorgesehenen Arbeitsprogrammes als ein durchschlagender Erfolg erweisen wird. — Der Weg ist gezeigt, jetzt folge die Tat!

Tran-Nachweis.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 16. XII. 1924.)

Anlaß zu den vorliegenden Ausführungen gab eine Auskunftserteilung im Frage- und Antwortkasten in einer der letzten Nummern dieser Zeitschrift auf eine das obige Thema treffende Frage. Die in der diesbezüglichen Antwort angegebenen Anhaltspunkte sind zum Teil veraltet, zum Teil unvollständig, sodaß es mir geboten erschien, in etwas ausführlicher Weise auf die Frage des Tran-Nachweises nochmals zurückzukommen.

Unter der allgemeinen Bezeichnung Tran, wird das Seetieren gewinnbare Öl verstanden, welches heute eine sehr bedeutende Verwendung in der Stearin-, Textil- und Seifenindustrie findet. Das als Lebertran bezeichnete Produkt soll hier wegen seiner fast ausschließlichen Anwendung in der Pharmazie unberücksichtigt bleiben.

Gewonnen wird Tran von Robben, von verschiedenen Walen, Menhaden, Sardinen, Heringen etc. durch Auskochen der verschiedenen Teilen derselben wie Fleisch, Speck, Köpfen mittels Dampfes. Zusammsetzung und Eigenschaften der Trane sind sehr verschieden, ferner kann ein und dasselbe Material in rohem, gereinigtem oder gehärtetem Zustande vorliegen.

Während der Kriegsjahre fand gehärteter Tran auch in der Speisefettindustrie eine ausgedehnte Verwendung hauptsächlich in Deutschland. *Buttenberg* und *Angerhausen*[1]) führen darüber in ihrer Arbeit „Über gehärteten Tran" folgendes aus:

„Jedenfalls ist in der fraglichen Zeit massenhaft gehärteter Tran verzehrt worden, ohne daß sich bei sorgfältig hergestellten Speisefettzubereitungen Schädigungen der Gesundheit eingestellt haben. Es ist nur zu bedauern, daß nicht noch größere Mengen dieses Speisefettes uns in den Kriegsjahren zur Verfügung gestanden haben." In Anbetracht der vielseitigen Verwendungsmöglichkeit der Trane, ist es auch nicht erstaunlich, daß wertvolle Angaben und Arbeiten auf chemisch-analytischem Gebiete über dieselben zu verzeichnen sind.

Bereits im *Schädler*[2]) werden tabellarisch geordnet eine ganze Reihe von Farbenaktionen der Transorten angegeben. Sowohl nach *Benedikt-Ulzers*[3]) Hinweis, als auch nach eigenen Erfahrungen kommt jedoch diesen Farbenreaktionen heute kein praktischer Wert mehr zu.

Gewöhnlich geben sich Trane, sofern sie nicht desodoriert oder gehärtet sind, schon durch ihren unangenehmen, aber typischen Geruch zu erkennen. Schwieriger gestaltet sich jedoch der Nachweis, wenn weitestgehend gereinigte und geruchlos gemachte Produkte vorliegen, zumal wenn sie noch mit anderen Fetten oder Ölen gemischt sind. Die sonst üblichen Farbenreaktionen, die unbearbeitete Trane in der Regel zu geben pflegen, versagen oder werden unsicher in Mischung mit oxydierten, pflanzlichen, trocknenden Ölen oder verschiedenen Fetten.

Wie dann *Cl. Grimme*[4]) weiter festgestellt hat, geben gehärtete Trane wieder andere Farbenreaktionen als die ursprünglichen. So z. B. sollen gewöhnliche Trane beim Erwärmen mit sirupöser Phosphorsäure eine braune, gehärtete dagegen eine gelbe Färbung geben.

Eine Prüfungsmethode, welche die bisherigen Mängel der Farbenreaktionen beseitigen sollte, ist die unter dem Namen Oktobromidprobe bekannt gewordene, von *Marcusson* und *Huber*[5]) ausgearbeitet, in Anlehnung an *Halphen* und *Lewitsch*. Bald aber darauf stellten *Marcusson* und *Böttger*[6]) fest, daß die für den Ausfall der Oktobromidprobe wichtige Clupanodonsäure nicht nur in Tranen, sondern auch in kleinen Mengen in Knochenölen und Lardölen anzutreffen ist.

C. Stiepel[7]) hatte aber vorher noch darauf hingewie

[1]) Z. U. N. G. 1919, 38, 199.
[2]) *C. Schädler*, Die Technologie der Fette und Ausg. 1883.
[3]) Analyse der Fette und Wachsarten. V. Auflage, 1
[4]) Chem. Revue 1913, 20, 133.
[5]) Seifens.-Ztg. 1911, 38, 249.
[6]) Chem. Umschau 1914, 21, 180.
[7]) Seifens.-Ztg. 1912, 39, 953.

ß die Oktobromidprobe nicht anwendbar ist, wenn die Trane ngere Zeit hocherhitzt worden waren. Auch *Ad. Grün* und *. Janco*[8]) sowie *Marcusson* und *H. v. Huber*[9]) haben spä- die Beobachtungen *Stiepel's* bestätigt, und geben ferner an, ß die Oktobromidprobe bei geruchlos gemachten oder ge- rteten Tranen versagt, da diese keine Oktobromide bilden.

Im Jahre 1915 wurde nun in der Chem.-Ztg.[10]) eine von *rtelli* und *Jaffé* stammende Farbenreaktion beschrieben, liche auch erhitzte, vorbehandelte oder gar gehärtete Trane ennen lassen soll. Nachprüfungen von *A. Grün* und *J. Janko* a. O.) sowie *Marcusson* und *H. v. Huber* (a. a. O.) und *Buttenberg* und *J. Angerhausen* (a. a. O.) fielen ausnahms- zu Gunsten der neuen Farbenreaktion von *Tortelli* und *ffé* aus. Einzig *Davidsohn*[11]) erhielt mittels der neuen Re- ion keine günstigen Resultate.

In der Originalarbeit von *Tortelli* und *Jaffé* befindet sich e Ungenauigkeit, indem dort bei der Beschreibung der Re- ion „eiskalte" Essigsäure erwähnt wird. Diese „eiskalte" igsäure ist daher auch in Fachzeitschriften und in der Fach- ratur immer wieder anzutreffen. Erst *Marcusson* und *H. Huber* haben in ihrer 1916 erschienenen Arbeit „Nachweis Tran in Ölen, Fetten und Seifen"[9]) darauf hingewiesen, ß der Ausdruck „eiskalt" wahrscheinlich durch einen Über- zungsfehler zustande kam und richtig durch „Eisessig" er- zt werden muß.

Die Ausführung der Reaktion von *Tortelli* und *Jaffé* ge- ltet sich infolgedessen wie nachstehend beschrieben: In ei- n kleinen Meßzylinder mit eingeschliffenem Stopfen wird cm³ sorgfältig entwässerter Substanz, die evtl. noch 1 Stunde g bei 100—120° mit Fullererde behandelt wurde, in 6 cm³ loroform und 1 cm³ Eisessig gelöst und mit 40 Tropfen er 10%igen Brom-Chloroformlösung schnell durchgemischt. Bei pflanzlichen Ölen und Fetten erhält man gelbe bis lichgelbe Färbungen. Trane färben sich zunächst sa, nach 5 Minuten tritt eine etwa 1 Stunde ng bestehen bleibende Grünfärbung ein.

Liegen gehärtete Trane in Mischung vor, so werden 5 cm³ chmolzene Substanz in 10 cm³ Chloroform und 1,5 cm³ Eis- ig gelöst und mit 2,5 cm³ Bromlösung versetzt.

Interesseshalber seien hier auch noch die Schlußfolgerun- beigefügt, welche die Autoren aus ihren Überprüfungs- eiten hergeleitet haben:

Ad. Grün und *Jos. Janko* fanden, daß die Reaktion bei en nicht vollständig hydrierten Tranprodukten positiv aus- t, während sie bei den praktisch vollkommen ge- rteten Proben versagt. Die genannten Autoren haben Proben ganz verschiedenartig gehärteter und behandelter ne geprüft (und zwar mit Nickel, mit Nickelformiat, mit Nik- acetat, mit Kupferacetat, mit Nickeloxyd gehärtet) und bei en mit Ausnahme derjenigen, welche bis zur Jodzahl 1,7 härtet worden waren, ein positives Resultat erhalten.

Buttenberg und *Angerhausen* untersuchten 7 Proben Kunst- isefett (gehärteter Tran) sowie je 1 Probe von gehärtetem n und Talgol extra sowie 2 Proben Talgol. Sämtliche Proben ergaben eine positive Reaktion nach *Tortelli* und *ffé*. Daneben haben die gleichen Autoren Proben von Schmalz, eomargarin, Rindertalg, Preßtalg, Speisetalg, im ganzen 10 ben, mittels der Reaktion nach *Tortelli* und *Jaffé* geprüft, e jedoch ein auffallendes Resultat zu erhalten.

Wörtlich schrieben die erwähnten Verfasser:

„Alle untersuchten gehärteten Trane geben bei der Tran- ktion nach *M. Tortelli* und *E. Jaffé* einen positiven Be- d. Es sei gleich an dieser Stelle eingefügt, daß nach einer jährigen Lagerung eine Herabsetzung der charakteristischen infärbung nicht festgestellt werden konnte."

Schließlich seien noch einige weitere analytische Anhalts- kte angeführt, die den Nachweis von Tran in Gemischen anderen Fettstoffen erleichtern, resp. definitiv sicher stel- sollen.

In erster Linie ist in zweifelhaften Fällen die sogenannte ere Jodzahl zu berücksichtigen. Als innere Jodzahl bezeich- man in der Regel die Jodzahl der flüssigen Säuren eines tes. So geht z. B. die innere Jodzahl bei Gegenwart von n erheblich über 90, ja sogar 100 hinaus, während sie sonst, ar bei Knochenölen, unter 90 liegt.

Von den Verfahren, die zur Trennung der festen und flüssigen tsäuren in Betracht kommen können, seien dasjenige von *Farnsteiner*[12]) und das nach *Fachini* und *Dorta*[13]) erwähnt. Das letztere z. B. beruht darauf, daß die Kalisalze der festen Fettsäuren in Aceton fast vollständig unlöslich sind, während die Kalisalze der flüssigen Säuren, darin vollständig gelöst bleiben.

Sind die flüssigen Fettsäuren nach einer der bekannten Methoden isoliert worden, so ermittelt man die sog. innere Jodzahl. Bei Gegenwart von Tran nun spielt unter den flüssigen Säuren wie Ölsäure, Linolsäure, Linolensäure etc. die Clupanodonsäure, $C_{18}H_{28}O_2$, als ungesättigte Fettsäure eine Hauptrolle; denn von der Clupanodonsäure werden durch 100 g 368,7 g Jod addiert, wodurch sich daher auch die Höhe der inneren Jodzahl von Tran-Fettgemischen erklärt.

Marcusson und *H. v. Huber* (a. a. O.) geben dann noch eine Reihe weiterer Merkmale zum Nachweise von Tran in Ölen, Fetten und Seifen an, die der Ergänzung halber nachstehend auch noch erwähnt sein mögen.

Für Trane charakteristisch ist die hohe Zähigkeit (Viskosität). Während nicht trocknende Öle, wie Rüböl, Baumöl und flüssige Knochenöle bei 20° C nur einen Flüssigkeitsgrad nach *Engler* von 11—15, halbtrocknende wie Sesamöl und Baumwollsamenöl solche von 9,3—10,4, trocknende solche von 6—8,3 zeigen, ergaben geruchlos gemachte Trane (Neutralöle) den hohen Wert 49,5, die übrigen Transorten 31,7—38,4 die Fettsäuren derselben solche zwischen 18,1 und 23,3.

Weitere Anhaltspunkte liefern die hohen spez. Gewichte der Trane. Spez. Gew. 0,9494—0,9384 für die Trane, 0,9314 bis 0,9373 für ihre Fettsäuren.

Ferner kann noch eine weitere Bestimmung speziell bei Anwesenheit von gehärtetem Tran mitunter wertvolle Aufschlüsse geben, und zwar die Ermittelung der Arachinsäure nach *Kreis* und *Roth*[14]), da wie *Normann* und *Hugel*[15]) gezeigt haben, bei der Hydrierung Arachinsäure gebildet wird. Immerhin muß bei Vornahme dieses Nachweises die Gewißheit bestehen, daß das Fettgemisch nicht auch Rüböl oder Erdnußöl enthält.

Wie somit gezeigt wurde, stehen dem analytischen Chemiker eine ganze Reihe von Reaktionen und Nachweisen zur Erkennung von Tran in Ölen, Fetten oder Seifen zur Verfügung, die bei geeigneter Komposition einen sicheren Schluß zur Beantwortung der gestellten Frage zulassen dürften.

Über qualitative Farbenreaktionen und den Nachweis von Tran.

Mitteilung von Dr. *C. Stiepel*, Berlin.

(Eing. 14. II. 1925.)

Die Vorschläge, qualitative Farbenreaktionen zum Nachweis und zur Identifizierung von Fetten und Ölen sowie Gemischen dieser anzuwenden, sind recht alt. Sie entstammen in ihren Anfängen der Mitte des vorigen Jahrhunderts, wo die Kenntnisse über die Zusammensetzung der Fette und Öle und ihre speziellen Eigenarten sowie die analytischen Mittel zur Erkennung dieser noch recht geringe waren.

Die qualitativen Farbenreaktionen waren so ein Notbehelf, auf Unsicherheit aufgebaut. Trotzdem sind diese Methoden fortlaufend in den analytischen Handbüchern weiter getragen worden, und auch heute fehlt es nicht an immer neuen Vorschlägen zur Erkennung von Fetten und Ölen durch Farbenreaktionen.

Was alles von älteren Autoren auf dem Gebiet zur Durchführung von Farbenreaktionen verwendet wurde, möge folgender kurze Hinweis zeigen.

Heidenreich benutzt konz. Schwefelsäure, *Benot* mit Kaliumbichromat gesättigte Schwefelsäure, *Behrens* Salpeter-Schwefelsäure, *Crace-Calvert* sirupöse Phosphorsäure und Königswasser, *Fauré* Chlorgas usw.

Es handelt sich dabei um absolute Gewaltmittel gegenüber den Fetten und Ölen, denen diese allgemein nicht widerstehen können, und es wurde dementsprechend von ernsthaften Forschern auf dem Fettgebiet die Haltlosigkeit derartiger Untersuchungsmethoden nachgewiesen. Es wurde mit Recht darauf hingewiesen, daß Farbenreaktionen nur dann in Frage kommen sollten, wenn keine besseren Untersuchungsmethoden vorhanden, und solche nicht anzuwenden sind, wenn sie durch quantitative Reaktionen ersetzt werden können. Sämtliche Farbenreaktionen, auch die neueren, müssen deshalb mit größter Vorsicht angewendet werden in Bezug auf die Schlußfolgerungen, weil geringe Mengen von harzartigen oder Eiweiß-Stoffen oder anderen fremden Substanzen die Färbungen in hohem Maße beeinflussen

[8]) Seifenfabrikant 1915, 35, 253; Seifens.-Ztg. 1915, 42, 374.
[9]) Mitt. a. d. Kgl. Materialprüfungsamt 1916, 34, 56.
[10]) Chem.-Ztg. 1915, 39, 14; Seifens.-Ztg. 1915, 42, 141.
[11]) Seifens.-Ztg. 1915, 42, 657.
[12]) Z. U. N. G. 1898, Seite 390.
[13]) Chem.-Ztg. 1914, 38, 2.
[14]) Z. U. N. G. 1913, 25, 81.
[15]) Chem.-Ztg. 1913, 37, 815.

können, sodaß es in den meisten Fällen zweifelhaft ist, ob die Reaktion für die Öle selbst charakteristisch ist. *Lewkowitsch*, welcher sich besonders eingehend mit den Farbenreaktionen beschäftigt hat, vertritt daher mit absolutem Recht den Standpunkt, daß eine Farbenreaktion überhaupt nur dann von Wert sein kann, wenn sie durch eine charakterisierte Substanz hervorgerufen wird, die in einem Öl oder Fett natürlich vorkommt und für das Öl soweit charakteristisch ist, daß letzteres durch diese Substanz identifiziert werden kann.

So hat die *Baudouin*'sche Reaktion auf Sesamöl Erklärung und Bestätigung in der Isolierung des Farben erzeugenden Körpers gefunden.

Eine solche Bestätigung sollte aber nicht nachträglich erfolgen, vielmehr muß von der Allgemeinheit verlangt werden, daß jeder Forscher, welcher eine neue Farbenreaktion bekannt gibt, sich vorher der Arbeit unterzieht, den für seine Reaktion typischen Körper zu ermitteln, um nicht letzten Endes durch eine unbewiesene Behauptung unnötige und auf die Dauer haltlose Beunruhigung in die analytischen und technischen Kreise hineinzutragen.

Aber auch wenn der für die Reaktion spezifische Körper erkannt ist, gibt die darauf fußende Farbenreaktion im Endschluß noch keinen Anhalt für eine sichere Schlußfolgerung.

Bekannt ist z. B., was ja auch bezüglich des Wertes von Farbenreaktionen zu großen Auseinandersetzungen geführt hat, daß das Fett mit den verschiedenen Ölkuchen gefütterter Tiere die Farbenreaktion des in den Ölkuchen enthaltenen Öles zeigen kann. Ferner, daß die Fütterung von Schweinen mit nicht entfettetem Fischmehl längere Zeit vor der Schlachtung aufgegeben werden muß, soll nicht dem Fleisch bzw. dem Fett ein typischer Trancharakter anhaften. Selbst wenn danach die Substanz erkannt ist, welche, als typisch in einem Öl enthalten, eine bestimmte Farbenreaktion ergibt, so bleibt eine darauf fußende Schlußfolgerung noch eine durchaus unsichere. Das Angeführte dürfte genügen darzutun, auf wie schwachen Füßen selbst gut durchgearbeitete Farbenreaktionen stehen, und es sollte geradezu unterbleiben, neue derartige Reaktionen ins Leben zu rufen, vielmehr das Bemühen darauf gerichtet werden, einen Ersatz durch Ausarbeitung quantitativer Bestimmungsmethoden zu schaffen.

Speziell zu den Farbenreaktionen für den Nachweis von Tranen übergehend, sei nur kurz darauf hingewiesen, daß die älteren diesbezüglichen Literaturangaben als unrichtig erkannt worden sind, was, wie *Holde* im speziellen nachgewiesen hat, auch für die noch jetzt vielfach angewendete Phosphorsäureprobe gilt.

Vor wenigen Jahren haben nun *Tortelli* und *Jaffé* eine neue Farbenreaktion zum Nachweis von Tranen beschrieben (Seifensieder-Zeitung 1915, Seite 141). Ein Urteil über den Wert dieser Farbenreaktion gibt *Grün* in der „Chemischen Umschau" 1924, Seite 125, wozu etwas später in der gleichen Zeitschrift *Auerbach* bemerkt, daß er ebenfalls aus den gleichen Gründen, wie von *Grün* angegeben, nur einen sehr bedingten Wert der Methode beimessen kann, wobei er sein Urteil darauf begründet, daß bei einer großen Zahl von Talgen ein mehr oder weniger deutliches Auftreten der Farbenreaktion erfolgte, während diese bei nicht allen untersuchten Tranen einwandfrei deutlich war.

Auch *Davidsohn* kam bei seiner Prüfung der Reaktion zu dem Ergebnis, daß beim Nachweis von Tranen in Gemischen die Empfindlichkeit nur sehr gering ist, und daß in einem Falle selbst 50% im Gemisch mit pflanzlichem Öl nicht mehr nachweisbar waren.

Marcusson, welcher für die Ausführung der *Tortelli-Jaffé*schen Reaktion andere Mengenverhältnisse empfiehlt, gibt an, daß er danach unter Verwendung von Rüböl und Lardöl zur Mischung teils 20% und sogar 10% geruchlos gemachten Tran nachweisen konnte. Er bemerkt dann aber weiter, daß einzelne Pflanzenöle, wie z. B. Leinöl, das sehr viel Brom absorbiert, die Empfindlichkeit erheblich beeinträchtigen, in welcher Hinsicht die Reaktion noch näher zu studieren sei.

Trotz dieser ungünstigen Kritiken der *Tortelli-Jaffé*'schen Reaktion wird sie in der analytischen Praxis noch weiter verwendet, teils mit weitgehenden Schlußfolgerungen.

Zum direkten Nachweis von Tranen als solchen bedarf es ja auch nicht der Anwendung im Wert zweifelhafter Tranreaktionen, da diese Trane Fettsäuren ganz spezieller Eigenart — Clupanodonsäure — enthalten, deren Nachweis quantitativ mit Sicherheit erfolgen kann.

Es handelt sich hier um die ältere Oktobromidprobe, mittels welcher auch Tran selbst neben Leinöl einwandfrei nachgewiesen werden kann, und um die neuere Lithiumsalz-Method welche Fettsäuren sehr hoher Jodzahl zur Abscheidung bring Versagen beide Methoden, so ist die Gegenwart unveränderte Tranes als nicht vorhanden bewiesen, und es bedarf hier nic der Zuhilfenahme einer Farbenreaktion, welche vielleicht no Zweifel in diesen positiven Befund hereintragen kann.

Anders könnte der Fall liegen bei dem Versuch des Nac weises von veränderten Tranen, wie sie in den hydrierten, p lymerisierten und destillierten Tranen vorliegen. Hier könn die beiden quantitativen Methoden dann versagen, wenn die sp zifischen hoch ungesättigten Tranfettsäuren wesentlich verände oder beseitigt sind, sodaß sie aufgehört haben, dem Produkt Traneigenart zu geben. Es soll hier nicht die prinzipielle Fra berührt werden, ob solche Produkte noch als Tranprodukte a zusprechen sind oder deshalb nicht, weil sie das Typische d Trane verloren haben.

Immerhin erscheint es dann vielfach wünschenswert, Untersuchungen Rückschlüsse auf den Gestehungsrohstoff m chen zu können. Mangels quantitativer Methoden kämen da hierzu Farbenreaktionen in Frage. Von diesem Gesichtspunkt a wurde die Brauchbarkeit der *Tortelli-Jaffé*'schen Reaktion neut einer Prüfung unterworfen.

Zur Verwendung gelangte zunächst ein heller Lebertr welcher ganz typisch die *Tortelli-Jaffé*'sche Farbenreaktion zeig indem der Farbenumschlag nach Auftreten einer rötlichen F bung in zunehmendes Grün ganz klar hervortrat.

Dieser Tran wurde durch Erhitzen auf 270 und 300° po merisiert und dabei wurden von Zeit zu Zeit Proben entno men, welche der Farbenreaktion unterworfen wurden. Es zei sich dabei folgendes:

Wurde der Tran nicht über 270° erhitzt und nicht ü 6 Stunden lang, wobei die Jodzahl auf 91 fiel, so konnte m tels der *Tortelli-Jaffé*'schen Reaktion der Tran mehr oder w niger deutlich nachgewiesen werden.

Die Erhitzung des Tranes auf 300°, bei welcher Tempera die Polymerisation weit lebhafter verläuft, während 8 St den, wobei die Jodzahl bis auf 76 herunterging, ergab jed ein Produkt, welches bei der Farbenreaktion alsbald bei satz der Bromlösung eine kräftige Rotfärbung zeigte, wel bestehen blieb, ohne eine Neigung des Überganges in Grün zeigen.

Als *Tortelli-Jaffé*'sche Farbenreaktion auf Tran kann d Rotfärbung nicht aufgefaßt werden, wenn man die Beobacht bei reinem Tran in Parallele zieht.

Allgemein dürfte danach die *Tortelli-Jaffé*'sche Farben aktion, wie es *Marcusson* annimmt, auch bei polymerisier Tranen nicht eintreten, sondern sie erscheint dabei abhän von der Höhe der Erhitzungstemperatur und der Länge die Erhitzung.

Auch Trandestillate wurden in den Kreis der Untersuchun einbezogen, wobei sich ein ähnliches Bild zeigte.

Bei Anwendung niedriger Destillationstemperaturen, bei nen die Transubstanz in den hoch ungesättigten Anteilen niger verändert wird und in das Destillat gelangt, ergab Prüfung der Destillate ein Auftreten der Reaktion. Bei Fr tionen höherer Destillationstemperatur und bei Redestillaten hingegen auf Zusatz der Bromlösung alsbald eine Braunfärb ein, welche unverändert bestehen blieb und so nicht das pische Bild der *Tortelli-Jaffé*'schen Farbenreaktion erken ließ.

Ein Tranzusatz von 10% änderte das Bild noch nicht, erst 20% dieses ließen eine schwache Änderung des Farbenbi nach der Richtung der Farbenreaktion erkennen.

Aus dem vorerwähnten polymerisierten Tran hergest Fettsäure zeigte gleichfalls nur das Eintreten einer Rotfärb welche eigentümlicher Weise weit schwächer war als beim tralen polymerisierten Tran, während bei einem Gemisch Fettsäure mit gleichem Teil Kokosölfettsäure eine bräun Färbung eintrat mit einem grünlichen Schein.

Aus weiteren Versuchen sei erwähnt, daß ein Waltra die Farbenreaktion zeigte, während ein Waltran 4 alsbald Zusatz von Brom eine stärkere Rotfärbung annahm, welche stehen blieb, ohne in einen grünen Farbenton umzuschlagen. mische dieses Tranes mit anderen Fetten ergaben gleich ein negatives Bild.

Bei einem Kottonölfettsäuredestillat trat hingegen die *telli-Jaffé*.sche Reaktion ganz typisch zu Tage, und auch schungen mit dieser ließen an Hand der Farbenreaktion Schluß auf Vorhandensein von Tran zu, was natürlich ein soluter Fehlschluß ist.

Schlußfolgerung: 1. Bei manchen Fett-Produkten treten vielfach alsbald bei Zusatz von Brom Farbenumschläge ein, welche nicht als Tortelli-Jaffé'sche Reaktion anzusehen sind und diese, falls vorhanden, nicht erkennen lassen können.

2. Die Versuche zeigen weiter, daß die Tortelli-Jaffé'sche Reaktion teils da versagt, wo sie ganz unbedingt eintreten müßte, und anderseits sich bei Produkten ganz deutlich zeigen kann, wo die Anwesenheit von Tran auch im Ausgangsmaterial zweifelsfrei nicht vorgelegen hat.

Der für die Tortelli-Jaffé'sche Reaktion typische Körper erscheint danach nicht als solcher „typisch allein für Tran", weshalb diese Reaktion eine ausschlaggebende Bedeutung als Tranreaktion nicht haben kann und ihr Auftreten nicht unbedingt einen Rückschluß auf die Anwesenheit von Tran zuläßt. Es erscheint daher erforderlich, die Tortelli-Jaffé'sche Reaktion als typische Tranreaktion auszuschalten.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Die Firma *Noblee & Thörl Nachflg.* ist hervorgegangen aus der im Jahre 1855 an der 1. Wilstorferstraße gegründeten *„Hydrocarbür-Fabrik und Gasanstalt H. Noblee & Co."*, die im Jahre 1865 in eine *Photogen- und Solaröl-Fabrik* umgestaltet wurde. Die Gasanstalt, die die Stadt Harburg bis zum Jahre 1895 mit Gas versorgte, wurde daneben fortgeführt. Diese Firma bildete das erste Unternehmen auf dem Kontinent, das die Darstellung des Photogens, des Solaröls und des Paraffins aus der schottischen Boghead-Kohle erfolgreich ausführte.

Im Jahre 1876 trat der Fabrikant Konsul *Max Thörl* als Mitinhaber in die Firma ein, die von jetzt an *„Noblee & Thörl"* hieß. Als jedoch die Petroleumquellen in Pennsylvanien entdeckt wurden und den deutschen Markt mit billigem Petroleum überschwemmten, lohnte sich die bisherige Tätigkeit der Firma nicht mehr.

Man wandte sich nun der Ölgewinnung aus Palmkernen durch Extraktion mit Benzin zu. Von Jahr zu Jahr vergrößerte sich das junge Unternehmen. Als *Max Thörl* im Jahre 1890 starb, hatte das Werk einen Jahresumsatz von 8000 t, der sich bis zum Ausscheiden des Fabrikanten *Noblee* im Jahre 1899 auf 20 000 t. steigerte. An Stelle des letzteren trat in diesem Jahre der Fabrikant *Ernst Pforte* als Mitinhaber in die Firma ein, die von jetzt an *„Noblee & Thörl Nachflg."* hieß. Inhaber des Unternehmens sind heute *Ernst Pforte* und Dr. *Max Thörl*.

Für den immer größer werdenden Absatz waren die Anlagen bald zu klein. Im Jahre 1908 wurde am 3. Seehafenbecken ein Gelände von 50 000 m² mit 250 m Wasserfront erworben, an welcher Seeschiffe direkt entladen werden können. Hier wurden eine Presserei und eine Extraktionsfabrik errichtet, in denen Palmkerne, Kopra, Leinsaat und Sojabohnen verarbeitet wurden.

Nach dem Kriege nahm die Firma, die bisher ausschließlich Rohöle, Fettsäuren und Glyzerin hergestellt hatte, auch die Fabrikation von raffinierten Ölen und Fetten für die Margarine-Industrie auf. Die im Jahre 1921 in Betrieb genommene Raffinerie erwies sich aber infolge rapider Steigerung des Absatzes ihrer Produkte sehr bald als zu klein, sodaß im Jahre 1923 eine zweite größere Raffinerie errichtet werden mußte.

Wurden früher bereits die Rohöle der Firma von der Seifen-, Lack- und Linoleum-Industrie bevorzugt, so erfreuen sich heute die raffinierten Öle und Fette bei der Margarine-Industrie einer ganz besonderen Beliebtheit wegen ihrer zuverlässigen, gleichmäßig guten Qualität und ihrer Haltbarkeit, auf die die Speisefettindustrie naturgemäß hohen Wert legen muß.

Das Unternehmen besitzt ein Gelände von 80 000 m², von denen 24 500 m² mit Fabrikgebäuden besetzt sind. Die technischen Einrichtungen gelten in jeder Beziehung als mustergültig.

Zur Krafterzeugung stehen 21 Dampfkessel und 3 Dampfmaschinen mit 2000 PS zur Verfügung; von der Überlandzentrale werden außerdem 500 KW bezogen. Die Silo- und Speicheranlagen fassen 10 000 t Saaten, die Ölbehälter 5000 t Öl. Die Werke sind eingerichtet für eine Tagesverarbeitung von 500 t Ölsaaten, von denen Kopra, Palmkerne, Erdnüsse, Raps, Sojabohnen und Leinsaat verarbeitet werden. Die beiden Raffinerien besitzen eine tägliche Leistungsfähigkeit von 150 t Öl.

Bei dem Bau und den ständigen Erweiterungen der Anlagen ist ein ganz besonderer Wert auf Feuer- und Betriebssicherheit gelegt worden. Räumliche Trennung der Fabrikationsstellen, getrennte Kraftanlagen waren das Grundprinzip. Dadurch ist es erreicht worden, daß niemals durch Feuer oder Maschinenbruch das ganze Unternehmen stillgelegt werden kann. Eine eigene Feuerschutzanlage sorgt dafür, daß jedes Feuer sofort im Keime erstickt werden kann.

Die Fabrik beschäftigt einen festen Stamm von Arbeitskräften, von denen eine große Zahl auf eine 25- bis 50jährige Tätigkeit bei der Firma zurückblickt, was von dem guten Einvernehmen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer zeugt.

Die Inflationszeit ist nicht spurlos an der deutschen Öl-Industrie vorübergegangen; manches große deutsche Werk ist der „Überfremdung" zum Opfer gefallen. Umso erfreulicher ist es im nationalen Interesse, daß die Firma *Noblee & Thörl Nachflg.* ein rein deutsches Unternehmen geblieben ist. Getreu ihrem Grundsatz, Qualitätsarbeit bei niedrigsten Preisen zu liefern, hat sie sich als einzige deutsch gebliebene Großölmühle auch fern gehalten von den verschiedenen Interessengemeinschaften und Trusts, zu denen sich große Teile der Öl-Industrie zusammengeschlossen haben.

* * *

Koch's Ölwerke A.-G., Harburg a. E., sind gewissermaßen ein Kind der vorbeschriebenen Firma „Noblée & Thörl Nachflg.", denn der Gründer derselben, Fabrikant *Hermann Georg Koch* war lange Jahre hindurch Dirigent der Hydrocarbür-Fabrik und der Gasanstalt von H. Noblee & Co. Als solchen finden wir ihn in den hiesigen Adreßbüchern von 1862—1868 verzeichnet. Von jetzt ab treffen wir *Koch* als Pächter eines Teils dieser Fabrik bis zum Jahr 1878. *Koch* hatte seinen Wohnsitz nach Hamburg verlegt und gründete von dort aus an der ersten Wilstorferstraße am 1. Juli 1879 die Firma *Koch & Co.*, Palmkernölfabrik in Hamburg und Harburg. Das Etablissement selbst lag in Harburg. Daß auch Hamburg als Sitz der Firma genannt wird, ist darin begründet, daß Koch in Hamburg sein Domizil hatte. Er zog erst später nach Harburg. Diese Ölfabrik war eine der ersten in Deutschland, die das Öl aus den Palmkernen mittels Extraktion gewann.

Bis zum Jahre 1911 wurde fast ausschließlich Palmkernöl zur Seifenbereitung und für den Export erzeugt. Später nahm man auch die Verarbeitung anderer Ölfrüchte, wie Sojabohnen, Kopra usw. auf. Auch Firnis wird in großen Mengen fabriziert. Nachdem das Werk zweimal durch Brände schwer geschädigt wurde, stattete man es nach Wiederaufbau im Jahre 1921/22 mit den modernsten Einrichtungen aus, so u. a. mit einer Raffinerie-Anlage zur Umformung von Rohölen in Speisefette. Am 1. Januar 1923 wurde das Unternehmen an eine Aktiengesellschaft verpachtet, die unter der Firma *„Koch's Ölwerke A.-G."* das Werk betreibt. Die Fabrikate werden nach allen Ländern Europas und den Vereinigten Staaten von Nordamerika exportiert.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Der Stand der Aufwertung. Eine unparteiische Untersuchung ihrer volkswirtschaftlichen Grundlagen und Voraussetzungen. Von Dr. *Ferdinand Anders*, Berlin 1924. Verlag Hans Dohrn, Berlin SW 61. Preis RM 0,50.

Über die Aufwertungsfrage ist schon viel geschrieben worden und wird noch mehr geschrieben werden, bevor eine endgültige Regelung erfolgt, die, wie sie auch immer ausfallen mag, doch keinen zufrieden stellen wird. Der Verfasser der Broschüre betrachtet die Frage unter dem Gesichtspunkte „Was frommt dem Volksganzen?" und gliedert seinen Stoff in: Inflation und Aufwertung, Regelung der Aufwertung in der dritten Steuernotverordnung, wobei Gegner und Verfechter dieser ausführlich zu Wort kommen; öffentliche Diskussion der Aufwertungsfrage, Tragfähigkeit der einzelnen Schuldnergruppen und erhöhte Aufwertung vom Standpunkt der Volkswirtschaft aus gesehen. Ohne Voreingenommenheit und rein sachlich bespricht der Verfasser die verschiedenen „Für und Wider", und man merkt, daß er die Materie gründlich beherrscht. Seine Schlußfolgerungen befürworten eine erhöhte Aufwertung.

Wer sich für das Thema interessiert, und wer dürfte das heute nicht sein, dem kann die kleine Broschüre zur Lektüre angelegentlich empfohlen werden. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Kühlplatte. (D. R. P. 404 017 v. 2. XII. 1922. Zusatz zum Patent 211 838. *August Jacobi A.-G.* in Darmstadt. In der deutschen Patentschrift 211 838 ist eine Seifenkühlplatte für nach

der Art der Filterpressen gebaute Seifenkühlvorrichtungen beschrieben, deren Kennzeichen in Ansätzen gesehen wird, welche eine Lagenveränderung von Kühlplatten und Formrahmen gegeneinander verhindern. Aus den Ausführungsbeispielen geht hervor, daß jeder der verwendeten Ansätze für sich durch Guß oder auf irgendeine andere Weise befestigt ist. Es wurde nun gefunden, daß es einfacher und wirtschaftlicher ist, die Ansätze zu einem Stück zu vereinigen und so als eine Art Deckel auszubilden.

Ein Ausführungsbeispiel des Erfindungsgegenstandes wird durch die Zeichnung wiedergegeben.

In Abb. 1 ist die Draufsicht, in Abb. 2, 2' und 2'' der Grundriß und in Abb. 3 eine Seitenansicht zur Darstellung gebracht.

Abb. 1.

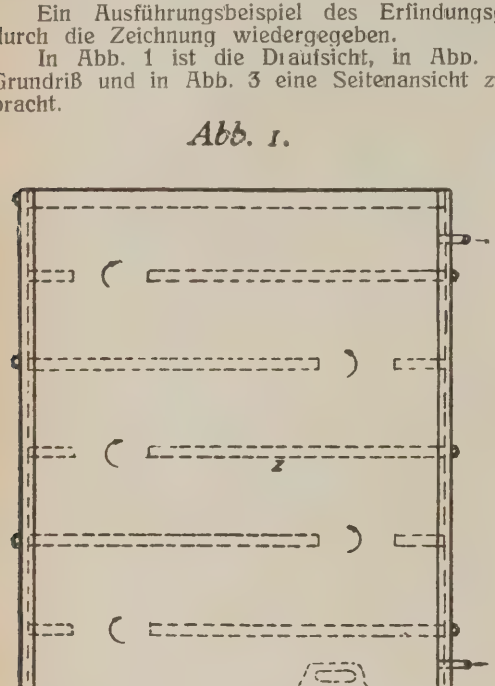


Abb. 3.

Abb. 2.

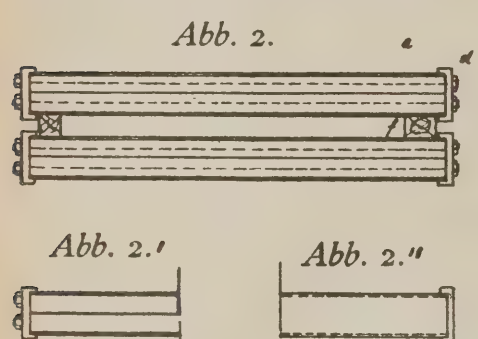


Abb. 2.'

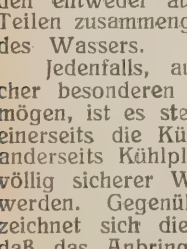
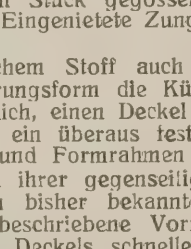


Abb. 2.''



Die Kühlplatte *a*, die z. B. aus Nickelblech bestehen kann, mit der zwischenliegenden Kühlkammer wird von einem Deckel *d* umfaßt, der an den Stirnseiten der Platten befestigt, z. B. eingenietet oder eingeschraubt wird. Die Kühlkammerplatten werden entweder aus einem Stück gegossen oder aus mehreren Teilen zusammengesetzt. Eingenietete Zungen *z* regeln den Lauf des Wassers.

Jedenfalls, aus welchem Stoff auch immer und in welcher besonderen Ausführungsform die Kühlplatten geformt sein mögen, ist es stets möglich, einen Deckel anzubringen, wodurch einerseits die Kühlplatte ein überaus festes Gefüge erhält und anderseits Kühlplatte *a* und Formrahmen *f* in einfachster, aber völlig sicherer Weise in ihrer gegenseitigen Lage festgehalten werden. Gegenüber den bisher bekannten Ausführungsformen zeichnet sich die hier beschriebene Vorrichtung dadurch aus, daß das Anbringen des Deckels schneller und wirtschaftlicher durchgeführt werden kann, als dies bei Ansätzen, die aus mehreren Stücken bestehen, der Fall ist. Außerdem ist durch die Verwendung des Deckels stets ein genaues Anpassen von Kühlplatte und Rahmen gewährleistet.

Patent-Anspruch: Kühlplatte mit die Stirnseiten der Kühlflächen überragenden Ansätzen nach Patent 211 838, dadurch gekennzeichnet, daß die Ansätze die Plattenränder deckelartig umklammern.

*

Herstellung einer preßfähigen, nicht ausblühenden Schwimmseife. (D. R. P. 407 257 v. 22. III. 1924. Dr. *Walther Ottmann* in Hannover.) Verfahren zur Herstellung von Schwimmseifen gibt es mehrere; z. B. verfährt man so, daß man die Seife schmilzt bzw. in wenig Wasser löst und durch maschinelle Einrichtung Luft in die Masse bringt *(Deite-Schrauth,* 5. Auflage, Seite 592) und ihr dadurch eine poröse Beschaffenheit gibt, sie dann in Formen gießt und dann erstarren läßt. Oder man verfährt so, daß man spezifisch leichte Stoffe der Sei zusetzt bzw. dem Seifenansatz, z. B. Flohsamen, Patent 16 48 Kl. 23, oder solche Stoffe, welche Gase in dem Seifenverban entwickeln, z. B. Natriumbikarbonat, Patent 16 480, Kl. 23. Od man verfährt so, daß man Luft oder andere Gase, z. B. Sauer stoff, in die flüssige Seifenmasse einpreßt, Patent 246 479 un Patent 183 673.

Die Erzielung der porösen Beschaffenheit der Seife erfol nach vorliegendem Verfahren auf einem ganz neuen Weg dessen Erfolg nicht vorauszusehen war. Es werden nämlic die Dämpfe, welche die geschmolzene Seife selbst beim Erhitze entwickelt, hierzu verwendet. Die Porosität dieser Seife i daher eine ganz andere als die nach allen anderen Verfahre hergestellte, insofern die einzelnen kleinen Bläschen nach de Erkalten der Seife, also nach der Kondensation des Dampfe nicht luftgefüllte, sondern luftverdünnte Räume darstellen. E erklärt sich hieraus auch die hervorragende Preßfähigkeit d Seife trotz sonst fester Beschaffenheit. Da die Seife kei weiteren Zusätze wie z. B. Natriumkarbonat enthält, so i ein Ausblühen, wie man es vielfach bei sonstigen Schwimm seifen beobachtet, ausgeschlossen. Es ist in vorliegender E findung also nicht nur ein praktischer Vorteil insofern gege ben, als man Zusätze spart oder apparative Einrichtunge um Gase in die flüssige Seife zu pressen, sondern auch weite Vorzüge dadurch, daß die erkaltete Seife vermöge ihrer e genartigen, oben näher beschriebenen Porosität eine hervor ragende Preßfähigkeit besitzt, ein Umstand, welcher ermöglic ihr leicht jede Form zu geben.

Beispiel. In einem Eisenkessel von etwa 150 l Inha mit indirekter Dampfbeheizung werden etwa 70 kg amerikanisch Talg und 10 kg Kokosöl geschmolzen und dazu etwa 50 k Natronlauge 35° Bé gegeben und die Seife in üblicher Wei gesotten, dann läßt man die Unterlauge ab, schleift wiede holt mit salzhaltigem Wasser aus und bringt dann den fertig Seifenkern nach dem Abziehen allen Leims in einem Kess zum Schmelzen. Die Seife erhält durch die in ihr aufsteigend Dampfblasen eine poröse Beschaffenheit. Man muß selbstve ständlich gut umrühren, um ein Anbrennen der Seife und d durch unerwünschte Klumpenbildung zu vermeiden. Evtl. ka man diesem Stadium auch noch Lanolin zusetzen, um den Fet gehalt zu erhöhen. Dann gießt man in große Formen aus, lä erkalten, zerschneidet und preßt wie üblich. Man erhält ei gute Kern- oder auch Toiletteseife, je nach der Art des ve wandten Materials und der Menge des Lanolinzusatzes, welc auch zarte Haut nicht reizt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung ein preßfähigen, nicht ausblühenden Schwimmseife, gekennzeichn dadurch, daß man den gut ausgeschliffenen, frischen Seife kern evtl. unter Zusatz von etwas Wasser schmilzt und zu Kochen oder doch so hoch erhitzt, bis kleine Dampfblasen d ganze Masse gleichmäßig durchsetzen, worauf man die Mas in üblicher Weise erkalten läßt.

*

Eisenoxyd in Linoleum. Nach *F. W. Reid* hat man se frühester Zeit bemerkt, daß ohne einen entsprechenden Eise oxydzusatz zur Masse kein gutes Linoleum erzeugt werden kan (Journ. Soc. Chem. Ind., Chemistry a. Industry XLIII, 1211, 192 *Felix Fritz.*

*

Die Giftigkeit der Rizinussamen. Diese wird durch das Toxa bumin Rizin verursacht. *Edw. Dowzard* stellte durch Versuch an Meerschweinchen fest, daß die Giftigkeit des Rizinussame 0,179 g per kg beträgt. Bei einem erwachsenen Mensch von 75 kg Körpergewicht würden demnach 12,2 g Rizinussam eine tödliche Wirkung hervorbringen. (Journ. Amer. Phar Assoc. 1923 [12.], S. 116; Pharm. Zentralh. 1924, S. 56.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquelle Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werd Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

213. Gibt es eine analytische Methode, um Leim (Knoche oder Lederleim) in Seifen quantitativ zu bestimmen? Die Stic stoffbestimmung nach Kjeldahl und Umrechnung genügt nicht d gewünschten Anforderungen. E. in S.

214. Meine Silberschmierseife, hergestellt aus Kottonöl u ⅓ Schweineschmalz, zeigt, wenn sie normal abgerichtet i keine Silberbildung, ja sie bleibt in den meisten Fällen fa transparent und glasig. Bei schärferer Abrichtung trübt s sich zwar, scheidet aber beim Lagern Lauge aus; liegt d Fehler an der Zusammensetzung der Fette, oder wie kann di sem Übelstand abgeholfen werden? J.

215. Ich kaufte eine Partie La-Plata-Talg; im Schlußbrief steht: „Orig.-Tara". Jedes der entleerten Barrels wiegt statt berechneter 30 und 32 kg Tara durchweg ca. 10 kg mehr. An einzelnen Fässern stehen Zahlen, welche wohl die Tara derselben darstellen sollen, weil diese mit der berechneten übereinstimmt. Muß ich mir solches Übergewicht gefallen lassen, was kann ich tun, da sich der Lieferant gegen Anerkennung der richtigen Tara sträubt? Meines Erachtens ist die Berechnung der niedrigen Tara bei solchem Mehrgewicht unreell; die Fässer sind trocken und können nicht etwa vom Talg angezogen haben. L. in S.

216. Wie stellt man ein gutes Klebmittel für Leder her, ungefähr wie Marke „Rudol" o. dgl. zum Aufkleben von Ledersohlen? R. H. in R.

217. Wie kann man genau feststellen, wieviel Prozent freie Fettsäure sich in rohen Speiseölen befinden? N. & D. in C.

218. Welche Apparate und Maschinen sind dazu nötig, um in 8 Stunden 2500 kg Mineralseife herzustellen? S. in H.

219. Die Firma Friedrich Sauer, Gotha, bringt unter dem Namen „Lavaren" ein neues Kopfwaschpulver auf den Markt, woraus besteht dasselbe und was ist hierüber bekannt? A. J. in G.

220. Kann jemand der Fachkollegen ein gutes Rezept für Fensterputz angeben? Das bisher hergestellte Produkt schmiert zu sehr, was vermutlich auf den hohen Oleingehalt zurückzuführen ist. F. & S. W.

221. Für welche Zwecke können nachstehende Abfallprodukte verwendet werden: Zelluloidabfälle mit Leineneinlage, teerhaltige Abfallschwefelsäure und Bierbrauereiabfallpech? Ch. in B. (Tschechosl.)

222. Welches sind die Vorteile in der Seifen-Industrie bei Verwendung des vielfach teureren raffinierten schwedischen Harzes gegenüber dem einfachen? J. R. in B.

223. Um Angabe eines in der Praxis erprobten Herstellungsverfahren für Rasierseife nach Art der Kalodermaseife oder Nr. 4711 wird gebeten, solches auf halbwarmem Wege wird bevorzugt. In der Praxis erprobtes Verfahren wird eventl. honoriert. J. M. in L.

224. Ich bitte um die Bekanntgabe einer aus der Praxis stammenden Vorschrift zur Erzeugung eines erstklassigen Putzwassers à la „Sidol" und Putzpomade à la „Globus" bei billiger Einrichtung und nach möglichst einfachen Verfahren. J. S. in L. (Polen).

225. Trotzdem wir Kernseife mit einem Zusatz von 20% krist. Karbolsäure hergestellt haben, wird von unseren überseeischen Abnehmern der Geruch im Vergleich mit den englischen Konkurrenzfabrikaten als zu schwach bemängelt. Wir sehen keine technische Möglichkeit, der Seife mehr Karbolsäure zuzusetzen, zumal schon der Versuch mit 20% Zusatz eine sehr weiche, kaum stanzfähige Seife ergab. Bereits angestellte Versuche mit Kresolseifenlösung, Kresol rein, Lysol, Karbolsäure, roh trafen nicht die Art des Geruchs, den der überseeische Kunde haben wollte. Kann jemand Aufschluß geben über die Zusammensetzung der englischen Carbolic Soap, die hart und fest, ohne große Spuren von Austrocknung, den Karbolgeruch selbst nach langem Lagern noch recht stark aufweist? B. K. in H.

226. Wir erbitten ein Rezept für die Fabrikation von Farbstiften fürs Marken von Vieh. G. St. in U. (Holland).

227. Zum Vervielfältigen von Schreibmaschinenschrift benutzt man ein mit einer Flüssigkeit imprägniertes Seidenpapier. Woraus besteht diese Flüssigkeit? Dr. R. in H.

228. Wie löst man Naphtenseifenöl klar in Mineralölen, z. B. für Bohröl auf? A. O. in K. (Dänemark).

229. Wir bitten um Mitteilung, ob ein bestimmter Prozentsatz Stearin und welcher für Kompositionskerzen regulärer Ware fest steht. C. R. in S.

230. Kann der Fettsäuregehalt einer 63%igen Kernseife mit 5%iger Pottaschelösung durch Einkrücken der Lösung in den Formen auf 60% reduziert werden, ohne daß die Seife beim Lagern in Stückform krumm wird oder die Seife einen Beschlag erhält? S. (Ausland).

231. Wie ist die einwandfreie Herstellung einer festen Kaliseife? S. (Ausland).

232. Wir bekommen jetzt größere Posten Talg, säuern ihn mit 5% Schwefelsäure ein und lassen ihn nach 2—3 Tagen im Dampfschmelzkessel aus. Er ist schön weiß. Wir läutern ihn dann nochmals auf Salzwasser, er ist dann fast geruchlos. Kann ich diesen Talg auch zu Naturkornseife verwenden? F. L. in G.

233. Wie wird eine brauchbare ungiftige Kaltvernicklung durch einfaches Auftragen auf Metall, als Lösung und als Pulver hergestellt? C. in Ch.

Antworten.

166. Zur Beantwortung dieser Frage muß bemerkt werden, daß 1. die Herstellung von Schlichtepulvern mit Perborat patentiert ist, 2. die Vorschriften zur Herstellung von Schlichtepulvern mit Perborat kostenlos abgegeben werden, 3. Interessenten sich an die Chemische Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H. und an die Firma Stolle & Kopke, Rumburg i. Böhmen, wenden wollen, 4. das Löslichmachen von Stärke mit Perborat ohne Einwilligung der genannten Firmen eine Patentverletzung darstellt. *Chem. Fabrik Coswig-Anhalt.*

175. Die verschiedenen Verfahren zur Herstellung kalk- und säurebeständiger Türkischrotöle lassen sich im beschränkten Raum des Fragekastens nicht besprechen. Die kalk- und säurebeständigen Rotölpräparate können entweder wie Türkischrotöle in flüssiger Form oder als gelatineartige Seife oder im Aussehen von Kernseifen hergestellt werden. Nähere Auskünfte über die genaue fabrikmäßige Herstellung dieser Präparate erteile ich bei direkter Anfrage.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

179. Die Sulfurierung von Fischölen hat unter Kühlung mit 66grädiger Schwefelsäure zu erfolgen. Man arbeitet gewöhnlich mit 15 bis 20% Schwefelsäure, seltener 25% oder mehr. Je nach der Menge der Schwefelsäure, der Qualität des Fischöles oder Art der Waschung und der Reaktion des mehr oder weniger neutralisierten Sulfurierungsproduktes erhält man, auf gleichen Fettgehalt bezogen, Ölpräparate, welche hinsichtlich Farbe, Aussehen, Viskosität, Löslichkeitsverhältnisse und Emulgierungsfähigkeit für fette Öle und Mineralöl verschiedenartig sind.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

182. Hinsichtlich Ihrer Frage nach Herstellungs-Maschinen für Lux-Seifenflocken teilen wir Ihnen mit, daß Sie dieselben durch die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38 erhalten können. Die Firma hat ein neues Walzwerk herausgebracht, mit Hilfe dessen Sie in Zusammenarbeit mit dem TAG-Seifentrockner Seifenflocken ähnlich „Lux" billig und schnell herstellen können. *H. P.*

191. Um Karnaubawachs von dem darin befindlichen Schmutz zu reinigen ist das einfachste und billigste Verfahren, es in einem mit Dampf (Doppelmantelkessel oder Heizschlangen) oder direktem Feuer heizbarem Kessel über Wasser aufzuschmelzen. Nach öfterem Durchrühren läßt man es längere Zeit über seine Schmelztemperatur erwärmt stehen, wobei sich die mechanisch beigemengten Verunreinigungen wie Sand und Schmutz absetzen. Das klare Wachs wird abgeschöpft. Die unreinere Bodenschicht eventuell durch locker gewebte Stoffe wie Jute etc. filtriert. Eine weitere Reinigung, die aber infolge der hohen Kosten kaum je praktische Bedeutung erlangen wird, läßt sich durch Lösen des zerkleinerten Wachses in siedendem Alkohol ausführen. Darin ist Karnaubawachs löslich. Die heiße alkoholische Lösung müßte filtriert werden. Auf dem Filter bleibt aller Schmutz. Aus dem heißen Alkohol kristallisiert in der Kälte das Wachs, oder es kann die Lösung destilliert werden, wobei reines Wachs zurückbleibt. Die Lösungsverhältnisse sind aber derart, daß die Filtration nur heiß vorgenommen werden kann, was, um Verluste an teurem Lösungsmittel zu vermeiden, nur in geheizten und geschlossenen Apparaten vorgenommen werden könnte. Es ist ein Reinigungsverfahren für das Laboratorium, nicht für die Praxis. *M. B.*

192. Ein erstklassiges Lederfett erhalten Sie aus 15 T. gelbem Ceresin und 85 T. raffiniertem Spindelöl 0,880 bis 0,900 oder aus 14 T. Paraffin, 36 T. neutralem Wollfett und 50 T. Spindelölraffinat. *M.*

193. Als Füllungsmittel für Schmierseifen werden Lösungen von Pottasche, Kaliumchlorid, Wasserglas, auch Füllungskompositionen, die von manchen Firmen in den Handel gebracht werden, gebraucht, wenn Kartoffelmehl nicht verwendet werden soll. Wohl am häufigsten wird neben Kartoffelmehl Chlorkalium benützt und zwar in wässeriger Lösung in der Stärke von 10—12° Bé, von welcher der auf etwa 75° C abgekühlten Seife, je nachdem sie mehr oder weniger eingedampft ist, 10—25% zugegeben werden. Pottasche kann ebenso verwendet werden; sie ist zwar teurer, aber dafür ist sie infolge der ihr innewohnenden Waschkraft auch bedeutend besser. Wasserglas, auch Kaliwasserglas finden, mit ca. 10% Lauge versetzt, Verwendung. *D.*

194. Ein Präparat zum Putzen des Autolacks, das diesen nicht angreift, gut putzt und reinigt erhalten Sie durch kräftiges Mischen von 79 T. Wasser, 4 T. 66°iger Schwefelsäure, 2 T. feinstem Bimssteinpulver, 7,5 T. Leinöl und 7,5 T. dickflüssigem Kampferöl. Die durch intensives Durchmischen erhaltene Emulsion wird auf Flaschen gefüllt, die vor dem Gebrauch umgeschüttelt werden müssen. *H.*

— Zum Reinigen der lackierten Flächen eines Automobils eignet sich eine neutrale flüssige Lösungsmittelseife. Diese darf aber selbstverständlich kein Lösungsmittel enthalten, welches den Lack angreift. Gut bewährt haben sich für diesen Zweck die flüssigen Hexalinseifen und in erster Linie deren hochkonzentrierte Vertreterin, die Savonade. In einer im vorigen Jahrgang der „Autotechnik" veröffentlichten eingehenden Arbeit über diesen Gegenstand ist die gute Wirkung der Savonade ausführlich beschrieben, und wir empfehlen Ihnen diese Einsichtnahme. Über Lösungsmittelseifen im allgemeinen finden Sie näheres in Nr. 39, Jahrgang 1924 und das Wissenswerte über die Savonade in den Nummern 36 und 37, Jahrgang 1924 dieses Blattes. *P. F.* in G.

195. Wenn Ihre verseifte Schuhcreme sachgemäß hergestellt, bezw. verseift wird, so kann nicht nach der kurzen

Zeit von 8 Tagen sich eine Flüssigkeit ausscheiden, die den Deckel der Dose angreift, aus einer guten Ware soll sich eine solche überhaupt nicht ausscheiden. Die geringe Menge von 2% Pottasche muß vollständig gebunden sein bei Verwendung geeigneter Rohmaterialien, sodaß freies Alkali auch nicht an dem von Ihnen gerügten Mißstand schuld sein kann. Es muß also noch ein Fehler vorliegen, der für den Außenstehenden nicht ohne weiteres erkenntlich ist. Lassen Sie Ihre Creme 'mal in einem Speziallaboratorium untersuchen. *er.*

196. Zum Schwarzfärben von Roßhaaren kommen hauptsächlich das von Leopold Cassella & Co., Frankfurt a. M. gelieferte Naphtylaminschwarz TS, SS2B, SS3B, HWN und SOO in Betracht. Das von dieser Firma angegebene Verfahren lautet: „Das Material ist vor dem Färben in handwarmem Bad mit 1—2 g Soda oder Ammoniak und 5 g Schmierseife pro Liter Flotte bei ca. 40° C gut zu reinigen; hierauf wird gespült. Beim Färben besetzt man das Färbebad mit der Hälfte des nötigen Farbstoffes und ½—1% Schwefelsäure und bedeckt das Material mit einem durchbrochenen Deckel, beschwert ihn mit Steinen, läßt ½ Stunde kochen, setzt alsdann den Rest des Farbstoffes und 1% Schwefelsäure zu, kocht noch ½ Stunde und spült hierauf; zur Erreichung höheren Glanzes wird lauwarm geseift. *K. P.*

197. Nach der in der Anfrage bekanntgegebenen Arbeitsweise handelt es sich um die Herstellung galalithähnlicher Massen, deren einwandfreie Erzeugung jahrelange Erfahrung voraussetzt. Ganz nebensächlich scheinende Operationen in der Fabrikation derartiger Massen sind manchmal von großem Einfluß auf die Qualität des fertigen Produktes. Schon die Lösung des Kaseins in Alkalien; es wird, wenn überhaupt Alkalien in Betracht kommen, meist eine etwa 10prozentige handwarme Boraxlösung verwendet, welche allmählich in das Gemisch von Kasein und Farbstoff eingerührt wird. Das Rühren hat solange zu erfolgen, bis ein homogener Teig entstanden ist, welcher einem entsprechenden Druck in Walzenpressen oder in hudraulischen Pressen ausgesetzt wird. Alkalikarbonate werden zur Lösung des Kaseins insbesondere dann verwendet, wenn die erhaltenen Lösungen durch Säuren gefällt, das ausgefällte Kasein filtriert und getrocknet wird. Die in der Anfrage erwähnten Fehler sind wohl auch darauf zurückzuführen, daß das getrocknete und vermahlene Kasein nach Anteigung mit Wasser keinem genügenden Druck ausgesetzt wird. Das getrocknete Kasein muß mehlfein gemahlen werden. Der bei der Lösung des Kaseins in Alkalien erfolgte Glyzerinzusatz dürfte das Mahlergebnis ungünstig beeinflussen. Empfehlenswerter wäre es wohl, die richtig bemessene Glyzerinmenge beim Anteigen des feinst gemahlenen Kaseins zu verwenden. Allen Galalithpräparaten ist es gemeinsam, daß dieselben bei der Trocknung um etwa 10% schwinden. Für unzweckmäßig halte ich den Zusatz von Formaldehyd mit dem nachträglichen Zusatz der Ameisensäure behufs Fällung des Kaseins. Bei der Trocknung des filtrierten Kaseins wirkt der nicht ausgewaschene Formaldehyd härtend. Daß dieses gehärtete und gemahlene Kaseinpräparat nach Zusatz von Wasser durch Pressung und Knetung keine plastische Beschaffenheit annimmt, ist leicht erklärlich. Ich halte die ganze Arbeitsweise des Herrn Fragestellers für verfehlt. Nachstehend sei ein richtiger Arbeitsgang kurz angedeutet: Das durch Neutralisation mit Ameisensäure ausgefällte Kasein, zu dessen ursprünglicher Lösung in Alkalien weder Glyzerin noch Formalin zugesetzt werden, wird bei einer 50° C nicht übersteigenden Temperatur getrocknet und feinst vermahlen. Das gemahlene Kasein bleibt nach Zusatz der entsprechenden Mengen von Wasser und Glyzerin und erfolgter Mischung noch pulverartig. Durch starken Druck und nachfolgende Knetung bei erhöhter Temperatur erhält man nun plastische Massen, die zu Platten, Rahmen, Stäben u. dgl. gepreßt werden. Diese lederähnlichen Zwischenfabrikate werden in Formaldehydlösung entsprechender Konzentration gehärtet, um alsdann in Trockenräumen getrocknet zu werden. Wie bereits erwähnt, erfordert die Herstellung dieser Kunstmassen eine jahrelange Erfahrung.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

198. Das Schwitzen von Kernseife, auch solcher, die sachgemäß hergestellt ist und keinerlei übernormalen Gehalt an Salz oder freiem Ätzalkali aufweist, läßt sich wohl kaum vermeiden. Es tritt meist bei Temperaturwechsel, besonders von kalt in warm auf und kann dann auf einen rein physikalischen Kondensationsvorgang zurückgeführt werden, der von selber abklingt, wenn die Seife die Temperatur inrer Umgebung angenommen hat. Bei Ihnen scheint die Sache aber anders zu liegen, da das Schwitzen bei gleichmäßiger, wenn auch niederer Temperatur erst nach einiger Zeit auftritt, wo ein Temperaturausgleich bereits eingetreten sein sollte. Vielleicht wird aber dieser Ausgleich durch die, zwischen den in Kisten dicht verpackten Seifenstücken, stagnierende Luftschicht verzögert. Die Bildung des leichten Beschlages, bei schnellem Trocknen, ähnlich wie Reif, könnte dann eine Seife von anderer Zusammensetzung sein, die bei der Verdunstung des Kondensates, das ja Seife entsprechend seiner Menge und Temperatur gelöst enthält, zurückbleibt. Wir verweisen Sie auch auf Antwort 117 in Nr. 6, Jahrgang 1925. *Ing.*

199. Um Ihre Anfrage nach der billigsten und vorteilhaftesten Verwendung verschiedener Laugenstärken bei der Herstellung von Kernseife zu beantworten, müssen wir annehmen, daß sich die genannten Preis franko Verbrauchsstelle verstehen. Nehmen wir ferner an, die zu verseifende Fettansatz habe die V. Z. 200, so braucht man dazu an Ätznatron rd. 14,3 kg für 100 kg Ansatz und an 128%iger Ware, die nur etwa 97%ig ist, $\frac{14,3 \cdot 100}{97} = 14,7$ kg.

Es kostet demnach die Verseifung von 100 kg Fett mit Lauge aus 128%ger Ware 4,33 M. Von Lauge mit 43 deutschen Grade = 38° Bé = 32,47 Gewichts-Prozente Ätznatron werden benötigt, in der Annahme, daß die Lauge aus 128%igem Ätznatron hergestellt ist, $\frac{14,7 \cdot 100}{32,47} = 45,3$ kg, welche $\frac{45,3 \cdot 9,4}{100} = 4,26$ M kosten. Kaustische Sodalauge von 50 deutschen Graden entspricht (durch Interpolation erhalten) 37,58 Gew.-% Ätznatron, wovon gebraucht werden 39,1 kg, welche $\frac{39,1 \cdot 10,35}{100} = 4,04$ M kosten. Sind die Preise franko Abgangsstation, dann verändern sie sich durchaus zu Gunsten des festen Ätznatrons, da keine Fracht für überschüssiges Wasser, wie bei den Laugen, zu entrichten ist. *D. J.*

200. Eine gute Linoleumseife muß einige Prozent Ceresin und Wachs enthalten, da gewöhnliche verdünnte Seifenlösung den Hauptbestandteil des Linoleums, das Linoxyn allmählich verseifen und auflösen würde. Beispielsweise verseife man ein Gemisch von 95 kg Ceylonkokosöl, 2 kg rohem Palmöl, 3 kg Rizinusöl 3 kg hochschmelzendem Ceresin, 2 kg Bienenwachs auf halbwarmem Wege bei 70—75° C mit 50 kg 38%iger Natronlauge; nach Eintritt des Verbandes überläßt man den Kessel ein paar Stunden der Ruhe, um der eintretenden Selbsterhitzung die Durchbildung des Verbandes zu überlassen, eventuell parfümiert man, bringt in Formen, worin man die Seife noch bis zum beginnenden Erstarren krückt. *M. B.*

— Zum Reinigen von Linoleum eignet sich in ganz hervorragender Weise eine neutrale Lösungsmittelseife. Die besten Lösungsmittelseifen sind bekanntlich die Hexalinseifen, und unter diesen stellt die Savonade einen besonderen hochkonzentrierten Typ dar. Näheres darüber finden Sie in den Nummern 36 und 37 des vorigen Jahrganges dieser Zeitschrift auf den Seiten 628 und 648 und über „Lösungsmittelseifen" im allgemeinen in der Nummer 39, Jahrgang 1924 auf Seite 687. *P. F.* in G.

201. Die Luftblasen im Kopfe des Kernseifenblockes rühren von einer Schaumbildung her, die jedenfalls schon im Kessel stattgefunden hat und ihre Ursache in Nichtklarsieden der Seife findet. Sie müssen, nachdem verseift und abgerichtet und die Unterlauge zum Teil entfernt wurde, so lange durchsieden, bis im Kern keine Schaumbläschen mehr wahrnehmbar sind. *K. L.*

202. Rißzement für die Schuhindustrie erhalten Sie durch Quellenlassen von 20 T. fein geschnittenem Rohkautschuk in 20 T. Leinölfirnis. Nach 2—3tägigem Stehen lösen Sie den Kautschuk durch Erwärmen, lösen darin weiter 30 T. Kolophonium und verdünnen mit 30 T. Schwerbenzin. Auch nach folgender Vorschrift erhalten Sie ein gutes Produkt: 1 T. Schellack, 4 T. Kolophonium und 5 T. Rohgutta percha werden geschmolzen, der geschmolzenen Masse wird 1 T. Bleiweiß zugekrückt und das Ganze unter Umrühren zum Erstarren gebracht. Die erkaltete Schmelze löst man in 8 T. Methylalkohol und 38 T. Schwerbenzin. *M.*

203. Eine der „Auto-Doktor-Politur" gleichwertige Politur erhalten Sie aus 14 T. Schellack, 3 T. Mastix, 1 T. Sandarak und 82 T. 96%igem Spiritus. Gute Dienste leistet auch eine Mischung von 90% weißem Vaselinöl mit 10% säurefreiem Knochenöl. *Kr.*

204. Bei dem von Ihnen aufzustellenden Siedekessel für Schmierseife handelt es sich um einen offenen schmiedeeisernen Behälter. Die Form ist entsprechend ein Kegelstumpf. Die Mantelwandstärke s berechnet sich, indem man für die Zugfestigkeit nur die zulässige Beanspruchung k_z = 500 kg/cm² einsetzt und für Abrostung 0,4 cm zugibt, bei einem mittleren Durchmesser D in m, ebenso der Flüssigkeitshöhe h in m:

$$s = 0{,}01\ D \cdot h + 0{,}4 \text{ cm}$$

woraus sich errechnet s = 0,413 cm = 4,13 mm. Da Sie den Wölbungsradius des Bodens nicht angeben, läßt sich die Bodenstärke nicht berechnen, sicherlich ist sie aber mit 6 mm genügend. Die autogene Schweißung bei wenig beanspruchten Behältern ist infolge ihrer Billigkeit und bequemen Ausführung einer Nietung vorzuziehen. Eingemauerte genietete Kessel müßten bei Reparaturen (Undichtwerden), da Bleche bis 5 mm nicht verstemmt werden können, ausgemauert werden, denn die Schweißung eines genieteten Kessels ist sehr bedenklich, da durch die auftretenden Spannungen alle Verbände gelockert werden. *M. B.*

205. Wenn Sie selbst Fachmann sind, so müßten Sie wissen, daß zur sachgemäßen Beantwortung Ihrer Frage die nähere Umstände, hauptsächlich die Bekanntgabe des Fettansatzes un

Reduktion der Lauge unerläßlich sind. Im allgemeinen bildet sich ersprengtes Korn entweder infolge zu geringen Stearingehalts der verwendeten Talgsorten oder zu hoher Kaustizität der Lauge. Auch eine zu starke Abrichtung kann diesen Übelstand zur Folge haben. *Gr.*

206. Eine Trübung des Paraffins, sodaß es ein pakes Aussehen bekommt, ist durch verschiedene Zusätze möglich. Stearinzugabe in Höhe von über 10%, Alkoholzugabe von 2—5% (hält sich aber nicht auf die Dauer), Zusatz von —2% β-Naphtol oder Hertolan lassen das transparente Aussehen des Paraffins verschwinden. Auch durch das sogenannte Kaltrühren kann man dem Paraffin ein milchiges Aussehen verleihen, das beim Aufschmelzen allerdings wieder verloren geht. *D. J.*

207. Harz bleichen siehe Antwort 153 in Nr. 7 d. J. *Red.*

208. Einen wetterfesten, fäulniswidrigen Antrich für Holz erhalten Sie durch Aufstreichen einer wässerigen Aktivinlösung und nachfolgenden 2—3maligen Wasserglasanstrich. Nach dem Trocknen wird mit Kalkmilch und dann abermals mit Wasserglas überstrichen. *R.*

209. Farbiges Karbolineum. Wir verweisen auf unsere Zeitschrift, Jahrg. 1924, Nr. 31, S. 542. *Red.*

210. Eine Behörde kann manches, sie kann auch einer 0%igen Kernseife nur einen 4%igen Eintrocknungsverlust diktieren, aber — die Kernseife trocknet doch weiter ein. Eine derartige Vorschrift ist natürlich ein Unding. Machen Sie Ihre Behörde darauf aufmerksam. *Ix.*

211. Das von Ihnen erzeugte Haarwasser ist der Zusammensetzung nach ein Heilmittel und darf wegen des Gehaltes an Resorzin außerhalb der Apotheken nicht verkauft werden (Verordnung, betr. den Verkehr mit Arzneimitteln vom 2. X. 1901, § 1, Abs. a.). Eine Verbilligung des Haarwassers läßt sich durch Zusatz einer 10—15%igen wässerigen Milchzuckerlösung, die vielfach zur Stärkung des Haarbodens empfohlen ist und recht gute Erfolge haben soll, erreichen. Abkochungen von Brennessel oder Klettenwurzel sind, trotz des Volksglaubens daran, wirkungslos. Ob Zwiebelabkochungen besser sind, muß dahingestellt bleiben; dagegen versprechen Infusionen von Gerbstoffen (Chinarinde) oder Abkochungen, die etwas Gerbstoff enthalten (Lindenblüten). mehr Erfolg. *Ph.*

212. Unter Mineralseife ist jedenfalls eine Seife mit mineralischen Zusätzen (Sand, Bimsstein etc.) zu verstehen, die sich für die genannten Zwecke wohl eignet. Eine solche stellt man auf kaltem Wege her, indem man 25 kg Palmkernöl schmilzt, mit 15 kg Silbersand (feiner Quarzsand) vermischt und bei 30° C mit 18 kg Natronlauge von 35° Bé verseift und 8 kg Wasserglas zukrückt. Die Seife ist immer sehr dick, wird daher sofort geformt und mit einem Deckel beschwert. *A. H.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Seifenpulver.

In meiner Sprechsaal-Entgegnung in Nr. 7 haben sich zwei Druckfehler eingeschlichen. Da sie den Sinn entstellen, bitte ich ergebenst um Berichtigung.

S. 134, im zweiten Absatz, muß es heißen: „.... weil selbst dann, wenn Seife und Seifenpulver völlig einwandfreie Produkte sind, sie waschtechnisch nicht auf gleicher Stufe stehen."

S. 134, Schlußbemerkung, Zeile 9, soll heißen: „.... als Abteilungen von Seifenfabriken einen großen Absatz haben." Dr. *H. Loebell.*

Toilette-Grundseifen.

Dieser in Nr. 1—5 erschienene Artikel von *K. L. Weber* hat ganz entschieden die weitestgehende Beachtung und das größte Interesse gefunden. Es muß festgestellt werden, daß Kollege *Weber*, ausgestattet mit einer ausgezeichneten Beobachtungsgabe, eine sehr interessante Feder zu führen versteht; er würzt die Wiedergabe seiner Gedanken mit einer prickelnden Naivität und Offenherzigkeit, sodaß der Leser unwillkürlich festgehalten wird. Das ist eine Gabe, die nur wenige besitzen. Weiter zeigen seine Arbeiten eine große Freude an seinem Beruf, welche er dadurch kundgibt, daß er seine Erfahrungen und Beobachtungen zum Nutzen und Frommen unseres Nachwuchses in uneigennütziger Weise veröffentlicht. Solche Kollegen sind selten, deshalb brauchen wir sie sehr notwendig.

Die Veranlassung zu einem Sprechsaalartikel über die obige Arbeit des Kollegen *Weber* gibt mir die Nennung meines Buches und Namens in der 4. Fortsetzung auf Seite 62. Ich komme auf die daselbst berührte Angelegenheit noch zurück. Vorerst möchte ich, als der ältere Fachmann, aus dem Artikel einiges streifen, was bei der jüngeren Kollegenschaft Verwirrung hervorrufen könnte. Ich habe den Artikel sehr aufmerksam gelesen und will Punkt für Punkt da eine Richtigstellung bringen, wo ich für den weniger geübten Fachmann eine Unklarheit oder Bedenken erblicke.

Es ist unbedingt richtig, daß reiner Talg und Kokosöl allein die allerbeste Grundseife geben und zwar in einem Verhältnis von 100:15, in diesem Falle darf der Titer 45° aber nicht übersteigen. Ist dieses der Fall, so muß zu einem den Titer herabsetzenden Material, also Schmalz oder einem flüssigen Öl gegriffen werden, und nun komme ich zu dem Material, welches Kollege *Weber* in Acht und Bann erklärt hat, zum Rizinusöl. Es ist mir, wie wohl auch anderen Fachleuten, bekannt, daß Rizinusöl ähnliche Eigenschaften wie Kokosöl besitzt, aber ganz ohne Zweifel hat dieses Öl den Vorteil, einer Grundseife eine Geschmeidigkeit und Plastizität zu geben, wie kein anderes flüssiges Öl, nur muß dieser Vorteil in richtiger Anwendung nutzbar gemacht werden. Meine Ansicht über Rizinusöl zur Grundseife stützt sich gerade in den letzten Jahren auf reichliche Erfahrungen. Es dürfte wenigen bekannt sein, daß ich seit mehreren Jahren der Erzeuger der „Niveaseife" bin, einer rühmlichst bekannten Markenseife. Die Zusammensetzung des Ansatzes ist seit Bestehen der Seife (20 Jahre) stets dieselbe und zwar nach einer Vorschrift des weltberühmten Dermatologen Prof. Dr. *Unna*, und sie enthält unter anderem 10% Rizinusöl, aber nur 3% Kokosöl. Darin besteht also ein Ausgleich in der Salz- und Wasseraufnahme, daß das Kokosöl auf diesen geringen Gehalt reduziert ist. Es war dieses allerdings von Prof. Dr. *Unna* keine Vorsicht wegen des Salzgehaltes etc., sondern aus reinen dermatologischen Gründen, wie auch der Gehalt an Rizinusöl diesen Gründen entspricht, deren Erläuterung nicht hierher gehört. Jedenfalls steht das eine fest: Eine zartere, geschmeidigere, gut verarbeitungsfähigere, zu Schuppen und Rissen nicht neigende Grundseife habe ich während meiner 41jährigen Praxis noch nicht hergestellt, wie die Nivea-Grundseife.

Ebenso habe ich die vom Kollegen *Weber* geschilderten Schwierigkeiten beim Abschleifen (richtiges Treffen des Leimniederschlages) oder die später auftauchenden Übel (weißlicher Beschlag, von NaCl und Na_2CO_3 herrührend) trotz ständiger Kontrolle alter Musterstücke bis heute noch nicht feststellen können. Oder ich mache es anders als Kollege *Weber*, denn ich bin bereits Großvater. Selbstredend muß auch hier der Trocknungsgrad beim Pilieren eingehalten werden. Also nach meiner Erfahrung ist Rizinusöl nur vorteilhaft zur Grundseife verwendbar, ich hebe es sogar an erste Stelle vor allen anderen flüssigen Ölen. Ich zitiere an dieser Stelle die eigenen Worte des Kollegen *Weber* in der 1. Fortsetzung seiner Arbeit in Nr. 2, S. 25, rechte Spalte, Zeile 19 v. o.: „Man muß die Öle und Fette resp. ihre Seifen in ihrer allein eigenen Beschaffenheit und Charakteristik beurteilen, um sie mit ihren Nach- und Vorteilen als ganz spezifischen Faktor im Ansatz zu verwenden und als Seife wirken zu lassen."

Und nun ein anderer Punkt. Warum so verächtlich gegen eine reine weiße Farbe bei einer pilierten Seife? Es gibt eine ganze Reihe namhafter Firmen, welche mit einem besonderen Stolz auf ihre schönen weißen Seifen blicken und damit ihren Fabrikaten eine besondere Note geben. Es wird extra zu diesen Grundseifen auserwähltes Material gekauft, sogar Stearin wird mit verarbeitet, nur auf frischem Ansatz (ohne Leimkern) mit ganz blanken Laugen gesotten, um nur eine tadellos weiße Grundseife zu erhalten. Mir schlug das Herz vor Freude, wenn ich so eine Seife vor mir hatte; meist war solche Seife für den Bedarf zu wenig vorhanden, es mußte mit elfenbeinfarbiger gestreckt werden, aber schon schimpfte die Kundschaft und die ist doch immer maßgebend, nicht persönliche Ansichten. Weshalb also auf die weiße Farbe einen Stein werfen, sogar zwei, werter Herr Kollege? Ich traue Ihnen ebensoviel Schönheitssinn zu, wie ich zu besitzen glaube, haben Sie schon einmal eine ganz weiße Seife mit nur angedeuteten Nuancen in Rosa, Maigrün, Hellgelb, Lila verarbeitet? Versuchen Sie es einmal, wenn Sie Gelegenheit dazu haben, ich wette, Sie haben Ihre helle Freude daran, in unserem leider jetzt so grauen Erdendasein! Warum also unserem Nachwuchs eine weiße Grundseife vergrauen?

Ein weiterer Punkt. Kollege *Weber* vertritt die Ansicht, daß eine Salzzugabe während der Verleimung des Ansatzes schädlich und hindernd wirkt, er nennt Salz einen „Fremdkörper". Diese Arbeitsweise ist sicher eine gute, wenn sie durchführbar ist. Durchführbar ist sie aber nur in kleinen Siedekesseln mit Ansätzen von 2000—3000 kg. Hier hat man es in der Hand, den steten Zulauf der Lauge durch einige in Reserve gehaltene Töpfe oder Eimer starker Lauge zu unterstützen und so im gegebenen Moment das Zusammenfahren der Seife zu verhüten. Anders aber, wenn man Ansätze von 10 000—20 000 kg zu verleimen hat. Selbstredend wird man auch hier in Intervallen die Fettmassen eintragen und verbinden, aber je mehr man dem Ende entgegengeht, um so brenzlicher wird die Sache, (da fängt selbst ein altes Seifensiederherz an, höher zu schlagen), denn die Gefahr des Dickwerdens ist doch bekanntermaßen am größten, kurz vor der Abrichtung. Hier kann man nicht mit

einigen Töpfen Lauge der Seife auf den Leib rücken, dazu ist die Masse zu groß, da baut der kluge Mann vor und gibt eben in angemessenen Grenzen Salzwasser mit hinzu, um den Leim in einer gewissen leichten Beweglichkeit zu halten. Ich habe noch keinen Fehlsud damit erzielt, und was im Großen nichts schadet, kann auch im Kleinen angewendet werden, aber in den Grenzen, daß Salz nicht zum „Fremdkörper" wird. Noch ein andrer Beweis, daß Salz in bescheidenen Mengen nichts schadet. Ich erinnere daran, daß doch die meisten Grundseifen auf reinem Leimkern gesotten werden. Ein Leimkern ist nie salzfrei, es wird deshalb auch selten vorkommen, daß eine Seife, auf dem Leimkern gesotten, zusammenschießt. Ich halte das Dickwerden einer Seife für viel gefährlicher und nachteiliger als die Salzmenge, welche gebraucht wird, um dieses zu verhindern. Also, verehrter Herr Kollege *Weber*, geben wir dem jungen Anfänger den Rat, lieber einige Eimer Salzwasser beim Sieden mit Frischansatz zu riskieren, als die Seife zusammenfahren zu lassen; tut er es nicht, sie wird ihm dick, so sicher $2 \times 2 = 4$ ist, trotz der Belehrung in der 3. Fortsetzung auf Seite 45.

Und nun komme ich zu dem Punkt, welcher eigentlich die Veranlassung ist, mich über den Artikel des Kollegen *Weber* zu äußern. Es betrifft die Angelegenheit der Haltbarkeit einer gekühlten Seife. Ich bin dem Kollegen *Weber* dankbar dafür, daß er meine Publikationen, welche ich darüber in meinem Buch, „Die moderne Toiletteseifenfabrikation", gemacht habe, nachgeprüft und bestätigt gefunden hat. Es hat aber auch Leute gegeben, welche meine Angaben als „Unsinn" bezeichneten (zum Glück waren es Fabrikanten), aber die Bestätigung kam auch, in Waggonladungen ranziger Retourware. Ich habe in letzter Zeit über diesen Punkt mit Kapazitäten der Trockenangelegenheiten Aussprachen geführt und konnte auch von dieser Seite eine Bestätigung meiner Angaben erhalten. Die Sache ist also heute noch so wie früher, man setzt aber nun größere Hoffnungen auf den T. A. G.-Trockner, da bei diesem Apparat das umgekehrte Prinzip, also erst trockenen, dann abkühlen, maßgebend ist, in der Annahme, daß durch den ganz kurzen Trocknungsprozeß keine Oxydation eintritt, was man beim Trockenschrank (Cressonnières) bei dem langsamen Gang der Seifenschnitzel durch den Luftkasten vermutet. Bestimmte Resultate habe ich noch nicht in dieser Beziehung erfahren können. Seit einigen Jahren bin ich auch in der Lage, Beobachtungen mit plattengekühlter Seife (Kühlpresse) zu machen. Auch hier ist eine geringere Haltbarkeit als bei geformter Seife festzustellen. Die Seifen werden nach Jahresfrist gleichmäßig gelbbraun, aber nicht fleckig, das Parfüm verändert seinen Charakter vollständig, die Seife riecht zwar nicht unangenehm, aber von dem ursprünglichen Duft ist nichts zurückgeblieben. Ich habe in der Neubearbeitung meines Buches, welche z. Zt. stattfindet, darüber ausführlicher berichtet.

Nun zum Schluß, Herr Kollege *Weber*, bitte ich Sie, betrachten Sie meine Entgegnung nicht als eine Anzapfung auf ihre Person, im Gegenteil, ich schätze Sie als einen tüchtigen Fachmann, der es ernst mit seinem Beruf nimmt. Ihre Arbeit enthält so viel Wahres und Gutes, daß ich wünschte, die Herren Fragesteller sollten sich darin vertiefen, ehe sie ihre oft ganz laienhaften Anfragen veröffentlichen. Betrachten Sie das Ganze als einen Meinungsaustausch zwischen zwei Fachleuten, jeder mit den eigenen Erfahrungen, dabei fahren meist beide gut.

Julius Schaal.

Bericht über die beabsichtigte Zusammenfassung der mittleren und kleinen Betriebe.

Mein Artikel in Nr. 5 dieser Zeitschrift: „Der Weg, Kredite zu erhalten für mittlere und kleine Betriebe" brachte mir eine Anzahl Anerkennungsschreiben mit dem allseitigen Versprechen, mich bei der Gründung und Zusammenschließung zu unterstützen. Wie ist es nun gekommen? Bei allen Zuschriften, ca. 150 an der Zahl, fehlte das Rückporto. Ich berief eine Versammlung in Dresden ein am 11. Februar, Abends 8 Uhr, in Hammershotel. Meiner Einladung waren insgesamt 11 Personen gefolgt, und dabei behördliche Mitglieder. Meine Auslagen betrugen insgesamt für den angesetzten Vortragsabend 300 M, die Einnahme rund 22 M, sodaß mein Verlust als ein beträchtlicher zu bezeichnen ist.

Hier möchte ich 'mal ein klares Wort sprechen. Ich bin in der Lage und habe in der Versammlung garantiert bei Gründung und Zustandekommen des Verbandes einen Anleihebetrag von 5 Millionen Dollar. Haben wollen die Betriebe alle Geld, aber etwas tun für die Sache selbst, da will niemand ran. Was kostete solch eine Anleihe? Zunächst können die Verhandlungen nicht schriftlich geführt werden, da die nötigen Unterlagen persönlich vorzulegen sind. Eine Reise nach den Vereinigten Staaten ist nicht zu umgehen. Die Kosten berechne ich einschließlich Schiffsfahrt, Bahnfahrten in den Vereinigten Staaten, Aufenthalt 6 Wochen, Kautionsbetrag von 500 Dollar, der bei der Einwanderungsbehörde in New York, Ellis Island, zu hinterlegen ist, auf ca. 3000 Dollar mit Kabeltelegrammen, Bondsdruckerei und verschiedenes. Der Betrag ist äußerst knapp bemessen.

Den Verhandlungen drüben folgen noch einige Aufklärungsvorträge. Über meine Ausführungen war man begeistert, u[nd] am Schluß der Versammlung wurde mir in persönlicher Unterredung gedankt, daß es ein Mensch wagt, endlich der drohenden Gefahr ein Bollwerk gegenüber zu stellen. Daß meine Angaben aus den Vereinigten Staaten über geführte Verhandlungen richtig waren, wurde mir von Industriefirmen bestätigt, die selbst Geld gesucht hatten. Die Gründung des Verbandes kam nicht zustande, vielmehr wurde der Vorschlag gemacht, die Spitzen von bereits bestehenden Verbänden zu vereinigen. Mein Einwurf, daß damit den kleinen Firmen, die in keiner Vereinigung sind, nicht gedient ist, wurde nicht beachtet. Ich habe daraufhin auf die Gründung des Verbandes verzichtet. Eine Beobachtung konnte ich machen, die Gleichgültigkeit und Starre der Industrieinhaber ist grenzenlos zu nennen. Es ist jedem gleich, was wird, ob er untergeht oder vorwärtskommt. Wenn es nur für den Tag und für die Familie reicht, dann sind wir zufrieden. Das Interesse für die Allgemeinheit ist verloren gegangen und das Vertrauen zur Regierung, der man sich willenlos anvertraute und dabei alles einbüßen mußte. In einer Hinsicht wohl begründet. Der starke Wille zur Tat fehlt, das allgemeine Aufraffen eines kranken Körpers, der nicht krank zu sein braucht, wenn man will. Man ist es ja gelungen, den Weg zu finden zur Rettung, ohne jegliche fremde Hilfe oder daß ich als Bankier zur Welt gekommen wäre. Was der Mensch will, das kann er, und er kann alles, wenn er will. Es gibt in der Welt nichts Unmögliches. Die Zeitgeschichte gibt uns ja die Beispiele. Ich garantiere hier nochmals, betont nicht als Kreditvermittler, den mittleren und kleinen Industrie eine Anleihe von 5 bis 10 Millionen Dollars sobald als möglich herein zu holen, wenn die Unkosten dafür gedeckt werden. Die mir von amerikanischen Geschäftsfreunden gemachten Konditionen für die Anleihe lauten sehr günstig: Jahreszinssatz 6—7%, Auszahlungskurs 93, Rückzahlungskurs 102% auf die Zeitdauer von 15 Jahren mit einer einmaligen Abschlußprovision an den amerikanischen Bankenkonsortrust von 3%. Gefordert werden Feingoldhypotheken an erster Stelle auf Areal, Grundbesitz und Gebäude, Taxwert Friedenspreis ca. 30%, also sehr günstig zu bezeichnen. Eben darum, weil die Mittelindustrie und kleinen Betriebe durch ihre Qualitätsleistungen die Gewähr bieten, daß die Betriebe sich rentieren und dadurch Zinszahlung und Rückzahlung sicherstellen, ist es dem Deutsch-Amerikaner nicht unerwünscht, derartige Betriebe zu unterstützen.

Wohl zu erwägen ist eines: Für den Moment sind die Konditionen sehr günstig, die aber auf die lange Zeitdauer eine Last werden können, zumal im Jahre 1928 die Lasten der Industriebetriebe erheblich größer werden. Es wäre für die ersten drei Jahre eine willkommene Hilfe, und die bleibt ja auch für später, weil diese Beträge vom fünften Jahre amortisiert werden können. Welche Hilfe ist die richtige? Wenn die Reichsregierung statt dem Barmat-Lumpengesindel den Mittel- und Kleinbetrieben eine Anleihe zur Verfügung stellen oder für eine Auslandsanleihe die Haftung mit übernehmen würde. Aber verlorene Liebesmühe, ehe die Hilfe käme, ist ja alles zu Grunde gegangen. Wenn nun der Verband sich hätte gründen können, und die Mitglieder durch einen Jahresbeitrag einmalig die Unkosten aufgebracht hätten, wäre die verlangte Hilfe möglich. Daß die Industrien verlangen, daß der Anderer die Mittel aus eigener Tasche zahlt, ist ein unverständig und unbilliges Verlangen. Nicht bloß die Kredithilfe durch den Verband, wo ein jeder sein eigener Kreditvermittler gewesen wäre, ist und wäre ein Ziel des Verbandes, sondern ein Schutzmauer soll er sein gegen die Konzerne und die Exportmöglichkeiten auch der mittleren und kleinen Industrie gewähren. Schon allein die Kredithilfe durch diese Auslandsanleihe hätte den Segen, daß die Zeichner dieser Anleihe unsere deutschen Landsleute drüben, die mit dem Mutterlande noch eng zusammenhängen, auch die Waren dieser Industrien übernommen hätten. Und dieses Ziel zu erreichen wäre nicht möglich? Ich nenne jeden einen Feigling, der sagen würde „nein" und bezeichne alle die als Feiglinge, die lieber gleichgültig untergehen, statt sich aufzuraffen und an ein Emporkommen zu denken. Wir sind das unserem deutschen Wirtschaftskörper schuldig, der Millionen von Menschen Brot und Daseinsberechtigung gibt.

Wollen wir nun den Untergang oder Aufstieg? Ich sage nicht zuviel, wenn ich behaupte, solange der Deutsche sein Schälchen Kaffee hat und seine Zigarre oder Pfeife Tabak, dann ist er mit sich zufrieden, höhere Ziele und das Zeug auch für das gemeinsame Wohl etwas zu tun, ist wohl heute etwas zuviel vom Deutschen verlangt. Erst die Not und die Peitsche bringen uns aus unserer Ruhe — und dann, meine Herrschaften, ist es zu spät.

Dresden-A., 19, Wittenbergerstr. 82. *Br. Plüschke*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 26. Februar 1925. | Nr. 9

Welche Eigenschaften kann und muß man von den in der chemisch-technischen Kleinfabrikation verwendeten Rohmaterialien verlangen?

Von *W. Münder.*

(Schluß.)

Japanwachs für die Herstellung von Appreturen, Schuhcremes und Bodenwichsen hat ein spez. Gewicht von 0,963 bis 1,006, einen Schmelzpunkt von 50—54° und eine Verseifungszahl von 207—235. Für die Herstellung von Schuhcremes ist sein niedriger Schmelzpunkt von Nachteil, da dieser eine Verminderung der Lösungsmittelzugabe nach sich zieht, außerdem ist der Zusatz zu Schuhcreme und Bohnerwachs begrenzt durch die starke Klebrigkeit des Wachses.

Kasein findet in der chemisch-technischen Industrie ständig wachsende Verwendung zur Herstellung von Suppenwürzen, Appreturen, Kleb- und Bindemitteln, Kitten sowie Kunstmassen, Schuhputzmitteln und Anstrichen. Kasein wird gewonnen als Pflanzenkasein bei der Weizenstärkefabrikation sowie als tierisches Kasein aus der Milch und wird mitunter durch Zusatz von Gips oder Schwerspat verfälscht. In Wasser ist es nur spurenweise löslich, vollständig löslich ist es in wässerigen Alkali- oder Erdalkalilösungen, wobei die vorstehend genannten Verfälschungen ungelöst bleiben.

Kautschuk wird in der chemisch-technischen Industrie häufig verwandt und zwar zu Imprägnierungszwecken, Firnissen, Kitten, Klebmitteln, Dampfhahnenfetten, Schmiermitteln, Lacken. Kautschuk ist der Milchstoff verschiedener Pflanzen, der durch Luft oder fermentativ wirkende Substanzen zum Gerinnen gebracht wird. Durch Erhitzen mit Schwefel oder durch Behandlung mit Schwefelchlorür wird der Kautschuk vulkanisiert. Er ist ganz oder teilweise löslich in Benzol, Schwefelkohlenstoff, Äther, Terpentinöl, Chloroform und Benzin.

Kienöl, bekannt auch unter dem Namen Holzterpentinöl, russisches oder polnisches Terpentinöl, dient als Ersatz für Balsam-Terpentinöl und wird durch trockne Destillation harzreicher Wurzelstöcke gewonnen. Es hat ein spez. Gewicht von 0,860 bis 0,875 und siedet in der Hauptsache zwischen 160—180° C, kenntlich ist es auch in Mischungen an seinem charakteristischen, durchdringenden Geruch. Es kann überall dort Verwendung finden, wo sonst Terpentinöl gebraucht wird, vorausgesetzt, daß sein Geruch nicht störend wirkt.

Kienteerpech hat ein spez. Gewicht von 1,10—1,15 und enthält bis zu 40% verseifbare Bestandteile. Dient zur Herstellung verschiedener untergeordneter Schmiermaterialien.

Kieselgur findet Verwendung zur Fabrikation von Modellierton, Putzpomade und Siegellack. Sie besteht aus dem Kieselpanzer abgestorbener Diatomaceen und findet sich im Handel als weißes bis graues, feingeschlämmtes Pulver.

Knochenöl wird gebraucht in Mischung mit weißem Vaselinöl oder auch für sich allein als Uhrmacheröl, es dient ferner zur Herstellung von Waffenfett, Gewehröl, Nähmaschinen- und Fahrradöl. Für alle diese Zwecke soll es vor allen Dingen technisch säurefrei sein, seine sonstigen Haupteigenschaften sind: spez. Gewicht 0,914—0,919, Verseifungszahl 190 bis 198.

Kolophonium s. Harz.

Kolzaöl, Mineralcolza. Unter Kolzaöl versteht man auch Rüböl, das an a. O. besprochen wird, während hier das erstere besprochen werden soll, welches als Leuchtturmöl oder in Mischung mit Rüböl oder Olivenöl als Ewiglichtöl oder Laternenöl Verwendung findet. Es ist eine wasserhelle, zwischen 200 und 330° siedende Fraktion aus amerikanischem Rohöl mit einem spez. Gewicht von 0,860—0,870 und einem Flammpunkt von 100—120° C.

Kompositionswachs wird vielfach und besonders kleinen Schuhcremefabriken angeboten als Karnaubawachs-Ersatz. Häufig handelt es sich bei diesen Kompositionswachsen, die durch einfaches Lösen derselben in Lösungsmitteln gebrauchfertige Cremes geben sollen, um minderwertige Mischungen von Montanwachs mit Harz, Asphalt, Stearinpech u. dgl., und der Fabrikant fährt durchweg besser, sich seine Wachsmischungen selbst zusammenzustellen, er weiß dann, was er hat.

Kreosotöl, eine ölige, gelbgrüne und stark riechende, zwischen 250 und 280° C übergehende Fraktion des Steinkohlenteers mit einem spez. Gewicht von 1,05 findet Anwendung zur Herstellung von Lysolersatz sowie von Imprägnier- und Desinfektionsölen.

Kunstharze, s. Cumaronharz. Weiterhin versteht man unter Kunstharzen die Phenolkondensationsprodukte, wie sie unter dem Namen Resinit, Bakelit, Albertol, Medolit usw. sich viel im Handel finden und in der Hauptsache für die Lackfabrikation, weniger für die chemisch-technische Industrie in Frage kommen.

Lanolin wird nach verschiedenen Verfahren aus dem rohen Wollfett gewonnen, das seinerseits wieder aus der Schafwolle durch Extraktion oder aus den Wollwaschwässern der Schafwäscherei gewonnen wird. Reines Wollfett ist hellgelb, zäh, salbenartig, von schwachem Geruch und vermag bis zu 300% seines Gewichtes an Wasser aufzunehmen. Es ist schwer verseifbar, hat den großen Vorzug, nicht ranzig zu werden, und eignet sich daher hervorragend zur Herstellung von Hautcremes und Salben.

Leinöl, spez. Gewicht 0,930—0,936, Verseifungszahl 188 bis 192, enthält 0,5—1,5% unverseifbare Bestandteile. Es gehört zu den trocknenden Ölen und findet ausgedehnte Verwendung zur Fabrikation von Firnis und Standöl, Sohlen- und Lederkonservierungsmitteln, Fußbodenölen, Fensterkitten, zum Imprägnieren von Geweben, um diese wasserdicht zu machen, u. dgl.

Ligroin s. Benzin.

Lorbeeröl, ein fettes, grünes Öl mit charakterischem Geruch, das bei gewöhnlicher Temperatur fest ist, hat ein spez. Gewicht von 0,932—0,953, eine Verseifungszahl von 197 bis 210 und bewährt sich vorzüglich als Schutzmittel für die Tiere gegen Fliegen und Bremsen und zwar entweder für sich oder in Form besonderer Präparate.

Mineral-Colza siehe Kolzaöl.

Mineralöl siehe die einzelnen Produkte.

Montanwachs findet ausgedehnte Verwendung zur Fabrikation von Schuhcreme, Wagenfett, konsistenten Fetten, Isoliermaterialien, Kabelwachs und vereinzelt auch für Appreturen. Im Handel findet es sich als rohes, destilliertes und raffiniertes Montanwachs. Die Eigenschaften des Montanwachses schwanken in ziemlich weiten Grenzen, z. B. der Schmelzpunkt zwischen 73 und 80° C, die Säurezahl zwischen 65 und 123, die Verseifungszahl zwischen 76 und 126, der Gehalt an Unverseifbarem zwischen 7 und 50%. Je geringer der Gehalt an mechanischen Verunreinigungen und je höher die Verseifungszahl ist, umso wertvoller ist das Montanwachs für die chemisch-technische Industrie.

Naphtalin ist ein bei der Destillation des Steinkohlenteers gewonnenes Produkt, das durch Abkühlung und Auspressen aus dem zwischen 180 und 230° C siedenden Naphtalinöl erhalten wird. Das rohe Naphtalin wird noch einem Reinigungsprozeß mit Schwefelsäure unterworfen und danach sublimiert und bildet dann das weiße Naphtalin des Handels mit seinem charakteristischen Geruch und mit einem Schmelzpunkt von 79,2° C. Es dient zur Herstellung von Mottenschutzmitteln, zur Herstellung verschiedener Lacke und von Feueranzündern. Für letztere genügt auch das rohe Naphtalin.

Naphtensäuren dienten besonders während des Krieges und in der Nachkriegszeit als Mädchen für alles, wo sonst Fette und Fettsäuren im Gebrauch waren. Dadurch sind sie, nicht ganz mit Recht, etwas in Mißkredit gekommen, für einzelne Produkte lassen sie sich ganz gut verwenden, z. B. zur Herstellung von Wagenfetten, Kammradfetten, minderwertigen Bohrölen u. dgl. Hinderlich für ihre Verwendung ist ihre wechselnde und ungleichmäßige Beschaffenheit, je nachdem aus welchem Produkt der Mineralölraffinerie sie als Abfallprodukt bei der Raffination erhalten wurden. Das spez. Gewicht schwankt zwischen 0,920—0,980, die Verseifungszahl schwankt ebenfalls in weiten Grenzen, beim Einkauf sollte man sich diese stets in einer gewissen Höhe garantieren lassen. Störend ist der widerliche, durchdringende Geruch der Naphtensäuren, die nicht nur diesen selbst anhaften, sondern auch allen daraus hergestellten Produkten. Eine wirkliche erfolgreiche Abhilfe gibt es bis heute dafür nicht.

Olein siehe Destillatolein und Saponifikatolein.

Ölgasteer ist ein dünnflüssiger, bei der Herstellung von Ölgas zurückbleibender Teer vom spez. Gewicht 1,051—1,054 und einer Viskosität von 1,52 bei 20° C, der zur Herstellung von Wagenfett und anderen Fettschmieren Verwendung findet.

Ozokerit oder Erdwachs wird bergmännisch gewonnen und stellt gereinigt und raffiniert das Ceresin dar, s. dieses. Sein Schmelzpunkt wechselt von 70—90° C, Verwendung findet es wie das Ceresin zu dunklem Lederfett, Kabelwachs und Schuhcreme.

Paraffin. Hierunter versteht man die in Mineralölen und Teeren enthaltenen festen Grenzkohlenwasserstoffe, deren Schmelzpunkt bei den hauptsächlichsten Handelssorten von 45 bis 58° C liegt. Abgesehen von einzelnen Fällen, in welchen unraffiniertes oder Rohparaffin verwendet wird (Zündholzindustrie, Lederfette) kommt in der chemisch-technischen Industrie ausschließlich raffiniertes, weißes Paraffin von transparentem Aussehen zur Verwendung. Es soll sich nicht fettig anfühlen, sondern trocken und schlüpfrig, bei Zimmertemperatur soll es auf Papier nicht abfetten. Schlecht entöltes Paraffin hat ein milchiges Aussehen und verfärbt sich bei längerem Lagern gelblich. Anwendung findet es in der Schuhcreme- und Bohnerwachsindustrie, zur Herstellung von Kerzen und Salben, zum Imprägnieren von Leder, Papier u. dgl., für Rostschutzmittel und als Wachsersatz.

Patentterpentinöl ist eine Bezeichnung für Terpentinölersatz, s. diesen.

Perglyzerin und Perkaglyzerin. Ersteres ist eine Lösung von milchsaurem Natrium, letzteres eine solche von milchsaurem Kalium. Sie dienen wie auch andere Glyzerin-Surrogate (konzentrierte Zuckerlösung, Pflanzenschleim etc.) anstelle von Glyzerin für kosmetische Zwecke, zur Herstellung von Appreturen, Tinten, Stempelfarben und Kitten.

Petroläther s. Benzin.

Petroleum, durch fraktionierte Destillation und nachfolgende Raffination aus dem rohen Erdöl gewonnen, siedet in der Hauptsache zwischen 150 und 275° C und hat ein spez. Gewicht von 0,790—0,820. Der gesetzlich festgelegte Flammpunkt soll mindestens 21° C im Abel-Pensky-Apparat betragen. Es findet Verwendung zur Herstellung von Hartpetroleum, Schnaken- und Insektenvertilgungsmitteln, Feueranzündern sowie vereinzelt in der Lack- und Schmiermittelindustrie.

Pinolin s. Harzessenz.

Putzöl s. Gasöl.

Rizinusöl, spez. Gewicht 0,959—0,973, Verseifungszahl 176—191, enthält 0,3—0,4% Unverseifbares und muß in 95%igem Alkohol in jedem Verhältnis löslich sein. Es findet ausgedehnte Verwendung als Flugmotorenöl, zur Herstellung von Türkischrotöl, Bohröl, konsistentem Fett, Appreturöl, Firnissen und Lacken.

Rüböl, auch Kolzaöl genannt, hat ein spez. Gewicht von 0,911—0,917, eine Verseifungszahl von 172—179. Es findet mannigfache Anwendung zur Herstellung konsistenter Fette, Spritzfette, Lampen- und Laternenöl, Baumwachs, Textilölen usw.

Saponifikatolein findet die gleiche Anwendung wie Destillatolein. Es hat einen milderen Geruch als das Destillatolein und enthält 5—10% Neutralfett. Gewonnen wird es aus hellen Talgfettsäuren und gebleichtem Palmfett.

Schellack kommt als brauner und weißer oder gebleichter Schellack in den Handel, er ist in absolutem Alkohol fast völlig löslich und ist mit Alkali leicht in wässerige Lösung zu bringen, worauf seine Anwendung zu Lederappreturen beruht. Außer zu diesen findet er große Verwendung in der Lackindustrie und zur Herstellung von Polituren.

Schellackwachs wird aus dem Schellack gewonnen durch Lösen desselben in alkoholischen oder alkalischen Flüssigkeiten und Abfiltrieren des unlöslichen Schellackwachses. Es dient zur Herstellung von Schuhcreme, der es beim Auftragen einen außerordentlich hohen und spiegelnden Glanz verleiht. Es ist schwer in reinem Zustand anzutreffen, meist ist es verfälscht mit Montanwachs, Paraffin und Rückständen aus der Karnaubawachs- und Bienenwachsraffination. Die Verseifungszahl des reinen Schellackwachses ist 120.

Solventnaphta ist ein Steinkohlenteerdestillat und kommt als Solventnaphta I und II in den Handel. Erstere siedet in der Hauptsache von 130—160° C und hat ein spez. Gewicht von 0,870—0,880, letztere siedet in der Hauptsache von 145 bis 170° C und hat ein spez. Gewicht von 0,880 bis 0,910. Beide dienen oder dienten besonders im Krieg als Ersatzmittel für Terpentinöl, der starke, alles durchdringende Geruch hat ihre weitere Verwendung auf diesem Gebiet fast gänzlich ausgeschaltet, seitdem die altbewährten Terpentinölersatzprodukte wieder in genügender Menge zu haben sind.

Spindelöl, eine Fraktion des rohen Mineralöls, fin als Destillat wie auch als Raffinat weitgehende Verwendu in der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von Bo und Textilölen, konsistenten und anderen technischen Fett Fußbodenölen u. dgl. Man benutzt für gewöhnlich Spindel mit folgenden Eigenschaften: Spez. Gewicht 0,875—0,885, Flam punkt 150—170° C, Viskosität 4—6 Englergrade bei 20° C.

Stearin wird aus Talg, Preßtalg, Knochenfett, Palm u. a. durch Spaltung und Trennung der festen Fettsäuren (Stea von den flüssigen Fettsäuren durch Abkühlung und Abpres gewonnen. Man unterscheidet Destillatstearin, Schmelzpunkt bis 45° C und Saponifikatstearin, Schmelzpunkt 60—65° C. Stea dient zur Kerzenfabrikation, zur Herstellung konsistenter, ho schmelzender Fette sowie für Glanzstärke, Plätteöl u. dgl.

Stearinpech ist der schwarze bis schwarzbraune pe artige Rückstand aus der Fettsäuredestillation und enthält ben Neutralfett noch größere Mengen Fettsäure. Man k es nur von Fall zu Fall nach Muster kaufen und verarbeitet zu Heißwalzenbriketts und Kabelisoliermassen.

Steinkohlenteer kommt in verschiedenen Qualitä in den Handel als Retortenteer, Vertikalofenteer, Urteer u Für die chemisch-technische Kleinindustrie kommt er weni in Frage, hauptsächlich findet er Verwendung als fäulnisv hütendes Mittel und zu Imprägnierzwecken. Es genügt hier wenn ein bestimmter Gehalt an Wasser (5%) und an mec nischen Verunreinigungen (ebenfalls 5%) nicht überschritten w

Mehr Verwendung findet das Steinkohlenteerpe zur Herstellung von Dachpappe, Isoliermaterialien, Schmier ten für untergeordnete Zwecke, Feueranzündern. Es gen für diese Zwecke die Angabe des Schmelzpunktes, der z schen 50 und 130° C schwankt. In letzterem Fall ist häufig stark verkokst und daher für die vorgenannten Zwe minderwertig.

Talg hat im Durchschnitt eine Verseifungszahl von bis 200 und einen Schmelzpunkt von 42—55° C. Er dient Ausgangsmaterial für konsistente Fette, Lederfette, Textilp parate, in der Gerberei, für Waffenfette u. a.

Terpentinöl. Hierunter ist nach den neuesten Best mungen nur das durch Destillation des harzigen Ausflus (Balsam) aus lebenden Nadelhölzern gewonnene ätherische zu verstehen, dem nachträglich keinerlei Bestandteile (etwa Kampferfabrikation) entzogen sind. Das spez. Gewicht schwa von 0,861—0,889, die Siedegrenzen liegen in der Hauptsa zwischen 155 und 162° C, der Rest soll bis 175° C übergeh Seine Anwendungsmöglichkeit ist außerordentlich groß, es di zur Lackfabrikation, in der Fabrikation der Schuhcreme der Bohnermasse, als Lackentfernungsmittel und zur Hers lung von Fleckseifen und Fleckwassern.

Terpentinölersatz. Als solcher dienen Dekalin, xalin, Methylhexalin, Schwerbenzol, Testbenzin, Kienöl und v andere. Hier soll nur das Testbenzin (Lackbenzin) hauptsächlichster Terpentinölersatz Erwähnung finden, das hä unter allen möglichen Phantasienamen im Handel anzutre ist. In erster Linie verlangt man von ihm gleiche Verd stungsgeschwindigkeit wie beim Terpentinöl, möglichst gle Siedegrenzen wie beim Terpentinöl (s. dieses) sowie ein m lichst geruchschwaches, d. h. gut raffiniertes und wasserh Produkt. Das spez. Gewicht schwankt zwischen 0,775—0, der Flammpunkt im Abel-Pensky-Apparat soll wenigstens 2 betragen. Ein derartiges Produkt kann überall dort Verw dung finden, wo man sonst Terpentinöl benutzt, und dieses g oder teilweise ersetzen.

Tetralin, spez. Gewicht 0,975, Siedepunkt 205—207 Flammpunkt 78° C findet vielfach als Ersatz für Terpent Verwendung, wobei jedoch häufig der starke Geruch stö wirkt.

Vaselin wird entweder durch Destillation aus rohem E hergestellt und stellt die bessere Qualität gegenüber kün licher, aus Ceresin, Paraffin und Vaselinöl hergestellten seline dar. Beide sollen säurefrei sein, einen Schmelzpunkt 32—40° C haben und dienen zur Herstellung von Rostsch fetten, Huffett, Lederfett und als Salbengrundlage für kos tische Präparate.

Wachs s. die einzelnen Sorten: Bienen-, Karnauba-, dellila- etc. Wachs.

Wollfett wird aus der rohen Schafwolle durch traktion oder durch Ausziehen mit Seifenlösung, Natrium- Ammoniumkarbonatlösung und nachfolgendes Ansäuren Schwefelsäure hergestellt. Das rohe Wollfett, wie es in chemisch-technischen Industrie in ausgedehnter Weise zur stellung von technischen Fetten, Lederfetten, Huffetten, Wa

produkten und zur Papierimprägnierung Anwendung findet, ist ein kompliziertes Gemenge von höheren Alkoholen und Estern solcher mit einem spez. Gewicht von 0,940—0,970, einem Schmelzpunkt von 30—40° C und einer Verseifungszahl von 82 bis 130. Es hat eine braune Farbe, sogenannten Bocksgeruch und ist von salbenartiger, zäher Konsistenz.

Wollfettolein wird durch Destillation mit überhitztem Dampf aus dem rohen Wollfett gewonnen, die darin enthaltenen festen Anteile werden durch Abpressen in der Kälte daraus ausgeschieden. Im Gegensatz zu den anderen Oleinen eignen sich die Wollfettoleine für die Textilindustrie nicht, da ihr Gehalt an Unverseifbarem zu hoch ist und letzteres beim Waschen des Gewebes in der Faser verbleibt. Wollfettolein ist gelb bis braun gefärbt, blau bis grün fluoreszierend; spez. Gewicht 0,900—0,920, und enthält 40—60% freie Fettsäure und 20—40% unverseifbare Bestandteile. Anwendung findet es zur Herstellung konsistenter und anderer technischer Fette.

Wollfettstearin, eine dunkelgelbe, wollfettähnlich riechende Masse mit 45—50° C Schmelzpunkt, enthält 32—42% Unverseifbares, 58—68% freie Fettsäuren und wird erhalten bei der Destillation des Wollfettes mit überhitztem Dampf durch Abpressen unter hohem Druck aus den über 310° C übergehenden erstarrten Anteilen. Es dient als Einfettungsmittel in der Leder- und Treibriemenfabrikation, zur Herstellung von Schlichten und technischen Fetten, dagegen ist es zur Kerzenfabrikation ungeeignet, da damit hergestellte Kerzen stark rußen.

Hiermit schließt der Artikel, der selbstverständlich keinen Anspruch auf Vollständigkeit erheben kann, es handelt sich, wie eingangs gesagt wurde, nur um die hauptsächlichsten in der chemisch-technischen Kleinindustrie zur Verwendung kommenden Rohmaterialien. Wenn er in dieser Hinsicht hauptsächlich den Anfängern Nutzen gebracht und sie vor Einkauf falscher, minderwertiger oder ungeeigneter Materialien bewahrt hat, so hat er seinen Zweck erfüllt.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 12.

Hamburg, den 21. Februar 1925.

= Der Markt bleibt träge und schleppt sich ohne jede Anregung dahin. Man kann indessen sagen, daß die Flauheit keine weiteren Fortschritte gemacht hat. Zwar ist Talg noch weiter gewichen, und auch Schmalz hielt es für angezeigt, sich der auf den Spekulationsmärkten im allgemeinen erlittenen Einbuße stärker anzupassen, aber im übrigen konnten diese Märkte sich gut behaupten. Die Getreidepreise haben sich bei geringen Schwankungen gehalten; das gleiche gilt für Leinsaat. In den

Öl- und Fettmärkten zeigt sich zurzeit kein drückendes zweithändiges Angebot. Die billigen Angebote sind inzwischen aus dem Markte genommen worden, sodaß zurzeit eine bessere Übersicht möglich ist. Die Ölfabriken halten sich infolgedessen etwas mehr zurück und behaupten ihre Preise. Sie sind hierzu umso eher in der Lage, als sie für die laufenden Monate genügend Abschlüsse getätigt haben, um sich frei genug bewegen zu können. Im ganzen erscheint daher die Situation eher etwas befestigt, jedenfalls günstiger, als es bisher der Fall war.

Auf der anderen Seite ist die Haltung der Konsumenten ganz unverändert. Es ist fast eine völlige Stagnation eingetreten. Einerseits ist nach manchen Fehlkäufen seit dem Herbst eine gewisse Vorsicht begreiflich und durchaus am Platze, andererseits sind die frei verfügbaren Mittel so gering, daß an belangreiche Einkäufe garnicht zu denken ist. Noch immer beherrscht die Kreditnot alle übrigen Fragen. Handel, Industrie, Landwirtschaft, städtische Kommunen und Landgemeinden, Baugenossenschaften und Schiffahrt hoffen alle in gleicher Weise, mittels Auslandskredite ihre festgefahrenen Budgets wieder flott zu machen. Diesem ungeheuren Bedarf gegenüber ist natürlich das, was wirklich gegeben werden kann, ungeheuer gering, und so dürfen wir uns nicht wundern, wenn der Geldmangel im Geschäfts- und Kleinverkehr schon wieder recht unliebsame Folgen zeitigt. Auf der anderen Seite rückt bei der Gewährung von Krediten die Gefahr einer Überfremdung des Handels in eine immer größere Nähe.

In dieser Beziehung scheint mir die Gründung der englischen Handelskammer, welche am 16. Februar in Hamburg erfolgte, symptomatische Bedeutung zu haben, ein Ereignis, welches viel zu wenig beachtet wird und bei dem es sich lohnt, einen kurzen Augenblick zu verweilen. Es knüpft unmittelbar an die Gedanken an, welche ich in meinem Bericht Nr. 7 vom 12. Dezember v. J. ausgesprochen habe. Es ist klar, daß England nach Abschluß des Meistbegünstigungs-Handelsvertrages mit Deutschland ein dringendes Interesse daran hat, seinen deutschen Handel zu schützen und weiter auszubauen, und dazu soll ihm die hiesige Niederlassung eine wirksame Stütze bieten. Das englische Interesse erfordert es, möglichst viel Waren abzusetzen und möglichst wenig hereinzunehmen; da der Handelsvertrag die englischen Dominions nicht umfaßt, wird wohl nichts anderes dabei herauskommen. Nun hat sich die englische Einfuhr stark gehoben, einmal durch die bestehende Zollfreiheit für Öle und Fette, andererseits dadurch, daß die deutsche Ölindustrie in den letzten Jahren noch weit hinter ihrer Kapazität zurückblieb. Nachdem aber die Ölindustrie gegenwärtig wieder ihren alten Umfang zu erreichen und damit wieder furend zu werden beginnt, wird es an der Zeit sein, die Zollschranken langsam wieder aufzurichten. Hierdurch würde man einer drohenden Überflutung durch den englischen Handel am wirksamsten begegnen können.

Es war gut, wenn in den bei der Eröffnungsfeier gehaltenen Ansprachen des Präses der Hamburger Handelskammer betonte, die Kammer sei zur Mitarbeit bereit, wenn auch die deutschen Interessen hierdurch gefördert würden. Er trat hiermit in Gegensatz zu anderen Reden, welche nur von wiederhergestelltem Vertrauen und gemeinsamer Kulturarbeit zu berichten wußten. Und dieses in einer Atmosphäre, in der nur brutale Interessenpolitik das Wort führt. Es war daher besser zu sagen, daß nach Deutschlands Erfahrungen der letzten 10 Jahre und dem jammervollen Zusammenbruch von Treu und Glauben im Verkehr der Völker untereinander das höchste Mißtrauen in den künftigen Beziehungen beobachtet werden wird. Erst dann wird England uns als einen ebenbürtigen Partner im Handelsverkehr achten lernen. Wir müssen es der Hamburger Handelskammer danken, daß sie im Gegensatz zu der bedingungslos entgegenkommenden Haltung der höheren Stellen die Würde des deutschen Handels in höchst wirksamer Weise gewahrt hat.

Im einzelnen möchte ich noch folgende Vorgänge erwähnen: Schmalz ging von $ 16 auf $ 15¼ in den Vereinigten Staaten zurück, während Talg von 9¾ auf 9¼ Cents wich. Eine Londoner Auktion fand nur am 11. II. statt und brachte £ 1 Abschlag. Zweithändige Ware war weniger angeboten. Premier Jus konnte sich gut erholen.

Leinöl und Sojabohnenöl blieben stetig und unverändert, Pflanzenfette und deren Derivate matt und lustlos.

Es wird nun darauf ankommen, wie sich die Tendenz auf den Spekulationsmärkten weiter gestaltet. Zunächst dürften sich die Märkte bis Ende Februar zum mindesten behaupten können. Anfang März wird es sich dann entscheiden, ob ein Wiederaufschwung der Preise möglich ist oder ob sich die weichende Tendenz weiter ausdrückt. In der Zwischenzeit sollte man sich vorkommende billige Partien als günstige Einkaufsgelegenheit nicht entgehen lassen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 21. Februar 1925.

Paris meldete: „Markt ruhig, bei keiner Geschäftstätigkeit" und notierte im wesentlichen unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 450,
Saponifikat 88%	„ 530,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 730.

Dies entspricht zum Briefkurse vom Mittwoch umgerechnet, Tage, an welchen diese Notierungen stets herausgegeben werden, ungefähr

Mark 100,— für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% } BSS-Bedingungen
„ 118,— „ Saponifikat 88% }
„ 145 „ Dynamitglyzerin Nobel test D 21
„ 162,50 „ Pharmakopöeware 28° Bé 1,24 sp. G.

alles ausschließlich Verpackung, fob.

Auch bei uns herrschte große Geschäftsstille, hauptsächlich auf die vollkommen trostlose Lage auf dem Reinglyzerinmarkt zurückzuführen, wo die Preise weit unter denen des Weltmarktes liegen.

Für Rohglyzerin wurden annähernd die Weltmarktpreise, jedoch anstatt fob, ab Fabrik und teilweise ohne Berücksichtigung der BSS-Bedingungen gefordert. Preise, welche aus obigen Gründen für unsere Destillateure nicht in Frage kommen können und auch für den Export zu hoch sind.

Seitens des Auslandes bestand Nachfrage nach Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 49.10, fob, Eisenfässer zu 32 sh das Stück berechenbar, also auch unter dem Weltmarktpreis, welcher ca. £ 50.15 entspricht.

Amerika zeigt für Saponifikat sogar nur Interesse zu £ 51 cif New York, was die Stimmung am besten kennzeichnet.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (19. Februar 1925.) Die Getreidepreise lagen gegen Schluß der Woche höher als am Anfang, bei Ölsaaten und Pflanzenöl war jedoch das Gegenteil der Fall. Letztere scheinen also der Bewegung des Getreidemarktes die Gefolgschaft zu versagen. Die geringen Leinsaatverschiffungen vom La Plata haben eben zur Folge, daß sich dort ansehnliche Vorräte ansammeln. Von Indien und Argentinien werden schätzungsweise jetzt noch 1,180 Mill. t Leinsaat erwartet, wirklich verschifft wurden im Vorjahr noch 1,166 Mill. t. Dieser Umstand dürfte bei der Preisbildung für Ölsaaten im allgemeinen und Leinsaat im besonderen für die nächste Zeit mitsprechen. Auch die schwimmenden Vorräte haben ihren tiefsten Punkt anscheinend nun endgültig überschritten. Argentinien verlud in der Vorwoche bekanntlich 5000 t Leinsaat, in dieser Woche jedoch 19 000 t, davon 10 000 t nach Nordamerika, 3000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 6000 t nach dem Festlande, von letzteren 3000 t nach Frankreich, 1000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 1000 t nach Antwerpen. Die Lage des Leinsaatmarktes am La Plata einerseits und in Kanada und in Nordamerika andererseits wies Ende der Berichtswoche immerhin einige Verschiedenheiten auf. Argentinien ging in den Preisen von Leinsaat auf Termine weiter zurück, dagegen suchten Kanada und Nordamerika am Schlußtage erneut kleinere Erhöhungen durchzudrücken. Auf der anderen Seite war jedoch Nordamerika für Leinöl sehr gedrückt, wogegen die Notierungen für Baumwollsaatöle sich am Schlußtage gut erholten. Am New Yorker Markt notierte rohes Baumwollsaatöl in Tanks 8,87½ bis 9, bestes gelbes, vorrätig, 10,50, März 10,64, Mai 10,93 Doll. pro 100 lbs. Chicago forderte für Leinöl am Platz 113 und auf Lieferung 114 Cents pro Gallone zu 7½ lbs. Indien verschiffte in dieser und der vergleichenden Vorjahrswoche 2850 t bezw. 1525 t Leinsaat, 15 300 t bezw. 9275 t Rübsaat und 1800 t bezw. 9000 t Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta £ 24.15 bis 23.18/9, Bombay £ 25.10 bis 24.10, Plata £ 22 bis 22.10, Sojabohnen £ 11.15 bis 12.7/6, Rübsaat, Toria £ 20 bis 19.15, Kottonsaat, Bombay £ 10.10, schwarze, ägyptische £ 12.12/6 bis 12.13/9, Sakellarides £ 12 bis 12.5; Hull: Leinöl £ 49, März-April und Mai-August £ 49, Sojaöl, extrahiert £ 40.10, Rüböl, extrahiert £ 49 bis 49.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 40, ägyptisches, roh £ 41, raffiniertes, eßbar £ 46, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extraniert £ 48.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl 60½, Leinöl, vorrätig Fl —, März Fl 54¼, Mai-August Fl 54¼, September-Dezember Fl 52¾; Marseille (16. Februar): Erdnußöl Frs. 415 bis 420, Palmkernöl Frs 387.50 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. Februar 1925.

Die Lage auf dem Ölmarkte hat sich auch in der abgelaufenen Woche wenig geändert. Der Markt war ruhig bei festen Preisen.

Rindertalg: Die Abwärtsbewegung scheint etwas zum Stillstand gekommen zu sein. Auch die englischen Baissiers sind mit ihren Angeboten für Abladungsware zurückhaltender geworden, da die Forderungen am La Plata auf alter Basis geblieben sind. Die dieswöchige Londoner Auktion fiel aus, angeblich weil die aufgestellten Posten zu gering waren.

Leinöl blieb die ganze Woche über fest gestimmt, allerdings traten gegen Ende derselben kleine Abschwächungen ein.

Kokos- und Palmkernöl hielten sich durchweg ebenfalls auf der Höhe der Vorwoche. Palmkernöl selbst zog bei Abfassung dieses Berichtes etwas an.

Sojabohnenöl war wenig gefragt. Lage unverändert fest.

Kottonöl Die Nachfrage hiernach war ebenfalls gering bei unverändert festen Preisen.

Rizinusöl war weiter fest; die Umsätze bewegten sich in beschränkten Grenzen. Gehandelt wurde speziell für spätere Termine.

In Fettsäuren war gleichfalls keine Kauflust zu spüren, doch hielten sich die Preise nach wie vor auf alter Höhe.

In Olivenöl übersteigt die Nachfrage nach Lokoware noch immer das Angebot. Die Preise sind unverändert.

Hamburg, den 20. Februar 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 106, einöl Febr.-April Hfl. 61,25, Leinöl Mai-August Hfl. 61,25, Leinölfirnis GM 108, Palmkernöl, roh £ 44.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 46.10, Kokosöl Ceylon £ 46.15, Palmöl Lagos £ 44.15, Erdnußöl, techn. Hfl. 51, Kottonöl, techn. £ 50, Sojabohnenöl, roh £ 44.15, Leinölfettsäure Hfl. 66, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 39, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl, I. Press., loko £ 65, Rizinusöl, II. Press. £ 63, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 71,50, Talg, südamerik. A, £ 48 bis 49, Talg, südamerik. schwimmend £ 47, Talg, austral., mixed good colour £ 48, Hammeltalg, techn. £ 54.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 145, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 136, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41 Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 105, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34, Heringstran, hell £ 35.

Der Markt war fest. Die Preise für Soja-, Palmkern- und Kokosöl zogen leicht an. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 21. Februar 1925.

Die Preise am Öl- und Fettmarkte sind in der abgelaufenen Woche bei den meisten Artikeln nahezu stabil geblieben, doch konnte ein regeres Kaufinteresse als in der Vorwoche konstatiert werden. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 15 200, benzinextrah. Knochenfett, roh K 14 700, Leinöl, holländ. K 19 700, Kokosölfettsäure Ia, extra hell K 18 600, Rizinusöl, I. Pressung K 26 800, Rizinusöl, II. Pressung K 25 800, Kokosöl, ceylonartig K 18 900, Kokosöl, cochinartig K 20 000, Rüböl, dopp. raff. K 19 200, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 300, Maisöl K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 21. Februar 1925.

In der verflossenen Woche zeigten sich auf den überseeischen Märkten keine großen Veränderungen, und außerdem waren die Abschlüsse in Leinsaat wieder sehr gering, da die Kalkulation für die Ölmühlen direkt miserabel ist. Dieses liegt einerseits an dem schlechten Ölabsatz und andererseits an den sehr gedrückten Preisen für Ölkuchen; es fehlt eben seit Monaten Frost, wodurch die Verfütterung von Ölkuchen sehr zurückgegangen ist, und infolgedessen sind die Preise für Kuchen ganz bedeutend niedriger geworden.

Die Verschiffungen von Übersee sind auch heute noch sehr klein, und dazu kommt ein großer Anspruch Nordamerikas an den argentinischen Leinsaatmarkt. England kaufte gestern wieder größere Posten Leinöl in Holland, vermutlich wiederum für nordamerikanische Rechnung.

Der Leinölkonsum ist noch immer klein, speziell auch für Firnis, jedoch holft man in einigen Wochen auf Zunahme des Konsums und bessere Ölpreise.

Holzöl.

Hamburg 1, den 19. Februar 1925.

Bei guter Nachfrage wird heute für Loko-Ware und Abladungs-Ware £ 74 p. engl. ton notiert. E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 21. Februar 1925.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 4, S. 73) hat sich die Frage nach Sulfuröl ein wenig beruhigt. Das Geschäft machte zuletzt hauptsächlich die zweite Hand, sei es infolge früherer vorteilhafter Lieferungskäufe oder um mit der angedienten Ware nicht auf Lager zu müssen. Hingegen behaupten die Sulfurölproduzenten im allgemeinen noch so ziemlich die früheren Forderungen auf Grund ihrer teuern Einstandspreise. Sie erwarten ein baldiges Aufleben der Nachfrage und damit eine Preisbesserung.

Die heutigen Forderungen der Sulfurölproduzenten für neues grünes italienisches Sulfurolivenöl, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, sind: Lire 490 frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis, Lire 505 kostfracht Hamburg-Rotterdam die 100 kg netto, inkl. Barrels, bei 10-t-Ladung, Lieferung Februar-April 1925.

Das neue toskanische tiefgrüne Sulfurolivenöl ist wegen der kleinen Olivenernte in Mittelitalien rar und etwa Lire 20 die 100 kg teurer als das vornotierte grüne.

Als Irrtum oder Tendenz muß es aber bezeichnet werden die neuen maltgrünen Sulfurolivenöle als minderwertig zu bezeichnen, wie dies zu Propagandazwecken für gewisse andere Öle bedauerlicher Weise neuerdings geschieht. Auch selbst eine sehr geringe Zuständigkeit in der Beurteilung von Sulfurolivenöl genügt zu dem Wissen, daß aus frischer Sansa (so heißen hier die Olivenpreßrückstände) hergestellten Sulfurölen diese maltgrüne Farbe eigentümlich ist, und daß die aus frischer Sansa gewonnenen maltgrünen Sulfuröle zu Veredlungszwecken besonders geschätzt sind und deshalb teurer bezahlt werden als die andern. Und überhaupt entwickelt sich beim Sulfuröl die saftgrüne Farbe erst, nachdem die Sansa nicht mehr ganz frisch, sondern ein wenig vergoren ist, worüber jeder Fachmann Bescheid sagen kann.

Wachse und Harze.

Hamburg, den 19. Februar 1925.

Gegenüber der Vorwoche ist das Geschäft wieder sehr lebhaft geworden, und es wurden in allen Artikeln größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Die schon seit einiger Zeit aus Amerika kommenden Hausse-Meldungen haben die Preise auch am hiesigen

Markt weiter in die Höhe getrieben. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Febr.-Abladung von Amerika $ 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin wurde weiter lebhaft gefragt. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin, weiß 54/56° $ 22. höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die einzelnen Wachsbleichen sind nach wie vor stark als Käufer im Markt und da aus den Erzeugungsländern nach wie vor nur geringe Quantitäten angeboten werden, hat sich dieser Markt weiter befestigt. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 169 bis 172 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs notiert unverändert bei ruhigem Markt für Loko- sowie Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Die günstigen Angebote aus zweiter Hand werden knapper, und man muß daher in nächster Zeit mit höheren Preisen rechnen. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 128 p. cwt. und für courantgrau sh 122 p. cwt., Febr.-März-Abladung fettgrau sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Der Markt ist stabil. In Erwartung neuer Preiserhöhungen fährt der Konsum fort, seinen späteren Bedarf einzudecken. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,25 und für greifbares Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 19. Februar 1925.

Trotz etwas ruhiger Geschäftslage ist der Markt in unseren Rohstoffen unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 166 bis 180 sh, je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 127 bis 128 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 52 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 20. Februar 1925.

Die Lage des Marktes hat bei anhaltend regem Begehr sich nicht wesentlich geändert. Für Bienenwachs werden infolge steigender Nachfrage bei außerordentlich knappen Beständen weitere Erhöhungen gemeldet.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 180—185, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 410, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 21. Februar 1925.

○ Während der letzten Woche blieb das Geschäft unverändert ruhig und beschränkte sich auf kleinere Bedarfskäufe des Inlandes, während im Transitogeschäft die Anregungen fast gänzlich fehlten. Die Preise sind im allgemeinen unverändert geblieben, nachdem auch von den amerikanischen und europäischen Abladungsplätzen der letzte Stand — von geringen Schwankungen abgesehen — beibehalten wurde. In Amerika scheint sich allerdings neuer Aufgang vorzubereiten, während Frankreich mit den hellen Sorten zurückging.

Die letzten Notierungen lauteten wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,90, H 8, I 8,05, K 8,20, M 8,85, N 9, WG 9,20, WW 10,50 $ die 100 kg, Tara 14%, ausgeliefertes Gewicht, ab Lager. Landende Ware kauft man ca. 5 bis 10 Cts. billiger. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 4, F 4,05, G 4,10, H 4,12½, I 4,15, K 4,27½, M 4,50, N 4,65, WG 4,85, WW — $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Nr. IV 8,65, VII 7,85, VIII 7,75, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, neues Gewicht, 6% Tara, ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: X 7,25, IX 7,35, VIII 7,45, VII 7,50, VI 7,55, V 7,90, IV 8,20, III 860, II 9, Ic 9,95, Is 10,10, Ie 10,30, Excelsior 11,35 $ per 100 kg Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 5A 225, Extra 235 Ffrs. die 100 kg ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 147, H 148, I 149, K 150, M 152, N 155, WG 157, WW 162, OOO 164, OOOO 167, VAV 170, EX 172, EXE 177, AAA 187, AAAA 197, AAAAA 208, XXX 217 Ffrs. per 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Der Londoner Markt berichtet wieder feste Tendenz bei mittlerem Geschäft; die Londoner Importeure drängen sich nicht zum Verkauf, sind vielmehr damit beschäftigt, die Läger für die kommende Zeit durch regere Tätigkeit an den Abladungsmärkten aufzubessern.

Die allgemeine Wirtschaftslage, nicht nur bei uns, sondern auch in den meisten Ländern läßt weiter zu wünschen übrig; die Störungen haben nach wie vor in den ungeordneten und sich wieder kritischer zuspitzenden europäischen Zuständen ihren Ausgangspunkt. Es gibt unter den sogenannten Siegerstaaten immer noch Länder, die sich mit dem Gedanken nicht vertraut machen können, daß man Deutschland die wenigen Rechte und Freiheiten, die ihm der Vertrag von Versailles und das Dawes-Gutachten belassen haben, nicht nachträglich auch noch verkürzen darf. Wer die Überhebung der Rumänen sich betrachtet, dem müssen bezüglich einer endgültigen Befriedung Europas die schwersten Bedenken kommen. Unser Interesse an dem rumänischen Geschäft ist schon lange kein sehr großes, soweit wenigstens nicht, wie die Gesamtheit unseres Handels in Frage kommt. Unsere Kaufmannschaft hat nicht immer gute Erfahrungen mit dem rumänischen Geschäft gemacht und handhabt dasselbe längst mit besonderer Vorsicht. Die Androhung der Eingriffe seitens der rumänischen Regierung in den Privatbesitz ist ein zweischneidiges Schwert, und wenn diese Eingriffe tatsächlich erfolgen sollten, so wird das nur eine Warnung an alle Länder, die sich jemals mit Rumänien beschäftigten, für die Zukunft bedeuten, wobei Rumänien sicher nicht gut abschneidet! Früher rasselte man mit dem Säbel, da, wo das heute doch etwas komisch wirken würde, nimmt man den Mund übervoll; es ist sehr gut, daß sich unsere Regierung durch solche Manöver nicht irre machen läßt, auch wenn einzelne Privatinteressen vorerst geschädigt werden sollten. Im vorliegenden Falle haben wir absolut Trümpfe in der Hand.

In den Verhandlungen mit Frankreich wegen eines Wirtschaftsabkommens ist alles noch beim alten; greifbare Resultate liegen noch nicht vor, und das Geschäft mit diesem Lande wird dadurch weiter sehr beeinträchtigt.

Am schlimmsten wirkt sich für uns gegenwärtig die 26%ige Abgabe bei den Verkäufen nach Frankreich aus. Infolge des sich wieder verschlechternden Frankenkurses entstehen bei jeder Abrechnung größere Verluste als seither, sodaß seitens vieler Exporteure bei uns entsprechende Zurückhaltung mit neuen Abschlüssen geübt wird. Es ist anzunehmen, daß wegen dieser Abgaben demnächst im Interesse aller Seiten eine andere Regelung getroffen werden wird, denn der Schaden bleibt nicht allein bei uns.

Auch in unseren inneren Verhältnissen sind die Zustände noch unverändert unklar und zerrissen; die Untersuchungen in den verschiedenen Skandalaffären dauern an, und ehe die Luft nicht gründlich gereinigt sein wird, wird das Mißtrauen, das in Handel und Wandel durch derartige Korruption hervorgerufen wurde, nicht weichen. Die Arbeitstätigkeit des neuen Reichstages hat begonnen; bald wird eine der wichtigsten Fragen, nämlich die Bescheidung der neuen Steuervorlagen vor sein Forum gelangen. Von deren Erledigung wird es sehr abhängen, ob und in welcher Weise sich unsere weitere wirtschaftliche Zukunft gestalten kann. Nach allen Berichten, die von Amerika herüberkommen, wird eine weitere Erhöhung der Harzpreise für die nächsten Monate nicht ausbleiben; schwere Schädigungen der Erzeugung in den hauptsächlichsten Produktionsgebieten werden für die letzten Monate und vielleicht noch weiter auch für die Vorbereitung auf die neue Saison einen erheblichen Ausfall der Erzeugung herbeiführen und auf die Preisgestaltung einwirken, auch wenn durch die etwas verringerte Nachfrage nach Harz und die Besserung der Preisbildung für Terpentinöl eine gewisse Temperierung eintreten dürfte.

In den europäischen Produktionsgebieten bleiben die Angebote für Harz der dunkleren und mittleren Grade weiter knapp; man sucht sowohl von Frankreich wie auch von Spanien mehr den Absatz der helleren Sorten, von welchen noch genügender Vorrat vorhanden ist; daraus erklären sich die jetzt von Frankreich kommenden Preiskonzessionen.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (20. Februar 1925.) Die Marktlage in den einzelnen Ländern veränderte sich im Laufe des Berichtsmonats wenig, war im großen ganzen in Europa aber günstiger für die Produzenten als in den Vereinigten Staaten. Die Benzolpreise ver-

mochten sich in Nordamerika z. B. seit Anfang Februar nicht zu behaupten, dagegen zogen sie in England gerade in der letzten Woche weiter an, während am Festlande das Geschäft meistenteils in den alten Bahnen sich bewegte. Für Benzin herrschte jedoch stramme Haltung, nachdem in Nordamerika die Rohölpreise seit etwa Monatsfrist sich ganz erheblich versteiften. Die Benzinpreise am Weltmarkt im allgemeinen wie in Europa im besonderen werden voraussichtlich weiter anziehen.

Die Teerpreise haben sich am einheimischen Markt etwas befestigt, dagegen berichtete der englische Markt von Manchester aus unverändert flaue Haltung. Im Ruhrgebiet wurden für Kokereiteer aus zweiter Hand bereits Preise von annähernd M 6 pro 100 kg ab Kokerei genannt. Die Produktion ist aber in langsamer Steigerung begriffen. Das Kaufinteresse für Teeröle besserte sich wiederum etwas. Für Steinkohlenteerheiz- und -treiböle waren Preise genannt von etwa M 8,50 bis M 10 pro 100 kg ab Fabrik, man würde voraussichtlich aber auch etwas billiger kaufen können. Imprägnieröle gehen gut ab, unterstützt von ziemlicher Nachfrage für ausländische Rechnung. Die Fabrikanten forderten zuletzt etwa M 11 bis 11,50 pro 100 kg ab Fabrik, zum Teil auch wohl etwas mehr. Auch das Geschäft mit Braunkohlenteer und Teerölen erhielt im Laufe des Berichtsmonats einigen Anstoß, ohne daß jedoch bemerkenswertere Preisveränderungen eingetreten wären. Braunkohlenteer je nach Wassergehalt notierte M 2 bis 6, teils mehr, teils auch wohl etwas weniger. Die Notierungen für Heiz- und Treiböle hielten sich zwischen M 11 bis 12, dunkles Paraffinöl gleichpreisig, während hellgelbes Gasöl etwa M 16 pro 100 kg ab mitteldeutscher Station kostete. Für Paraffin und Paraffinschuppen machte sich neuerdings wieder etwas bessere Nachfrage geltend, obwohl der Verbrauch den Höhepunkt zunächst überschritten hat. Braune Paraffinschuppen sind am einheimischen Markt zu etwa M 38 bis 40 pro 100 kg ab Fabrik zu haben.

Der Pechmarkt lag sowohl im Auslande wie im Inlande im großen und ganzen wenig befriedigend bei meist unveränderten Preisen. Steinkohlenteerhartpech notierte im Laufe des Berichtsmonats etwa M 5 bis 5,75 und Braunkohlenteerhartpech etwa M 4 pro 100 kg ab Fabrik. Untergebote haben Aussicht auf Annahme. Naphtalin befriedigte noch weniger wie vorher bei weiter abwärts gerichteten Preisen. Rohnaphtalin kostete zuletzt etwa M 5 bis 4,75 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 20. Februar 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,15, WG $ 9,50, WW $ 10,65, Schellack TN orange sh 310, Schellack lemon sh 340, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung. Harz lag weiter sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Frankfurt a. M., den 21. Februar 1925.

Die lustlose Haltung am Chemikalienmarkt hat in der vergangenen Woche weiterhin angehalten. Wenn auch einzelne Spezialartikel einer regeren Nachfrage unterlagen, so kann von einer allgemeinen Besserung des Geschäftes keinesfalls gesprochen werden, denn der Konsum hielt sich mit der Komplettierung seiner Lagerbestände immer noch sichtlich zurück. Lediglich durch die derzeitige schlechte Geschäftslage wurde die verbrauchende Industrie abgehalten, größere Abschlüsse einzugehen. Gleichfalls ist zu erwähnen, daß der Mangel an flüssigen Mitteln ebenfalls einer größeren Eindeckungsmöglichkeit hindernd im Wege stand. Auch die auf den Markt gelangenden zahlreichen äußerst billigen Angebote, deren größter Teil aus sogenannten Notpartien bestand, kennzeichnen die heutige Lage, jedoch wurde seitens der Verbraucher von der Erwerbung dieser billigen Partien anscheinend nur wenig Gebrauch gemacht. Über die Lage im einzelnen berichten wir wie folgt:

Das kleine Bedarfsgeschäft in

Ätzkali, 88/92%, eingegossen, hielt an, an dem letzten Preis von M 62 hat sich nichts geändert. Gegenüber der Vorwoche zeigte sich wieder mehr Interesse für

Ätznatron, 125/28°, eingegossen, das zu M 31 bis 34 je nach Mengen erhältlich war. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war sehr still; bei Ballonbezug kostete der Artikel M 75 frachtfrei. Sehr gering war die Nachfrage nach

Antichlor, Ia, gew. krist., das seinen Stand von M 16,50 behauptete.

Arsenik, rot, gemahlen, bot man zu M 132 an.

Bittersalz, weiß, krist. leidet andauernd unter der geringen Nachfrage; man verlangte bei Ladungsbezug M 4,50 lose verladen.

Blutalbumin Ia, hell, war zu M 495 erhältlich. Der Absatz in

Blutalbumin Ia, schwarz, ließ sehr zu wünschen übrig an unserer letzten Notierung von M 126 hat sich nichts geändert. Die letzten Offerten über

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., lauteten M 97 Kaum gefragt wurde

Borax, raff., pulv.; je nach Lagerort war der Artikel zu M 55,50 bis 59 erhältlich. Nach

Blutlaugensalz, gelb, krist., wurde wenig Umsatz gehalten; bei Faßbezug stellte sich der Preis auf M 150.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., notierte M 21 frachtfrei. In

Chlorbarium, Kristallmehl, war der Geschäftsverkehr recht still; je nach Abnahme stellte sich der Preis auf M 1 bis 15. Völlig vernachlässigt wurde

Chlormagnesium, geschmolzen, das zurzeit zu sehr niedrigen Preisen erhältlich war. Auch

Chlorzink, pulv. 98/99%, wurde kaum beachtet und nur in beschränkten Mengen zu M 54 aus dem Markte genommen. Dagegen war die Nachfrage nach

Chromalaun, 15%, krist., verhältnismäßig gut; je nach Menge kostete der Artikel M 33,50 bis 35,50 frachtfrei. Obwohl die Preise für Formaldehyd sehr niedrig sind, hat sich das Geschäft bisher in keiner Weise entwickeln können.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, bot man zu M 63,50 frachtfrei und

Formaldehyd, 40 Vol.-%, zu M 86,50 frachtfrei an.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, hat seit einiger Zeit fallende Stimmung angenommen, da einerseits der Verbrauch zurzeit sehr gering ist und einige Abgeber die anderen unterbieten. Für werksfrische Ware verlangte man letzthin M 2,90 lose verladen.

Glyzerin, einf. dest., gelbl., 28° Bé, bewertete man mit M 160 frachtfrei. Infolge günstiger Ernteaussichten in Eipräparaten wurden die Preise herabgesetzt, sodaß wir nunmehr

Hühnereiweiß Ia, krist., gar. rein, zu M 1150 abgeben konnten.

Hühnereigelb mit 28/30% Eieröl wurde gleichfalls auf M 53 herabgesetzt. Der Bedarf in

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, war außergewöhnlich gering; je nach Menge waren wir Abgeber zu M 13 bis 13,50. Ohne Belang war das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., das zu M 93 frachtfrei erhältlich war. Völlig leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., D. A. B. V., das zu M 98 frachtfrei angeboten wurde.

Kleesalz, pulv., notierte M 90. Was sich von

Milchsäure, techn. eisen- und säurefrei 43½ Gew.-% auf dem Markte befand, bewertete man mit M 46,50 frachtfrei. Ohne sonderliches Interesse war

Naphtalin, weiß in Schuppen, das man in großen Mengen zu M 25 anbot.

Natriumbichromat offerierte man zu M 78 frachtfrei. Etwas Kaufneigung bestand für

Natriumbikarbonat venale, das je nach Frachtparität zu M 13 bis 16 erhältlich war.

Natriumbisulfit, 60/62%, bot man zu M 39,50 frachtfrei an.

Natriumsulfit, krist., kostete M 20. Was sich von

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, im Handel befand, bewertete man mit M 38,50 frachtfrei. Ab und zu macht sich Nachfrage nach

Oxalsäure, techn. krist., 98/99½%, bemerkbar; der zuletzt genannte Preis belief sich auf M 48. Für

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., war eine sehr lebhafte Nachfrage vorhanden, und es wurden auch einige Verkäufe zu M 44 vorgenommen.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, notierte M 44 frachtfrei. Von

Salmiakgeist, techn. 0,910, wurden nur kleine Mengen zu M 42 von dem Konsum übernommen. Die zuletzt auf den Markt gelangten Offerten in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wiesen Preise von M 12 bis 13 auf. Geringen Umfang nahm das Geschäft in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, an; bei Ladungsbezug stellte sich der Preis auf M 22. Die letzten Notierungen für

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei lauteten M 8,75 lose verladen.

Soda, kalz., 96/98%, ging nur in kleineren Mengen zu M 15,50 in Verbrauchers Hände über.

Türkischrotöl, 45%, bot man zu M 75 frachtfrei an.

Weinsteinsäure, bleifrei, pulv., war zu M 190 billig erhältlich. Einige Nachfrage nach

Zitronensäure, bleifrei, krist., lag von einigen Seiten vor; bei mindestens 50 Kilo Bezug notierte dieser Artikel M 320.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 20. Februar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31 (16.10), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (31.10), Antichlor, krist. 16 (7.10)

*Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige, rein 109 (48.10), Bleiweiß, pulv. 115 (47), Bleiweiß in Öl 121, Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.13), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 17, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (28), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 58,50, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (42), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,80 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17), Kali, chlorsaures (19.10), Kalilauge 50° 29,25—31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.5), Lithopone RS 39 (16), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.7/6), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22.10), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12,60 (6.18), *Salzsäure arsenfrei, 19/21° Bé 1,75 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.3), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Lithopone war lebhafteres Geschäft bei festen Preisen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. Februar 1925.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130 K 7400, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 15 900, Antichlor, krist., per 100 kg Doll. 3,55, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken, Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. K 16 750, Bleiweiß, chem. rein K 17 500, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 1900, Chlorkalk 110/115 K 2800, Chlorsaures Natron, per 100 kg, Passau Doll. 10,75, Chromalaun, inländ. K 6200, Chromkali, grob kristall. K 15 000, Chromnatron K 14 500, Eisenvitriol K 1150, Essigsäure, 80%, für Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 22 600, Gummi, cord. K 19 500, Harz, franz., WW K 8350, Kali, gelbblausaures K 26 000, Kupfervitriol K 9450, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 16 400, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5800, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. K 13 300, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg Petrovic Doll. 14,50, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salalcali, pulv. K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiakgeist 0,910 K 5600, Salmiaksalz K 9500, Schellack T. N. orange K 118 000, Schwefelnatrium 60/62, inländ. K 6200, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2950, Soda, Ammoniak- 96/98 K 3000, Soda, bic. B. K 4650, Soda bic. M. B. B. K 5650, Soda, krist. K 1650, Stearin-Tafeln, Ia K 22 000, Terpentinöl, inländ. K 24 000, Terpentinöl, weiß, russ. K 17 500, Wachs, Bienen- K 59 000, Wachs, China- K 29 500, *Wachs, Carnauba- K 46 000 *Wachs, Japan- K 31 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 9200, *Wachs, Montan-, Bituma K 8200, *Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 18 900, Kokosöl-Fettsäure, hell K 17 700, Leinöl, holländ., Ia K 19 700, Rüböl, dopp. raff. K 19 200, Elain, sap., 97/98 K 20 300, Talg K 17 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 25 000, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive der Warenumsatzsteuer, die Transit-Notierungen verstehen sich exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Müller & Meienberg A.-G., Seifenfabrik. Herstellung und Vertrieb von Haushalt- und Toiletteseifen, Seifenpulver, Soda und anderen Reinigungsmitteln sowie von chemischen und chemisch-technischen Produkten aller Art und Handel mit einschlägigen Rohstoffen. Grundkapital 100 000 Reichsmark. Prokuristen: 1. Gustav Hensel, 2. Erich Altenkirch, 3. Frau Ella Kaiser. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Fabrikdirektor Siegfried Müller in Berlin-Weißensee, 2. Fabrikdirektor Ernst Meienberg in Strausberg, 3. Rechtsanwalt und Notar Ernst Karfunkel in Berlin-Pankow, 4. Frau verw. Gabriele Müller, geb. Groß, 5. geschiedene Frau Hedwig Spitzer, geb. Müller, Berlin-Weißensee.

† Kempten im Allgäu. „Badenia" Kerzen- und Dochtefabrik G. m. b. H. Fabrikation von Wachswaren, Kerzen und Dochten und Handel mit solchen. Stammkapital M 20 000. Gesellschafter Alex Wihl, Fabrikant in Elberfeld, Georg Wihl, Fabrikleiter in Elberfeld. Geschäftsführer 1. Herr Alex Wihl, Fabrikant in Elberfeld, 2. Herr Ernst Bockhacker, Kaufmann in Elberfeld, jetzt Kempten, 3. Herr Karl Stephan, Kaufmann in Kempten. Die Firma hat die gesamten Aktiven aus der Konkursmasse „Badenia" Kerzenfabrik Karl Stephan erworben und führt die Fabrikation im erweiterten Umfange. Die Firma ist der Chemischen Fabrik Wihl in Elberfeld angeschlossen.

† Krefeld. Rhenus, Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von chemischen Artikeln jedweder Art. Stammkapital 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer Chemiker Hermann Bergs und Hildegard Bergs, Kauffräulein.

† Leipzig. „Stauffa" techn. Öle und Fette, Fritz Otto, Connewitz, Frohburger Str. 34/36. Der Kaufmann Adolf Fritz Otto in Döbeln ist Inhaber. Handel mit und Herstellung von techn. Ölen und Fetten.

† Magdeburg. Allgemeine Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H., Zweigniederlassung Magdeburg der in Hamburg bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit Ölen, Schmiermitteln und Teererzeugnissen aller Art, Schaffung und Betrieb von Anlagen, die der Erzeugung, dem Betrieb und der Lagerung dieser Waren dienen. Stammkapital 30 Millionen Mark. Geschäftsführer Kaufleute Heinrich Otto Johannes Suhr und Emanuel Rein, beide in Hamburg. Dem Ernst Brainich und dem Bruno Urbich, beide in Hamburg, ist Gesamtprokura erteilt. — † Pomerania Schmalzsiederei m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Roh- und Bratenschmalz, Butter und sonstigen Molkereierzeugnissen. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Hugo Schmock.

† München. Süddeutsche Seifen- und Öl-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Schraudolphstraße 19. Vertrieb von Seifenprodukten und Ölen und verwandten Erzeugnissen innerhalb Süddeutschlands. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufleute August Gallus und Albert Taubert in München.

† Ulm a. D. Gruß & Gauß, Öl- und Fettwaren-Gesellschaft m. b. H. Handel mit technischen Ölen und Fetten und Herstellung von Waschmitteln aller Art. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Christian Gruß und Wilhelm Gauß, Kaufleute in Ulm.

Altona a. E., Speisefettfabrik „Holstenmark" G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator.

Barmen. Aug. Luhn & Co. G. m. b. H. Stammkapital ist auf 1 750 000 Reichsmark umgestellt.

Berlin. Fett- und Öl-Industrie-G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10 000 Reichsmark umgestellt. — Gondorit „Sprengstoff" Lizenz G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: Gondorit G. m. b. H., chemisch-technische Erzeugnisse. Gegenstand ist fortan: Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Produkte.

Berlin. Müller & Kühne G. m. b. H. Auf Grund des Beschlusses vom 7. und 26. Januar 1925 lautet die Firma künftig: Seifengroßhandlung Kühne & Co. G. m. b. H.

Berlin. Wie wir hören, richtet die Firma Müller & Meienberg A.-G. in Heinersdorf bei Berlin eine sehr umfangreiche neuzeitliche Seifen- und Sodafabrik nach den Plänen des Ingenieur-Büros A. Gustav Ernst ein. Diese Fabrik soll in ausgedehnten Räumlichkeiten Hausseifen, Kernseifen, Feinseifen- und Seifenpulverfabrikation umfassen. Ferner wird in einem breiten Seitenflügel des Gebäudes eine Fabrik für Kristall- und Feinsoda eingerichtet.

Bremen. Kunerolwerke G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Altona (Elbe) verlegt. Antonius Hubertus (Anton Hubert) van der Vliet ist als Geschäftsführer ausgeschieden. In der Gesellschafterversammlung vom 26. Januar 1925 ist der Gesellschaftsvertrag gemäß [51] abgeändert. Die Firma lautet jetzt: Kunerolwerke Bremen G. m. b. H. Die an Hermann Meyer erteilte Prokura ist erloschen. Die hiesige Eintragung ist gelöscht.

Dresden. Kommanditgesellschaft Laboratorium Leo Dr. phil. Ottomar Heinsius v. Mayenburg. Die Prokuren Paul Friedrich Karl Spiegels, Gustav Wilfried Starkes und Rudolf August Fiedlers sind erloschen. Die Firma lautet künftig: Heinsius von Mayenburg Kommanditgesellschaft. In die Gesellschaft ist eine Kommanditistin eingetreten. Vier Kommanditeinlagen sind geändert worden. Prokura ist erteilt dem Bankherrn Wolf Otto v. Loeben in Klotzsche.

Emmerich. Ölwerke Noury & van der Lande G. m. b. H. Stammkapital auf 380 000 Reichsmark umgestellt.

Hamburg. Die Japan-Import-Firma Richard Bouncken, Hamburg 36, teilt mit, daß sie die Vertretung der Fa. Kitagumi Kawachi & Co., Kobe, Japan, für Deutschland und Mittel-Europa übernommen hat. Die japanische Firma ist die Original-Herstellerin der bekannten Japanwachs-Kitagumi-Flaggenmarke.

Hamburg. Norddeutsche Ölmühlenwerke A.-G. Grundkapital auf 1 500 000 RM umgestellt. — Saaten-Einfuhr- und Öl-

vertriebs-Aktiengesellschaft. Prokura erteilt an Walther Viktor Franz Otto Vogts und Otto Gustav Hermann Karl zum Eschenhoff. Grundkapital auf 70 000 RM umgestellt.

Köln. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G., Altona, mit Zweigniederlassung in Köln. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. September 1924 sind folgende Bestimmungen des Gesellschaftsvertrags geändert worden. § 6, betr. das Grundkapital und seine Einteilung; § 18, betr. das Stimmrecht; § 24, betr. Gewinnverteilung. Das Grundkapital ist umgestellt auf 375 000 Reichsmark. Der Kaufmann Rudolf Kemper in Hamburg ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des Dr. Lederer ist erloschen. — Union Kölnisch-Wasser Fabrik Aktiengesellschaft. Hans Küppers ist als Vorstand ausgeschieden. Die Prokura von Julius Saupp ist erloschen. — F. van Ham's Vereinigte Öl- und Firnis-Werke Aktiengesellschaft, Rodenkirchen: Paul Steinkrüger, Kaufmann, Köln, ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Köln. Rheinische Wachs-Industrie Otto Jos. Menden & Dr. Lohmanns G. m. b. H. Stammkapital umgestellt auf 90 000 Reichsmark.

Leipzig. Karl Kirchhof, Seifenfabrik. Gottlob Karl Kirchhof ist als Inhaber ausgeschieden. Der Kaufmann Erich Fritz Riccius ist Inhaber. Er haftet nicht für die in dem Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers, es gehen auch nicht die in dem Betriebe begründeten Forderungen auf ihn über.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Hans Weschkrna, Riebeckstraße 7b, alleinigen Inhabers eines Agentur- und Versandgeschäftes in Ölen, Fetten usw., unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „A. Richter & Co." in Leipzig, Gabelsberger-Straße 7, ist am 14. Februar 1925, Mittags 12¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Otto Steinmüller in Leipzig, Thomasgasse 5. Anmeldefrist bis zum 16. März 1925. Wahltermin am 18. März 1925, Vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin am 2. April 1925, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 3. März 1925.

Mannheim. Zum Handelsregister B Band XIII O.-Z. 44, Firma „Sunlicht-Gesellschaft Aktiengesellschaft" in Mannheim mit einer Zweigniederlassung in Berlin, wurde eingetragen: a) am 3. Juni 1924: Die Generalversammlung vom 21. Dezember 1923 hat die Erhöhung des Grundkapitals um einen Betrag von bis zu 12 000 000 M durch Ausgabe von bis zu 12 000 auf den Inhaber lautenden Stammaktien zu je 1000 Mark beschlossen. b) am 27. Oktober 1924: Auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 21. Dezember 1923 ist die Erhöhung des Grundkapitals um 3 000 000 M durchgeführt worden. c) am 4. Dezember 1924: Auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 21. Dezember 1923 ist die Erhöhung des Grundkapitals weiter um 9 000 000 M durchgeführt worden. Das Grundkapital beträgt demnach 38 000 000 M. Zu b und c sind 3000 Aktien über je 1000 M zu je 120 RM und 9000 Aktien über je 1000 M zu je 1 RM ausgegeben.

Rudolstadt. Thür. Klebstoffwerke F. Oeffner & Co. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Stuttgart. Jura-Ölschiefer-Werke, A.-G. Die Generalversammlung vom 30. Januar 1925 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung auf 975 000 Reichsmark und die Erhöhung dieses Kapitals um 975 000 Reichsmark beschlossen. Dr. phil. Rudolf Hanisch ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Die Prokura des Kurt Nagel ist erloschen.

Wien, XI., 1. Hermann Löwy. Die Firma wurde in eine Wiener Ölwerke A.-G., vorm. Hermann Löwy, umgewandelt. Die neue Aktien-Gesellschaft übernimmt sämtliche Aktiven und Passiven der Firma Hermann Löwy und wird ihr Geschäft nach den in 65jähriger Tätigkeit bewährten Prinzipien der Firma Hermann Löwy weiterführen.

Wiesbaden. Stroedter-Werke Aktiengesellschaft, Biebrich am Rhein. Kaufmann Otto Deuß in Wiesbaden ist zum ordentlichen Vorstand bestellt. Dr. Katzenstein ist nicht mehr stellvertretendes Vorstandsmitglied.

Zwickau i. Sa. Margarine-Werk Zwickau Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 29. November 1924 hat die Umstellung der Gesellschaft von 100 000 000 Papiermark unter Ermäßigung des Grundkapitals auf 103 000 Reichsmark beschlossen. Die Umstellung und die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Das Grundkapital zerfällt nunmehr in 4850 Stammaktien über je 20 Reichsmark und 600 Vorzugsaktien über je 10 Reichsmark.

Stroedterwerke A.-G., Biebrich a. Rh. Die G.-V. dieser Seifenfabrik beschloß, das Kapital von M 24,60 Mill. auf nom. RM 24 000 Vorzugsaktien und nom. RM 5400 Stammaktien umzustellen. (Umstellungsverhältnis 1000 zu 1, Zuzahlung von RM 8 auf jede der 600 Vorzugsaktien im Goldeinzahlungswert von je RM 1.) Gleichzeitig wurde beschlossen, das Kapital um nom. RM 26 000 Stammaktien auf RM 55 400 zu erhöhen. Die neuen Aktien sind zu pari von der Philipp L. Fauth A.-G. übernommen worden, die damit mehr als die Hälfte des Stamm- und Vorzugsaktienkapitals kontrolliert. Die bisherigen Mitglieder des Vorstandes und Aufsichtsrats haben ihr Amt niedergelegt. Vorstandsmitglied ist jetzt Herr Otto Deuß in Wiesbaden. In den Aufsichtsrat wurden gewählt: Philipp L. Fauth Dotzheim, Bankier A. Bamberger, Mainz, Dr. L. Reifenberg Direktor der Darmstädter und Nationalbank, Wiesbaden. (Frkf. Ztg.)

A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel Berlin. Die Gesellschaft schloß das Geschäftsjahr per 30. September 1924 mit einem Überschuß von 2 425 037 Bill. P.-M ab, der in der Eröffnungsbilanz verwendet werden soll. Letztere weist das Aktienkapital mit 30 Mill. RM aus, das somit im Verhältnis 5 : 1 umgestellt worden ist. Die gesetzliche Reserve enthält 10 Y gleich 3 Mill. RM. Forderungen von Tochtergesellschaften erscheinen mit 1,81 Mill. M, verschiedene Gläubiger mit 1,85 Mill. M, wogegen Tochtergesellschaften 2,6 Mill. M schuldeten, und verschiedene Debitoren 3,27 Mill. M. Grundstücke, Gebäude, Maschinen usw. sind mit 7,26 Mill. M, Wertpapiere und Beteiligungen mit 21,35 Mill. M bewertet und Waren und Materialien mit 1,70 Mill. M. Laut Prüfungsbericht sind die Eigenaktien (ziffernmäßig nicht genannt) unter entsprechender Berücksichtigung der Kursschwankungen eingestellt worden. Nach dem Geschäftsbericht war die Gesellschaft bestrebt, die Umstellung der Abteilungen Knochenleim und Lederleimfabrikation auf die Herstellung von Perlleim durchzuführen. Man schreite jetzt dazu, in Verbindung mit branchemäßig gleichgerichteten Unternehmungen des Auslandes die Auswertung der Patente vorzunehmen. Die getroffenen Maßnahmen, stilliegende Fabriken im Rahmen der Ziele des Konzerns industriell zu beschäftigen, lassen für die Zukunft ein erfolgversprechendes Resultat erwarten. Die ausländischen Beteiligungen haben sich zufriedenstellend entwickelt, wenngleich auch ein Teil des Auslandes unter den Schwierigkeiten der deutschen Wirtschaft zu leiden hatte. Der Markt in einer der Hauptprodukte, nämlich Knochen- und Lederleim, war infolge der ungeklärten Lage auf dem internationalen Leimmarkt allgemein gedrückt.

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks Margarineindustrie in 1924.** Die Einfuhr dürfte, nach Otto Mönsteds Jahresbericht, wieder ca. 1300 t betragen haben, die Ausfuhr fiel von 1900 auf etwa 900 t, auch scheint die Produktion gesunken zu sein. Die Anzahl Fabriken stieg wieder um reichlich ein Dutzend ganz kleine auf etwa 12. Die vielen Kleinbetriebe haben zwar das Produkt volkstümlich gemacht, sind aber volkswirtschaftlich kein Gewinn, was der häufige Besitzwechsel verrät. Nach Deutschlands Einfuhrverbot am 1. April hörte die Ausfuhr dorthin ganz auf, während noch ziemlich viel holländische Margarine dort eingeführt wurde. Der Rohstoffmarkt war sehr unruhig; so stiegen Oleo Oil und Neutral Lard von Frühjahr bis Herbst um etwa 75%, was besonders die großen Fabriken, die allein die animalischen Marken herstellen, schädigte, da man diese nicht entsprechend erhöhen konnte. Pflanzenmargarine ist im Jahre nur um 5 auf 103 Öre das Pfd. für die Standardqualität gestiegen. Der Gesetzvorschlag zur Aufhebung des Färbeverbots kam immer noch nicht zur Durchführung. Die Nachfrage nach Margarine in Kartonpackung ist bedeutend gewachsen. Jetzt steht die Industrie wieder vor Tarifvertragsverhandlungen.

-m. **Norwegens Fetthärtungsindustrie** erzeugt jetzt gegen 50 000 t gehärtetes Speisefett jährlich zum Werte von etwa 80 Mill. Kr., wie Ing. Arntz in einem Vortrag in Sandefjord Technischem Verein mitteilte. Sie kann die Nachfrage kaum befriedigen und steht noch vor einer großen Entwicklung. Notwendig ist es jedoch, die Nebenprodukte des Walfangs rationeller auszunutzen als bisher.

Die Lage der knochenverarbeitenden Industrie in Ungarn. Unter den fünf knochenverarbeitenden Fabriken Ungarns sind zurzeit nur drei in Betrieb: die Budapester Spodiumfabrik und die zwei Neupester Leinerschen Fabriken. Die Patria A.-G. und die Szegeder Kunstdünger- und Leimfabrik arbeiten schon seit längerer Zeit nicht mehr. Die Fattinger A.-G., deren Betrieb sich hauptsächlich mit der Entfettung von Knochen beschäftigt, kommt als knochenverarbeitende Fabrik kaum in Frage. Die Betriebseinstellung von zwei Knochenfabriken hat ihre Ursache in dem Mangel an Knochen, nachdem die Knochenproduktion von Südungarn, Siebenbürgen und Kroatien den 5 genannten ungarischen Fabriken keine Rohstoffe mehr bietet. Dabei ist der Fleischkonsum des verstümmelten Ungarns auf ein Minimum zurückgegangen, und man verkauft auch viel Knochen als Suppenknochen. Durch unsachgemäße Sortierung der Kehrrichtvorräte gelangen immer weniger Knochen in die Hände der Industrie. Infolgedessen kann der Rohstoffbedarf der großangelegten, auf Export eingerichteten Knochenfabriken Ungarns nur zu einem Zehntel aus der Inlandsproduktion gedeckt werden, sodaß auch die in Betrieb befindlichen Fabriken monatelang, auf Kosten der Rentabilität lahmgelegt sind. Von einem Knochenfettexport war auch früher nicht die Rede, da Ungarn wie jetzt, so auch vor dem Kriege Fette importiert hat. Wegen des Rohstoffmangels hat dagegen der frühere Leimexport aufgehört. Nur das im Auslande besser verwertbare Knochenmehl wird ausgeführt. Unsere Fabriken erhalten aber dafür kein Geld, sondern doppelt

so viel überseeisches Phosphat, wodurch die Landwirtschaft gefördert wird. Knochen dürfen aus Ungarn nicht ausgeführt werden. Knochenleim und Knochenfett sind mit Einfuhrzöllen geschützt. Wegen Rohstoffmangels können aber unsere Fabriken nur einige Monate im Jahr arbeiten. Vorläufig können ausländische Rohstoffe nicht eingeführt werden. Überseeische Knochen sind schon wegen der hohen Anschaffungskosten nicht zu bezahlen. So ist denn die ungarische knochenverarbeitende Industrie ausschließlich auf inländische Rohstoffe und den inländischen Konsum angewiesen. (Vegyi Ipar, Budapest.)

Die ungarische Pflanzenölindustrie ist zurzeit in einer traurigen und zu wenig Zukunftshoffnungen berechtigenden Lage. Infolge der Konkurrenz der rumänischen Pflanzenölindustrie sind die Exportaussichten auf ein Minimum gesunken. Der rumänische Ölfabrikant verfügt ferner über billige bessarabische Ölsaaten, wodurch er auch auf Märkten, welche zu Ungarn näher liegen, Fuß fassen kann, obwohl die Produkte der rumänischen Pflanzenölindustrie qualitativ tief unter den Produkten der alteingeführten, hochentwickelten ungarischen Ölindustrie stehen. Die Lage der letzteren wird noch durch den Umstand erschwert, daß unsere großangelegten Fabriken bei beschränkter Nachfrage mit reduziertem Betrieb und verminderter Rentabilität arbeiten. Hierzu kommt noch, daß die ungarische Seifenindustrie einen Preiskrieg führt und ihre Erzeugnisse weit unter den Gestehungskosten verkauft; es waren sogar einige mittlere und kleinere pflanzenölkonsumierende Seifenfabriken gezwungen, ihre Betriebe einzustellen. Auch die Händler enthalten sich wegen ihrer großen Seifenbestände neuer Käufe. Die kleineren Ölmühlen verkaufen ihre Produkte 25—30% unter den Tagespreisen, so werden z. B. für Sonnenblumenöl pro kg 13 500 Kronen verlangt, während zu dessen Herstellung 5 kg Saat zu einem Kilopreis von 5400 Kronen nötig sind. Unter solchen Umständen stellen sich die großen ungarischen Pflanzenölfabriken auf einen abwartenden Standpunkt. Sie verhalten sich vorerst reserviert, bis die Vorräte auszugehen beginnen und die Nachfrage seitens Ungarns und der Nachbarstaaten sich stärker geltend machen wird. (Vegyi Ipar, Budapest.)

Die Ölindustrie Portugals bezieht ihre Rohstoffe vorzugsweise aus den afrikanischen Kolonien, unter denen namentlich Angola ansehnliche Mengen Palmkerne, ferner Erdnüsse und Walöl liefert. Die Anlagen befassen sich daneben mit der Seifen- und Kerzenherstellung. Das wichtigste Unternehmen dieser Art, das außerdem auch große Mengen Düngemittel herstellt, ist die Companhia Uniao Fabril in Lissabon, die über 5000 Arbeiter beschäftigt.

Unter den Oliven erzeugenden Ländern der Welt steht Portugal nach Italien und Spanien an dritter Stelle. Die mit Oliven bestandene Anbaufläche beträgt mehr als 500 000 ha. Der Inlandsverbrauch ist mit 150 000 hl ziemlich beträchtlich, daneben werden ansehnliche Mengen für die Fischkonservenindustrie benötigt. Zum Ausziehen des Olivenöls sind etwa 10 000 Pressen vorhanden. (Chem. Umschau.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Neuregelung im Warenverkehr des Saargebiets mit Deutschland und Frankreich. Nachdem die im § 31 Abs. 4 des Saarstatuts dem Saargebiet zur Erleichterung seiner allmählichen Umstellung und Neuorientierung bewilligte zollfreie Übergangsperiode am 10. Januar, 12 Uhr nachts, abgelaufen und eine auch nur provisorische Verlängerung nicht erfolgt ist, sind mit dem 11. Januar die in Abs. 1 des gleichen § 31 enthaltenen grundsätzlichen Bestimmungen über das zollpolitische Verhältnis des Saargebiets, durch die seine bedingungslose Eingliederung in das französische Zollgebiet ausgesprochen wird, ohne jede Einschränkung, ohne irgendwelche Erleichterungen und Abmilderungen in Kraft getreten. Die einschneidenden Änderungen sind zur Stunde noch nicht sämtlich restlos geklärt. So ist vor allem die das saarländische Wirtschaftsleben in der gegenwärtigen Lage besonders interessierende Frage der Aufhebung der saarländisch-französischen Zollgrenze und des Warenverkehrs über diese Grenzen noch ungeklärt.

I. Saarländisch-deutscher Warenverkehr.

a) Ausfuhr saarländischer Erzeugnisse nach dem deutschen Zollinland.

Sämtliche saarländischen Erzeugnisse, die bis jetzt zollfrei in das deutsche Zollgebiet eingeführt werden konnten, unterliegen nunmehr den deutschen Zollsätzen, wie sie in dem zurzeit gültigen deutschen Zolltarif (nach dem Stande vom 15. September 1924) festgesetzt sind. Soweit auf Grund der vom Deutschen Reich bereits abgeschlossenen Handelsverträge günstigere Vertragszölle eingeräumt sind, kommen diese augenblicklich für die saarländische Einfuhr in Anbetracht des vertraglosen Zustandes nicht in Betracht. Bei einfuhrverbotenen Waren ist der in Saarbrücken seßhafte Delegierte des Reichskommissars auch weiterhin zur Erteilung der erforderlichen Einfuhrbewilligungen ermächtigt.

b) Einfuhr deutscher Erzeugnisse in das Saargebiet.

Sämtliche deutschen Erzeugnisse unterliegen nunmehr bei ihrer Einfuhr in das Saargebiet den französischen Zollsätzen des Generaltarifs, soweit der Tarif nicht Zollfreiheit bestimmt (industrielle Rohstoffe, Lebensmittel u. a. m.); eine Erhebung der 26%igen Reparationsabgabe bei der Einfuhr deutscher Erzeugnisse in das Saargebiet findet nicht statt, insoweit diese zum örtlichen Verbrauch im Saargebiet bestimmt sind. Der Bestimmungsausweis kommt selbstverständlich in Wegfall, nachdem die zollfreie Übergangsperiode abgelaufen ist. Desgleichen ist aber auch für den Versand deutscher Waren nach dem Saargebiet die Beifügung von Ursprungszeugnissen nicht mehr erforderlich, da ja eine vom Nachweis des Ursprungs abhängige Vorzugsverzollung — etwa nach dem Minimaltarif — nicht mehr eintritt. Es genügt also für den Versand der deutsche statistische Anmeldeschein, der internationale Frachtbrief und die Zolldeklaration in doppelter Ausfertigung. Für die wenigen noch ausfuhrverbotenen Waren erteilt der Delegierte des Reichskommissars auch weiterhin wie bisher Ausfuhrbewilligungen auf Grund eines von der Handelskammer ausgefertigten Berechtigungsscheines. Soweit kontingentierte Lebensmittel und Vieh in Frage kommen, wird voraussichtlich auch hierin keine grundsätzliche, höchstens mengenmäßige Änderung eintreten.

c) Ausfuhr deutscher Rückwaren in das deutsche Zollgebiet.

Die Möglichkeit der zollfreien Wiedereinfuhr sogenannter deutscher Rückwaren vom Saargebiet in das deutsche Zollinland hat gleichfalls mit dem 10. Januar aufgehört. Maßgebend für die ausnahmsweise zollfreie Wiederzulassung von Rückwaren sind nunmehr die Vorschriften der §§ 113 und 114 des deutschen Vereinszollgesetzes.

d) Ausfuhr ausländischer Erzeugnisse in das deutsche Zollgebiet.

In diesem Verkehr sind keine Änderungen eingetreten. Für einfuhrverbotene Waren ist nach wie vor eine Einfuhrbewilligung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung, Berlin W 15, Lietzenburger Straße 18, einzuholen.

e) Einfuhr ausländischer (nicht deutscher) Erzeugnisse über Deutschland in das Saargebiet.

Bisher genossen ausländische Waren, die im Reich eingelagert waren oder dort veredelt wurden, ohne daß sich hierbei ihr Ursprung veränderte, den Vorteil, daß sie gegen Vorlage eines konsularisch beglaubigten Ursprungszeugnisses zu den Sätzen des Minimaltarifs in das Saargebiet eingeführt werden konnten, wenn die betreffenden Waren aus einem Lande stammten, das mit Frankreich im Minimaltarifverhältnis stand. Diese Vergünstigung ist mit dem 10. Januar gleichfalls in Wegfall gekommen, da Deutschland nunmehr Generaltarifland geworden ist und Waren, die über ein solches Land in das französische Zollgebiet eingeführt werden, ohne Rücksicht auf Ursprung und Herkunft grundsätzlich dem Generaltarif unterliegen. Ursprungszeugnisse sind infolgedessen nur noch dann erforderlich, wenn eine Erhebung der surtaxe d'entrepôt oder d'origine in Betracht käme. Waren, die direkt (en droiture), also ohne Zwischenlagerung der Veredelung aus Minimaltarifländern im Transit durch Deutschland in das Saargebiet eingeführt werden, werden dagegen nach wie vor gegen entsprechenden Ursprungsnachweis nach den Sätzen des Minimaltarifs verzollt.

II. Saarländisch-französischer Warenverkehr.

a) Ausfuhr saarländischer Erzeugnisse nach Frankreich.

Die Ausfuhr saarländischer Erzeugnisse nach Frankreich unterliegt grundsätzlich keinerlei Formalitäten mehr; also sind auch Ursprungszeugnisse mit oder ohne Prozentualangaben nicht mehr erforderlich. Die saarländisch-französische Zollgrenze besteht an sich aber noch solange weiter, bis die von der Regierungskommission dem Landesrat zur Begutachtung vorgelegte Angleichung der inneren Verbrauchssteuern an die französischen Sätze durchgeführt ist.

b) Ausfuhr zollfrei eingeführter deutscher Erzeugnisse nach Frankreich.

Die Ausfuhr dieser Erzeugnisse ist ohne besondere Weiterausfuhrbewilligung des Ein- und Ausfuhramtes nicht statthaft, da die saarländischen Empfänger deutscher Erzeugnisse auf den Bestimmungsausweisen die eidesstattliche Versicherung abgegeben haben, die betreffenden Waren lediglich dem saarländischen Verbrauch zuzuführen. Außerdem muß selbstverständlich an der saarländisch-französischen Grenze der französische Eingangszoll entrichtet werden.

c) Ausfuhr französischer Rückwaren nach Frankreich.

Für diesen Verkehr bestehen seit 11. Januar keinerlei Schwierigkeiten mehr.

Erhebung der Einfuhrumsatzsteuer.

Die Rechtslage hinsichtlich der Erhebung der 1,3% betragenden Einfuhrumsatzsteuer ist nach wie vor umstritten; amtliche Unterlagen fehlen bis jetzt noch völlig. Bei der gesamten Einfuhr in das Saargebiet, gleichgültig, welchen Ursprungs und

welcher Herkunft, wird seit dem 11. Januar die Einfuhrumsatzsteuer von 1,3% vom Werte der Waren erhoben. Unter dem Wert der Ware wird zollseitig derjenige Wert verstanden, den eine Ware an dem Ort und in dem Augenblick hat, in dem sie dem Zollamt vorgeführt wird, einschließlich der zur Erhebung kommenden Zölle und inneren Abgaben, sowie einschließlich der entstandenen Frachtkosten.

Zur Feststellung des genauen Wertes der Waren ist es erforderlich, von nun an jeder Sendung nach dem Saargebiet genau so wie nach Frankreich eine Faktura beizufügen, die wie bei Ursprungszeugnissen vorgeschrieben, durch eine Handelskammer, Kommunal- oder Polizeibehörde oder durch das Bürgermeisteramt des Versandortes beglaubigt sein muß.

Von der Erhebung der Einfuhrumsatzsteuer sind befreit (soweit sie die chemische Industrie betreffen):

(4) Alle Erzeugnisse, die zollfrei sind und für die keine surtaxe d'entrepôt oder d'origine oder innere Steuern erhoben werden, und die nicht unter Einfuhrverbot stehen, unter der Voraussetzung, daß die Importeure sich dafür verbürgen, die Steuer für diejenigen Mengen zu bezahlen, die nicht binnen zwei Jahren aus dem französischen Zollgebiet ausgeführt worden sind.

(6) Die in Art 60 u. a. in § 7 des Gesetzes vom 25. Juli 1920 vorgesehenen Fälle. (Einfuhr von pharmazeutischen Spezialitäten, die gemäß Gesetz vom 30. September 1916 einer Sondersteuer von 10% unterliegen. Diese Sondersteuer kommt im Saargebiet nicht zur Erhebung.)

Dagegen kommt die doppelte Umsatzsteuer zur Erhebung — also 2,6% —, wenn der Verkäufer in einem anderen Lande als dem des Ursprungs der Ware wohnhaft ist, es sei denn, daß der Verkäufer seinen Sitz oder eine Filiale seines Geschäftsbetriebes in Frankreich bzw. im Saargebiet hat und dort Umsatzsteuer bezahlt.

Zuständigkeit der saarländischen Grenzzollämter.

In einem Rundschreiben der Eisenbahndirektion des Saargebiets an alle Reichsbahndirektionen werden die saarländisch-deutschen Grenzzollbahnhöfe unter Angabe ihrer Zuständigkeit wie folgt aufgeführt:

1. Homburg (Saar): zuständig für den Personen-, Gepäck- und Güterverkehr.
2. Einöd (Saar): zuständig für den Personen- und Gepäckverkehr sowie für die mit Personenzügen eingehenden Wagenladungen und die im Packwagen der Personenzüge beförderten Eilstückgüter.
3. Bierbach: zuständig für den übrigen Güterverkehr.
4. Namborn: zuständig für den Personen- und Gepäckverkehr sowie für die mit Personenzügen eingehenden Wagenladungen und die im Packwagen der Personenzüge beförderten Eilstückgüter.
5. St.-Wendel: zuständig für den übrigen Güterverkehr.
6. Saarhölzbach: zuständig für die Ortssendungen.
7. Mettlach: zuständig für den Personen- und Gepäckverkehr sowie für die mit Personenzügen eingehenden Wagenladungen und die im Packwagen der Personenzüge beförderten Eilstückgüter.
8. Merzig (Saar): zuständig für den übrigen Güterverkehr.
9. Limbach (Kr. Saarlouis): zuständig für den Personen-, Gepäck- und Güterverkehr. (Chem. Industrie).

Ungarn. Neue Parfümeriezölle. Die neuen Zölle für Parfümerien betragen:

	Goldkronen per 100 kg
Toilette-Essig, wohlriechende Öle und Fette	400
Zahnpasten	400
Nichtalkoholische Toilette-Präparate	600
Alkoholische Parfümerien und Kosmetika	3 000
Seifenpulver	10
Parfümierte und gefärbte Seifen, Rasierseifen	250

Der Multiplikator bei Zahlung in Papier beträgt 17 000.

— **Zollbefreiungen.**

Pos.

252b Borsäure, gereinigt und chemisch rein
254 Ameisensäure
255c Eisessig
258a Kaliumhydroxyd (Ätzkali), in Eisentrommeln, geschm.
259a Natriumhydroxyd (Ätznatron, Ätzsoda), in Eisentrommeln, geschmolzen
262 Bleioxyd (Bleiglätte) in Stücken, auch chemisch rein
269 Chlorkalk und hypochlorithaltige Flüssigkeiten, mit Ausnahme der für den Kleinverkauf adjustierten
270 Kaliumchlorat, Kaliumperchlorat, Natriumchlorat, Bariumchlorat
271c Aluminiumsulfat
283 Essigsaure Salze, mit Ausnahme von holzessigsaurem Kalk und mit Ausnahme von Aluminiumacetat, Bleiacetat und Bleizucker
288 Calcium- und Natriumsulfhydrat
292 Chlor
295b Schwefelsaures Ammonium enthaltendes Fabrikat
325 Methylalkohol (Holzgeist, roh), gereinigt und rein, außerdem Holzgeistöl und Acetonöl, roh und gereinigt
326 Holzessigsaurer Kalk
353a Phenolharze
368 Harzseife (Kolophoniumleim) für Papier- und Pappendeckelfabriken auf Grund separater Bewilligung laut im Verordnungswege festgesetzten Bestimmungen und unter Kontrolle
407 Anderweit nicht genannte Kunststoffe und deren Lösungen, mit Ausnahme der unter die Nr. 363 fallenden
449a Chloroform für gewerbliche Zwecke (in Verpackungen von mindestens 1 kg Rohgewicht)
452 Guajacol und Guajacolpräparate, Kreosot und Kreosotpräparate
456 Hexamethylentetramin

Bis zur weiteren Verfügung werden nur 10% des im Zolltarif festgesetzten Zolles erhoben für:

444 Salicylsäure und deren anderweitig nicht genannte Salze
967 Unbelichtete Filme, auch ohne Emulsion

und nur 50% des festgesetzten Zolltarifs für:

491 Rohe Dachpappe

Außer den oben erwähnten Änderungen werden noch die nachstehenden Änderungen in Anwendung gebracht:

458d Chemisch zubereitete Medikamente für den Kleinverkauf, homöopatische Arzneiwaren, für den Kleinverkauf adjustiert, per 100 kg: nicht mit 1500, sondern mit 1000 Kronen verzollt, oder auf Wunsch 20% des Warenwertes
294a Entfetteter Knochengrieß; statt dieser Wörter muß geschrieben werden: „Entleimter Knochengrieß".

(Deutsche Wirtschaftszeitung d. Chem. Industrie).

Literaturbericht.

C. Regenhardt's Geschäftskalender für den Weltverkehr. 50. Jahrgang 1925. (Verlag C. Regenhardt G. m. b. H., Berlin-Schöneberg, Bahnstr. 19/20). Preis gebunden RM 7,90 postfrei.

Zu einem feststehenden Begriff für ein handliches, unendlich vielseitiges Nachschlagewerk geworden, hat der Name „Regenhardt" in der Geschäftswelt aller Länder einen guten Klang. Es dürfte wenige kaufmännische Betriebe geben, in denen der „Geschäftskalender" nicht im Laufe der verflossenen 50 Jahre als treuer Helfer in den verschiedensten Angelegenheiten des geschäftlichen Verkehrs wertvolle Dienste geleistet hätte, sei es als Vermittler der so vorteilhaften direkten Kreditauskünfte, welche durch das vermehrte Kreditbedürfnis der Gegenwart wieder zu so hoher Bedeutung gelangt sind, sei es als Adressennachweis für die zahllosen geschäftlichen Angelegenheiten, die eine schnelle Verbindung mit Banken, Spediteuren, Rechtsanwälten, Zollbehörden, Agenturen, Hotels usw. nötig machen. Es spielt dabei keine Rolle, ob es sich um einen Platz in Deutschland selbst oder irgendwo im entferntesten Auslande handelt. Alle nur nennenswerten Plätze der Welt sind in genauer geographischer Einteilung verzeichnet, dazu die Angabe der Einwohnerzahl, Bahn- und Schiffsverbindungen, Rechtspflege, Verkehrsbehörden, Handelsstatistiken, Konsulate, Handelshäuser usw. Daß auch die im Geschäftsleben so notwendigen Tarife der Post und Bahn, der Gerichte und Rechtsanwälte und zahlreiche sonstige wichtige kaufmännische Tabellen nicht fehlen, bedarf kaum der Erwähnung.

Die vorliegende Jubiläumsausgabe in ihrem ansprechenden festlichen äußeren Gewande und der sorgfältigen inneren Ausstattung sowie dem alljährlich gründlich durchgearbeiteten Inhalte stellt mehr als eine anerkennenswerte Leistung einer zähen ausdauernden Wirksamkeit im Dienste des Auskunftswesens und des geschäftlichen Verkehrs dar, sie ist ein greifbarer Ausdruck der weltwirtschaftlichen Bedeutung Deutschlands und gleichzeitig eine Zukunftshoffnung für die weitere Behauptung Deutschlands im Welthandel. Kein Kaufmann, der auf seinen Vorteil bedacht ist, sollte das wertvolle Buch in seinem Betrieb entbehren.

Großer Zeitungskatalog 1925 von Rudolf Mosse. Für das deutsche Wirtschaftsleben waren die letzten zehn Jahre eine harte Schule. Die Erfahrungen aus früherer Zeit reichten für diese schicksalsreichen und wechselvollen Jahre in keiner Weise aus. In vielem mußte man umlernen, sich geänderten Verhältnissen anpassen. Nach neuen Gesichtspunkten regelte sich Handel und Verkehr, und der beginnende Wiederaufbau geht vielfach neue Wege. Zu den wenigen Traditionen, an denen die kaufmännische Praxis unbedingt festhielt, gehört die Reklame in Zeitungen und Zeitschriften. Man möchte sogar behaupten, die Zahl ihrer Anhänger hat sich in der jetzigen Zeit noch wesentlich vermehrt. Sicherlich nicht ohne Grund: Man hat inzwischen Versuche mit anderen Reklamearten, von denen heute nicht wenige als veraltet und wirkungslos erkannt worden sind, gemacht und gefunden, daß die Reklame in Zeitungen und Zeitschriften in ihrer Wirkung unerreicht dasteht. — Bei Festlegung seiner Insertionspläne wird der neue Mosse-Katalog dem Unternehmer eine wertvolle Unterstützung sein. Ein stattlicher

Band dessen Vorderseite das neue Berliner Geschäftshaus der Firma Rudolf Mosse zeigt, folgt er im allgemeinen der erprobten Anordnung der früheren Kataloge. Der textliche Teil ist mit der größten Sorgfalt bearbeitet und berücksichtigt zum erstenmal in besonderer Ausführlichkeit die ausländische Presse. Für die Inserenten bietet der Anzeigenteil des Kataloges mit den detaillierten Angaben der Verleger über die einzelnen Blätter wichtige Fingerzeige. Man darf den Mosseschen Katalog unbedingt einen zuverlässigen Führer durch das gesamte Zeitungs- und Zeitschriftenwesen nennen.

Verschiedenes.

Herabsetzung des französischen Monopolpreises für kosmetischen Spiritus. Der französische Finanzminister hat mit Wirkung vom 30. Januar d. J. den Preis des kosmetischen Spiritus, soweit er zur Herstellung von Exportware verwendet wird, von 300 Frs. auf 250 Frs. pro Hektoliter herabgesetzt, d. h. nach dem neuesten Kurse auf 54,50 Goldmark. Diese Preisermäßigung berührt in Sonderheit auch deutsche Interessen.

Zur Herstellung französischer Parfümerien, die nach Deutschland exportiert werden, kostet fortab der Spiritus, das hauptsächlichste Rohmaterial, nur 54,50 Goldmark, während zur Herstellung deutscher Erzeugnisse ein Spirituspreis von 200 Goldmark von der Monopolverwaltung gefordert wird. Bei einer derartigen Preisdifferenz gestaltet sich für die deutsche kosmetische Industrie die Konkurrenz mit Frankreich immer mehr zur Unmöglichkeit. Es handelt sich nicht nur darum, daß weite Kreise in Deutschland französische Erzeugnisse bevorzugen, französische Artikel können auch billiger angeboten werden.

Die deutsche kosmetische Industrie erwartet von der Reichsregierung, daß endlich Schritte geschehen, um die Preispolitik der Monopolverwaltung diesen Verhältnissen anzupassen. Ist eine kosmetische Industrie auf deutschem Boden nicht mehr lebensfähig, so hört nicht etwa, wie viele glauben, der Verbrauch kosmetischer Erzeugnisse bei uns auf, die Deckung des Bedarfs geht vielmehr nur an Frankreich über. Die Folgen für die deutsche Handelsbilanz liegen zu Tage!

Einfuhr von ausländischem Olein. In den Kreisen der deutschen Spinner, Tuchfabrikanten und Kunstwollfabrikanten ist lt. „Textil-Ztg." lebhafte Beunruhigung dadurch entstanden, daß angeblich deutsche Ölproduzenten eine Beschränkung der Einfuhr von ausländischem Olein anstreben. Hierdurch würde speziell die deutsche Kunstwoll-Industrie in große Verlegenheit geraten, da nach der Ansicht vieler Kunstwollfabrikanten das Produkt der meisten deutschen Ölfabriken in der heutigen Beschaffenheit für Kunstwoll-Reißzwecke unverwendbar ist. Gerade in letzter Zeit sind verschiedentlich Mißhelligkeiten in Textilbetrieben dadurch entstanden, daß die Oleine nicht den Ansprüchen genügten, die an ein brauchbares Olein gestellt werden müssen. Die Oleine harzen, und die Ware wird klebrig, was natürlich für die Spinnerei sehr nachteilig ist, da sich das Olein nachher nicht aus der Ware herauswaschen läßt. Es wäre zu wünschen, daß eine Verständigung zwischen den Interessentenkreisen und der deutschen Öleinfabrikation zustandekommt. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Briefwechsel zwischen bibelfesten Kaufleuten. Von dem Inhaber eines größeren Betriebes wird einer Tageszeitung folgendes geschrieben:

Auf eine in der letzten Zeit leider oft notwendig gewordene Erinnerung an die Einhaltung der Zahlungsfrist ging bei mir folgende Antwort ein: „Zu Ihrer Aufforderung vom 11. Juli 1924: Evangelium Mathäi 24, Vers 26". Als ich erstaunt die Bibel aufschlug und las, lautete die Stelle: „Herr, habe Geduld mit mir." Ich schrieb dem Schuldner zurück, wenn er so guten Bescheid in der Bibel wüßte, sollte er einige Stellen weiter lesen und sich den Vers 34 des gleichen Kapitels hinter die Ohren schreiben, der da lautet: „Und sein Herr ward zornig und überantwortete ihn den Peinigern, bis er bezahlte alles, was er ihm schuldig war." Auch diese unbarmherzige Mahnung ist bis jetzt erfolglos geblieben. Es ist immerhin ein gutes Zeichen, wenn trotz allen zurzeit bestehenden Schwierigkeiten auch in unsern kaufmännischen Kreisen der Humor nicht ganz verschwindet. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen

22g, 5. Sch. 70952. Jakob Schwarzkopf, Elmshorn. Glanzmittel aus Wachs und wachsartigen Stoffen für Leder, Linoleum, Holz u. dgl. 8. 7. 24. — 10. C. 33365. Chemisches Laboratorium für Anstrichstoffe G. m. b. H., Wandsbek. Anstrichmittel; Zus. z. Pat. 404250. 27. 3. 23. — **22i**, 3. E. 30204. Firma Ellenberger & Schrecker, Frankfurt a. M. Verfahren zur Gewinnung von technisch chromfreier sowie vollkommen chromfreier Gelatine und Leim. 11. 1. 24. — 4. Sch. 65751. Dr. Victor Scholz, Jauer, Schles. Verfahren zur Kondensation und Polymerisation von Lederleimlösung. 19. 8. 22.

23c, 1. C. 34682. Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. Unoxydierbares Schmiermittel. 31. 3. 24. — 1. M. 77823. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G., Halle a. d. S. Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln. 23. 5. 22. — 2. A. 40271. Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung klarer und haltbarer Emulsionen. 4. 7. 23. — **23e**, 3. H. 91740. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Aktien-Gesellschaft, Halle a. d. S. Verfahren zur Herstellung von Harzseifen. 11. 3. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird

Fragen.

Wer liefert?

85. Kesselsteinlösemittel „Antilapidin". A. M. in N.
86. Kokoinäthyläther. B. B. O. in B.
87. Kunstkorn zur Herstellung von gekörnter Schmierseife. A. T. in B.
88. Zeeb's Noblesse-Beize (Möbelbeize). M. R. in G.
89. Harz (auch Kunstharz), das sich in Alkohol löst, nicht aber in Öl und Fett. W. in P.
90. Rubina-Schuhcreme. L. H. in J.

Beantwortungen.

66. Öle für die Wagenfett-Fabrikation: H. J. Otten, Olien en Vetten, Rotterdam, Postbox 853.

67. Perlenessenz: Jacobson Frères, Paris X., 239 Rue Lafayette.

69. Rohwollfett: H. J. Otten, Olien en Vetten, Rotterdam, Postbox 853.

84. Linoleumseife: Lackwerke Wormser & Co., Karlsruhe.

Kisten
in zugefertigten Teilen liefert prompt und preiswert frei jeder Empfangsstation r711
Emil Funcke Kdt. Ges. **Frankfurt a. M.**
Tel.: Hansa 1856 / Hochstr. 17.

1 Dosenabfüllmaschine
Fabrikat Fritz Kilian, Berlin-Lichtenberg
Spurweite 95 cm, Maße: Kasten 87½×40 cm, wenig gebraucht, fast neu, abzugeben.
Anfragen sind zu richten unter G. D. 930 an die Seifensieder-Zeitung.

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169c. r974

Kernseife r1042
Toiletteseife
Schmierseife
Seifenpulver u. Seifenschnitzel
(lose und in Paketen) nur Ia Qualitätsware, liefert laufend jedes Quantum zu weit günstigen Tagespreisen
H. Kullmann
Steinfurt (Baden).
Tüchtige Vertreter überall gesucht.

Marseiller Seife r1043
Marke: La bonne mère Charles Morel Marseille
72 Prozent Fettgehalt, in Stücken à 500, 250 u. 100 gr, offeriert zu Tagespreisen
J. PROCHOWNIK, Berlin SW
Hauptdepôt für Deutschland.

Schmierseifen-Kübel
jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012
C. Huber, mechan. Küblerei **Oppenau,** Baden.

Wir empfehlen unser sehr hellgebleichtes (raffiniertes)
Benzin-Knochenfett
bester Güte.
Leimwerke Joh. Pfeffer
Aktiengesellschaft
Memmingen-Bayern. g4241

Zündhölzer jeder Art
liefern preiswert und zuverlässig frei jeder deutschen Verbrauchsstation a451]
Ernst Bessunger & Co., Darmstadt
Zündhölzer im Großen — bestehend seit 1847.
* Spezialität: Reklame-Zündhölzer. *

Witte & Frohloff
Berlin-Hohenschönhausen 23
Transportgeräte-Fabrik
liefern günstig für Seifenfabriken:
Spezialwagen aller Art, Ballonkipper, Karren und Ersatzteile. r1083]
Langjährige Lieferanten erster Seifenfabriken.
Erstklassige Referenzen. Gegründet 1902.

Japanwachs
RICHD. BOUNCKEN
Esplanade 4 a459] **HAMBURG, 36.**
Importeur der **Kitagumi - Flaggenmarke.**

Versandstelle vergebe nach jedem Ort. Rückporto. **P. Holfter, Breslau E 82.** a457

Kistenteile und Holzwolle
liefern prompt und preiswert in allen Größen und Stärken
Dietzelwerke Breitenbach-Schliersee, G. m. b. H.
Schliersee. m8

Seifenschlagpresse
neu, mit Fußbetrieb, Prismenführung, 210 kg schwer, billig zu verkaufen. g4221]
Ewald Fritsch, Görlitz.

Seifenblätter
Qualitätsware, liefert lose und in Heften
Conrad Müller
Schkeuditz-Leipzig. r1006]

Benzonaphtol
für die Kerzenfabrikation
Natriumperborat
Borax — Borsäure
liefert in bekannter guter Qualität
Chemische Fabrik Grünau
Landshoff & Meyer Aktiengesellschaft
Berlin-Grünau. r597]

la Handtuchsäckchen
karriert, gestreift od. rohweiß liefert rasch und billig r635]
Textilgesellschaft m. b. H.
Metzingen i. Württbg.

Gebrauchte und neue
Siedekessel
Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel
in jeder Größe sofort ab Lager
Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

r990
Ausgußformen
für Schuhmacherwachs Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., Dresden-A. 16. 5

Benötigen Sie zur Weiterverarbeitung
Grundseifen?
Ich liefere garantiert gleichmäßig getrocknete pilierfähige Späne feinster Qualität sowie
Feinseifen
mit Ihrer Stanze. z670]
Friedrich Franz Aben
Feinseifenfabrik **Charlottenburg** Galvanistr. 6.

Beratungen
Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.
O. E. Steuer, Bad Homburg.
Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.
598

Gar. reiner Bienen-
HONIG
10 Pfd.-Büchse 10.40 fr. Nachn. Gar. Zurücknahme. m784]
Imker **Brüning, Honigversf.**
Oberneuland 41 b. Bremen.

Füll- und Dosier-Maschinen
für Seifenpulver
bauen
als langjährige Spezialität
Maschinenfabrik
Imperial-Försterwerke
G. m. b. H.
Magdeburg 5. r1022]

Harze u. Terpentinöl
Spezialität: spanische und franz. Harzprodukte
SARDINENTRAN - OLIVEN - OELE
Hermann Gaertner
San Sebastian
Tel.-Adr.: Gaertner-San Sebastian (Spanien)
Telephon: 1891
Hamburg 36
A. B. C. Straße 25
Tel.-Adr.: Harzrentrag
Telephon: Merkur 360 und Hansa 4818
r599

r1084]
Gebrauchte
Säcke
Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.
Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764

Unentbehrlich für Toiletteseifenfabriken!
Ueberfettungsmittel „Sapin"
Alleinige Fabrikanten: r1044]
H. Wertheim Söhne, Berlin-Weißensee.

Wir erzeugen als Sonderheit r1040]
Patentierte Schmierseifen-Packungen
luftdicht, sowie alkali- und säurefest, in Rund-dosen und viereckigen Packungen, und übertragen an erste, guteingeführte Seifenfabriken das Alleinanwendungsrecht in deren Bezirken.
Pappwarenfabrik Pressana / G. m. b. H. / Chemnitz.
Zur Messe in Leipzig: Hohmanns Hof, 4. Etage Nr. 336—339.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe [illegible]. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion**: E. Marg u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle**: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift**: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto**: München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 5. März 1925.** **Nr. 10.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Berlin, den 22. Februar 1925.

Die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., ruft eine Generalversammlung zum 12. April d. J. ein, nach Berlin, Haverlands Festsäle, Neue Friedrichstr. 35, Eingang Rochstraße.

Tagesordnung:

1. Bericht über die verflossenen Geschäftsjahre.
2. Kassenbericht, Revision und Entlastung des Kassierers.
3. Neuwahl des gesamten Vorstandes.
4. Verschiedenes.

Schriftliche Anträge sind bis zum 1. April einzureichen.

Sonnabend, den 11. April, abends 8 Uhr, Begrüßung der Gäste und Vortrag über Bleichung von Seifen und Ölen etc. mit anschließender Diskussion.

Sonntag (Ostersonntag), den 12. April, 9½ Uhr, vormittags, Beginn der Generalversammlung und Abwickelung der Geschäfte laut Tagesordnung.

Hiernach gemeinschaftliches Mittagessen. Anschließend Rundgang durch die Stadt und Besichtigung einiger Sehenswürdigkeiten. Wer am Mittagessen teilnimmt, vorherige Anmeldung 8 Tage vorher. Kuvert 2 M.

In Erwartung recht zahlreicher Beteiligung begrüßt alle Kollegen mit Handschlag

Der Vorstand.

I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

Bezirksgruppe Dresden.

Die am 14. Februar im Vereinslokal zu Dresden stattgefundene Monatsversammlung erfreute sich wiederum eines guten Besuches.

Nach der Begrüßung durch den Vorsitzenden und Kollegen *Schliebener* beschäftigte man sich an diesem Abend größtenteils mit Naturkornseifen, welche eingehend besprochen wurden und allseits großes Interesse erweckten.

Ferner wurde beschlossen, die nächste Monatsversammlung ausnahmsweise auf einen Sonntag und zwar nach dem freundlichen Städtchen Döbeln zu verlegen. Es ist daher den Herren Kollegen der Städte Leipzig, Chemnitz, Riesa, Waldheim und deren Umgebung Gelegenheit geboten, sich mit den Dresdener Kollegen auszutauschen. Die Zusammenkunft in Döbeln ist insofern von außerordentlicher Wichtigkeit, als sie die letzte vor der Hauptversammlung in Berlin ist. Pflicht ist es daher eines jeden Kollegen, zu erscheinen, auch diejenigen Kollegen, die der Vereinigung nicht angehören, sind herzlichst willkommen.

Die Versammlung findet Sonntag, den 8. März, nachmittags 2 Uhr, im „Deutschen Schützen", Ecke Ritterstraße und Zweckengasse, statt.

Döbeln, den 28. Februar 1923.

I. A.: *Karl Schmunk*, Schriftführer.

Über die Verseifungsgeschwindigkeit verschiedener Fette.

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Lascaray*.

(Mitteilung aus der Seifenfabrik Wilms und dem Laboratorium Dr. C. Stiepel, Berlin.)

(Eing. 5. XI. 1924.)

I. Einleitung.

Es ist eine jedem Praktiker wohl bekannte Tatsache, daß nicht alle Fette mit derselben Geschwindigkeit verseift werden. Selbst abgesehen von dem besonderen Falle der Verseifung mit Alkalien — wo infolge der verschiedenen Empfindlichkeit der sich bildenden Seifen gegen Elektrolyte die Unterschiede in der Verseifungsgeschwindigkeit sehr ausgeprägt erscheinen — erkennt man auch bei anderen Verseifungsmethoden spezifische Verhalten der verschiedenen Öle und Fette, indem die einen schneller, die anderen langsamer sich verseifen.

Keine Arbeit ist uns bekannt, die sich mit der Aufklärung solcher Verschiedenheiten beschäftigt. Ja sogar, an Hand der Angaben der Literatur über Verseifungsgeschwindigkeit, ist es absolut nicht möglich zu erkennen, in welcher Reihe die Fette sich nach ihrer Verseifungsgeschwindigkeit ordnen. Einmal scheinen einige Fette bei der Spaltung schneller zu zerfallen als andere, bei anderen Versuchen aber findet man gerade entgegengesetzte Ergebnisse, oder — was noch verwirrender ist — es ist die Verseifungsgeschwindigkeit gewisser Fette im Anfang der Verseifung größer, am Ende aber kleiner als die der anderen.

Der Grund solcher Abweichungen in den Ergebnissen der verschiedenen Forscher liegt in der Natur der Verseifungsreaktion selbst. Es handelt sich um eine Reakion, die im heterogenen System verläuft, deren Geschwindigkeit infolgedessen hauptsächlich von der Größe der entwickelten Grenzfläche abhängig ist. Diese selbst aber kann während des ganzen Verseifungsprozesses sehr schwer konstant gehalten werden.

Die Emulsionen, in welchen stets die Verseifungsreaktion stattfindet, sind sehr empfindliche Gebilde, deren „Dispersitätsgrad", d. h. der Grad ihrer Zerteilung, je nach Vorhandensein oft minimaler Mengen „peptisierender" oder „koagulierender" Substanzen, vergrößert oder verkleinert wird. Selbst die Substanzen, welche sich während der Verseifung bilden, oder diejenigen, welche dabei verschwinden (z. B. bei der Verseifung mit Alkalien), üben ohne Zweifel einen Einfluß auf den Dispersitätsgrad der Emulsion aus und damit auf die Verseifungsreaktion selbst. Es gelingt also sehr schwer, bei systematischen Untersuchungen gleichartige und gleichbleibende Versuchsbedingungen einzuhalten, und somit ist eine Unterscheidung im Verhalten verschiedener Öle oder Fette bei der Verseifung auf Grund der Ergebnisse der Versuche meist illusorisch.

Man unterscheidet in der Kolloidchemie zwei Arten von Emulsionen, die zwischen Öl und Wasser gebildet werden können. Zuerst solche des Typus „Öl-in-Wasser", in welchen das Öl die „disperse" — d. h. zerteilte — Phase bildet, während Wasser das Dispersionsmittel ist; dann aber auch solche des Typus „Wasser-in-Öl", in welchen umgekehrt das Wasser die zerteilte Phase, das Öl das Dispersionsmittel ist. Trotzdem es einen stetigen Übergang des einen in den anderen Typus gibt, unterscheiden sich beide Arten von Emulsionen durch ganz verschiedene Eigenschaften. Die Emulsionen des Typus „Öl-in-Wasser" sind sehr empfindlich gegen Elektrolyte. Schon kleine Mengen eines in Wasser gelösten Salzes genügen, um die Emulsion in die zwei bildenden Bestandteile zu trennen[1]). Die „Wasser-in-Öl"-Emulsionen sind dagegen viel unempfindlicher gegen äußere Einflüsse; man gebraucht ziemlich konzentrierte Salzlösungen, um eine Trennung in zwei Schichten herbeizuführen.

---

[1]) Nach Angaben von *F. Pouris* (Ztschr. f. phys. Chemie 89, 91 u. 186 [1914]) genügt z. B. eine Konzentration an HCl von 0,000 0058 n, um eine Emulsion von Öl in Wasser unbeständig zu machen.

Die Emulsionen des ersten Typus zählt man in die Gruppe der lyophoben Kolloide oder Suspensoide, die des zweiten Typus in die Gruppe der lyophilen Kolloide oder Emulsoide.

Man erkennt aus dieser einfachen Betrachtung, daß für eine systematische Untersuchung der Geschwindigkeit der Verseifung verschiedener Öle und Fette nur diejenigen Verseifungsarten in Frage kommen, welche in Emulsionen der zweiten der genannten Typen stattfinden. Verseifungsmethoden wie die *Twitchell*'sche, in welcher die Reaktion hauptsächlich in der Wasserschicht vor sich geht, in einer „Öl-in-Wasser"-Emulsion, sind für unsere Zwecke weniger geeignet, weil der Dispersitätsgrad der Emulsion von sehr vielen Umständen abhängig ist. Die mit dieser Methode erhaltenen Ergebnisse verlaufen einmal in der einen Richtung, und das andere Mal in der entgegengesetzten[2]).

Die Verseifung mit Alkalien, die zwar bei Vorhandensein von genügend Seife in einer Emulsion des Typus „Wasser-in-Öl" (oder „Wasser-in-Seife") stattfindet, scheidet auch für unseren Zweck aus, weil durch das Verschwinden des Alkalis, bezw. durch die Entstehung von Seife der Verlauf der Verseifung durch Nebenerscheinungen kompliziert wird, und man in die Hauptreaktion — die eigentliche Spaltung — keinen klaren Einblick erhält.

Die Verseifung im Autoklaven — wobei sich auch Emulsionen des zweiten Typus bilden — falls sie in technischen Apparaten ausgeführt wird, kann ebenso wenig wegen der Schwierigkeit, Temperatur, Druck und Bewegung der Masse zu regulieren, brauchbare Vergleichsergebnisse liefern[3]). In Laboratoriumsapparaten dürften die Schwierigkeiten noch größere sein.

Wir haben in einer früheren Mitteilung[4]) über eine von uns „Wasserverseifung" genannte Reaktion berichtet, die stattfindet, wenn man das zu verseifende Fett mit einer konzentrierten Seifenlösung mischt und die so entstehende innige Emulsion auf 100° erwärmt. Diese Emulsionen, welche wegen des Vorhandenseins von konzentrierter Seifenlösung als ein Emulsoid anzusehen sind, sind sehr beständig und erscheinen deswegen besonders geeignet für eine Untersuchung der Geschwindigkeit der Verseifung verschiedener Öle und Fette.

II. Experimentelles.

Um gegen äußere Einflüsse auf den Dispersitätsgrad der Emulsion besser geschützt zu sein, wählten wir nur Emulsionen, in welchen sich viel mehr Seife als Fett befand, d. h. solche von 90 Teilen konzentrierter Seifenlösung (50%ige) und 10 Teilen Fett. Wie unsere früheren Versuche gezeigt haben, verläuft auch die Reaktion in solchen Emulsionen am schnellsten.

Die Seife wurde in üblicher Weise durch Aussalzen eines völlig verseiften Seifenleimes hergestellt. Die Fette waren durch Raffination mit Alkohol von den freien Fettsäuren befreit worden.

Die Emulsionen von Fett in Seife wurden in einem kochenden Wasserbade in mit Rückflußkühlern versehenen Kolben mehrere Tage lang erhitzt. Die Heizdauer pro Tag war 8 Stunden. Es wurden von Zeit zu Zeit Proben entnommen, in 70%igem neutralem Alkohol[5]) gelöst und die Säurezahl der Emulsion mit n/10 Kalilauge bestimmt.

Tabelle I enthält die zur Untersuchung gelangten Fette und Öle nebst ihren Kennzahlen.

Tabelle I.
enthaltend die zur Untersuchung gelangten Fette und deren Kennzahlen.

Art des Fettes	Verseifungszahl	Mol.-Gew. der Fettsäuren	Jodzahl
Kokosöl	246	215	8,9
Talg	200	267	40
Schweinefett	192	279	68
Erdnußöl	193	277	92
Leinöl	192	279	170

In Tabelle II und III sind die Ergebnisse der Versuche zusammengestellt und zwar bezieht sich Tabelle II auf Emulsionen in Kokosölseifenlösung, Tabelle III auf solche in Schweinefettseifenlösung.

Tabelle II.
„Wasserverseifung" verschiedener Fette mit Kokosölseifen.

Art des Fettes	Verseifung nach Tagen 1 a	1 b	3 a	3 b	5 a	5 b	7 a	7 b	10 a	10 b
Kokosöl	63,9	24,6	131	50,2	173	66,5	196	75,6	229	88
Talg	56,1	26,8	116	55,3	148	71,5	(157)	(75,0)	(184)	(88
Schweinefett	50,3	25,1	108	53,9	136	67,8	159	79,0	190	94
Erdnußöl	47,0	23,2	106	52,3	(137)	(67,8)	146	72,2	(173)	(85
Leinöl	45,2	22,5	97,5	48,5	120,5	60	145	72,2	174	86

Tabelle III.
„Wasserverseifung" verschiedener Fette mit Schweinefettseife

Art des Fettes	Verseifung nach Tagen 1 a	1 b	3 a	3 b	5 a	5 b	7 a	7 b	10 a	10 b
Kokosöl	(33,1)	(12,4)	104	38,9	142	53,2	189	71,2	(228)	(87,
Talg	33,1	15,8	83,8	40,0	126	60,0	142	67,9	186	88,
Schweinefett	20,5	10,2	79,8	49,1	115	57,5	135	67,6	181	87,

In jeder Tabelle ist unter a die Säurezahl der in d Emulsion enthaltenen Fette, unter b der erzielte Grad der Spa tung angegeben. Für den Zweck des Vergleichs der Verse fungsgeschwindigkeit der verschiedenen Fette kommen natü lich nur die Zahlen a in Betracht.

Die Größe der Zahlen b hängt von dem Molekulargewic der Fettsäuren ab und bezieht sich auf Gramm Substan Die Verseifung aber erfolgt zwischen Molekülen. Nur Zahle die sich auf Moleküle beziehen, können zum Vergleich d Verhaltens der verschiedenen Fette herangezogen werden.

Die Ergebnisse der Tabelle II sind in der Figur 1 graphisc dargestellt, welche sehr deutlich die Reihenfolge erkennen läß welche die Fette in Bezug auf ihre Verseifungsgeschwindigke einnehmen.

Es ist zu bemerken, daß sich mit der Zeit Verschieden heiten in den Emulsionen zeigten, wahrscheinlich verursac durch das Vorhandensein beträchtlicher Mengen von Fettsäure die mit der Seife bekanntlich unlösliche „saure Seifen" bilde Diese Störung der Emulsion läßt sich durch die Unsicherhe der Zahlen in den letzten Spalten erkennen. Der Verlauf d verschiedenen Kurven ist aber durch die ersten Zahlen unzwe deutig festgestellt.

III. Diskussion der Ergebnisse.

Die *Harkins-Langmuir*'sche Theorie der gerichteten Mo leküle[6]) hat es uns ermöglicht, von der Kinetik der Verse fungsreaktion ein mit den Tatsachen in Einklang stehend Bild zu geben[4]). Der Hauptpunkt bei dieser Theorie ist die An nahme, daß in dem Molekül einer komplizierten organische Substanz die Eigenschaften der einzelnen Grup pen nicht in diejenigen des Gesamtmoleküls zu sammenschmelzen, sondern daß jede Grupp ihre individuellen Eigenheiten bewahren kann wenn die Moleküle groß genug sind und die ve schiedenen Gruppen deswegen voneinander g nügend entfernt sind. Ein Molekül neutrales Fett z. B das durch die Vereinigung der „wasserlöslichen" Glyzerin gruppe mit den „wasserunlöslichen" Kohlenwasserstoffketten g bildet ist, muß, in Berührung mit Wasser gebracht, nach d *Harkins-Langmuir*'schen Theorie gleichzeitig und in den selben Molekül beide antagonistischen Verhalten gege Wasser zeigen. Das „wasserlösliche" Ende des Moleküls wi das Bestreben haben, in die Wasserphase zu gehen, während d „wasserunlöslichen" Kohlenwasserstoffketten an der Fettschic anhaften werden. Diese entgegengesetzten Kräfte sind nicht gr genug, um eine freiwillige Spaltung der Moleküle in den wasse löslichen und wasserunlöslichen Anteil hervorzurufen. Ihre Wi kung beschränkt sich darauf, die Moleküle an der Grenzfläc zu richten, indem die Estergruppen sich nach der Seite d Wassers wenden, während die unlöslichen Kohlenwasserstof ketten, senkrecht zu dieser Grenzfläche und nach der Seite d Ölphase hin gerichtet, stehen bleiben. Die Grenzfläche zei eine gerichtete Struktur. Die Verseifungsreaktion erfolgt n durch den Zusammenstoß der Wassermoleküle gegen die Este gruppen, die an der Grenzfläche angelagert sind, wobei man a nehmen muß, daß nur ein Teil der Stöße wirksam ist.

---

[2]) *O. Steiner*, Ztschr. d. Dtsch. Öl- und Fettind. **44**, 471 (1924).

[3]) *I. Klimont*, Ztschr. f. angew. Chemie **14**, 1270 (1901).

[4]) Diese Zeitschrift **51**, 895 und 915 (1924).

[5]) Wie unsere frühern Versuche gezeigt haben [diese Ztschr. **51**, 755 (1924)] ist in 70%igem Alkohol eine nachträgliche Verseifung während der Titration nicht zu befürchten.

[6]) *W. D. Harkins, F. E. Brown* und *E. C. H. Davie* Journ. Amer. Chemic. Soc. **39**, 354 (1917); *I. Langmuir*, eben dort **39**, 1848 (1917).

Da die Kohlenwasserstoffketten senkrecht zur Grenzfläche stehen, ist für Triglyzeride aus derselben homologen Reihe die von einem Molekül bedeckte Fläche von der Länge der Kohlenwasserstoffkette unabhängig, d. h. unabhängig von dem Molekulargewicht. Die experimentellen Untersuchungen von *Langmuir* haben in der Tat dieses bestätigt, Aus diesen Überlegungen folgt, daß auch die Verseifungsgeschwindigkeit, die ja unter sonst gleichen Bedingungen nur von der Größe der entwickelten Grenzfläche abhängt, für alle gleichartigen Triglyzeride dieselbe sein muß.

Wie kann man nun diese Schlußfolgerung der Theorie mit den Verschiedenheiten, welche in Tabelle II und III und in Fig. 1 deutlich auftreten, in Einklang bringen?

die ungesättigten Triglyzeride sich langsamer verseifen als die gesättigten, weil in derselben Grenzfläche sich weniger Moleküle ungesättigter als gesättigter Glyzeride anlagern können. Dementsprechend muß die Verseifungsgeschwindigkeit eines Fettes um so langsamer erfolgen, je mehr ungesättigte Glyzeride es enthält. Mit anderen Worten: Es muß sich eine Beziehung finden lassen zwischen Jodzahl und Verseifungsgeschwindigkeit.

Diese Beziehung besteht tatsächlich. Man braucht nur die Zahlen in der letzten Spalte der Tabelle I mit der Reihenfolge in der Kurve der Fig. 1 zu vergleichen, um zu erkennen, daß mit zunehmender Jodzahl die Verseifungsgeschwindigkeit ab-

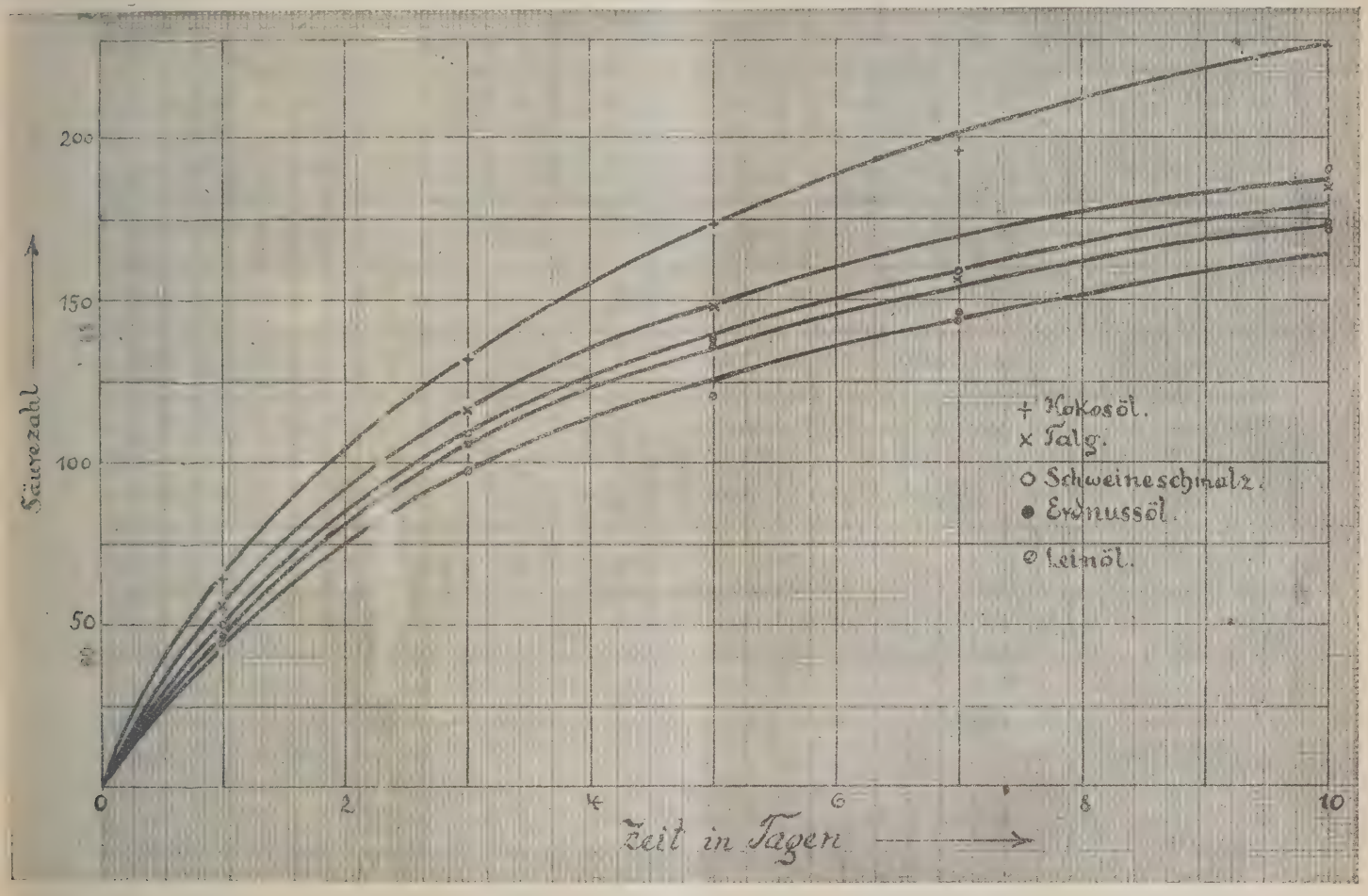


Fig. 1.

Harkins und *Langmuir* haben gefunden, daß nicht nur die Gruppen COOH, CH OH, NH_2 usw. dem Wasser gegenüber aktiv sind, — d. h. das Bestreben haben, sich in Wasser aufzulösen — sondern daß auch die Doppel- und Mehrfach-Bindungen an der Grenzfläche Öl-Wasser festgehalten werden. Die für uns wichtige Forderung ist daher, daß ein Molekül eines ungesättigten Glyzerids eine größere Fläche einnehmen wird als ein Molekül eines vollgesättigten. Sehr deutlich ist dies zu erkennen in folgenden von *Langmuir* gegebenen Zahlen:

Tabelle IV.

Von einem Molekül an der Grenzfläche mit Wasser eingenommene Fläche.

Palmitinsäure	$C_{15}H_{31}COOH$	21.10^{-16} cm²
Stearinsäure	$C_{17}H_{35}COOH$	22.10^{-16} „
Cerotinsäure	$C_{25}H_{51}COOH$	25.10^{-16} „
Oleinsäure	$C_{17}H_{33}COOH$	46.10^{-16} „
Tristearin	$(C_{18}H_{35}O_2)_3\ C_3H_5$	66.10^{-16} „
Triolein	$(C_{18}H_{33}O_2)_3\ C_3H_5$	126.10^{-16} „
Trielaidin	$(C_{18}H_{33}O_2)_3\ C_3H_5$	120.10^{-16} „

Während die Moleküle der gesättigten Fettsäuren oder deren Glyzeride annähernd dieselbe Fläche bedecken, ganz unabhängig von ihrem Molekulargewicht[7]), bedecken die ungesättigten eine ca. zweimal so große Fläche.

Für die Verseifungsgeschwindigkeit ergibt sich daraus eine wichtige Folgerung: Unter sonst gleichen Bedingungen müssen

[7]) Die von einem Molekül Triglyzerid bedeckte Fläche ist natürlich 3mal so groß wie die von einem Fettsäuremolekül eingenommene.

nimmt. Die Fette, wie Kokosöl, die eine sehr niedrige Jodzahl haben, verseifen sich am schnellsten. Ihnen folgen Talg mit 40, Schweinefett mit 68, Erdnußöl mit 93 und Leinöl mit 170 Jodzahl.

Die Übereinstimmung der gefundenen Zahlen mit der Theorie geht noch weiter. Es ergibt sich nämlich eine sehr einfache mathematische Beziehung zwischen Verseifungsgeschwindigkeit und Gehalt an ungesättigten Glyzeriden. Tabelle V enthält den Gehalt an ungesättigten Glyzeriden der von uns verwendeten Fette.

Tabelle V.

Gehalt an ungesättigten Glyzeriden.

Art des Fettes	Jodzahl	Unges. Glyzeride %
Kokosöl	8,9	10,3
Talg	40	45,3
Schweinefett	68	70
Erdnußöl	92	90
Leinöl	170	95.

Der Gehalt an ungesättigten Glyzeriden von Kokosöl und Talg ist direkt aus der Jodzahl berechnet unter der Annahme, daß in diesen Fetten die ungesättigten Glyzeride wesentlich nur aus Triolein bestehen unter Zugrundelegung einer Jodzahl des Trioleins von 86. Schweinefett enthält nach *Twitchell*[8]) als ungesättigte Glyzeride 50% Olein und 10% Linolein. Dieses würde eine Jodzahl von 61 ergeben, da wir für das von uns verwandte Schweinefett wiederholt eine verhältnismäßig hohe Jod-

[8]) *Twitchell*, Journ. Soc. Chem. Ind. **14**, 515 (1895).

zahl fanden (68), haben wir einen Gehalt an ungesättigten Glyzeriden von rund 70% angenommen. Für Erdnußöl und Leinöl sind die Zahlen der Literatur genommen worden.

Wenn man in ein Koordinatensystem als Abzissen die Zahlen der Tabelle V und als Ordinaten die Säurezahlen der Tabelle I bringt, wie dieses in Fig. 2 geschehen ist, dann ergibt sich,

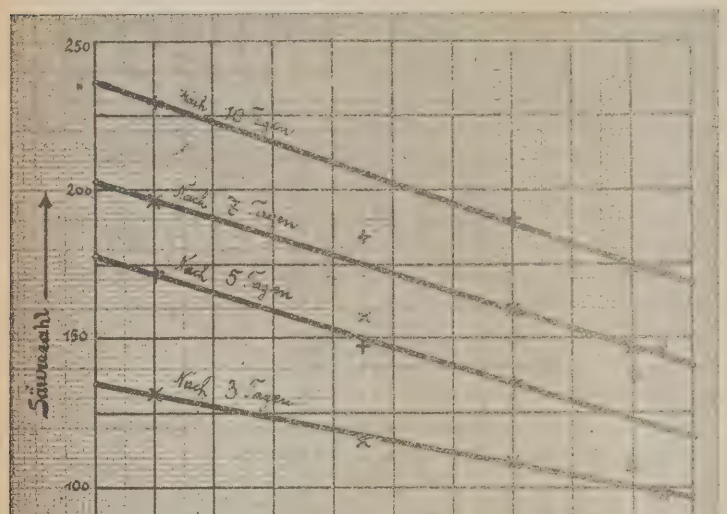


Fig. 2.

daß die Kurven, welche die Beziehung zwischen beiden Werten angeben, einfache Gerade sind. Wir können also unsere Ergebnisse folgendermaßen zusammenfassen:

Unter sonst gleichen Bedingungen sind die Unterschiede in den Verseifungsgeschwindigkeiten verschiedener Fette dem Unterschiede ihrer Gehalte an ungesättigten Glyzeriden umgekehrt proportional.

Die vorstehenden Betrachtungen über die Verseifungsgeschwindigkeit verschiedener Fette beziehen sich nur auf den Fall, wo der Dispersitätsgrad der Emulsion während der Verseifung nicht stark geändert wird, wo also die Ergebnisse für alle Fette vergleichbar bleiben. Wenn aber durch die Verseifungsreaktion Substanzen entstehen oder verschwinden, welche die Feinheit dieser Emulsion erhöhen oder verringern können, und wenn diese Erhöhung oder Verringerung des Dispersitätsgrades der Emulsion für jedes Fett verschieden stark ist, dann treten Komplikationen auf, welche die obige Gesetzmäßigkeit überdecken und nicht mehr in ihrer Einfachheit erkennen lassen. Dieses gilt hauptsächlich für die Verseifung mit Alkalien.

Wenn man Fett und Alkalilösung zusammenmischt, darf man mit der Konzentration der Lauge eine gewisse Grenze nicht überschreiten, weil sonst keine beständige Emulsion erhalten werden kann. Diese Grenze hat für die verschiedenen Fette verschiedene Werte, und dieses bedingt den ersten Unterschied in dem Verhalten der verschiedenen Fette bei der Alkaliverseifung.

Die Verseifung mit Alkalien erfolgt zuerst langsam. In dem Maße, wie sich Seife bildet, beschleunigt sich die Reaktion. Es wurde ja in einer früheren Arbeit gezeigt[4]), daß die Wasserverseifung in Emulsionen von Fett in Seife um so schneller erfolgt, je mehr Seife vorhanden ist, was auch auf die Alkaliverseifung zu übertragen ist. Wir haben es also mit einer Art von autokatalytischer Reaktion zu tun, in welcher die sich bildende Seife günstigere Bedingungen für den weiteren Verlauf der Verseifung schafft, was eine Beschleunigung der Reaktion zur Folge hat. Erst wenn die Konzentration der reagierenden Substanzen sich stark verringert, verlangsamt sich die Reaktion. Die Kurve zeigt die charakteristische S-förmig Gestalt der autokatalytischen Reaktionen. *M. H. Norris* un *J. W. Mc Bain*[9]) haben tatsächlich solche S-förmigen Kurve bei der Verseifung von Fetten mit Alkalien beobachtet.

Durch diesen Verlauf der Alkaliverseifung ergibt sich ei weiteres Moment, welches die Verseifungsgeschwindigkeit be einflußt. Die Seifen der verschiedenen Fette sind nicht nu gegen Elektrolyte verschieden empfindlich, sondern vermöge selbst Fette verschieden stark zu emulgieren. Von dem einen vo uns ist gezeigt worden[10]), daß die Kapillaraktivität der Na Seife, die mit ihrem Emulgierungsvermögen in engem Zusam menhang steht, beim Anstieg in der Essigsäurereihe beim Na triummyristat ihren Maximalwert erreicht. Seifen mit niedri gerem oder höherem Molekulargewicht als Natriummyristat sin weniger kapillaraktiv als diese. Zu erwarten ist also, daß i Fetten, welche viel Glyzeride der Myristinsäure enthalten, di autokatalytische Beschleunigung der Verseifungsgeschwindigkfe viel stärker sein wird als in Fetten, die hauptsächlich au Stearinsäureglyzeriden bestehen. Der Vergleich der Tabellen I und III ist eine experimentelle Bestätigung dieser theoretische Überlegungen. Es sind dieselben Fette, einmal in Kokosölseif (myristinreiche Seife) und das andere Mal in Schweinefettseif (stearinreiche) emulgiert, der Wasserverseifung unterworfen wor den. Es ergibt sich, daß ein und dasselbe Fett in Kokosölseif sich schneller verseift als in Schweinefettseife. Diese Ergeb nisse zeigen, welche wichtige Rolle die Emulgatoren bei de Verseifung der Fette spielen.

Zusammenfassung.

1. Bei dem Vergleich der Verseifungsgeschwindigkeit verschie dener Öle und Fette unter gleichen Bedingungen ergibt sic eine Beziehung zwischen Verseifungsgeschwindigkeit und Ge halt an ungesättigten Glyzeriden.

2. Die Beziehung läßt sich durch die *Harkins-Langmuir*'sch Theorie der Struktur der Grenzflächen erklären unter der An nahme, daß die Moleküle der ungesättigten Glyzeride an de Grenzfläche einen größeren Platz einnehmen als die gesät tigten, weil die doppelten und mehrfachen Bindungen auc aktiv sind. Dies hat zur Folge, daß an derselben Fläche we niger Moleküle ungesättigter Glyzeride angelagert sein könne als gesättigte, und infolgedessen ist die Verseifungsgeschwindig keit bei dem ungesättigten Fett kleiner.

3. Die experimentellen Zahlen ergeben ferner, daß zwische dem Unterschiede in den Verseifungsgeschwindigkeiten verschie dener Fette und denen in dem Gehalt an ungesättigten Glyzeride eine einfache umgekehrte Proportionalität besteht.

4. Bei der Verseifung mit Alkalien spielen noch andere Fak toren eine wichtige Rolle — wie Empfindlichkeit der Seif gegen Elektrolyte, Emulgierungsvermögen der Seifen usw. — sodaß der Einfluß des Gehaltes an ungesättigten Glyzeriden nich so scharf erkennbar ist. Es zeigt sich nämlich, daß dieselbe Fette, in Kokosseife emulgiert, sich viel schneller verseifen al in Schweinefettseife, was mit anderen Versuchen über Ober flächenspannung und Emulgierungsfähigkeit in Einklang steh

Verseifbarkeit.

Von Dr. *Karl Braun*,

Leiter der Fachlehranstalt für Seifen-, Fett- und Ölindustri Berlin-Wilm.

(Eing. 5. II. 1925.)

Unter „Verseifbarkeit" ist, darüber sollte in Fachkreisen kei Zweifel sein, die Summe von Fettsäure und Neutralfett z verstehen. Die Bezeichnung „Verseifbarkeit" ist nun insofer nicht ganz genau, als die in jedem Fett mehr oder wenige enthaltenen Fettsäuren nicht „verseifbar", sondern „neutrali sierbar" sind. Denn verseifbar sind nur die Ester, d. h. da Neutralfett. Aber bereits bei der Herstellung der Seife aus Fett säuren hat sich der Ausdruck „Karbonatverseifung", also „Ver seifung" derart eingebürgert, daß der Fachmann weiß, wa gemeint ist. Leider aber trägt der Verein Deutscher Chemike in seinem Gebührenverzeichnis dazu bei, diese klare Definitio der „Verseifbarkeit" zu verwischen, dadurch daß dort 3 Arte der Verseifbarkeit aufgeführt werden:

1) Verseifbarkeit, Differenzmethode (Wasser, Asche, Schmut Verseifbares, Unverseifbares).

2) Verseifbarkeit (ätherlösliches Gesamtfett abzüglich de Unverseifbaren).

---

[9]) *M. H. Norris* und *J. W. Mc Bain*, Journ. Chem. Soc London, **121**, 1362 (1922).

[10]) *L. Lascaray*, Kolloid-Ztschr. **34**, 73 (1924).

3) Verseifbarkeit, Methode Goldschmidt-Weiß-Stiepel (Gesamtfettsäuren, Oxyfettsäuren, Unverseifbares).

Gegen den Begriff der „Verseifbarkeit" wird seit einiger Zeit in den Fachzeitschriften eifrig geschrieben. Als Hauptgrund wird angeführt, daß die Verseifbarkeit dem Fabrikanten keinen verläßlichen Anhaltspunkt gibt für den wahren Fettsäuregehalt und daher bei der Aufstellung von Kostenberechnungen zu Irrtümern Veranlassung gäbe. Steht es denn fest, daß von den Fabrikanten die ermittelte Verseifbarkeit wirklich hierfür benutzt wird? Ist es nicht wahrscheinlicher, daß im Fabriklaboratorium für diesen Zweck die Analyse des zu verarbeitenden Materials vorgenommen wird? Die Verseifbarkeit soll doch nur dazu dienen, dem Abnehmer eine Gewähr für den Fettgehalt, gleichgültig ob Neutralfett oder Fettsäure, zu geben, ihn vor dem Kauf von Wasser und Schmutz und vor allem demjenigen von Unverseifbarem zu schützen. Es stellt also die Verseifbarkeit in erster Linie eine Basis für ein Übereinkommen zwischen Händler und Abnehmer dar, und beide wissen, daß eben unter Verseifbarkeit die Summe von Neutralfett und Fettsäure zu verstehen ist, gleichgültig, in welchem prozentualen Verhältnis Neutralfett und Fettsäure zu einander stehen. Wenn, was übrigens selten ist, die Verseifbarkeit im Hinblick auf die Ausbeute an Fettsäure und Glyzerin festzustellen ist, so wird es nötig sein, den Auftraggeber darauf hinzuweisen, daß dies lediglich aus der Verseifbarkeit unmöglich ist. Ob nun das Material außer Wasser und Schmutz noch Kalkseife oder Natronseife o. dgl. enthält, ist belanglos. Denn über die Beantwortung der Frage, ob Kalk- oder Natronseife „verseifbar" ist, kann doch bei keinem deutsch Sprechenden oder deutsch Empfindenden ein Zweifel sein.

Etwas ganz anderes ist es, wenn es zu einer Einigung über die Art der Bestimmung der Verseifbarkeit kommt. Hier können, wie jedem Fachchemiker bekannt, bei scheinbar derselben Methode und vollkommen gleicher Arbeitsweise bisweilen nicht unerhebliche Unterschiede in dem Untersuchungsbefund vorkommen. Selten ist dies allerdings bei sonst reinen Fetten und Ölen, häufiger dagegen z. B. in heiß gepreßten Ölen und besonders in Abfallfetten. Daß zur Bestimmung der Verseifbarkeit nur Athyläther und nicht etwa Petroläther benutzt werden darf, wird nicht immer berücksichtigt. Denn in die „Verseifbarkeit" sind etwaige Oxysäuren einzuschließen. Für Schiedsanalysen ist die Innehaltung eines anerkannten Ganges unerläßlich. Dazu kommt, daß Schiedsanalysen ja auch einen Tag länger dauern dürfen, als gewöhnliche Analysen, welche auf Wunsch des Auftraggebers meist in allerkürzester Zeit erledigt werden müssen.

Die Bestimmung der Verseifbarkeit zerfällt bekanntlich in die des Gesamtfettes, d. h. der Summe von Fettsäure, Neutralfett und Unverseifbarem und in die des Unverseifbaren. Gesamtfett abzüglich Unverseifbares ist eben die Verseifbarkeit. Die Art der Bestimmung des Unverseifbaren kann als allgemein bekannt vorausgesetzt werden. Wichtig dagegen ist die Vorschrift für die Bestimmung des Gesamtfettes. Man verfährt am besten so: Etwa 4 g Fett oder Öl werden in einem Erlenmeyerkolben von ca. 100 cm^3 Inhalt abgewogen und mit 50 cm^3 Athyläther übergossen. Nachdem Lösung eingetreten, welche durch schwache Erwärmung auf dem Wasserbad mit aufgesetztem Steigrohr durchzuführen ist, läßt man über Nacht stehen. Während des Stehens über Nacht fallen etwaige kolloidal gelöste Eiweißstoffe oder Abbau- und Zersetzungsprodukte derselben aus, welche Abscheidung durch das schwache Erwärmen befördert wird. Erst nach dieser Zeit filtriert man die Lösung über frisch geglühtes Glaubersalz in einen gewogenen Extraktionskolben, wäscht den Erlenmeyerkolben sowie das Filter fettfrei, destilliert den Äther ab, trocknet und wägt den Rückstand. Von diesem Rückstand ist das Unverseifbare in bekannter Weise zu ermitteln.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken, Aktien-Gesellschaft.

Die „*Harburger Ölfabrik F. Thörl*" wurde im Jahre 1883 durch den verstorbenen Kommerzienrat und Senator *Friedrich Thörl* gegründet, in bescheidenem Umfang auf einem zwischen dem westlichen Bahnhofskanal und der Schloßstraße belegenen Grundstück. Sie befaßte sich anfangs ausschließlich mit der Herstellung von Baumwollsaatöl, dessen Rohprodukt aus Ägypten bezogen wurde. Da sich diese Produktion bald als nicht mehr lohnend erwies, ging man zur Fabrikation von Leinöl über, zu der sich vorübergehend auch die Bereitung von Rüböl gesellte. Einige Zeit darauf wurde auch eine mit den modernsten Maschinen ausgestattete Firniskocherei angegliedert.

Doch nicht lange sollte sich der Begründer seines Werkes erfreuen, er starb schon am 6. Oktober 1886 und hinterließ die Fabrik seinen beiden Söhnen *Julius* und *Friedrich Thörl*. Als ersterer im Jahre 1892 freiwillig ausschied, übernahm der jüngere Bruder *Friedrich Thörl* die alleinige Leitung des Werkes, das nach kaum zehnjährigem Bestehen schon mit 3 Dampfmaschinen und elektrischer Beleuchtung ausgestattet war. Die Fabrik beschäftigte 200 Arbeiter und zerfiel in 3 Abteilungen: die eigentliche Ölmühle mit 24 großen hydraulischen Pressen zur täglichen Verarbeitung von 1500 Ztr. Leinsaat und Baumwollsaat, die Mühlenanlage mit einer täglichen Vermahlung von 1600 Ztr. Ölkuchen und die eigentliche Firniskocherei, die jährlich 60000 Ztr. Leinölfirnis produziert.

Zunächst gründete *Friedrich Thörl* auf dem benachbarten Grundstück an der Schloßstraße zusammen mit dem früheren Mitinhaber der Firma Noblee und Thörl Nachf., Konsul *Robert Francke*, die „*Palmkernölfabrik Robert Francke*", die ihre Anfangsleistungsfähigkeit in der Verarbeitung von täglich 40 t Palmkernen schon nach 2 Jahren auf 100 t steigerte. Als Konsul *Francke* sich am 1. Juli 1894 aus Gesundheitsrücksichten und wegen seines hohen Alters vom Unternehmen zurückzog, übernahm *Friedrich Thörl* auch dieses auf eigene Rechnung. Ein weiteres Arbeitsfeld erschloß sich der Firma, als sich ihr im Jahre 1899 Gelegenheit bot, die im Jahre 1859 durch Hamburger Fabrikanten gegründete „Palmkernöl- und Kokosölfabrik von Gayser & Co." käuflich zu erwerben. Da diese mit völlig veralteten Maschinen usw. ausgestattet war, so mußte sie der Neuzeit entsprechend völlig umgebaut und eingerichtet werden. Schon im Jahre 1900 konnte der neue Betrieb übernommen werden unter der Firma *Friedrich Thörl's Ölwerke „Elbe"*.

Leider wurden am 9. Juni 1900 die „*Harburger Ölfabrik F. Thörl*" und die „*Palmkernölfabrik Robert Francke*" durch eine furchtbare Feuersbrunst zerstört. Durch dieses Unglück nicht entmutigt, schritt *Friedrich Thörl* sofort zu den Aufräumungsarbeiten und zum Wiederaufbau der dem Brande zum Opfer gefallenen Fabriken, sodaß schon genau ein Jahr darauf die größer und schöner aus der Asche entstandenen Werke, ausgestattet mit allen Errungenschaften der modernen Öl-Fabrikationstechnik, wieder in Betrieb genommen werden konnten.

Ein weiteres Fabrikgelände war schon im Jahre 1900 am alten Hafen im Schloßbezirk, auf der sogenannten Zitadelle, erworben und dort ein viertes Werk dieses Unternehmens errichtet. Es bestand zunächst in einer Extraktionsanlage, die von der Schloßstraße nach hier verlegt wurde. Dazu kamen später eine Fettspaltungs- und Fettsäure-Destillationsanlage sowie eine Benzinfabrik. Letztere bezweckte, den Eigenbedarf für die Extraktionsanlagen zu decken. Noch heute dient diese Fabrik insbesondere der Herstellung von Öl (speziell Palmkernöl) vermittels Extraktion und von Benzin.

Da der Verbrauch von Preß- und Filtertüchern für einen derartig umfangreichen Betrieb, wie die Thörl'schen Ölwerke, naturgemäß immer größer und kostspieliger wurde, so entschloß sich Friedrich Thörl im Jahre 1902 zur Errichtung einer eigenen Weberei auf dem noch vorhandenen eigenen Grundstück an der Schloßstraße.

Diese aus kleinen Anfängen heraus erwachsene Weberei entsprach bald nicht mehr den Anforderungen, zumal sie nicht nur für den Eigenbetrieb produzierte, sondern auch noch für fremde Rechnung arbeitete, und neben der Fabrikation von Preß- und Filtertüchern die Herstellung von Textilriemen aufgenommen hatte. Diesem Übelstande wurde durch einen gewaltigen Eisenbeton-Neubau an der Schloßstraße, der im Jahre 1914 begonnen, durch den Weltkrieg unterbrochen und erst im Jahre 1920 vollendet wurde, abgeholfen. Doch auch dieses Werk erwies sich bald als unzureichend, zumal das Absatzgebiet der Fabrikate in allen europäischen Staaten ein immer größeres wurde. Dazu kam noch die Aufnahme verschiedener Spezialfabrikate, z. B. des Rouleauriemens, deren Herstellungsweise patentamtlich geschützt ist. Das Gelände an der Schloßstraße ließ eine Erweiterung der Weberei nicht zu. Da inzwischen das Grundstück des Harburger Hartsteinwerks zwischen dem alten Exerzierplatz und der Brookstraße im Vororte Eissendorf in den Thörl'schen Besitz übergegangen war, so erblickte man in dem abgetragenen Terrain einen brauchbaren Boden zur Erbauung

einer zweiten Weberei, die schon im Jahre 1922 in Betrieb genommen werden konnte. So hat sich die Weberei der Thörl'schen Ölwerke mit 120 Webstühlen und den dazu gehörigen Vorbereitungs- und Appreturmaschinen zu einer erstklassigen Spezialfabrik dieses Gebietes entwickelt.

Friedrich Thörl, der inzwischen wegen seiner Verdienste um die Entwicklung der deutschen Ölindustrie und des deutschen Wirtschaftslebens überhaupt den Charakter eines königlich preußischen Kommerzienrats erhalten und das Amt eines österreichisch-ungarischen Konsuls übernommen hatte, entschloß sich, seine Firma in eine Aktiengesellschaft umzugestalten. Dies geschah am 7. Juli 1906. Alleiniger Leiter von *F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken, Aktiengesellschaft* blieb bis zum 1. Mai 1922 der bisherige Firmeninhaber Kommerzienrat und Konsul *Friedrich Thörl*.

Als im Jahre 1908 der neue Harburger Seehafen vollendet wurde, erwarb Kommerzienrat *Thörl* daselbst ein 52902 m² großes Areal und schuf unter namhafter Beteiligung der Aktiengesellschaft die „*Baumwollsaatölfabrik F. Thörl G. m. b. H.*". Diese mit den modernsten Pressen und erstklassigen Öl- und Fettraffinationsanlagen versehene Fabrik gelangte schnell zu hoher Blüte.

Ja selbst nach dem Auslande erstreckte sich die Gründungs- und Organisationstätigkeit des Generaldirektors *Thörl*, indem er im Jahre 1910, durch Zollverhältnisse veranlaßt, in Gemeinschaft mit einer russischen Firma eine Preßtuch- und Textilriemenfabrik in Lugansk (Südrußland) unter dem Namen „*Gesellschaft der Lugansker Manufaktur*" errichtete. Durch den Weltkrieg ging der hiesige Einfluß auf jene Tochterfirma allerdings leider verloren. Sie wurde von der russischen Sowjet-Regierung beschlagnahmt und wird für deren Rechnung noch heute weitergeführt.

Die im Jahre 1900 am Lauenbrucherdeich entstandene „*Harburger Stärkefabrik Friedrich Thörl*" verarbeitete bis zum Weltkriege mit großem Erfolge zunächst Mais, dann den aus Japan und Indien bezogenen Bruchreis zu Reisstärke, Cremestärke, Glanzstärke usw. In den Jahren 1914—15 diente diese Abteilung zur Herstellung von Nährhefe, Suppenwürze und anderen Nährmitteln. Im Jahre 1916 ging auch dieses Unternehmen durch Kauf in den Besitz der Thörl'schen Aktiengesellschaft über, die in der vorzüglich eingerichteten Fabrikanlage seit längerer Zeit nach einem patentamtlich geschützten Verfahren den unter dem Namen „Aguma-Gerstenkaffee" bereits gut eingeführten Gerstenkaffee herstellt. Ohne Zweifel dürfte sich dieser Fabrikationszweig mit der Zeit gut entwickeln.

Endlich sei als letztes Harburger Werk des Kommerzienrats *Thörl* noch die ebenfalls am Lauenbrucherdeich errichtete „*Seevia Lackfabrik F. Thörl & Co. Kommanditgesellschaft*", hervorgehoben, die unter der Leitung ihres Schöpfers gut gedieh, aber am 1. Januar 1923 abgestoßen und in eine Firma unter dem Namen „*Harburger Lackfabrik G. m. b. H.*" umgewandelt wurde.

Als jüngstes Unternehmen entstand unter der Leitung des Kommerzienrats *Thörl* für die Aktiengesellschaft in den Jahren 1919—21 in Quickborn-Elsensee (Holstein) auf einem dort erworbenen 92303 m² großen Grundstück als Zweigniederlassung eine Fetthärtungs- nebst Wasserstoffgasanlage, deren tägliche Leistungsfähigkeit rund 100 t Hartfett beträgt. Ein Jahr später wurde diese Fabrik durch eine Fett- und Ölraffinerie-Anlage erweitert.

Zur Vervollständigung eines Überblickes seien am Schluß dieses Abschnittes noch eine Anzahl technischer Mitteilungen und Zahlen angeführt, die uns einen Einblick in den Riesenbetrieb dieses Weltunternehmens gewähren:

Der gesamte Grundbesitz der Gesellschaft umfaßt heute ein Areal von 202306 m², davon entfallen rund 110000 m² auf die Harburger Werke und 92306 m² auf das Unternehmen in Quickborn-Elsensee.

Zum Betrieb sämtlicher Fabriken in Harburg und Elsensee dienen gegenwärtig 33 moderne Kessel mit einer Heizfläche von 4000 m², ferner 14 Dampfmaschinen und 1 Dampfturbine mit einer Kraftentwicklung von zusammen 7500 PS. Diese liefern die Kraft zum Betrieb von 255 hydraulischen Pressen, 16 Extrakteuren, einer großen Anzahl Walzwerke, zu einer umfangreichen Raffinations- und Destillationsanlage, Firniskochereien, den Müllereien und den Saatreinigungsanlagen. Die Firma hat eine eigene Transportabteilung, der die zahlreichen Schiffsfahrzeuge (wie Abladekähne, Tankleichter und Schleppbarkassen) sowie Lastzüge, Personenautos und der Fuhrpark untersteht. Eine weitere spezielle Abteilung wacht über die Beschäftigung der Eisenbahnkesselwagen. An Ölbehältern, Silos usw. besitzen die Werk Ölbehälter für 16700 t, Saatbehälter für 20800 t, Benzinbehälter fü 100 t.

Die *Thörl'schen Ölwerke* sind auf die Verarbeitung aller Ö saaten und Ölfrüchte zur Herstellung von Ölen und Fetten z Speisezwecken und für den technischen Bedarf eingerichtet. S sind imstande, täglich 1200 t Ölsaaten bezw. Ölfrüchte zu ver arbeiten, was einer jährlichen Verarbeitung von rund 450000 Rohgut entspricht.

Die Lage der einzelnen Werke in Bezug auf Wasser- un Bahnanschlüsse ist die denkbar günstigste. Ihre Wasser uferlänge beträgt rund 1100 m.

Produziert werden alle Öle und Fette, die zu Speis und technischen Zwecken dienen, insbesondere Lein (Firnis), Palmkernöl, Kokosöl, Baumwollsaatöl, Sesamöl, Soja bohnenöl, Erdnußöl sowie alle sich bei dieser Fabrikation er gebenden Preß- bezw. Extraktionsrückstände (besonders Ku chen, Schrot und Mehl zu Viehfutterzwecken), ferner Fettsäu aus vegetabilischen und animalischen Fetten, Glyzerin, Pech un Benzin.

Die Webereien erzeugen Preßtücher, Filtertücher und Treib riemen aus Kamelhaaren und die Aguma-Werke Gerstenkaffe

Die Zahl der in allen Fabriken beschäftigten Arbeits kräfte beträgt gegenwärtig rund 2300 Arbeitskräfte, davo sind etwa 1500 Arbeiter, 500 Arbeiterinnen (besonders in den We bereien und dem Aguma-Werk) und rund 300 technische un kaufmännische Beamte. Im Jahre 1913 belief sich diese Za auf rund 60 Beamte, 1250 Arbeiter und 90 Arbeiterinnen.

Bei voller Ausnutzung der 181 Pressen und 16 Extraktore betrug die tägliche Leistungsfähigkeit 800 bis 820 t Rohmateria

Daß diese Firma für die Wohlfahrtsbestrebunge ihrer Beamten, Arbeiter und Arbeiterinnen peinlichste Sorge trägt braucht wohl kaum betont zu werden.

Leider ist der Schöpfer dieses gewaltigen Ölproduktion Unternehmens, Kommerzienrat *Friedrich Thörl*, der mit Recht als der Gründer der deutschen Großmü lerei bezeichnet wird, am 1. April 1922 mit seinen beiden Söhne aus der Firma ausgetreten, um sich neben der von ihm sonst sch gern betriebenen Landwirtschaft auf seinen Gütern in Holste anderen Lieblingsunternehmungen zu widmen.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Der Wärmeingenieur. Führer durch die industrielle Wärm wirtschaft für Leiter industrieller Unternehmungen und den prak tischen Betrieb, dargestellt von Städt. Baurat Dipl.-Ing. *Juli Ölschläger*. 572 Seiten mit 364 Figuren im Text und auf 9 Ta feln. Zweite, vervollkommnete Auflage. Preis geh. RM 2 gebdn. RM 24. Leipzig 1925. Verlag von Otto Spamer.

Dipl.-Ing. *Ölschläger* ist mit seinem Werk in den Kreis der Wärmefachleute längst kein Unbekannter mehr. Seine 2. Au lage ist nach den letzten Erfahrungen und Kenntnissen auf diese Gebiete neu bearbeitet worden und enthält für jeden Betrieb beamten und besonders für den Wärmetechniker eine Fülle v neuem Material (Skizzen, Zeichnungen, Kurven) und Anregu gen jeglicher Art. Man kann nur wünschen, daß die darin niede gelegten Erfahrungen, die für uns als Volk von ganz hervorragen der Bedeutung sind, richtig gewürdigt und in die Praxis umge setzt werden. Die Gliederung des Buches ist übersichtlich u systematisch aufgebaut, unter besonderer Berücksichtigung d verschiedenen Ansprüche, die der jeweilige Betrieb an d Wärmeingenieur stellt. Von dem Umfang der Wärmewirtscha und deren Grundlagen führt uns der Verfasser sicher und zie bewußt zu den festen, flüssigen und gasförmigen Brennstoffe und erklärt dabei die Verbrennungsvorgänge. Er beschreibt d verschiedenen Anlagen zur Ent- und Vergasung, Feuerunge Verwertung der entstandenen Wärme zu Heizzwecken und technischen Anlagen, Verwertung der Wärme zu Kraftzwecken Dampfmaschinen, Turbinen etc. Der Abwärmeverwertung in d mancherlei Betrieben, ohne die wir uns eine rationelle Wärmewir schaft heute nicht mehr vorstellen können, widmet der Ve fasser einen ganzen Abschnitt.

Zuletzt werden die Wärmebilanzen, Messungen von Energi Verbindung verschiedener Energiequellen (wie Windkraft- u Wasserkraftwerk) und zum Schluß die Forderungen, die si aus diesen Betrachtungen ergeben, eingehend besprochen.

Das Buch ist jedem Fachgenossen, sei er Ingenieur od Chemiker, soweit er für wärmetechnische Fragen Interesse ha warm zu empfehlen. *T.*

Kleine Zeitung

Gewinnung der Oxydationsprodukte von Montanwachs. (D. R. P. 407 245 v. 27. V. 1922. Zusatz zum Patent 405 850. *Badische Anilin- u. Sodafabrik* in Ludwigshafen a. Rh.*) Das Hauptpatent 405 850 betrifft ein Verfahren, bei dem wertvolle organische Verbindungen durch Oxydation von Paraffin-Kohlenwasserstoffen in flüssiger Form mittels durchgeblasener oxydierender Gase gewonnen werden, indem die zu oxydierenden Flüssigkeiten mit indifferenten oder auch katalytisch wirkenden, geformten und formbeständigen Körpern von großer Oberflächenwirkung versehen werden, und zwar zweckmäßig derart, daß diese Körper vor dem Blasen über die Flüssigkeitsoberfläche hinausragen.

Es wurde nun gefunden, daß man ebenfalls zu wertvollen Oxydationsprodukten in guter Ausbeute gelangt, wenn man statt der Paraffin-Kohlenwasserstoffe Montanwachs oder Gemische davon mit Paraffin-Kohlenwasserstoffen der oben beschriebenen Behandlung unterwirft. Auch hierbei kann man mit den verschiedenartigsten Füllkörpern und unter gewöhnlichem oder erhöhtem Druck sowie in Gegenwart oder Abwesenheit von Lösungs- oder Verdünnungsmitteln arbeiten.

Beispiel: Reines Montanwachs mit einer Säurezahl 2 wird in einem hohen Destillergefäß geschmolzen und mit so viel Raschigringen versetzt, daß diese beträchtlich aus der Flüssigkeit herausragen. Man erwärmt auf 160° und bläst einen Luftstrom von 100 oder mehr Litern pro 100 g Montanwachs ständig durch die Flüssigkeit. Hierbei wird dafür Sorge getragen, daß die Temperatur 180° nicht übersteigt. Das Montanwachs oxydiert sich dabei unter Schäumen zu einer schwach gelb gefärbten Masse, die nach dreistündigem Blasen eine Säurezahl von 81 sowie eine Verseifungszahl von 200 hat und 50 Prozent Unverseifbares enthält.

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatents 405 850, dadurch gekennzeichnet, daß man statt der Paraffin-Kohlenwasserstoffe hier Montanwachs oder Gemische dieses Stoffes mit Paraffin-Kohlenwasserstoffen der Oxydation unterwirft.

*

Über einige neuere Fettlösungsmittel verbreitet sich Dr. *Flemming*. In der Textilindustrie werden seit mehreren Jahren einige wasserlösliche Präparate als Fettlösungsmittel verwendet, von denen das Tetrapol und Verapol die bekanntesten sind. Es sind Abkömmlinge des Rizinusöls bzw. der Rizinolsäure, aus denen sie durch Sulfurieren und durch Neutralisieren des sauren Reaktionsproduktes in Gegenwart von Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen usw. und Wasser gewonnen werden. Diese Präparate sollen, den Soda- oder Seifenlösungen zugesetzt, deren mechanische Reinigungswirkung erhöhen. Sie haben aber den Nachteil eines verhältnismäßig niedrigen Siedepunktes bei hohem spez. Gew., sodaß sie sich schon während des Reinigungsprozesses leicht verflüchtigen können. Man suchte daher nach Ersatzprodukten, die diese Mängel nicht zeigen, und hat solche im Tetralin Dekalin, Hexalin und Methylhexalin gefunden, in neueren Produkten der Hydrierungstechnik, die durch Hydrieren von Destillaten des Braun- und Steinkohlenteers im Großbetriebe erhalten werden. Tetralin und Dekalin werden aus Naphtalin hergestellt, Hexalin aus Phenol und Methylhexalin aus Kresol. Tetralin ist Tetrahydronaphtalin, Dekalin Dekahydronaphtalin, Hexalin ist Cyclohexanol, Methylhexalin Methylcyclohexanol. In der Textilindustrie haben besonders die beiden letzten Eingang gefunden. Ihre Siedepunkte liegen bei 155—160° C bzw. bei 160 bis 180° C. Ihr Geruch ist menthol- oder kampferartig, in keiner Weise an das Ausgangsmaterial erinnernd. Sie lösen Öle, Fette, Wachse und Mineralöle und mischen sich mit den Chlorkohlenwasserstoffen in jedem Verhältnis. Ihrem Charakter nach sind sie höhere Alkohole, etwa von der Konsistenz des Glyzerins, aber in Wasser und wässerigen Lösungen unlöslich. Dagegen lösen sie sich in Seifenlösungen klar auf und geben Lösungen, die ihrerseits ein ausgezeichnetes Lösungs- bzw. Emulgierungsvermögen für Mineralöle, Fette, Öle und Wachse besitzen. Ein besonderer Vorzug dieser Seifenlösungen ist, daß sie Kalk- und Magnesiaseifen aufzulösen vermögen und gegen verdünnte organische Säuren beständig sind. Das Waschvermögen dieser Seifenlösungen ist ganz hervorragend und übertrifft alle bisher verwendeten Seifenpräparate. Diese Hexalin- bezw. Methylhexalin-Seifenlösungen finden wegen ihres hohen Reinigungsvermögens in der Textilindustrie und in der Großwäscherei weitgehende Anwendung. Sie finden sich im Handel unter verschiedenen Phantasienamen, z. B. Hydralin, Texalin, Texapon u. a. m.

(D. Färber-Ztg. 1924, Nr. 15, S. 217 d. Melliands Textilber.)

*

Herstellung von wässerigen Dispersionen ätherischer Öle oder anderer in Wasser unlöslicher organischer Substanzen. D. R. P. 405 397 v. 2. XII. 1921. *Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H.* in Hamburg.) Bei der Verarbeitung von Riechstoffen, ätherischen Ölen usw. auf Essenzen, Parfüme u. dgl., die zur Verbesserung des Geschmacks von Lebensmitteln dienen oder in der Medizin Verwendung finden, wurden diese Stoffe meist in Alkohol gelöst. Da man heute die Verwendung von Alkohol oder anderen organischen Lösungsmitteln gern vermeidet, wurde bereits vorgeschlagen, wässerige Emulsionen ätherischer Öle mittels Türkischrotöl herzustellen. Werden bei der Bereitung solcher Emulsionen die üblichen Homogenisierungsmaschinen angewendet, so muß die Menge des als Emulgens wirkenden Stoffes verhältnismäßig groß sein, da sonst keine stabilen Emulsionen erhalten werden. Die bisher vorgeschlagenen Zusätze, in erster Linie Türkischrotöl, schädigen, in größeren Mengen zugegeben, nicht nur die Qualität des ätherischen Öles, sondern sie beeinträchtigen auch den Geruch und Geschmack der Emulsionen.

Es wurde nun gefunden, daß man beliebige Riechstoffe, ätherische Öle und andere organische ölige Flüssigkeit mit Wasser in ein hochdisperses System überführen kann, in welchem der ölige Bestandteil in kolloider Form vorliegt, wenn der Grundstoff unter Zusatz geringer Mengen von Ketonen, Alkoholen oder Äthern u. dgl. Flüssigkeiten, die sowohl Wasser wie die zu dispergierenden Stoffe lösen bzw. damit mischbar sind, in Wasser mittels Kolloidmühlen oder ähnlich wirkenden schnellaufenden Dispergiermaschinen zu homogenen haltbaren Dispersionen verarbeitet wird. In gewissen Fällen ist es zweckmäßig, diesen Stoffen geringe, 1 bis 2 Prozent der Dispersion nicht übersteigende Mengen von organischen Körpern zuzusetzen, die eine oder mehrere Sulfogruppen im Molekül enthalten. Hierfür eignen sich in erster Linie sulfurierte Öle, z. B. Türkischrotöl, ferner Naphthensulfosäuren, Sulfitzelluloselauge, welche mit Schwefelsäure vorbehandelt und dann gereinigt wurde, usw.

Die Anwendung von Kolloidmühlen zur Herstellung von Dispersionen und Emulsionen ist zwar bekannt. So gelingt es z. B., Dispersionen von Mineralöl durch einfaches Behandeln derselben mit Wasser in Kolloidmühlen herzustellen; bei ätherischen Ölen ist dieses Verfahren jedoch nicht anwendbar, da dabei nur wenig stabile Dispersionen entstehen. Erst unter Anwendung solcher Flüssigkeiten, die sowohl Wasser wie die zu dispergierenden Stoffe zu lösen vermögen, gelingt die Herstellung stabiler Verteilungen. Diese Flüssigkeiten sind schließlich nicht ohne weiteres zu identifizieren mit bereits bekannten Dispersionsbeschleunigern, wie Seifen, Alkalien, Tanninsäure usw.

Beispiel. 10 Teile Zitronenöl werden in einer Kolloidmühle, System Plauson, mit 600 Teilen Wasser, in dem 5 bis 10 Teile Azeton gelöst sind, einige Minuten bearbeitet, dabei erhält man eine milchige Flüssigkeit, die recht beständig ist. Der Zusatz eines Schutzkolloids kann die Beständigkeit der Emulsion noch erhöhen.

Verdünnt man die milchige Flüssigkeit mit etwa 2 bis 3 Volumina Wasser, so wird sie fast wasserklar.

Statt Azetons kann man als Dispersator auch andere Ketone und andere Stoffe verwenden, die sowohl mit Ölen wie mit Wasser mischbar sind, z. B. Alkohole, Äther usw.

Zweckmäßig verstärkt man die Wirkung dieser Dispersatoren noch durch Zusatz von geringen Mengen Türkischrotöl oder Sulfitzelluloselauge. Eine Veränderung der Mischverhältnisse ist zulässig.

In gleicher Weise kann man ein kolloides Parfüm erhalten, wenn man von einem natürlichen oder synthetischen Riechstoff ausgeht. Arbeitet man hierbei wie oben angegeben, so entsteht ein wässeriges, wasserklares Produkt, das etwa ½ Prozent des Öles in kolloider Form enthält.

Ein derartiges Parfüm ist wesentlich billiger als eine alkoholische Lösung und stabiler als eine nach bekannten Verfahren hergestellte Emulsion. Die Intensität des Geruchs kann noch erhöht werden, wenn man vor der Behandlung in der Kolloidmühle eine ganz kleine Menge graue Ambra zusetzt. Dieser Stoff wird hierdurch gleichfalls sehr fein verteilt, sodaß er in der Flüssigkeit schweben bleibt und sich nicht mehr absetzt, wie dies sonst zu geschehen pflegt.

Medizinische und neutrale Öle lassen sich auf demselben Wege bis zu einem gewissen Prozentsatz den wässerigen Dispersionsmitteln einverleiben und in beständige Emulsionen überführen. Substanzen, wie z. B. Salol, Menthol usw., kann man gleichfalls in antiseptisch wirkende Lösungen überführen oder für Zahnpasten o. dgl. geeignet machen. Obgleich die Erfindung hauptsächlich in bezug auf die Herstellung von Parfüm und Essenzen aus ätherischen Ölen angewandt werden wird, kann man auch organische, in Wasser unlösliche Substanzen auf gleiche Weise zu stabilen Dispersionen verteilen. Elektrolyte sind hierbei möglichst zu vermeiden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von wässerigen Dispersionen ätherischer Öle oder anderer in Wasser unlöslicher organischer Substanzen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Stoffe in Gegenwart geringer Mengen von Ketonen, Alkoholen oder Äthern u. dgl., die sowohl Wasser wie die zu dispergierenden Stoffe zu lösen vermögen bzw. damit mischbar sind, in Wasser vermittels einer Kolloidmühle oder

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Wilhelm Pungs* in Ludwigshafen a. Rh.

ähnlich wirkenden schnellaufenden Dispergiermaschinen zu homogenen haltbaren Dispersionen verteilt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß außer den im Anspruch 1 genannten Dispersatoren noch geringe, 1 bis 2 Prozent der Dispersion nicht übersteigende Mengen von organischen Körpern, die eine oder mehrere Sulfogruppen im Molekül enthalten, zugesetzt werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß während der Verarbeitung in der Mühle solche Stoffe, welche die Intensität des Geruchs oder Geschmacks erhöhen, und gegebenenfalls Schutzkolloide zugesetzt werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

234. Wie wird Rübölersatz in guter Beschaffenheit her- und zusammengestellt? W. W. in D.

235. Können Sie uns ein Verfahren angeben, um aus Wollfett Olein zu extrahieren, welche Literatur hierüber gibt es? P. in L.

236. Kann man auf halbwarmem Wege eine prima Walkseife herstellen, die allen Anforderungen entspricht, die man an eine abgesetzte Seife stellt? E. S. in M. G.

237. Meine verbleiten Reservoire sind schadhaft geworden. Gibt es als Ersatz für Verbleiung keinen Anstrich, der fettsäurebeständig ist? P. A. in W.

238. Bei unserm letzten Bezug von Ätznatron- und Ätzkalilauge konstatierten wir in den Fässern eine Schicht Kristalle, die teilweise bis zu ¼ des Inhaltes betrug. Können wir diese irgendwie nach Auflösen in Wasser für Seife verwenden? Wenn nicht, besteht ein Anspruch auf Ersatz der Ware oder des eventl. Warenbetrags gegen die Lieferfirma? V. N.

239. Wie läßt sich ein gutes, nicht grobkörniges, mehr mehlartiges Scheuermittel (Seifensand) herstellen? C. S. in L.

240. Von altersher bin ich gewohnt zu kalkulieren wie folgt:

Ausbeute	148—100 kg Knochenfett à 83	= M 83
	160—100 kg Kernölfettsäure Ia	= M 92
	70— 50 kg Harz à 44	= M 22
	45 kg Ätznatron à 35	= M 15,75
	378 kg Seife kosten	M 212,75
	100 kg Seife kosten	M 56,28.

Die neuzeitige Kalkulation rechnet anders:

	100 kg Knochenfett	M 83
	100 kg Kernölfettsäure	M 92
	50 kg Harz	M 22
	250 kg Fettharz kosten	M 197.
	100 kg Fettharz	M 78,80
	62 kg Fettharz à 78,80	= M 48,85
	12 kg Ätznatron à 35	= M 4,20
	100 kg Seife kosten	M 53,05.

Welche Kalkulation ist nun die richtige, und evtl. wo liegt der Fehler, oder wie lautet bei obigem Ansatz die richtige Kalkulation? G. & H. in B.

241. Ist technisches Vaselin als Lederfett, insbesondere zur Imprägnierung von Lederstiefeln geeignet? B. A. G. in B.

242. Wir fabrizieren Ölzeuge, wie Ölhemden, Ölschürzen usw. Zur Anfertigung derselben dienen Rohnessel und Rohköper. Nach Fertigstellung werden die ungeölten Sachen mit einem Pinsel mit der Hand dreimal mit reinem Leinölfirnis gestrichen. Nach jedem einmaligen Streichen müssen die Sachen trocken sein, um späteres Kleben zu verhindern. Das Trocknen geschah bislang auf natürlichem Wege, indem die gestrichenen Stücke in einem luftigen Raume zum Trocknen aufgehängt wurden. Bei trockenem, windigem Wetter macht dies weiter keine Schwierigkeiten; binnen 5—8 Tagen ist der jedesmalige Anstrich trocken. Jedoch bei nasser, feuchter Witterung verzögert sich das Verfahren sehr und erschwert so eine schnelle Fertigstellung von versandtähigem Ölzeug. Ist es nun möglich, durch Schaffung eines durch warme Luft erwärmten Raumes, welcher mit Luftklappen und Ventilatoren versehen ist, die eine ständige Luftzirkulation erzeugen, das Trocknen zu verkürzen, ohne den Olanstrich anzugreifen? Ist evtl. Dampf-, Warmwasser oder Luftheizung für den Zweck geeignet? Kommt evtl. besser ein Trocken-Zusatzmittel zu dem zum Ölen verwendeten Leinölfirnis in Frage, ohne daß der Anstrich leidet? Welches ist dieses Mittel? W. S. in M.

243. Wie und womit bleiche ich meine aus Sojabohnenöl fettsäure hergestellte Schmierseife? G. R. in E.

244. Wie und aus welchem Rohmaterial stellt man ein weiße ungefüllte Silberschmierseife her? Weller (Schweiz).

245. Wie und aus welchem Material stellt man eine braun transparente Leinölschmierseife her? Weller (Schweiz).

246. Darf Transparentseife, welche unter der Bezeichnung reine Ölware verkauft wird, Tran enthalten? Ist Tran als Öl bezeichnen oder nicht? V. S. in B.

247. Wie ist es möglich, bei den heutigen Fettpreisen eine Seife mit „72%" Fettsäure zu M 100 per 100 kg franko liefern? Die Fracht beträgt M 8. Für entsprechende Kalkulation wäre ich dankbar. W. U.

248. Rohes Palmöl, nach den Vorschriften aus dem Schrautschen Handbuch gebleicht, zeigt eine schmutziggraue Farbe. Wie läßt sich das Resultat verbessern? G. M. in R. (Schweiz).

249. Mit welchen Mitteln könnte man ein rotbraunes Stearin in eine weiße, in der Kerzenfabrikation verwendbare Ware umwandeln? Das in Frage stehende Stearin wurde durch Zersetzung von Alkoholrückständen mittels Schwefelsäure gewonnen und hat einen Aschengehalt von 1%. Eine Raffination mit Schwefelsäure und darauffolgender Bleichung mit Bleichpulver gab kein befriedigendes Resultat. Wäre event. eine Destillation in einem gewöhnlichen Öldestillierapparat ohne überhitzten Dampf möglich? Eine Probe in einem Englerballon gab ein gelbes Produkt mit einem Rückstand, welcher bis 420° C nicht überdestillierte und welcher nach dem Erkalten die Konsistenz eines Maschinenfettes aufwies. V. J. in L.

250. Das Rezept von Mann für die Rasiercreme „Wa auf" ist dem Original nicht ebenbürtig. Wie lassen sich Verbesserungen anbringen, die den Bart schneller weich mache ohne auf einer empfindlichen Haut zu brennen, und das Rasieren erleichtern. Wäre es vielleicht ratsam, die halbe Menge Glyzerin durch Quittenschleim zu ersetzen und das Präparat dadurch zu verbilligen, ohne daß die Qualität Einbuße erleidet? V. E. in N. (U. S. A.)

251. Werden heute noch Fußbodenöle aus Chlorcalcium hergestellt und eignen sich solche für alle Fußbodenbeläge außer für Holz, oder werden diese durch derartige Produkte angegriffen? In welchem Verhältnis muß Chlorcalcium 90/95% mit Wasser für die Herstellung solcher Fußbodenöle vermischt werden und auf welche Weise kann man ihm das Aussehen von Minera geben? T. E.

Antworten.

210. Ihre Fragestellung ist weder vollständig noch korre Jedenfalls wird die Behörde angegeben haben, in welch Zeit und unter welchen äußeren Umständen der Gewicht verlust der Seife von 4% eintreten darf. Ähnliche Vo schriften von Behörden (Eisenbahn) kamen mir in der Pra vor; so wurde beispielsweise verlangt: „Die Austrocknung ein 1-Pfundstückes der Kernseife (ca. 5×5×20 cm) darf innerha einer Woche beim Lagern in einem trockenen Raum bei no maler Zimmertemperatur 4% nicht überschreiten." Die Berec nung der Austrocknung nach Lederer (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. ergibt in diesem Falle, wenn die Kernseife eine gut gesotte normal abgesetzte mit 60% Fettsäuregehalt (nicht wie schreiben: Fettgehalt) ist, einen Verlust von ca. 4%; da ab in der Praxis die Seife nicht allseitig frei gelagert ist, was b der Berechnung vorausgesetzt wird, sondern mindestens a einer Seite vor Austrocknung geschützt ist, ist der Gewich verlust ein noch geringerer, und es konnte daher die verlang Garantie ohne weiteres gegeben werden. Für eine Leimse jedoch wäre die Austrocknung erheblich größer gewesen. Offe bar wollen sich die Behörden durch diese Vorschrift vor d Lieferung einer nicht den Eigenschaften einer guten auf Ni derschlag gesottenen Kernseife (nach der alten Terminologi entsprechenden Ware schützen. *Drell.*

213. Die Bestimmung von Leim in Seifen w nach keinem der heute bekannten Verfahren vollauf befri digen können, weil eben die Zusammensetzung des Leimes solcher große Schwankungen aufweist. Selbst noch Gelati ein besonders gereinigter Leim, zeigt Schwankungen im Stic stoffgehalt von 14,8 bis 15,7%. Es dürfte sich empfehlen, Seifen nicht direkt den Stickstoff zu ermitteln, weil nur e geringe Seifenmenge infolge der langwierigen Verbrennung Fettsäuren in Arbeit genommen werden kann. Ich möchte d her empfehlen, 5—15 g Seife warm in 95%igem Alkohol lösen, um die ausgefallene Leimsubstanz später dann abzuf trieren, auszuwaschen, zu trocknen und zu wägen. Die Se dürfte natürlich nicht noch andere Füllstoffe wie Stärke e enthalten. Zur weiteren Kontrolle kann dann der getrockn Niederschlag nach Kjeldahl verbrannt, und schließlich darin Stickstoff ermittelt werden. Leimstickstoff × 5,555 = Lei Eventl. könnte auch ein größeres Quantum Seife (20—25 fein gemahlen im Soxhlet mit Alkohol extrahiert werden. *Jungkunz*

— Auf diesem Gebiete liegen noch kaum Erfahrungen v Tatsächlich ist die Stickstoffbestimmung nach Kjeldahl,

brauchbar sie für Leim und Gelatine sonst sein mag, bei Gegenwart von Seife nicht zuverlässig. Wenn man versucht, die Fettsäuren abzuscheiden, so wird immer ein nicht feststellbarer Anteil der Leimsubstanz, der durch Absorption festgehalten wird, mit den Fettsäuren gehen. Man könnte versuchen, die abgeschiedenen Fettsäuren mit Äther in Lösung zu bringen, dann müßte die mitgerissene Leimsubstanz ungelöst zurückbleiben. Dieser Rückstand zusammen mit dem Trockenrückstand der von den Fettsäuren befreiten Anfangslösung könnte evtl. mit mehr Erfolg zur Kjeldahlbestimmung herangezogen werden.

Dr. *E. Sauer.*

214. Bei der von Ihnen hergestellten Silberschmierseife ist die Ursache des beschriebenen Übelstandes kaum in der Zusammensetzung des Fettansatzes zu suchen, denn dieser ist für die jetzige Jahreszeit richtig. Sie geben leider nicht an, wie weit Sie die Siedelauge reduziert und ob Sie besonders genügend Natronlauge verwendet haben, die durch die Bildung von Natriumstearat und Palmitat das eigentümliche perlmutterartige Aussehen in der Seife veranlaßt. Für Ihren Ansatz sind ¼—⅓ Natronlauge in der Siedelauge notwendig. Die Abrichtung darf nicht zu scharf sein, da sonst ein Kurzwerden unter Laugenabscheidung eintritt, welche Beobachtung Sie ja selbst gemacht haben. Eine herausgenommene Probe auf der Glasplatte soll fest und klar sein, muß am Glase haften und soll nach einiger Zeit weiß absterben. *Rex.*

215. Wenn Sie La Plata-Talg „Orig.-Tara" gekauft haben, muß Orig.-Tara nicht nur berechnet, sondern auch geliefert werden, andernfalls haben Sie Anspruch auf die Differenz zwischen gefundener Tara und Original-Tara. Ist letztere aus der Aufschrift nicht mehr zu ersehen, so hat der Verkäufer der Ware die Orig.-Tara beizubringen bezw. haftet er für den daraus erwachsenen Schaden. *Kf.*

— Wenn der Schlußbrief „Original-Tara" enthält, so muß der Käufer die auf dieser Basis erfolgte Berechnung auch anerkennen. Aus der Praxis wissen wir, daß sich häufig Gewichtsdifferenzen von 7 bis 10 kg ergeben. Eine rechtliche Handhabe gibt es gegen solche Übergewichte leider nicht. Wir empfehlen dagegen folgenden Weg: Der Käufer veranlaßt den für seinen Wohnort zuständigen argentinischen Konsul, in seiner Fabrik die Tara des Barrels festzustellen und ihm diese unter Beifügung von Marke und Nummer amtlich zu bescheinigen. Dieses Attest sendet der Käufer an seine Lieferfirma mit dem Ersuchen, die Gewichtsdifferenz bei dem überseeischen Ablader zu reklamieren. Die Antwort kann mit Rücksicht auf die lange Laufzeit eines Briefes nach Südamerika erst in einigen Monaten erwartet werden. *Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.*

216. Ein gutes Klebmittel für Ledersohlen erhalten Sie durch Auflösen von 10 T. Guttapercha, 15 T. Rohkautschuk und 5 T. Hausenblase in 70 T. Schwefelkohlenstoff oder durch Lösen von 30 T. Kolophonium und 20 T. Rohkautschuk in 20 T. Leinölfirnis, diese Lösung wird sodann mit 30 T. Schwerbenzin verdünnt. *M.*

217. Den Prozentgehalt der freien Fettsäuren in rohem Speiseöl erhält man in üblicher Weise durch Bestimmung der Säure- und evtl. Verseifungszahl. Dazu wiegen Sie 4—5 g des Fettes oder Öles in ein Becherglas, Erlenmeyer- oder Rundkolben von ca. 200 cm³ Inhalt ab, setzen 50 cm³ neutralisierten Alkohol zu, (bei festen Fetten wärmt man an), fügt ein paar Tropfen 1—2%ige alkoholische Phenolphtaleinlösung bei und titriert mit $\frac{n}{2}$ alkoholischer Kalilauge, bis die Flüssigkeit schwach gerötet erscheint. Z. B. angewandtes Fett a g; Verbrauch an ½ normaler Lauge b cm³ (1 cm³ = 0,028 g Ätzkali); zur Titrierung von a g Fett waren also nötig b . 0,028 g KOH; deshalb verbraucht 1 g Fett $\frac{b \cdot 0{,}028}{a} = s$ (Säurezahl). Liegt ein reines Fett vor, so ist $\frac{s}{2}$% freie Fettsäure, weil die Verseifungszahl reiner Öle und Fette (mit Ausnahme einiger) für praktische Zwecke rund mit 200 angenommen werden kann. Für genauere Untersuchungen ist zuerst das Reinfett, in diesem Säure- und Verseifungszahl und aus den gefundenen Resultaten erst der Prozentsatz an freier Fettsäure zu errechnen. Die Beschreibung geht aber über den Rahmen des Fragekastens hinaus. *A.*

— Vgl. a. „Bestimmung der freien Fettsäuren" in Nr. 8 d. J., S. 148, linke Spalte unter 3. *Red.*

218. Zur Erzeugung von 2500 kg Mineralseife innerhalb 8 Stunden kann schon eine hübsche Anlage geschaffen werden. Sie benötigen vor allem Dampf, um die Fette auszuschmelzen, 1 Pumpe, um Fette und Lauge zu befördern, heizbare (indirekte Dampfschlangen), Behälter für das Kokos- oder Palmkernöl, Behälter für Lauge und Wasserglas, einen großen oder mehrere kleine Doppelmantelkessel mit solidem Rührwerk und Armatur (Ein- und Ablaßventil, Sicherheitsventil, Kondenstopf etc.), eine große Anzahl Formen und 1 Schneidemaschine. Dazu kommt die Kraftanlage, eigene mit Dampfmaschine oder Elektromotor, mit den nötigen Vorgelegen und Riemenscheiben. Bei diesem Absatz würde es sich sogar empfehlen, eine Kreissäge aufzustellen und sich die nötigen Kisten selbst zu erzeugen. Falls Sie die geschnittenen Stücke auch pressen wollen, empfiehlt sich auch noch die Anschaffung einer automatischen Presse. *Ing.*

219. Das neue Kopfwaschpulver „Lavaren" der Firma Friedrich Sauer, Gotha, ist uns nicht bekannt. Lassen Sie es in einem Fachlaboratorium untersuchen, das Ihnen die Bestandteile und ihre Wirkungsweise genau ermitteln wird. *K.*

220. Wenn Ihr mit Olein hergestellter Fensterputz schmiert, so wird dies nur an der falschen Zusammensetzung liegen. Bei Verwendung eines Gemisches von 1 T. Olein, 2 T. Spiritus und 14 T. Salmiakgeist 0,910 tritt ein Schmieren nicht ein. Sonst leistet auch eine 40%ige Schmierseife, die mit 10% Terpentinöl und 30% Glyzerin versetzt und gleichmäßig verrieben ist, gute Dienste. *er.*

221. Zelluloidabfälle mit Leineneinlage können Sie am besten verwerten, wenn Sie dieselben in ein Lösungsmittel für Zelluloid bringen, z. B. in Aceton, Alkohol, Amylalkohol, Benzin oder Terpentinöl und die erhaltene Zelluloidlösung durch ein Tuch seihen, um das Leinen zurückzuhalten. Die Zelluloidlösung können Sie verwenden zu Kitten, Leinen, Lacken o. dgl. Teerhaltige Abfallschwefelsäure kann man mit dem Pulver von gelöschtem Kalk neutralisieren, bis eine feste Masse entstanden ist, und verfeuert diese dann in Mischung mit Steinkohle unter dem Dampfkessel. Abnehmer für solche Säure sind die Düngerfabriken, die sie zum Aufschließen der Phosphate verwenden. Vereinzelt benutzt man sie auch zur Herstellung von Eisenvitriol. Bierbrauereiabfallpech findet Verwendung zur Herstellung von Feueranzündern und Wagenfetten oder anderen minderwertigen Schmiermaterialien. *M.*

222. Das raffinierte schwedische Harz besitzt gegenüber dem rohen den Vorteil besseren Geruches, viel hellerer Farbe, geringeren Gehaltes an unverseifbaren Bestandteilen; dadurch erhöht sich die Verseifungszahl und damit die Ausbeute bei der Verarbeitung auf Schmier- und Kernseifen. *K.*

223. Für Rasierseife nach Art der Kaloderma oder 4711 verweisen wir auf Antwort 68 und 73 in Nr. 4, Jahrgang 1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

224. Ein Putzwasser nach Art des „Sidol" erhalten Sie, wenn Sie 4 T. Talgkernseife in 20 T. kochendem Wasser lösen und die Lösung mit 22 T. feinstgeschlämmter Kieselkreide und 8 T. feister Kieselgur verrühren, wobei Klumpen und Knötchen nicht entstehen dürfen. Zu dieser Masse geben Sie eine Lösung von 5 T. Oxalsäure oder Weinsäure in 10 T. kochendem Wasser und setzen zum Schluß eine Lösung von 3 T. neutralem Wollfett in 10 T. denaturiertem Spiritus zu. Eine der Marke „Globus" gleichwertige Putzpomade erhalten Sie aus 6 kg Ceresin und 44 kg Olein, die zusammengeschmolzen werden, der Schmelze werden 50 kg feinster Kieselkreide eingerührt. Zur Verbilligung kann man etwa 10% des Oleins durch raffiniertes Spindelöl ersetzen. *Kr.*

226. Zum Marken des Viehs benutzt man für gewöhnlich keine Farbstifte, sondern eine Stempelfarbe, die mit Metallstempeln aufgetragen wird und aus 30 T. reinem Eisenoxyd, 50 T. Leinölfirnis und 20 T. Sikkativ hergestellt und auf einer Farbenreibmaschine aufs feinste vermahlen wird. Brauchbare Farbstifte für den gewünschten Zweck erhalten Sie aus 20 T. Talg und 1 T. Kolophonium, die zusammengeschmolzen und mit 1 T. einer Mineralfarbe versetzt werden. Die Masse wird annähernd bis zum Erstarren gerührt und dann in Formen ausgegossen. *H.*

227. Die Zusammensetzung der Flüssigkeit zum Imprägnieren von Seidenpapier zwecks Vervielfältigung von Schreibmaschinenschrift ist mir nicht bekannt. Lassen Sie ein Muster derselben in einem Fachlaboratorium untersuchen. *G.*

228. Unter Naphtenseifenlösung zur Herstellung von Bohrölen in Verbindung mit Mineralöl kann nur Naphtensäure verstanden sein. Diese löst sich in dem Mineralöl durch einfaches Mischen bei gewöhnlicher Temperatur, beschleunigen kann man diese Mischung durch schwaches Erwärmen. *W.*

229. Für Kompositionskerzen gibt es kein bestimmtes zahlenmäßig festgelegtes Verhältnis zwischen Paraffin und Stearin. Gewöhnlich bestehen Kompositionskerzen aus ⅔ Paraffin und ⅓ Stearin; es gibt auch solche mit höherem Stearingehalt, aber noch viel mehr mit niedrigeren Prozentsätzen an Stearin. Jedenfalls soll eine Kompositionskerze das opake Aussehen einer Stearinkerze wirklich durch Stearinzusatz, wozu mindestens 10% erforderlich sind, erhalten und nicht durch andere Mittel, die nur eine Trübung ohne Qualitätsverbesserung verursachen. Für unzulässig halten wir den Verkauf von opaken Kerzen als Kompositionskerzen, wenn sie die bekannten Trübungsmittel ohne oder nur mit ein paar Prozenten Stearin enthalten. *M. B.*

230. Es ist heute fast allgemein üblich, den Fettsäuregehalt einer abgesetzten Kernseife durch Zusatz von Schleiflösungen auf 58—60% herunterzudrücken. Wenn Sie bei Zusatz die Lösung — Salzwasser

und Pottasche — dem Fettansatz anpassen, nach dem sich die Grenzlaugenstärke richtet, sodaß die Seife noch genügend fest bleibt, brauchen Sie ein Verziehen der Stücke nicht zu befürchten; ein Beschlagen tritt natürlich leichter ein als bei Seifen, deren Fettsäuregehalt nicht durch Zusatz von Salzlösungen reguliert ist. *L.*

231. Eine feste Kalioleinseife läßt sich nicht herstellen. Die Natronseifen von Olein sind noch verhältnismäßig weich und müssen, um genügende Festigkeit zu bekommen, mindestens 10—12% eintrocknen. Kalioleinseifen werden überhaupt nicht fest, sondern zeigen, wenn sie nach Art der Kernseifen hergestellt sind, eine zähe schmierige Beschaffenheit. Um zu festen Kaliseifen zu gelangen, muß man viel höher schmelzende Fette verwenden als Olein mit einem Titer von vielleicht 10—15° C. *R. L.*

232. Die von Ihnen eingehaltene Arbeitsweise, den Talg mit 5%iger Schwefelsäure mehrere Tage einzusäuern, wird als zweckmäßig häufig angewendet. Da die Säurebehandlung nur die das Fett einschließenden Zellen zerstört, das Fett selbst aber vollkommen unangegriffen läßt, ist der durch Säurebehandlung erschmolzene Talg einwandfrei und kann ohne weiteres zur Fabrikation von Naturkornseifen verwendet werden. *D.*

233. Die Kaltvernicklung, nach welcher sich ein Nickelüberzug durch einfaches Eintauchen (Sudverfahren ohne Kontakt) bildet, hört unbedingt auf, sobald das zu vernickelnde Metall mit einem sehr dünnen Metallhäutchen bedeckt ist. Da alle durch Tauch-, Sud- oder Anreibeverfahren erhaltenen Nickelüberzüge nur hauchdünn sein können und sich durch eine weitere Behandlung nicht mehr verstärken lassen, ist die Kaltvernicklung durch einfache Tauch-, Bürst- oder Anreibeverfahren nur geeignet, örtliche kleine Fehler der galvanischen Vernicklung zu verdecken. Mit einer wässerigen Lösung von Nickeloxydulammonsulfat und Ammonsulfat lassen sich Kaltvernicklungen nur auf galvanischem Wege, bei Einhaltung bestimmter Stromverhältnisse ausführen. Die erwähnten hauchdünnen Nickelüberzüge lassen sich mit nachstehend zusammengesetzten Präparaten erreichen: In einer wässerigen kaltgesättigten Nickelammonsulfatlösung werden 7 bis 10 T. Talkum, 3 bis 5% Magnesiumpulver und 30 bis 40% Kreide gut verrieben. Das erhaltene Präparat wird mittels eines feuchten Lappens auf den entfetteten Gegenstand genügend lange verrieben. Auch eine wässerige Lösung von Nickelchlorür, welcher zunächst Salmiak und Ammonkarbonat, alsdann Soda und Natriumphosphat beigemengt werden, kann auf den entfetteten Gegenstand aufgetragen werden. Der mit der Lösung des Nickelsalzes befeuchtete Gegenstand wird alsdann mittels eines Lappens verrieben, auf welchem sich Aluminium- oder Magnesiumpulver befindet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Isarit, eine neue Bleicherde.

Entgegnung auf die Ausführungen in Nr. 7, Jahrgang 1925 der Seifensieder-Zeitung.

In Nr. 7 dieser Zeitschrift befindet sich ein Artikel, der sich u. a. auch mit der Bleichwirkung von „Frankonit" befaßt.

Wenn ein Fachmann eine Arbeit ausführt, deren Ergebnisse er an die Öffentlichkeit bringen will, dann muß er naturgemäß darauf bedacht sein, daß diese Arbeit jeder Kritik standhält, und deshalb für einwandfreie Unterlagen sorgen.

Die Verfasser erklären, daß sie die erforderlichen Erdproben entweder von ihrem Auftraggeber, der Firma *Ivo Deiglmayr*, erhalten oder selbst beschafft haben. Die Auftraggeberin ist in diesem Falle Partei, und sie durfte daher nur die Zusendung der Proben ihrer eigenen Produkte und nicht die der Konkurrenz-Bleicherden vornehmen. Es hätten vielmehr sämtliche Proben bei den Erzeugern selbst angefordert werden müssen unter der Mitteilung, daß sie zu Vergleichszwecken verwendet werden sollen, wobei die Öle anzugeben waren, die zu den Versuchen verwendet werden. Wir müssen unser Bedauern darüber aussprechen, daß ein Fachmann von dem Rufe des Herrn Dr. *Normann* nach dieser Richtung hin etwas zu sorglos vorgegangen ist. Er hat wohl nicht bedacht, daß die Auftraggeber solcher Veröffentlichungen deren Inhalt für geschäftliche Zwecke auszunützen bestrebt sind.

Durch die direkte Anforderung der Proben wäre den Erzeugern aller Bleicherden die Möglichkeit gegeben gewesen, jene Bleicherde zu bemustern, die für den besonderen Zweck empfohlen wird. Ferner mußten die Verfasser darauf bedacht sein, daß nur neue Proben zu den Versuchen verwendet werden, da sie doch das „Altern" der hochaktiven Bleicherden erkannt haben und wissen, daß längeres Lagern eine Änderung der Bleichwirkung herbeiführt. Die letzte Probe „Frankonit", die Herr Dr. *Normann* von uns erhalten hat, stammt vom Juni 1924.

Die Verfasser erklären, daß sie die für „Frankonit" vorg schriebenen Arbeitsmethoden befolgt haben. Dem ist entschi den zu widersprechen. In allen bisher erschienenen 3 Auflag unserer Broschüre, 1911, 1915, 1924, ist für Rüböl stets n die Marke Frankonit „F" genannt, während zu den Versuch der Herren Dr. *Normann* und Dr. *Piekenbrock* die Mar Frankonit „FC" verwendet wurde, die nur für die letzte En färbung von Ölen, Fetten und Wachsen empfohlen wird. D gleiche gilt für Mineralöldestillate und dunklere Trane.

Es wäre u. E. Pflicht der Verfasser von derartigen Ve öffentlichungen, sofern sie unser „Frankonit" mit in den Bere ihrer Versuche einbeziehen, jene der 4 Marken zu verwende die von uns für den besonderen Zweck vorgeschrieben i Frankonit wird bekanntlich in vier verschiedenen Marken in d Handel gebracht, die völlig verschiedene Eigenschaften und de gemäß auch Verwendungszwecke haben. Die teurere Marke m nicht für jeden Zweck die bessere sein, vielmehr zeigt sich, daß in gewissen Fällen die billigere Marke besser arbei als die teurere. Das muß bemerkt werden, um der Begründu es sei als Vergleich die teuerste Frankonit-Marke verwend worden, von vornherein entgegenzutreten.

Herr Dr. *Normann* weiß aus langjähriger Betriebserfahru selbst, daß die wesentlich billigere Marke Frankonit „Cl" z. bei Kokosöl die anderen teureren Frankonit-Marken übertri und daß für dunklere Öle immer nur die Marke Frankonit „ verwendet werden soll. So wird auch bei Rüböl und Min ralöldestillaten immer wieder die Marke Frankonit „F" d teureren Marke Frankonit „FC" vorzuziehen sein.

Wie derartige Veröffentlichungen zu bewerten sind, erg der Vergleich der hier besprochenen Ergebnisse mit jenen, in Nr. 21, Jahrgang 1924 der Seifensieder-Zeitung angefü waren:

Während der Verfasser des in Nr. 21 erschienenen A tikels gefunden hatte, daß eine „Alsil" bezeichnete Bleiche für Rüböl eine 2,1mal höhere Bleichkraft besitzt als „Frankon (!!), finden die Verfasser des jetzigen Artikels, daß die glei Erde gegen Frankonit teilweise bedeutend zurückbleibt o zum Teil ihm sehr nahe steht. Bei Rüböl haben die Her Dr. *Normann* und Dr. *Piekenbrock* den Vergleich zwisch Tonsil und Frankonit einerseits und Alsil andererseits aus unverständlichen Gründen ausgeschaltet, was sehr zu b dauern ist! Dann wäre der Widerspruch gegenüber Veröffentlichung in Nr. 21 sehr deutlich zum Ausdruck kommen! Ist „Alsil" jetzt um so viel schlechter oder ist „Fra konit" in der Zeit vom Mai bis Juni um so viel besser worden?!

Wir richten deshalb an die Verfasser des Artikels die A forderung, ihre Versuchsreihe zu wiederholen und die da erforderlichen Erdproben von den Erzeugern direkt anzufo dern unter Angabe der Öle, die zu den Versuchen verwen werden sollen, damit die Erzeuger in der Lage sind, j Bleicherdemarke zur Verfügung zu stellen, die sie für die betr fenden Öle als geeignet empfehlen.

Kitzingen am Main, den 21. Februar 1925.

Pfirschinger Mineralwerke Gebr. Wildhagen & Falk

Wegen Abwesenheit des einen der beiden Verfasser angegriffenen Veröffentlichung kann deren Stellungnahme den obigen Ausführungen erst in einer der nächsten Numm mitgeteilt werden. *Red*

Zur Frage des Tran-Nachweises.

Wenn zwei dasselbe tun, ist es doch nicht dasselbe. Nr. 9 dieses Blattes bringt zwei Artikel über den Nachweis Tran. Der eine Artikel ist von *Jungkunz* und ist betit „Tran-Nachweis", der andere Artikel ist von *Stiepel* und tri die Überschrift „Über qualitative Farbenreaktionen und den Na weis von Tran". Während *Stiepel* — der auch selbst den perimentellen Beweis für die Unzuverlässigkeit der *Torte Jaffé*'schen Tranreaktion erbracht hat — ausführt, daß n nur ich (Seifensieder-Zeitung 1915, S. 657), sondern auch spä *Grün* (Chemische Umschau 1924, S. 125) und *Auerbach* (eben der Tortelli-Jaffé'schen Tranreaktion „einen sehr bedingten W beimessen können" und *Marcusson* auf Grund seiner Versuche Ansicht ist, daß einzelne Pflanzenöle, wie z. B. Leinöl, die En findlichkeit der Tortelli-Jaffé'schen Reaktion erheblich bee trächtigen, sagt *Jungkunz:* „einzig *Davidsohn* erhielt mit der neuen Reaktion (nach Tortelli und Jaffé) keine günstig Resultate."

Es scheint doch also Herrn *Jungkunz* entgangen zu sein, meine im Jahre 1915 gemachten experimentellen Angaben üb der Unsicherheit der Tortelli-Jaffé'schen Methode des Tran-Na weises später von verschiedenen Seiten bestätigt wurden.

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg

Für technische Auskünfte und Analysen ist V auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letzt von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung v behalten wird. **Verlag der Seifens.-Ztg**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 5. März 1925. Nr. 10

Porenfüller.

Von *Anton Prager*.

(Eing. 9. X. 1924.)

Jedes Holz ist bekanntlich aus Fasern, Gefäßbündeln und Luftröhrchen aufgebaut, welche je nach der Baumart und den Wachstumsverhältnissen oder bei den in der gemäßigten Zone wachsenden, weniger dichten Frühhölzern (Frühjahrszuwachs) und dichteren Späthölzern (Herbstholznachwuchs) verschiedene Größe oder Weite aufweisen. Dementsprechend werden groß- und kleinporige Hölzer unterschieden.

Die Ungleichartigkeit der Porengröße kommt entweder bei demselben Holz oder bei einzelnen Arten besonders vor. So sind z. B. das Eichen-, Eschen-, Mahagoni- und Tannenholz als weitporig, das Ahorn-, Birnen-, Buchen-, Kirschen-, Platana- und Zwetschenholz als feinporig bekannt.

Der Unterschied zwischen denselben ist besonders bei feiner Oberflächenbehandlung der Holzgegenstände, wenn die natürliche Struktur, Formation oder Maserung des Holzes beim Beizen und Naturlackieren bewahrt bleiben soll, hinderlich. Es saugen nämlich von Politur oder Lack die weitporigen Flächen bedeutend mehr auf als die feinporigen, was nicht nur einen Verlust an diesen Materialien und an Arbeit bedeutet, sondern auch das Erzielen einer glatten gleichartigen und farbigen Politur oder Lackierung unmöglich macht. Um diesem Übel abzuhelfen, pflegt man beim Vorbereiten des Untergrundes die Poren mit einer Masse auszufüllen bzw. zu verschließen, welche demgemäß als Porenfüller, Holzfüller oder auch kurzhin als Filling bezeichnet wird.

Vor ungefähr 40 Jahren wurde der Holzfüller (Wood filler) aus Amerika bei uns eingeführt. Jetzt wird er auch bei uns fabrikatorisch hergestellt, wenn er auch wohl keinen bedeutenden Handelsartikel bildet.

Der Porenfüller muß bequem und gleichmäßig auftragbar und verstreichbar sein, bis in eine gewisse Tiefe des Holzes einziehen, die Maserung nicht verschleiern oder gar verdecken, die Poren sofort und vollständig verschließen, schnell trocknen, fest durchhärten, sich abschleifen, jedoch nicht verschieben oder herausdrängen lassen.

Als Grundstoffe zur Herstellung der Porenfüller dienen feinst pulverisierte und geschlämmte, wenig farbkräftige Stoffe wie Stärkemehl, Alabasterstaub, Bimssteinpulver, Spate, gefälltes Calciumkarbonat, Glasschlamm, Talkum u. dgl., welche, falls der Porenfüller von pastenartiger oder streichfertiger Konsistenz sein soll, mit einem Bindemittel, wie Leinölfirnis, Schleiflack, Sikkativ, spirituöser oder wässeriger Schellacklösung oder Dextrin angemacht werden. Bisweilen kommen entweder bloß Fillingskörper oder nur Flüssigkeiten wie die Zelluloid- oder Wollelösung zur Verwendung.

Um die polierte oder lackierte Fläche lebhafter erscheinen zu lassen, pflegt man dem Porenfüller eine Kleinigkeit einer wenig deckenden Farbe zuzugeben, z. B. für hellfarbige Holzarten, wie Ahorn, Tanne, Jungeiche, etwas Umbra mit gebrannter Siennaerde, für rotbraune wie Mahagoni und Zwetschen Kasselerbraun mit rotem Bolus, für dunkelfarbige wie Nuß, Alteiche Kasselerbraun mit oder ohne Zusatz von Umbra, für schwarzes Holz wie Ebenholz Pariserschwarz oder Flammruß. Bei den teigförmigen und flüssigen Porenfüllern erfolgt auch oft die Abschattierung durch Zusatz von 1—3% entsprechender Teerfarbstoffe.

Die Herstellung der Porenfüller ist verhältnismäßig einfach. Bei den pulverförmigen wird der Grundstoff, am häufigsten feinstgeschlämmter Bimsstein, mit dem Pigment auf irgendeine, nicht zuviel Staub erregende Weise innigst vermischt, durch ein Sieb getrieben und in Büchsen oder Tüten verpackt.

Als Sonderheit soll hier ein Verfahren bekannt gegeben werden, nach welchem sein Erfinder arbeitet und auch ein Geschäft damit macht. Altes Zeitungspapier oder Makulatur überhaupt wird in eine eiserne Retorte fest eingestampft und unter Verschluß mehrere Stunden auf Weißglut erhitzt, bis das Papier völlig verkohlt ist. Nach dem Erkalten wird die Kohle herausgenommen, durch ein Sieb getrieben, wobei ein fast unfühlbares Pulver resultiert, welches als Porenfüller oder Polierpulver verwendet wird.

Die pastösen oder flüssigen Holzfüller werden, wie schon betont, durch Vermischen von pulverförmigem Material mit flüssigem und nachfolgendes Verreiben auf einer Farbenreibmaschine hergestellt.

Zur Bereitung von amerikanischem Wood filler verwendet man gleiche Teile Stärkemehl und Schwerspat mit entsprechendem Farbzusatz und soviel trocknendes Öl, als zum Entstehen einer pastenförmigen Masse nötig ist.

Zu anderen Öl-Porenfüllern nimmt man

30 T. ff. Bimssteinmehl
30 „ Leichtspat
ca. 5 „ Farbe
10 „ Terpentinöl
25 „ harzfreien Schleiflack.

Schellack-Porenfüller.

40 T. Leichtspat
20 „ Bimsstein
30 „ Schellacklösung, 20%ig
10 „ Spiritus
1—3 „ Anilinfarbe.

Russischer Porenfüller.

Die beim Filtrieren von wachshaltigem Blätterschellack zurückgebliebene, gelbliche Masse wird mit wenig Spiritus zu einer Paste angerührt, auf dem Wasserbad erwärmt und durch feine Gaze gedrückt.

Anwendungsweise.

Die pulverförmigen Porenfüller verwendet man entweder allein zum Verschließen von feinporigen Holzarten oder zum Nachbehandeln der schon polierten, jedoch noch kleine Poren zeigenden Flächen oder mit Bindemitteln, welche die Verbraucher selbst beimengen.

Die pastösen Ölporenfüller werden vor dem Gebrauch mit Terpentinöl und Sikkativ, die spirituösen mit Spiritus bis zur Erzielung guter Streichkonsistenz verdünnt und eventl. noch verrieben.

Die Verarbeitung selbst geschieht auf folgende Weise. In möglichst konsistenter Form wird der flüssige Porenfüller entweder mit kurzverbundenem Pinsel oder Lappen auf die abgeschliffene Holzfläche aufgetragen, bis zum Einziehen bezw. Mattwerden zur Seite gelegt, dann mit Lappen, Holzwolle oder Hobelspänen in der entgegengesetzten Richtung, wie die Poren verlaufen, abgerieben, sodaß alles auf dem Holz sitzende vollkommen rein weggeschafft wird und somit nicht nur die Poren, sondern auch alle Unebenheiten ausgefüllt worden sind. Hierauf läßt man das so behandelte Holz mehrere Stunden, am besten über Nacht ruhen, in welcher Zeit der Porenfüller völlig erhärtet. Darauf wird die Fläche mit feinem Glaspapier abgeschliffen, abgestaubt und poliert oder lackiert.

Rundschau

Herstellung von Kohlepapier. (D. R. P. 405 842 v. 1. III. 1922. Chemische Fabrik Dr. *Adolf Heinemann* A.-G. in Frankfurt a. M.*). Die gebräuchlichen Kohlepapiere sind mit einem Aufstrich von Farbmasse versehen, die in einer Lösung oder Suspension des betreffenden Farbstoffes mit Fetten, Ölen oder Wachsen besteht.

Von den nachteiligen Eigenschaften dieser Papiere ist zu nennen das äußerst lästige und unangenehme Arbeiten wegen des allzu leichten, oft intensiven Abfärbens auf das untergelegte Papier und der Beschmutzung des Papiers und der Hände.

Außerdem beobachtet man bei den bekannten Kohlepapieren eine nur verhältnismäßig geringe Wirkung der Färbung auf dem Durchschlagpapier und einen meist nur matten, verschwommenen Farbton auch bei Verwendung besten Farbmaterials und reinster Lösungsmittel für die Farbmasse. Diese läßt meist schon in kurzer Zeit an Wirksamkeit nach und damit die Güte der Durchschriften. Neben dem schnellen Unbrauchbarwerden zeigen diese Papiere nur selten einen starken gleichmäßigen Glanz an der Farbseite.

Durch Versuche hat sich nun ergeben, daß man eine Farbmasse von wesentlich erhöhter Brauchbarkeit für Kohlepapiere

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dipl.-Ing. *Edmund Schnabel* in Worms a. Rh.

erhält, wenn man statt der natürlichen Fette oder Öle gehärtete Fette oder Öle als Lösungs- bezw. Suspensionsmittel für die Farbstoffe verwendet. Es kommen alle durch den Hydrierungsprozeß erhaltenen Produkte, z. B. Linolith, in Betracht.

Kohlepapier, das mit der so hergestellten Farbmasse versehen ist, zeigt einen schönen gleichmäßigen Hochglanz, der nicht schwindet; die Farbmasse neigt kaum zum Abfärben, sodaß man Beschmutzung des Unterlegpapieres und der Hände nicht zu befürchten hat und das Kohlepapier beim Arbeiten unbedenklich anfassen kann. Die Durchschrift zeigt bei dem neuen Kohlepapier eine mit bisher gebräuchlichem nicht zu erreichende Wirkung in der Färbung und eine vorzügliche Klarheit und Schärfe; ihr Farbton und ihre Schärfe erweckt den Anschein eines mit dem Farbband geschriebenen Originalschriftstückes. Wird die genannte Farbmasse gemäß der Erfindung für transparentes Papier verwendet, so wird die Transparenz wesentlich erhöht. Diese Vorzüge der Durchschrift erhalten sich länger als bei den bekannten Kohlepapieren, sodaß die Verwendung des neuen Papieres wegen der langsamen Abnutzung eine merkliche Ersparnis bedeutet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kohlepapier, dadurch gekennzeichnet daß als Lösungs- bezw. Suspensionsmittel für den Farbstoff hydrierte Öle oder Fette verwendet sind.

Härten von Steinkohlenteerpech. (D. R. P. 406 689 v. 24. IX. 1922. Farbwerke vorm. *Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). Das Steinkohlenteerpech stellt für gewöhnlich eine Masse dar, deren Erweichungspunkt nicht über 40° liegt, wodurch es für viele technische Verwendungszwecke unbrauchbar wird.

Es wurde nun gefunden, daß sich das Steinkohlenteerpech in einfacher Weise dadurch härten läßt, daß man es der Chlorierung unterwirft. Es gelingt so mit Leichtigkeit, Peche mit Erweichungspunkten von 100 bis 140° herzustellen, je nach der Menge des eingeleiteten Chlors.

Die gewonnenen Produkte stellen harte, völlig homogene, asphaltartige Massen dar, die hohen Glanz und muscheligen Bruch besitzen und in hohem Maße aufnahmefähig für Füllstoffe aller Art sind. Für die Chlorierung lassen sich die üblichen Chlorüberträger mit Vorteil verwenden.

Beispiel. 200 kg Steinkohlenteerpech werden mit geringen Mengen Jod vermischt und bei 200 bis 250° etwa 9 kg Chlor eingeleitet. Nach dem Erkalten entsteht eine harte, asphaltartige Masse vom Erweichungspunkt 120°. Der Erweichungspunkt des Ausgangsmaterials war etwa 25 bis 30°.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Härten von Steinkohlenteerpech, dadurch gekennzeichnet, daß man Steinkohlenteerpech vorteilhaft unter Verwendung geringer Mengen der üblichen Chlorüberträger bei höherer Temperatur so lange chloriert, bis der gewünschte Erweichungspunkt erreicht ist.

Tinte. (D. R. P. 405 869 v. 12. VIII. 1923. *Dello Ink Corporation* in New York City, N. Y., V. St. A.) Die bisher bekannt gewordenen Tinten haben den Nachteil, daß sie durch ein Messer, einen Gummi oder chemische Mittel wegradiert werden können und somit die Möglichkeit besteht, Schriftstücke zu fälschen.

Der Zweck der Erfindung ist nun, eine Tinte zu schaffen, die Bestandteile aufweist, die ein vollständiges Durchdringen der Fasern des zu beschreibenden Papiers zur Folge haben, sodaß ein Entfernen der selbst an der Rückseite des Papiers erscheinenden Schrift weder durch Messer und Gummi noch durch ein chemisches Mittel möglich ist, und jeder Versuch einer Änderung sofort ins Auge fällt.

Zur Herstellung einer Tinte gemäß der Erfindung finden beispielsweise folgende Bestandteile in dem angegebenen Verhältnis Verwendung:

10 Prozent	Gummilösung	= 16,0 g,
7½ „	Aluminiumsulfatlösung	= 64,0 g,
5 „	Oxalsäurelösung	= 21,3 g,
Wasser		= 112,8 g,
Alkohol		= 170,6 g,
Methylenblau		= 3,56 g,
Anilinschwarz		= 1,88 g.**)

In dem Alkohol wird 2½ Prozent Borsäure gelöst, und nach dem Einführen des Methylenblau wird bis zur Lösung umgerührt. Alsdann wird die Oxalsäurelösung, die vorher mit einer 3prozentigen Lösung von Preußischblau gemischt worden ist, zugesetzt und das Ganze umgerührt. Unter gründlichem Umrühren wird angesäuerte Gummilösung und dann die 7½-prozentige Aluminiumsulfatlösung zugesetzt, worauf ungefähr 10 Minuten gerührt wird. Schließlich wird das Wasser unter gründlichem Umrühren zugeführt und Amylazetat zugesetzt, worauf nach nochmaligem Umrühren die Tinte fertig zur Benutzung ist. Zur Herstellung der Tinte können selbstverständlich auch andere Farbstoffe benutzt werden, wesentlich ist nur, daß Alaunsalz, eine organische Säure, Alkohol und eine basische Anilinfarbe Verwendung finden.

Die neue Tinte dringt vollständig durch die Fasern des Papiers hindurch, sodaß die Schriftzeichen scharf umgrenzt an der Rückseite erscheinen. Die Tinte ist in Wasser unlöslich und fließt oder kleckst nicht, wenn sie mit Wasser gemischt wird. Im Laufe der Zeit werden die Schriftzeichen dunkler und dauerhafter. Die Tinte fließt sehr frei und eignet sich daher gut für Füllfederhalter. Sie trocknet unmittelbar nach dem Verlassen der Feder und braucht deshalb nicht abgelöscht zu werden, sodaß auch ein Verwischen unmöglich ist.

Für besondere Zwecke, z. B. wenn die Tinte zum Auffrischen von Stempelkissen benutzt werden soll, kann ein geeignetes Verdickungsmittel, wie Gummi, zugesetzt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Tinte, gekennzeichnet durch eine Lösung aus einem Alaunsalz, einer organischen Säure und Alkohol, die mit einer basischen Anilinfarbe gemischt ist. 2. Schreibflüssigkeit, dadurch gekennzeichnet, daß die Flüssigkeit aus einer Lösung aus basischem Alaunsalz, organischer Säure und Alkohol besteht, die mit mehreren Anilinfarben gemischt ist. 3. Schreibflüssigkeit, dadurch gekennzeichnet, daß die Flüssigkeit aus einem aus einer mit einem Farbstoff gemischten Lösung bestehenden durchdringenden Träger besteht, der, wenn er auf der Oberfläche des Papiers aufgetragen wird, vollständig durch das Papier bis zu dessen Rückseite durchdringt und einen unlösbaren Farbstoff an beiden Flächen des Papiers sowie in dessen Innerem niederschlägt.

Insektenabwehrmittel. (D. R. P. 407 408 v. 25. VII. 1922. *Yoshichi Shibata* in Tokio.) Die Erfindung betrifft ein Insektenabwehrmittel, das aus einer Mischung verschiedener Bestandteile besteht, die sich entsprechend ihrem Mengenverhältnis verflüchtigen, sodaß das Mittel bis zuletzt die gleiche Wirkungsfähigkeit behält. Man hat bisher schon solche Abwehrmittel durch Mischung pulverisierter Bestandteile unter Beifügung parfümierender Mittel herzustellen versucht. Dabei bestand aber der Nachteil, daß beispielsweise die parfümierenden Bestandteile sich viel rascher verflüchtigten, als die andern, sodaß die Wirkungsfähigkeit des Mittels bald verloren war. Anderseits hat man Insektenabwehrmittel, wie Naphthalin, mit Schwefel verschmolzen, was jedoch zu dem Zweck geschah, eine feine Verteilung des Schwefels infolge der raschen Verflüchtigung des Naphthalins zu erreichen. Es war also dabei nicht auf eine gleichartige Verflüchtigung der Bestandteile entsprechend ihrem Mengenverhältnis abgesehen.

Das neue Mittel ist eine unter Verschmelzung vollzogene Mischung von Naphthalin, Parfümen und Borneo- oder gewöhnlichem Kampfer, welche Mischung aus dem geschmolzenen Zustand in bekannter Weise granuliert und in Körperform gepreßt ist. Die Verschmelzung dieser Mittel ergibt eine gegenseitige Bindung derart, daß die einzelnen Bestandteile nicht mehr entsprechend ihrer sehr unterschiedlichen Verflüchtigungsfähigkeit verdunsten, sondern gleichartig entsprechend ihrem Mengenverhältnis.

Beispielsweise Mischungsverhältnisse sind:

1. Beispiel: Naphthalin 100, Borneokampfer 10, Parfüme 5.

2. Beispiel: Naphthalin 100, Kampfer 15, Parfüme 5.

Das Mittel wird in der Weise hergestellt, daß man die 100 Teile Naphthalin bei etwa 120° schmilzt und Parfüme und Borneo- oder gewöhnlichen Kampfer in den angegebenen Mengenverhältnissen beimischt. Obwohl der Schmelzgrad des Kampfers wesentlich über 120° C liegt (175 bis 203° C), löst er sich in dem flüssigen Naphtnalin bei 100 bis 120° C vollkommen auf. Das so erhaltene flüssige Gemisch wird in feinverteiltem Zustand, z. B. mit Hilfe eines viellöcherigen Seihers, in Wasser gegossen, wodurch es erstarrt und granuliert wird. Die entstehende Masse, die die Bestandteile in sehr feiner Verteilung enthält, kann dann unmittelbar in Pressen zu Pillen oder Tabletten verarbeitet werden, von deren Oberfläche die Mischungsteile gemeinsam entsprechend ihrem Mengenverhältnis sich verflüchtigen, sodaß die Wirkungsfähigkeit bis zuletzt gleich bleibt.

Patent-Anspruch: Insektenabwehrmittel, gekennzeichnet durch die unter Verschmelzung vollzogene Vermischung von Naphthalin, Parfümen und Borneo- oder gewöhnlichem Kampfer, welche Mischung aus dem geschmolzenen Zustand in bekannter Weise granuliert und in Körperform gepreßt ist, und deren Bestandteile entsprechend ihrem Mengenverhältnis sich verflüchtigen.

Wasserdichtmachen von Rucksackstoffen. Rucksackstoffe sollten zweckentsprechend stets wasserdicht gemacht werden. Hierzu sind erstens die Webdichte und zweitens die Wünsche der Kundschaft zu beachten. Die Methoden, Stoffe wasserdicht zu machen, sind bereits zahllos. Doch beschränkt sich die Praxis nur auf wenige, die darin bestehen, die Gewebe mit fettsauren Metalloxyden zu füllen. Man rechnet auf ein m² Gewebe von gutem Rucksackstoff: 30 g Japanwachs, 2 g Paragummilösung, 1½ g guten Leinölfirnis, 35 g Talgkernseife auf ½ Ltr. Flüssigkeit. Die Ware wird zuerst auf der Klotzmaschine mit etwas Lösung essigsaurer Tonerde von 3° Bé imprägniert und getrocknet. Die Lösung verwendet man bei 50° C mit indirektem Dampf. Für die nachfolgende Behandlung der obigen Seifenlösung ist es wesentlich, nicht überschüssige freie Säure in der Ware zu haben. (Melliands Textilber.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Gerhard Balle* in Höchst a. M.

**) Bei den ersten 3 Bestandteilen ist offenbar statt „Prozent" prozentige zu lesen. *Red.*

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 28. Februar 1925.

Während wir vor Monatsfrist von einem lebhafteren Glyzeringeschäft, wenigstens im Auslande, berichten konnten, ist der Markt seit einigen Wochen nach übereinstimmenden Mitteilungen aus verschiedenen Ländern flau und lustlos. Die Rohglyzerinerzeuger halten zwar noch auf Preise, aber man ist doch nachgiebiger gestimmt. Auch Frankreich setzt nicht mehr viel um.

Zweifellos ist das Interesse der Rein-Glyzerinhersteller an Rohglyzerinen stark zurückgegangen, da es anscheinend nicht gelingen will, für die Fertigwaren auch nur einigermaßen entsprechende Preise zu erzielen. Man verzichtet heute vielfach auf die Aufarbeitung und nimmt lieber Dynamitglyzerin zu Spottpreisen aus dem Markt, wobei man sich sehr viel günstiger steht. Es ist natürlich die Frage, wie die ursprünglichen Hersteller dieses Dynamitglyzerins auf ihre Kosten kommen. Dabei ist zu beachten, daß z. B. Amerika im Inlande Dynamitglyzerin mit etwa M 160 für 100 kg netto nackt immerhin annehmbar notiert, aber der hohe Eingangszoll (etwa M 10 per 100 kg und 25% vom Werte der Trommeln) erschwert das Geschäft außerordentlich.

Auch in Deutschland wartete man mit niedrigeren Rohglyzerinpreisen auf. Die Nachfrage ist aber nicht groß, da Rein-Glyzerin wenig gefragt ist. Der milde Winter hat ein übriges getan, vielleicht bringt der Frühling, der ja vor der Tür stehen soll, auch eine Belebung des ganz allgemein ausgesprochen ruhigen Geschäftes, was dringend zu wünschen wäre.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Augsburg-Göggingen, den 28. Februar 1925.

Paris notierte bei flauer Tendenz unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 450,	ca. GM	99
Saponifikat 88%	„ 530,	„ „	116½
Dynamitglyzerin	„ 650,	„ „	143
Pharmakopöeware	„ 730,	„ „	160½.

Das Kaufinteresse im Auslande war weiter sehr gering, es sei denn zu Preisen wesentlich unter den Tagesnotierungen.

Infolge des schlechten Absatzes in Destillaten bei gedrückten Preisen verhielten sich auch unsere Käufer abwartend.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (26. Februar 1925.) Obwohl sich der Verkehr am einheimischen Markt in engen Grenzen hielt, war die Stimmung fest. Teils waren die Notierungen behauptet, teils auch Kleinigkeiten höher. Der Preis für rohes Leinöl war am Schluß der Woche ca. M 105,50, für doppelt gekochtes M 107,50, für Leinölfettsäure Fl 65 bis 65,50, Kottonölfettsäure Fl 44,50 pro 100 kg, für rohes Kokosöl, max. 3% £ 46 bis 46.10, rohes Sojabohnenöl £ 44 bis 44.10, Lagos-Palmöl £ 44 bis 44.10 für 1000 kg, alles mit Faß ab Lager. Die Notierungen für Ölsaaten lagen an den einheimischen Hauptmärkten eher etwas nach unten, gekauft wurden nur geringe Mengen.

Die Lage am La Plata ist nach wie vor wenig durchsichtig, die Preise zogen schließlich etwas an. Weder an den englischen, noch an den festländischen Märkten wurden im Laufe der Woche größere Geschäfte in Ölsaaten oder gar Leinsaat abgeschlossen. Abgesehen von widersprechenden Witterungsberichten von Indien, hat die festere Stimmung am Getreidemarkt wohl auch die Preise am Ölsaat- und Ölmarkt etwas anziehen lassen. Von Argentinien wurden in dieser Woche 12 000 t Leinsaat nach Nordamerika, 1000 t nach England und an Ordre und 6000 t nach dem Festlande verschifft, von Indien insgesamt 1525 t Leinsaat, 8100 t Rübsaat und 5700 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 1150 t Leinsaat, 4925 t Rübsaat und 2000 t Baumwollsaat. Nach Europa schwammen Ende dieser Woche 40 500 t argentinische und 23 900 t indische Leinsaat, 38 200 t indische Rübsaat und 35 900 t indische und 17 800 t ägyptische Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte sind demnach langsam wieder in der Zunahme begriffen, wenn sie hinter solchen des Vorjahres auch noch erheblich zurückbleiben. Die ungünstige Lage des Ölkuchenmarktes nötigt die Fabrikanten gerade nicht zur schnellen Eindeckung von Rohstoffen. Auf der anderen Seite aber hält dieser Umstand die Ölgewinnung zurück.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Plata £ 22.10, Calcutta £ 25 bis 24.7/6, Bold Bombay £ 25.20 bis 24.17/6, Rübsaat, Toria £ 21.5, Kottonsaat, Bombay £ 10.7/6, schwarze ägyptische £ 12.15, Rizinussaat, Bombay £ 24.10, Sojabohnen £ 11.10, Sonnenblumensaat £ 13.5; Hull: Leinöl £ 50, Rüböl, extrahiert £ 49 bis 49.5, Sojaöl, extrahiert £ 40, Kottonöl, Bombay, roh £ 39, ägyptisches roh £ 40.15, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, alles pro t; Amsterdam: Leinöl Fl 59, Rüböl Fl 60; Marseille (23. Februar): Erdnußöl Frs. 420 bis 415, Palmkernöl Frs. 383,50, Kopraöl Frs. 385, alles pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. Februar 1925.

Auf dem Ölmarkt sind keine wesentlichen Veränderungen zu verzeichnen. Die Stimmung war etwas freundlicher; die Unternehmungslust aber nach wie vor nicht groß.

Rindertalg. Die billigen Partien der letzten Zeit sind restlos aus dem Markt genommen, und man rechnete allgemein damit, daß bei der in dieser Woche stattfindenden Londoner Auktion höhere Preise erzielt würden, zumal herausgelegte Untergebote in den letzten Tagen fast durchweg abgelehnt worden sind. Diese Vermutung hat sich aber nicht bestätigt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1273 Faß 666 Faß zu sh 3/6 per cwt. niedrigeren Preisen verkauft.

Leinöl. Der Unterton für Saat bleibt weiter sehr fest, und die Abladungen nach Europa sind gering. Angesichts dessen wird der Preis für Leinöl in nächster Zeit kaum abschwächen. Die Notierungen gaben im Laufe der Woche einen Hfl. nach, um gegen Schluß erneut festere Tendenz zu zeigen.

Sojabohnenöl war etwas lebhafter gefragt bei anziehenden Preisen. Verschiedene deutsche Fabriken haben ihre Produktion für die nächsten Monate ausverkauft.

Kokos- und Palmkernöl. Der Markt ist fest gestimmt, was in der Hauptsache auf die geringen Kopra- und Palmkerne-Verladungen zurückzuführen ist. Hinzu kommt die größere Nachfrage nach Öl seitens der Verbraucher.

Kottonöl. Die Preise waren leicht abgeschwächt bei geringen Umsätzen.

Rizinusöl war unverändert fest bei kleinem Geschäft. In Fettsäuren wurde wenig gehandelt. Die Preise blieben auf vorwöchiger Höhe.

Sulfurolivenöl. Die italienischen Ablader haben ihre Preise infolge der Verschlechterung der italienischen Währung wesentlich heraufgesetzt. Lokoware bleibt knapp, doch ist auch die Nachfrage nicht sehr bedeutend.

Abfallende Fette waren gut gefragt und teilweise auch in sehr günstigen Preisen angeboten. Für Mischöl Basis 97% waren Angebote im Markte von 63—70 RM ab mitteldeutscher Station.

Hamburg, den 27. Februar 1925.

Leinöl, prompt RM 108, Leinöl Febr.-April Hfl. 61,50, Leinöl Mai-August Hfl. 61,50, Leinölfirnis GM 109, Palmkernöl, roh £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 46.10, Kokosöl Ceylon £ 46.15, Palmöl Lagos £ 44.15, Kottonöl, techn. £ 50.5, Sojabohnenöl, roh £ 44.15, Leinölfettsäure GM 114, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 39, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 65, Rizinusöl II. Pressung £ 63, Abdeckereifett RM 72 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 68, Talg, südamerik. A £ 47 bis 49, Talg, südamerik., schwimmend £ 46.10, Talg, austral., mixed good colour £ 48.10, Talg, austral. fair colour £ 47, Hammeltalg, techn. £ 54.10, Schweinefett techn. weiß, d. Kr. 140, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 102, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34, Heringstran, hell £ 35, Rüböl, roh GM 102.

Leinöl kam wieder fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 28. Februar 1925.

In den meisten Gattungen der Öle und Fette konnten sich in der vergangenen Woche die Preise behaupten, obwohl die ausländischen Berichte einen ruhigen Markt melden. Auch hier ist das Geschäft unbefriedigend, Käufe werden nur für den dringenden Bedarf von seiten des Konsums getätigt.

Fettsäuren. Die Nachfrage war klein, und es wurden die geringen produzierten Mengen schlank untergebracht. Die Preise sind ohne Änderung.

Talg. Die Kauflust für diesen Artikel war schwach. Australien und Südamerika verlangen weiter Preise, die höher sind als die zweite Hand verkaufen will. Inländischer Talg stellt sich um vieles niedriger als importierte Ware.

Feste Öle. Kokosöl schließt auf vorwöchiger Preisbasis. Das Geschäft war sehr still. Palmkernöl war ohne Preisänderung. In Palmöl sind verschiedene Geschäfte getätigt worden, und die Notierungen für diesen Artikel sind zurzeit niedrig.

Flüssige Öle. Leinöl schließt gegen Ende der Woche wieder um ca. Hfl. 3 höher, Rizinusöl war unverändert.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 15 000,

Benzinextrah. Knochenfett, roh K 14 500, Leinöl, holländ. K 19 300, Kokosölfettsäure, Ia extrahell K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 26 800, Rizinusöl II. Pressung K 25 800, Kokosöl, ceylonartig K 18 900, Kokosöl, cochinartig K 20 000, Rüböl, dopp. raff. K 19 200, Elain, sap. K 20 300, Elain, dest. K 19 900, Sojaölfettsäure K 15 300, Maisöl K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 28. Februar 1925.

Die Export-Länder melden in der Berichtswoche fast Tag für Tag Steigerungen, und es bricht sich allmählich immer mehr die Überzeugung Bahn, daß vorläufig an billige Preise für Leinsaat und Leinöl nicht zu denken ist. Die Haupt-Faktoren für diese Ansicht sind wie folgt:

1. Eine bedeutend geringere Ernte in Argentinien, was in der Hauptsache in die Wagschale fällt, weil wir in der Saatzufuhr hauptsächlich auf Argentinien angewiesen sind.

2. Die Ernte in Indien soll in diesem Jahre um ca. 50% kleiner sein als im vergangenen Jahre.

3. Nordamerika stellt große Ansprüche für den Import von Leinsaat und Leinöl, trotzdem Nordamerika selbst eine größere Leinsaaternte hat als im vorigen Jahre. Man berichtet auch, daß der Leinölkonsum in Nordamerika dieses Jahr beträchtlich größer sei als im vorigen Jahre.

4. Die Saatverschiffungen nach Europa waren in den letzten Monaten außerordentlich klein, und wenn wir auch erwarten müssen, daß sie jetzt allmählich größer werden, so muß man doch auch entschieden damit rechnen, daß der Leinölkonsum in nächster Zeit auch in Europa beträchtlich zunehmen wird, was natürlich sowohl den Saaten- wie auch den Öl-Markt anbetrachts der knappen Vorräte sehr beeinflussen wird.

Holzöl.

Hamburg, den 26. Februar 1925.

Holzöl notiert bei ruhigem Bedarfs-Geschäft £ 72 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (26. Februar 1925.) Der Weltmarkt verkehrte in den letzten Wochen in wenig regelmäßiger Haltung. Nach zunächst meist etwas ermäßigten Preisen war die Stimmung gegen Ende der Berichtsperiode für einzelne Sorten, wie z. B. Schmalz, namentlich in Nordamerika erneut sehr fest, dagegen neigten die Preise für Talg weiter merklich nach unten. Neuerdings hat Getreide wieder mehr Einfluß auf die Preisbildung von tierischen Fettstoffen gewonnen. New York erhöhte die Preise für vorrätiges Schmalz Middle West auf 16,35 bis 16,45 und für Prime Western Steam auf 16,50 bis 16,60 Doll. pro 100 lbs. In Chicago zogen die Schmalzpreise auf Termine namentlich im Laufe der letzten Woche scharf an. Für Lieferung März forderten Abgeber Doll. 16, für Mai Doll. 16,32½ und für Juli 16,65 pro 100 lbs. Talg war in Nordamerika wie in Südamerika andauernd gedrückt, die Preise gaben von Woche zu Woche nach. New York forderte zum Schluß für vorrätigen Extra ohne Verpackung 8¾ Cents und in Tierces 9 Cents pro Pfd. Für rohes und gelbes Baumwollsaatöl schlossen die Preise am New Yorker Markt indessen fester und höher. Rohes in Tanks stellte sich am Schluß auf 9,25 bis 9,50 Doll. und bestes gelbes prompter Lieferung auf 10,50 Doll. pro 100 lbs. Die englischen Märkte berichteten schließlich für Talg festere Stimmung, obwohl das Geschäft ohne Belang war. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg erster Beschaffenheiten 44 sh 6 d bis 45 sh 6 d, zweiter Beschaffenheiten 42 bis 43 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 45 bis 50 sh pro cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 26. Februar 1925.

Nach wie vor ist ein sehr reges Geschäft in allen Artikeln zu verzeichnen, was die Lage für die einzelnen Märkte weiter befestigt hat.

Paraffin: Bei unverändert steigender Tendenz notiere ich für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25 Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Febr.-März-Abladung von Amerika $ 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei regelmäßigem Bedarfs-Geschäft notiere ich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt liegt nach wie vor fest bei größerer Nachfrage, und ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 172 bis 175 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,90 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig; ich notiere für Loko- sowie Abladungs-Ware sh 78 p. cwt. — Karnaubawachs: Wie vorauszusehen war, hat sich die Marktlage für diesen Artikel weiter befestigt, und ich notiere heute für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 128 p. cwt. und für courantgrau sh 122 p. cwt., Febr.-März-Abladung fettgrau sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Der Markt ist unverändert fest, und ich notiere heute für Abladungs-Ware $ 7,90 und für greifbares Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für netto inkl. resp. netto, inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafel- sowie Schuppenparaffin ab Lager Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 26. Februar 1925.

Die Geschäftslage war auch in der vergangenen Woche ruhig, trotzdem ist die Marktlage unverändert fest und besonders Bienenwachs höher gehalten.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 123 bis 124 sh, fettgraues zu 128 bis 130 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 27. Februar 1925.

Die unentwegt und überall steigenden Preise für Bienenwachs machten eine Erhöhung unserer Notierungen unerläßlich. Auch in den übrigen Artikeln ist die Tendenz unverändert fest, und die Preise sind anziehend.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwchs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 425, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 28. Februar 1925.

○ Die gesamte geschäftliche Lage bleibt weiter geradezu trostlos; das wenige, was heute, meistens unter stark gedrückten Preisen im Markte zustande kommt, kann die Spesen nicht mehr decken, und man hört allgemein nur immer wieder die eine Frage: Wie lange noch? Eine Frage, deren Beantwortung von Tag zu Tag unmöglicher wird! Im Harzmarkte zeigten sich sowohl loko, wie auch in den Abladungsländern während der letzten Woche fast keine Veränderungen. Von Spanien und Frankreich waren die Notierungen für die hellen Harzsorten gegen Ende der voraufgegangenen Woche erheblicher ermäßigt worden, und es zeigte sich bei kleinen Geschäften, daß eventl. auch mit weiteren Konzessionen zu rechnen war. Teilweise lag auch während dieser Woche noch Neigung vor, neue Abstriche zu machen, einzelne Seiten indessen hielten steif auf die letzten Notierungen. Die zuletzt bekannt gewordenen Preise stellten sich bei den einzelnen Harzsorten wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,90, H 7,95, J 7,95, K 8,05, M 8,75, N —, WG 9,10, WW 10,60 $ die 100 kg ab Transitlager hier, Tara 14%, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 4,02½, D 4,05, E 4,05, F 4,07½, G 4,07½, H 4,10, J 4,12½, K 4,25, M 4,45, N 4,65, WG 4,85, WW —.— $ die 112 lbs cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VIII 7,75, IV 9, Ie 10,50, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,25, X 7,35, IX 7,45, VIII 7,55, VII 7,60, VI 7,65, V 8, IV 8,40, III 8,75, II 9,60, Ic 10,55, Is 10,70, Ie 10,85, Excels. 11,45 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: 5A 225, Extra 235 Ffrs. die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 7%. Französisches Harz, Abladungsware: F 143, G 143, H 144, J 145, K 146, M 148, N 150, WG 158, WW 165, OOO 167, OOOO 170, VAV 172, EX 174, EXE 178, AAA 197, AAAA 205, AAAAA 217,50, XXX 228 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt bewegte sich das Harzgeschäft während der letzten Woche auf mittlerer Linie; die letzten Notierungen wurden ziemlich fest verteidigt. Die Preise lauteten

für amerikanisches Harz: F 17/6, G 17/9, N 19/-, WG 20/6, WW 21/9, für französisches Harz F 17/-, G 17/3, H 17/4½, WG 19/9, WW 21/6 sh alles für spot-Ware, per cwt.

Nach griechischer und portugiesischer Ware lag während der ganzen Woche irgendwelche Frage in unserem Markte nicht vor.

Das gesamte Interesse, das eben vom Inlande für Harz bekundet wird, beschränkt sich auf die kleinsten Bedarfseindekkungen; niemand vermag auf längere Sicht zu disponieren, obwohl nach der ganzen Sachlage für die nächsten Monate die Gefahr rückgängiger Harzpreise nicht besteht. Der Reichsbankdiskont ist zwar jetzt wieder etwas herabgesetzt, trotzdem sind die Käufer von Rohstoffen in der Kreditnahme sehr vorsichtig geworden, was im Grunde genommen nur richtig ist, denn die Schwierigkeiten, die sich beim Absatz der Fertigprodukte demnächst noch vergrößern können, sind ganz unübersehbar! Es herrscht vielerseits das nicht ganz unberechtigte Gefühl, daß, wenn weitere Monate keine Belebung des gesamten Weltgeschäftes bringen, die immerhin überall viel zu sehr gespannten Rohstoffmärkte den Druck nicht ertragen werden und die jetzt noch bestehende Tendenz wechseln müssen.

Die Berichte, die von Amerika kommen, lassen nicht erkennen, ob die für das Frühjahr bestimmt erwartete größere Entwicklung der Industrie wirklich eintreten wird. Jedenfalls sind die Anzeichen dafür mancherseits vorhanden, allgemeine Hemmungen der Wirtschaftslage können aber auch drüben zu erneuten Lähmungserscheinungen führen, und von der augenblicklichen Krise ist kein Land verschont, denn die Rückwirkungen des europäischen Chaos machen sich überall fühlbar; zum Glück für uns, weil sonst an eine vernünftige Behebung der Ursachen der gegenwärtigen Stockungen für lange Dauer nicht zu denken sein wird. In den innerpolitischen Verhältnissen bei uns ist eine Änderung auch in letzter Woche nicht eingetreten; mit Frankreich scheint sich ein Provisorium vorzubereiten, wir müssen indessen hoffen, daß es unsere absoluten Rechte, auf die wir bestehen müssen, in keinem Punkt preisgibt, denn auf bloße Versprechungen können wir uns diesem Lande gegenüber nicht mehr einlassen, nachdem wir ja in der Räumungsfrage sehen, wie man jenseits des Rheines feierliche Abmachungen, die man uns zuerst aufgezwungen hat, zu halten gewohnt ist. Hier heißt es bei uns, wir müssen unbedingte Sicherungen haben! Jeder Schritt abseits dieses Erfordernisses wäre Selbstmord. Solange alle diese Fragen nicht eine völlige Klärung resp. befriedigende Lösung gefunden haben, kann sich bei uns eine neue Geschäftslust absolut nicht entwickeln, und unsere Wirtschaft muß in den gegenwärtigen Zuständen weiter dahinsiechen. Lange kann sie das aber nicht mehr, ohne die Ausführung des Dawes-Paktes ernstlich zu gefährden, und wir können nicht wissen, ob es nicht außerhalb unserer Grenzen Leute gibt, denen die Durchkreuzung dieser Durchführungsmöglichkeiten geradezu zur politischen Aufgabe geworden ist.

Bei Schluß des Berichtes kommt die Nachricht vom Ableben des Reichspräsidenten. Auch hierdurch werden unsere wirtschaftlichen Hemmungen fürs erste sicherlich verschärft, denn der sich nun für eine Neuwahl entwickelnde politische Kampf wird nicht ohne schädigende Wirkung vorüber gehen. Vor allen Dingen wird die vergrößerte Ungewißheit bezüglich der weiteren Entwicklung ihre Rückwirkungen ausüben.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 27. Februar 1925.

Seit unserem letzten Bericht ist der Preis für pennsylvanisches Rohöl weiterhin gestiegen und notiert heute 3,75 bis 3,85 Dollar. Infolgedessen sind auch die Notierungen für Fertigfabrikate erhöht worden. Man kann nicht behaupten, daß die heute erzielten Notierungen den amerikanischen Exportpreisen entsprechen, sodaß sicher für die nächsten Monate noch mit einer guten Preiskonjunktur auf dem Mineralölmarkt gerechnet werden muß. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50			RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20			RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320			RM 42,50 bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240			RM 37,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50			RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20			RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß			RM 49,25 bis 55
Petroleum		ausschließlich Faß	RM 27,50
Putzöl		ausschließlich Faß	RM 21
Gasöl	unverzollt	ausschließlich Faß	RM 13,25
Bohröl, wasserlöslich			RM 42
Maschinenfett			RM 43
Vaselin, gelb			RM 58
Wagenfett			RM 23
Karbolineum			RM 17,50

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 27. Februar 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 33, Harz, amerik. FGH $ 8,25, WG $ 9,50, WW $ 10,65, Schellack TN orange sh 300, Schellack lemon sh 335, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Harz lag unverändert fest. Schellack wurde bei etwas schwächeren Notierungen wieder lebhafter gehandelt. Die Abgänge gingen jedoch über mittlere Grenzen nicht hinaus.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 27. Februar 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31 (16), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige, rein 109 (48.10), Bleiweiß, pulv. 114 (47), Bleiweiß in Öl 120, Borax, krist. 49 (23.15), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 17, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (28), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (42), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,80 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17), Kali, chlorsaures 49 (22), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.5), Lithopone RS 39 (16), *Naphtalin in Schuppen 29 (13.10), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22.10), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12,60 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 1,75 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10) Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Ätzkali für Export war wieder bedeutend reichlicher angeboten.

Die Preise lagen ca. 7% niedriger.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. Februar 1925.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130 K 7400, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 15 900, Antichlor, krist., per 100 kg Passau Doll. 3,55, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. K 16 600, Bleiweiß, chem. rein K 17 500, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 Passau Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 1900, Chlorkalk, 110/115 K 2750, Chlorsaures Natron, per 100 kg Passau Doll. 10,75, Chromalaun, inländ. K 6200, Chromkali, grob kristall. K 14 500, Chromnatron K 13 500, Eisenvitriol K 1150, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 22 600, Gummi, cord. K 19 500, Harz, franz., WW K 8350, Kali, gelbblausaures K 26 000, Kupfervitriol K 9450, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 16 400, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5800, Natriumbisulfit, 60/62 K 5500, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. K 13 000, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg Petrovic Doll. 14,50, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salalcali, pulv. K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiak, subl. K 15 300, Salmiakgeist 0,910 K 5600, Salmiaksalz K 9500, Schellack T. N. orange K 110 000, Schwefelnatrium 60/62, inländ. K 6200, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2950, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B. K 4650, Soda bic. M. B. B. K 5650, Soda, krist. K 1650, Stearin-Tafeln, Ia K 22 000, Terpentinöl, inländ. K 24 000, Terpentinöl, weiß, russ. K 17 500, Wachs, Bienen- K 59 000, Wachs, China- K 29 500, *Wachs, Karnauba- K 46 000, *Wachs, Japan- K 31 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 9200, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 18 900, Kokosöl-Fettsäure, hell K 17 700, Leinöl, holländ., Ia K 19 400, Rüböl, dopp. raff. K 19 200, Elain, sap., 97/98 K 20 300, Talg K 17 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Bowaxol-Gesellschaft m. b. H. für Bohnerwachs und Öle. Handel mit und Vertrieb von Bohnerwachs und technischen Ölen und Fetten jeder Art sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen und Übernahme der Vertretung von solchen. Stammkapital 6000 Reichsmark. Geschäftsführer: Fabrikant Emil Weidemann, Kommerzienrat Alfred Schneider, Kaufmann Hugo Schneider.

† M.-Gladbach. Seifenfabrik Jüchen, Stapper & Comp., Venn 60. Pers. haft. Gesellschafter: 1. Kaufmann Theodor Stapper in M.-Gladbach, Venn 60, 2. Kaufmann Hans Jansen in Jüchen. Offene Handelsgesellschaft, begonnen am 15. 10. 1924. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Kaufmann Theodor Stapper in M.-Gladbach-Venn ermächtigt.

† Leipzig. Torgauer Seifenfabrik W. Franz G. m. b. H., Torgau-Leipzig. Alleiniger Gesellschafter ist Direktor Willy Franz, Leipzig-Wahren, ebenso alleiniger Geschäftsführer. Zweck der Gesellschaft ist die Herstellung und der Vertrieb von Haushalt- und Toiletteseifen. Der Fabrikationsbetrieb befindet sich in Torgau, die Geschäftsleitung in Leipzig, Blücherstr. 33. Der genannte W. Franz leitete bisher die Mitteldeutschen Seifenfabriken Aktiengesellschaft, Leipzig-Wahren und ist am 30. 12. 24 auf seinen Wunsch hin aus dem Vorstand ausgeschieden.

† Ludwigshafen a. Rh. Karl Gugger, Öle- und Fette-Großhandlung, G. m. b. H., Siegfriedstr. 29. Geschäftsführer Karl Gugger, Kaufmann in Mannheim. Einzelprokurist Friedrich Gugger, Kaufmann in Ludwigshafen a. Rh. Handel mit sämtlichen technischen Maschinenölen und Fetten, Leinöl, Leinölfirnis, Benzin, Petroleum, Seifen, Salz, chemisch-technischen Produkten, ferner Vertretung von industriellen und Handelsfirmen. Stammkapital 5000 Reichsmark.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Speiseölfabrik A.-S. Aarhus Oliefabrik hatte für 1924 2 563 964 (i. V. 2 368 300) Kr. Reingewinn, woraus auf Guthaben 681 900 (688 500) Kr., auf Fabrikanlagen 1 154 345 (1 141 200) Kr. abgeschrieben, wieder 6% mit 480 000 Kr. auf Vorzugsaktien ausgeteilt und der Rest mit etwa 250 000 (58 700) Kr. vorgetragen wird.

st. Amsterdam. Die Coöp. Stremsel- (Lab) en Kleurselfabriek hat die Fettschmelzerei N. V. „Rolf van den Baumen's Vetsmelterij en Veevoederhandel" für ca. Hfl. 300 000 erworben zwecks Erweiterung der Labfabrik. — st. Die niederländischen Händler in technischen Ölen und Teerprodukten haben sich zwecks Förderung der gemeinsamen Interessen zu einer Vereinigung, der „Nederlandsche Vereeniging van Handelaren in Technische Oliën en Teerproducten" in Amsterdam, zusammengeschlossen.

st. Apeldoorn. Die Herren K. de Haas und A. van Brero haben ihre bisher unter der Firma de Haas en van Brero betriebene Fabrik zur Herstellung von Seife, Seifenpulver, Wasch- und Putzmitteln in eine Aktiengesellschaft unter dem Namen N. V. Zeepfabrieken voorheen de Haas en van Brero umgewandelt. Das Kapital beträgt Hfl. 500 000, von denen mindestens Hfl. 100 000 eingezahlt sind.

Berlin. Rud. Herrmann Aktiengesellschaft, Seifen- und Parfümerien. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. November 1924 ist das Grundkapital auf 53 000 Reichsmark umgestellt. Als nicht eingetragen wird noch veröffentlicht: Das Grundkapital zerfällt jetzt in 2275 Inhaberstammaktien zu 20 Reichsmark und 75 Namensvorzugsaktien zu 100 Reichsmark.

Berlin. J. L. Kahn Aktiengesellschaft Seifenpulver- und Seifenindustrie. Grundkapital auf 50 000 Reichsmark umgestellt. Das Grundkapital zerfällt jetzt in 2125 Inhaberstammaktien zu 20 RM, 75 Namensvorzugsaktien zu 100 RM. — Fraustädter Ölwerke, G. m. b. H. Stammkapital auf 1000 RM umgestellt.

st. Beverwijk. Die Herren H. Brat in Beverwijk und A. P. Couwenhoven in Alkmaar gründeten in Beverwijk die N. V. Oliemaatschappij „Noordzee" mit einem Kapital von Hfl. 100 000, wovon Hfl. 20 000 eingezahlt sind. Herstellung und Verarbeitung von Ölen und Fetten und deren Nebenprodukten sowie Handel in diesen Artikeln.

Brandenburg, Havel. Duffag, Chemisch-technisches Werk Aktiengesellschaft. Direktor Josef Kertész in Berlin ist aus dem Vorstand ausgeschieden; der Chemiker Dr. phil. et Dr. rer. pol. Simon Nathan in Berlin ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Bremen. Über das Vermögen der Cosmos-Werke u. Roland-Parfümerie Aktiengesellschaft, Fabrik pharmazeutischer und kosmetischer Präparate in Liquidation, Bremen, ist der Konkurs eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Peschken in Bremen. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 31. März 1925 einschließlich. Anmeldefrist bis zum 31. März 1925 einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: 17. März 1925, Vormittags 9¼ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin: 12. Mai 1925, Vormittags 9 Uhr, Gerichtshaus, Zimmer Nr. 84.

Budapest. Die seit zwei Jahren in Betrieb befindliche Evernia Ätherische Öle A.-G. richtet sich jetzt auf die Herstellung und Rektifikation der Pfefferminzöle ein.

Budapest. Die Firma J. Franz Duppai, Seifen- und chemische Werke A.-G. hat Zoltán Pauchly, den bisherigen Rohstoffeinkäufer der Fa. Klein & Sohn, feine Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik A.-G., zum geschäftsführenden Direktor ernannt. Pauchly wird auch an seiner neuen Stelle die hohen Erwartungen erfüllen, welche die Fachkreise von ihm mit Recht verlangen. Die Fa. Duppai wird in Zukunft neben der Talgschmelze auch die Fabrikation von Haus- und speziellen Marseifen betreiben. — Die Kolozsvárer (Josef Heinrich'sche) Medizinal- und Mineralseifenfabrik A.-G. (X. Bez., Hölgy-u. .) hat ihren Betrieb wesentlich erweitert, um den Bedarf ihres stetig wachsenden Kundenkreises befriedigen zu können.

Ebingen (Lothringen). Hier wurde die Compagnie des Produits Chimiques de Sarre et Moselle errichtet, an der die Seifenfabrik A.-G. Curt Alff in Saarlouis sowie die Société Lorraine des Fondoirs et Savonneries Réunis in Maxeville Nancy beteiligt sind. Das Stammkapital beträgt Fr. 500 000. (Frkf. Ztg.)

Eltville. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma K. H. Zahn & Co., Fabrikation chemisch-technischer Produkte G. m. b. H., mit dem Sitze in Kiedrich, früher in Wiesbaden, ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen Termin auf den 19. März 1925, Vormittags Uhr, vor dem Amtsgericht in Eltville anberaumt.

Hanau. In dem Konkurs der Seifenfabrik J. Gioth A.-G. betragen die angemeldeten Forderungen insgesamt rund 1,7 Millionen GM. Schätzungsweise liegen in der Masse nur etwa bis 6 Prozent. (Berl. Tagebl.)

Herford. Westfälische Süßrahmmargarine-Werke vormals Julius Eick, G. m. b. H. Stammkapital auf 300 000 RM umgestellt.

Karlsruhe. Die Firma Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifen-Fabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H. hat gegen den Friseur Ignatz Wilhelm Wolf und dessen Sohn Oskar Wolf in Stuttgart, die bei dem Amtsgericht Stuttgart die Firma Spezialseifen- und Parfümeriefabrik J. W. Wolf & Sohn eintragen ließen, eine Klage auf Unterlassung der Firmenbezeichnung vor dem Landgericht Stuttgart angestrengt. Die Stuttgarter Firma und deren Inhaber wurden verurteilt: die Löschung der Firma J. W. Wolf & Sohn beim Registergericht zu beantragen und es zu unterlassen, im geschäftlichen Verkehr die Firma J. W. Wolf & Sohn zu führen.

Karlsruhe. Kosmosgesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Stammkapital infolge Umstellung auf 2000 Reichsmark ermäßigt.

Königsberg i. Pr. Kristallsoda- und Waschmittelfabrik Max Czibulinski G. m. b. H. Stammkapital auf 45 000 RM ermäßigt.

-m. Kopenhagen. Der Öl-, Seifen- und Sodakonzern A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker will aus 1 301 4[illegible] Kr. Reingewinn (i. V. 653 240 Kr., die zur Deckung alter Verluste dienten) 4% mit 200 000 Kr. ausschütten, 1 Mill. Kr. als Rücklage, den Rest nach Abzug von Tantiemen als Übertrag anwenden.

st. Krommenie. Die N. V. Rapide's olie- en chemische Fabrieken wurde von den Herren J. J. Vink, Krommenie, und M. de Jong, Edam, in Krommenie mit einem Kapital von Hfl. 10 000, wovon Hfl. 3000 eingezahlt sind, gegründet. Herstellung von Produkten aus und vermittelst Öl und Wachs und von Chemikalien sowie Handel in diesen Artikeln.

Linz a. D. Herr Julius D. Taussky, ein auf dem Gebiete der Speiseölraffinierung bekannter technischer Konsulent, ist am 10. Februar plötzlich verstorben. Seine Töchter, die ihm assistierten und ihn auch auf seinen letzten Reisen nach Frankreich, England usw. begleiteten, werden in seinem Sinne an der Verbesserung der Ölraffinierung weiterarbeiten.

st. Maastricht. Hier wurde die N. V. Vereenigde Ricinus-olie, Zeep- en Sodafabrieken mit einem Kapital von [illegible] Millionen Gulden gegründet. Vom Auslande sind Frankreich, Belgien und die Schweiz beteiligt. Die Kapazität der Fabrik ist ziemlich groß, man rechnet mit einer Produktion von 80 0[illegible] kg Rizinusöl zu technischen Zwecken täglich und 500 000 [illegible] Soda wöchentlich. Seife soll in der Hauptsache für den Export fabriziert werden. Die Gesellschaft beabsichtigt, 400—500 Arbeiter zu beschäftigen.

Magdeburg. Hubbe Handelsgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 50 000 RM umgestellt.

Mainz. M. Rudowski, Seifengroßhandlung G. m. b. H. Stammkapital auf 16 000 RM ermäßigt.

Mannheim. Die Firma „Grossag", Großhandels-A.-G. für chemisch-technische Produkte, Tullastr. 16, ist unter Geschäftsaufsicht gestellt. Zur Aufsichtsperson ist Diplomkaufmann Hans Zimmermann in Mannheim, Tattersallstr. ernannt.

Neuß. Neußer Margarine-Werke, G. m. b. H. Stammkapital auf 500 000 RM umgestellt.

Olten (Kt. Solothurn). Seifenfabrik Sunlight A.-G. [illegible] John William Jackson von New-Ferry [Ceshire (England)]

Olten und Emil Kamber in Rickenbach (Solothurn) wurden Kollektiv-Prokuren erteilt.

Rennes (Frankreich). Die Wachsfabrik M. Brossault wurde von einem Großfeuer betroffen.

st. Rotterdam. Die Gemeinde Maassluis hat der N. V. Andriesse's Import- en Handelmaatschappij in Rotterdam ein Terrain von 2250 m² mit Optionsrecht für ein danebenliegendes Terrain von 750 m² überlassen. Die Gesellschaft will dort eine Fabrik zur Herstellung von Speisefetten und -ölen bauen; man hat die Absicht, sobald wie möglich einen Gleisanschluß nach der Linie Rotterdam-Hoek van Holland anzulegen.

Schwabach. Ph. Benj. Ribot Aktiengesellschaft, bayerische Hofseifenfabrik. In der Generalversammlung vom 6. Dezember 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals und eine Änderung des Gesellschaftsvertrags nach Maßgabe des zu den Registerakten eingereichten Protokolls beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nun 397 000 Reichsmark und ist eingeteilt in 9800 auf den Inhaber lautende Stammaktien über je 40 Goldmark und 200 auf den Namen lautende Vorzugsaktien über je 25 Goldmark. Die Veräußerung der Vorzugsaktien bedarf der Zustimmung des Aufsichtsrats.

Siegburg. Rheinische Wachswarenfabrik Siegburg, Fritz Baur. Firma gelöscht.

Stettin. Ölwerk Hydrogen G. m. b. H. in Züllchow. Durch Umstellungsbeschluß der Gesellschafter vom 28. November 1924 ist das Stammkapital auf 400 000 Reichsmark ermäßigt. Durch Beschluß vom gleichen Tage ist die Gesellschaft aufgelöst und der Direktor Julius Schröder in Frauendorf zum Liquidator bestellt. Die Prokura des Gerhard Salzwedel ist erloschen.

-m. Thorshavn, Färöer (Dänemark). Für Fang von Großwalen an dieser Inselgruppe, der früher von Norwegen betrieben wurde, ist Färösk Hvalfangstselskab A.-S. in Bildung begriffen. Zwei Fangstationen sind eingekauft.

Uetersen. Vereinigte Lederleimfabriken vorm. J. E. Lenß, Aktiengesellschaft. Grundkapital auf 1 000 000 RM umgestellt.

Vom Weltmarkt.

-m. **Schwedens Einfuhr im Jahre 1924** (1923) betrug nach der vorläufigen Statistik in Tons: Margarine 1817 (1337), Schweinefett und Schmalz 3012 (3402), Glyzerin 481 (493), Harz 6941 (6945), Ölsäuren und Olein 1533 (1340), Oleomargarin 1196 (1436), Paraffin 3113 (2240), Schmieröle 1047 (1050), Talg 4175 (2847), Terpentinöl 484 (479), Tran 1701 (669), fette Öle 9411 (9760), Palmöl, Kokosöl und anderes Pflanzenfett 9965 (8700); Parfümerien, kosmetische Mittel 49 (42), harte Seife jeder Art 639 (685); Firnis 957 (803); Soda und Natriumbikarbonat 21 837 (21 878); Atzkali fest 258, flüssig 2310, Ätznatron 1395 bzw. 3 in 1923 zusammen 5346) t.

-m. **Schwedens Ausfuhr im Jahre 1924** (1923) umfaßte u. a., in Tons: Margarine 13 (29), Talg 410 (474), Terpentinöl 1216 (604) t.

-m. **Großbritanniens Einfuhr in 1924** (1923) betrug in t: Ölsamen u. dgl.: Rizinussamen 25 999 (15 240); Baumwollsamen aus Ägypten 269 924 (343 096), Britisch-Indien 178 975 (151 538), anderer Herkunft 108943 (53 650); Leinsamen aus Rußland 4015 (1914), Argentinien 299 811 (169 973), Britisch-Indien 121 620 (190 464), anderer Herkunft 22 000 (19 155); Rapssamen aus Britisch-Indien 67 750 (60 092), anderswoher 911 (805); Sesamsamen 7776 (6287); Sojabohnen aus Rußland 14 923 (63 700), China 99 632 (20 946), Japan 8496 (28 414); andere Ölsamen 56 641 (35 930); Kopra 86 019 (86 549), Erdnüsse 99 226 (96 603), Palmkerne 296 954 (261 541). Öle: Rizinusöl 2287 (4699); Kokosöl, roh 17 176 (19 487), raff. 7033 (8186); Kottonöl, roh 1971 (3327), raff. 5579 (4247), Palmöl, roh 73 867 (64 302), Palm- und Palmkernöl, raff. 420 (250), Rapsöl 567 (428), Sojabohnenöl 29 550 (23 605); ätherische Öle 4,24 (3,91) Mill. lbs.; Walöl 32 549 (35 553), Schmieröl 101,75 (82,22) Mill. Gallons. Paraffinwachs 1,37 (1,14) Mill. cwt.; Oleomargarin 31 120 (30 788) t, Glyzerin roh 27 065 (24 672) cwt. und raff. 1259 (3795) cwt., Harz 1,59 (1,41) Mill. cwt., Gelatine und Leim 151 780 (150 797) cwt., Terpentin 452 750 (462 941) cwt.; Seifen: Schmierseife 2921 (2482) cwt., harte, Haushalt- und Waschseife 141 162 (138 189) cwt., Polier- und Scheuerseife 54 930 (63 921), harte Toiletten- und Rasierseife 75 757 (71 892) cwt., Stärke, Dextrin 2,88 (2,48) Mill. cwt.

Frankreichs Ausfuhr von Terpentinöl. In den ersten acht Monaten von 1924 wurden aus Frankreich 5 510 t Terpentinöl i. W. von 23 607 000 Frs. ausgeführt; die Hauptabnehmer waren:

	t	Frs.
Schweiz	1 290	5 658 000
Italien	1 072	4 777 000
England	670	2 627 000
Belgien und Luxemburg	621	2 590 000
Holland	540	2 280 000
Dänemark	295	1 308 000
Deutschland	273	1 177 000

Vereinigte Staaten von Amerika. Produktion von „Naval stores" 1923/24. Nach den gemeinsam von dem „Bureau of Census" und dem „Bureau of Chemistry" zusammengestellten Berichten geben die hauptsächlich mit der Herstellung von Terpentinöl und Kolophonium aus Harz beschäftigten Unternehmungen den Wert ihrer Produkte für das mit dem 31. März 1924 endende Erntejahr zu 35 166 715 $ an, d. h. um 50,9% mehr als im Erntejahr 1922 (23 300 845 $). Von den 1203 über 1923/24 berichteten Betrieben lagen 540 in Georgia, 429 in Florida, 131 in Alabama, der Rest (103) in Louisiana, Mississippi, Nordkarolina, Südkarolina und Texas.

Die Gesamtproduktion aller Betriebe an Terpentinöl stieg von 24 820 620 Gallonen während des Erntejahres 1921/22 auf 29 781 944 Gallonen während des Erntejahres 1923/24, d. h. um 20%, die von Kolophonium von 1 690 971 Barrels auf 1 990 865 Barrels, d. h. um 17,7%.

Obwohl Terpentinöl und Kolophonium hauptsächlich aus Harz hergestellt werden, werden doch auch beträchtliche Mengen bei der Destillation von Holz gewonnen. Im Kalenderjahr 1923 war die Produktion 2 607 364 Gallonen Terpentinöl und 200 778 Barrels Kolophonium, d. h. um 490,2% bezw. 584,2% mehr als in dem Kalenderjahr 1921.

	1923/24	1921/22
Zahl der Unternehmungen	1 203	1 062
Lohnempfänger*)	34 328	27 422
Löhne	15 448 590 $	9 512 177 $
Materialkosten	8 972 758 $	6 199 179 $
Produkte, Gesamtwert	35 166 715 $	23 300 845 $
Veredelungswert	26 193 957 $	17 101 666 $

(Chemische Industrie.)

Ölpalmenkultur in Niederländisch-Indien. Die niederländischen Fachorgane wissen mit Genugtuung verschiedene Tatsachen mitzuteilen, die den Beweis für die Fortschritte der Ölpalmenkultur in Niederländisch-Indien ergeben und der Ölpalmenkultur eine große Zukunft versprechen sollen. Diesen Nachrichten zufolge sei es jetzt möglich, eine dem afrikanischen Palmöl vollkommen gleichwertige Qualität herzustellen. Überdies ist es durch sorgfältige Kultur und Züchtung gelungen, eine neue Abart der Ölpalme heranzubilden, die sogenannte „Delhi-Type", die gut akklimatisiert erscheint, bereits eine gute Konstanz in ihrer Fortpflanzung aufweist und einen viel größeren Ertrag als die von West-Afrika eingeführte Pflanze gibt. Die Ausfuhr von Palmöl aus Medan (Ostküste von Sumatra) hat in den ersten 6 Monaten des verflossenen Jahres das Doppelte des Exports in derselben Zeit von 1923 betragen. Für 1925 wird die Ausfuhr auf 10 000 t geschätzt, und hierzu kämen noch die Erzeugnisse der Westküste von Sumatra, von Java und Malakka. Die Holländer hoffen, daß der ferne Osten in absehbarer Zeit mit der Palmölausfuhr die afrikanische überholen wird, die ungefähr 120 000 t beträgt. Die Nachfrage nach Palmöl nimmt fortdauernd zu, nicht allein in Europa, sondern auch in Amerika; in Ostasien selbst scheinen sich größere Absatzgebiete für Palmöl zu entwickeln. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Industrie des Auslandes.

Von der österreichischen chemischen Industrie.

= Die österreichische chemische Industrie hat ein unbefriedigendes Geschäftsjahr hinter sich. Der Absatz war gering, die Preise gedrückt, der ausländische Wettbewerb scharf. Am 1. Jänner ist zwar der neue Zolltarif mit seinen höheren Zollsätzen für viele chemische Erzeugnisse in Kraft getreten, bisher sind aber seine Wirkungen noch wenig sichtbar geworden. In Österreich ist man sich nicht einig darüber, ob die chemische Industrie wirklich lebensfähig ist und einen höhern Zollschutz verdient, oder ob sie stets ein Treibhausgewächs bleiben wird. Wie aus einer im Österreichischen Volkswirt geführten Polemik hervorgeht, scheint man sogar in den Kreisen der chemischen Industrie selbst wenig hoffnungsvoll über die Aussichten der österreichischen chemischen Industrie gestimmt zu sein. Der Direktor einer chemischen Fabrik verwirft den Schutzzoll und behauptet, daß trotz des höheren Zolles manche chemischen Erzeugnisse im Inland nicht abgesetzt werden können und mit Verlust ausgeführt werden müssen, während der inländische Verbraucher das um den Zoll verteuerte ausländische Erzeugnis kaufen muß.

An Rohstoffen für eine chemische Industrie hat Österreich in ausreichenden Mengen eigentlich nur Salz. Die Salzgewinnung ist Staatsmonopol. Die Monopolverwaltung hat sich bisher gegen die chemische Industrie nicht sehr entgegenkommend gezeigt und ihr das Salz zu recht teuern Preisen angerechnet. Österreich besitzt in Ebensee seine einzige Sodafabrik, dem Solvay-Konzern angehörend, von der die Fabriken, die Kristallsoda erzeugen, die kalzinierte Soda beziehen. Das österreichische Salzmonopol soll jetzt an Haupt und Gliedern reformiert werden. Der Generalkommissär Dr. Zimmermann hat die Anlagen für Salzgewinnung durch einen französischen Fachmann begutachten lassen. Dessen Gutachten ging dahin, zwei Sudwerke aufzulassen und nur das größte, das von Ebensee,

*) Nicht eingerechnet die Beamten und Angestellten.

weiter zu betreiben und auszugestalten. Es ist aber wenig wahrscheinlich, daß die Regierung diesem Rat Folge leisten wird, denn durch die Auflassung von zwei Südwerken würde die ohnehin schon große Zahl der Arbeitslosen natürlich noch größer, und das will die Regierung vermeiden. Dagegen wird die gesamte Salzmonopolverwaltung aus der staatlichen Hoheitsverwaltung ausgeschieden und in ein selbständiges kaufmännisches Unternehmen, ähnlich den Bundesbahnen, umgewandelt werden. Dabei dürften solche Ersparungen erzielt werden, daß der Preis für Industriesalz herabgesetzt werden kann. Für die Salz verarbeitenden Industrien wäre das ein großer Vorteil, sie würden konkurrenzfähiger und könnten ihre Erzeugung vergrößern. Daß keine dieser Anlagen ihre volle Leistungsfähigkeit ausnutzen kann, ist allein schon ein schwerer wirtschaftlicher Verlust.

Sehr ungünstig auf die chemische Industrie wirkte im abgelaufenen Jahr der schlechte Geschäftsgang in der Glas- und Lederindustrie zurück. Die Lage in der Glasindustrie hat sich jetzt zwar wieder etwas gebessert, läßt aber noch viel zu wünschen übrig. Da die chemische Industrie in der Hauptsache nur Hilfsindustrie für die andern Industrien ist, beeinflußt natürlich die gegenwärtige Wirtschaftskrise, die die meisten Industriezweige zur Einschränkung ihrer Erzeugung zwingt, den Absatz von chemischen Erzeugnissen ganz gewaltig.

Ein allgemeiner Wunsch ist die Schaffung einer leistungsfähigen Kunstdüngerindustrie, auch derer, die sonst nicht viel von der chemischen Industrie halten. Für Superphosphat besteht ein Werk in Blumau, die Phospha-A.-G. Der Wetzler-Skoda-Konzern baut jetzt in Moosbierbaum gleichfalls eine Superphosphatfabrik. Die Leistungsfähigkeit beider Unternehmungen zusammen wird gegen 5000 Waggon betragen. Die Einfuhr von Superphosphat ist bedeutend, da kein Zoll darauf liegt. 1923 betrug sie 1600 Waggon. Damit waren aber auch 800 Waggon Schwefelsäure zollfrei eingeführt worden, die der österreichischen Erzeugung verloren gingen. Die Einfuhr von Superphosphat erfolgt zum größten Teil aus der Tschechoslowakei, wo einige Fabriken nahe an der Grenze liegen. Für das heurige Jahr erwartet man eine Besserung der Geschäftslage in der Kunstdüngerindustrie. Man hofft, daß auch die Einfuhr von Schwefelsäure zurückgehen wird. Eins hängt in der chemischen Industrie am andern. Wenn mehr Salzsäure abgesetzt würde, könnte mehr Glaubersalz erzeugt werden, desto mehr auch Schwefelsäure. Obwohl die österreichischen Werke den ganzen Bedarf an Salzsäure decken könnten, findet eine nicht unbeträchtliche Einfuhr statt.

Die Kreditverhältnisse sind noch immer sehr ungünstig, und es besteht auch wenig Aussicht, daß sie sich bald günstiger gestalten würden. Einige kleinere Betriebe und Handlungen der Branche sind der Krise zum Opfer gefallen. G. H.

-m. **Norwegens Seifenindustrie in 1924.** Die Absatzverhältnisse blieben ungefähr unverändert, doch spürten die Fabriken die geringere Kaufkraft der Verbraucher infolge der Teuerung und der großen Arbeitskämpfe im 1. Halbjahr. Die Arbeitslöhne stiegen im Laufe des Jahres etwa 10%, ebenso Fettstoffe und Chemikalien schon Anfang des Jahres, weshalb man die meisten Seifensorten um 10—20% erhöhte. Weitere Erhöhung derselben wurde nicht vorgenommen, teilweise sogar kleine Ermäßigung infolge des scharfen inländischen Wettbewerbes. Einige kleine Fabriken entstanden neu, zusammen gibt es jetzt etwa 40. Man fürchtet nun die Konkurrenz der neuen norwegischen Tochterfabrik des Levertrusts.

-m. **Neue Margarinefabriken in Dänemark.** Solche, zwar allergrößtenteils kleine und kleinste, wurden im letzten Jahre wieder zahlreich gegründet, nämlich, wie aus „Kraks Vejviser 1925" hervorgeht. In Aabenraa: Aabenraa Margarinefabrik, H. Nestergaard; in Aalborg: M. Phoenix, Versterg. 24; Aalestrup: Aalestrup M.; Aarhus: Aarhus nye M., Nörreg. 41; Bjerringbro: Bjerringbro M. (Fisker & Larsen); Bogense: Holger A. Haagensen; Bramminge: Bramminge M. (M. Flytkjär); Brönderslev: Brönderslev M.; Christiansfeld: M. Christianfeld; Fjerritslev: Manna M.; Fredensborg: Fredensborg M. (Th. Petersen); Graasten: Graasten M. (Jens Chr. Hansen & Co.); Haslev: Haslev M. (P. Jacobsen); Helsingör: M. Kronborg A.-S.; Hobro: Hobro M. (H. Th. Lauridsen); Jyderup: Jyderup M. A.-S.; Randers: 1) Hjersings M., Brödregade; 2) Strömmen M. (P. Pedersen), Strömmen 10; 3) E. B. Thordal, Ny Markedsg. 1; in Ringsted: Ringsted M. (N. Olsen); auf Samsö: Tranebjerg M. in Tranebjerg; in Skive: Skive M. A.-S.; Skjern: Skjern M.; Slagelse: M. Gefion; Sönderborg: M. Bona A.-S.; Thisted: M. Dragsbäk; Toftlund: Toftlund M. (P. Berg); Tönder: Tönder M. A.-S.; Törring: Törring M., und noch 8 in Landbezirken. Aufgehört haben dagegen Margarinefabriken in Kopenhagen (M. Godthaab A.-S.), Faaborg, Svendborg und Tofthöj pr. Viby.

-m. **Die Margarineindustrie der Niederlande.** In 1923 hatten 16 große Fabriken, nach einer Untersuchung des statistischen Amts, eine Erzeugung von 107 751 t (1922: 87 903; 1916: 171 696, ein nicht wieder erreichter Rekord; 1913: 88 423 t), wovon sie 64 686 (1922: 51 530) t nach dem Auslande absetzten. Ihr Roh- und Betriebsstoffverbrauch hierzu bewertete sich auf insgesamt 73,59 (1922: 57,33) Mill. Fl. und zwar wurden verbraucht: tierische Fette (bei 15 Fabriken) 45 124 t, pflanzliche Fettstoffe (bei 16) 66 103 t, Mischung beider 298 t, Naturbutter (bei 1 254 t, Milch, Eigelb, Salz etc. (bei 16) für 2,42 Mill. Fl., zusammen für 66,67 Mill. Fl.; Verpackungsmaterial für 6,02, Brennstoffe (Kohle, Koks, elektrischer Strom, Schmiermittel) für 0,[illegible] Mill. Fl. Die Anwendung tierischer Fette ist von 23% des gesamten Rohwarenverbrauchs in 1921 auf 36% in 1922 und auf 40% in 1923 gestiegen. Die Arbeitsstärke in 1923 betrug 34[illegible] (in 1922: 3188), davon 1005 Frauen, das Büro- und technische Personal 1172 (1141).

Aufschwung der Ölmüllerei in Schweden. In den letzten Jahren hat sich die Ölindustrie Schwedens zu sehr ansehnlicher Ausdehnung entwickelt. Aus einer Zusammenstellung von Zahlen, die wir der Nordischen Wirtschaftszeitung entnehmen, weist jeder einzelne Zweig dieser Industrie eine starke Entwicklung in den letzten Jahren auf, sodaß neuerdings sogar eine Ausfuhr von Pflanzenölen stattfindet, während der Import von Ölkuchen gegen früher stark nachläßt.

In besonders starkem Maße hat sich die Verarbeitung von Sojabohnen im Lande selbst gehoben. Bis zum Kriegsausbruch fand so gut wie keine Einfuhr dieser ostasiatischen Ölfrucht statt. Heute bestehen drei Fabriken zur Gewinnung von Sojabohnenöl. Freilich werden ungeachtet dieser eigenen Erzeugung jährlich noch 4 bis 5000 Tonnen Sojaöl eingeführt. Die Ausfuhr ist zwar noch nicht nennenswert, aber im Ansteigen begriffen; sie betrug 1922 erst 228 Tonnen und stieg im folgenden Jahre auf 1170 Tonnen. Diese Ausfuhr wendet sich hauptsächlich nach Norwegen, Dänemark und Deutschland. Wie schon erwähnt, hat die Einfuhr von Sojakuchen so gut wie aufgehört, wogegen im Jahre 1923 nach dem viehreichen Dänemark bereits 1851 Tonnen ausgeführt werden konnten. Vor dem Kriege war das Verhältnis gerade umgekehrt, indem die großen sojaverarbeitenden Ölmühlen Kopenhagens einen Teil ihrer Kuchen nach Schweden abstießen.

Die Leinsaateinfuhr betrug 30 595 Tonnen im Jahre 1923. Die Ware kam zumeist aus Argentinien. Die Einfuhr von Leinöl hat stark abgenommen und, da auch die Leinölausfuhr (nach Norwegen) geringfügig ist, darf man annehmen, daß Schweden den eigentlichen Bedarf an Leinöl selbst herzustellen vermag.

Die Einfuhr von Kopra, die man vor dem Kriege noch kaum kannte, belief sich im Jahre 1923 auf 12 282 Tonnen. Die einst erhebliche Einfuhr von Kokosöl hat demgemäß stark abgenommen. Dagegen wurden an Kokosöl und Palmkernöl bereits 2100 Tonnen ausgeführt, von denen 935 Tonnen nach Deutschland und 447 Tonnen nach England gingen. Deutschland, dessen mächtige Öl-Industrie vor dem Kriege der Hauptlieferant Schwedens für diese Öle war, ist für die Einfuhr ganz ausgeschieden und bezieht seinerseits nunmehr aus Schweden größere Mengen fertigen Öls!

Erdnußöl und Erdnüsse werden in steigendem Maße eingeführt. Rüböl und Baumwollöl werden in Schweden wenig verwendet. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

-m. **Norwegens Walfang in 1924.** Im ganzen scheint der Fang 380 000 Faß Waltran ergeben zu haben, gegen 437 347 in 19[illegible] Die Preise waren indes besser, und das Jahresergebnis war gut. Die ersten Ladungen wurden zum Preise von 34,31 und 28 £ Walöl Nr. 0, 1, 2 und 3 verkauft, spätere auf Basis von später 36 und 37 £ für Nr. 0/1. Im Herbst stiegen die Preise stärker, und schon im Oktober wurde Öl aus neuem Fang auf Basis 40 £ für Nr. 0/1 abgesetzt. Den Gesamtwert für 19[illegible] schätzt man auf 65 Mill. Kr.

-m. **Der norwegische Robben- und Bottlenosefang in 1[illegible]** brachte einen Gesamtwert von etwa 7 Mill. Kr., wovon 4 M[illegible] durch den Teil, der ab Aalesund stattfindet und dieses Mal (1923: 46) Fahrzeuge verwendete. Der Rest fällt auf die v[illegible] Nordnorwegen ausgehenden Fangschiffe.

Zölle und Steuern.

Sierra Leone. Neuer Zolltarif. Der neue Zolltarif, [illegible] am 1. Januar 1925 in Kraft trat, enthält eine erhöhte Zahl von spezifischen Zollsätzen (im alten Tarif nur wenige), [illegible] allgemeine Wertzoll für n. b. g. Waren bleibt aber wie bisher 20%. Für die chemische Industrie kommen folgende Zollsätze in Betracht:

		Neuer Z £/sh/d
Kerzen, einschl. Nachtlichte und Wachskerzen	100 lbs.	0/10/[illegible]
Chemikalien:		
Calciumcarbid	lb.	0/0/1½
Farben und Farbstoffe	lb.	0/0/5
Zündhölzer, mit 80 Stück oder weniger in der Schachtel	1 Gros	0/0/6
Anmerk.: Bei mehr als 80 Stück in der Schachtel für jedes Stück entspr. mehr.		
Malfarben und Malmaterialien:		
Farben und Streichfarben	100 lbs.	0/5/0
Öle, Poliermittel und Firnisse	Imp. gall.	0/0/9
Terpentinöl und Ersatzstoffe	Imp. gall.	0/0/9

Toilette- und Rasierseifen	100 lbs.	1/13/4
Spirituosen:		
Denaturierte Alkohole, nicht genießbar, wenn dem Zollkontrolleur genügend nachgewiesen wird, daß sie ausschließlich für gewerbliche Verwendung und nicht zum Verkauf bestimmt sind	Imp. gall.	0/1/0
Denaturierter Alkohol, anderer	Imp. gall.	1/2/4
Parfümierte Spirituosen, m. E. von Zahnpflegemitteln, Toilettepräparaten und Waschwässern	Imp. gall.	1/5/0
Andere Spirituosen	Imp. gall.	0/1/0

Öle und Fette zur Verwendung als Schmiermittel sind von der Freiliste gestrichen worden, andererseits wurden Düngemittel, Insektenvertilgungsmittel, Pilztötungsmittel usw. neu aufgenommen.

Sudan. Neue Zölle für alkoholische Parfümerien. Nach einer Bekanntmachung der Zolldirektion vom 27. Dezember 1924 gelten vom 1. Januar 1925 ab für die Zollerhebung von alkoholischen Parfümerien und Toilette-Präparaten mit mehr als 2 Volumprozent Alkohol folgende Bestimmungen:

	Mills. per Liter Flüssigkeit
Zulässiger Höchstzoll	270
Zollnachlaß	112
Tatsächlich erhobener Zoll	158

(Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Zu getreuen Händen. Da über die Bedeutung des durch kein Gesetz festgelegten Ausdrucks „Zu getreuen Händen" noch vielfach Zweifel bestehen und über seine Wichtigkeit bei der Andienung von Dokumenten in weiten Kreisen noch Unkenntnis herrscht, geben wir nachstehend eine Bekanntmachung der Hamburger Handelskammer über die Bedeutung der im Abladungsgeschäft so häufig vorkommenden Klausel wieder:

„Werden Dokumente zu getreuen Händen angedient, so ist der Empfänger nicht berechtigt, den Gewahrsam an den Dokumenten aufzugeben, insbesondere diese — unter welchen Bedingungen es auch immer sein mag — zu getreuen Händen weiterzugeben. Der Empfänger ist vielmehr verpflichtet, die Dokumente dem Präsentanten bis spätestens 5 Uhr nachmittags des Andienungstages zurückzugeben, wenn nicht die volle Leistung des Gegenwertes erfolgt ist."

Aus dieser Auslegung geht also klar und deutlich hervor, daß sich der Verkäufer an den Dokumenten und damit an der Ware das Eigentum bis zur Bezahlung vorbehält und daß sich der Eigentümer außer dem Besitzrecht auch das jederzeitige Verfügungsrecht über das Dokument und damit die Waren sichert. (Allgem. Produkten-Ztg.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Italien. Ursprungszeugnisse bei der Ausfuhr nach Italien. Von der Deutschen Delegation für die Deutsch-Italienischen Handelsvertragsverhandlungen werden die nachstehenden Bestimmungen über die Ausstellung von Ursprungszeugnissen für die Einfuhr deutscher Waren nach Italien mitgeteilt:

„Deutsche Waren, die auf Grund des deutsch-italienischen Handelsvertrags-Provisoriums vom 10. Januar 1925 die italienische Meistbegünstigung genießen, müssen mit Ursprungszeugnissen versandt werden. Berechtigt zur Ausstellung der Zeugnisse sind die deutschen Handelskammern, deutsche städtische Behörden und Zollstellen sowie die italienischen Konsulate und Handelskammern in Deutschland. In den Ursprungszeugnissen muß der deutsche Ursprung der Waren von der ausstellenden Behörde und nicht etwa vom Absender oder einem anderen Interessierten bestätigt werden. Ferner muß das Zeugnis enthalten: Vor-, Zuname und Wohnsitz des Absenders und des Empfängers, Menge, Bezeichnung und Zahl der Kolli, handelsübliche Bezeichnung der Waren, Bruttogewicht der Kolli oder andere für genaue Bezeichnung der Warenmenge hinreichende Angaben, Transportart und Datum. Angabe über Art und Menge der Ware kann durch entsprechende Beglaubigung einer beigefügten Faktura durch die ausstellende Behörde ersetzt werden. Das Zeugnis muß Unterschrift und Stempel der ausstellenden Behörde unmittelbar unter der Beschreibung der Waren tragen. Eine Beglaubigung der von deutschen Stellen ausgestellten Zeugnisse durch den italienischen Konsul ist zwar nicht erforderlich, aber zweckmäßig. Da die italienischen Zollbehörden bei Ursprungszeugnissen in fremder Sprache, außer in französisch, amtliche Übersetzung fordern können, empfiehlt es sich, die Zeugnisse deutsch und italienisch oder deutsch und französisch auszustellen." (Chem. Industrie.)

Wirtschaftliches.

Die Lage der Duftmittel- und Feinseifenindustrie. Die Handelskammer Leipzig berichtet in ihrem Organ über die Geschäftslage verschiedener Wirtschaftszweige ihres Kammerbezirks im Januar 1925. Über die Duftmittel- und Feinseifenindustrie lautet der Bericht:

Über den laufenden Monat ist zu berichten, daß die meisten Firmen über ganz erheblichen Mangel an Absatz klagen, das Geschäft ist total lahmgelegt, einmal weil das Geld zum Einkauf der Waren dem Abnehmer fehlt und weil die steuerlichen Maßnahmen die Preise zu sehr in die Höhe getrieben haben. Nur eine Firma des Bezirks sagt, daß sie mit dem Geschäftsgang zufrieden sei, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß sie eine glückliche Hand in dem Herausbringen einiger Spezialitäten gehabt hat. Der Export liegt in unserem Industriezweig gänzlich darnieder, und es ist wohl auch keine Aussicht vorhanden, daß er sich je wieder beleben wird. Schuld daran ist einmal die billige französische Konkurrenz, die unter wesentlich günstigeren Bedingungen viel billiger liefern kann, zum andern die außerordentlich hohen Zölle, die überall auf unsere Waren gelegt werden. (Chem. Industrie.)

Schlechtes Geschäft der deutschen Margarinefabriken. Man schreibt der Frkf. Ztg.: Infolge der Überproduktion und namentlich infolge der neuerdings besonders scharfen Konkurrenz der holländischen großen Margarinekonzerne — die bekanntlich auf deutschem Boden, vornehmlich an der deutsch-holländischen Grenze große Fabriken besitzen, und die auch die deutsche Rohstoffversorgung für die Margarinefabrikation zu einem erheblichen Prozentsatz kontrollieren — geht es den deutschen Margarinefabriken seit Monaten schlecht. Viele von ihnen sind im Jahre 1923 in der Inflationszeit auf sehr schwacher geldlicher Grundlage gegründet worden, sodaß die Rohstoffbeschaffung jetzt bei eingeschränktem Betriebe und stockenden Absatzmöglichkeiten, sowie die Beschaffung der Gelder für den Betrieb auf größere Schwierigkeiten stößt. Sofern es sich um Aktiengesellschaften handelt, ist es unmöglich, neue Aktien auch nur beschränkten Umfanges unterzubringen. Infolgedessen hat eine Anzahl von Fabriken die Erzeugung eingestellt, ein Teil ist in Konkurs geraten oder in Liquidation getreten. Bei anderen Unternehmungen dieser Industrie stehen gleiche oder ähnliche Schritte bevor. Vor kurzem sah sich bekanntlich die Margarinefabrik Dommitzsch in Dommitzsch in Sachsen genötigt, die Auflösung der Gesellschaft zu beantragen, nachdem eine Kapitalserhöhung gescheitert war. Der vorherrschende holländische Einfluß in der deutschen Margarineversorgung, der vorübergehend ungefähr 75% des gesamten Bedarfes betrug, dann aber durch das Entstehen der vielen neuen deutschen Fabriken etwas zurückgedrängt wurde, ist seit einiger Zeit wieder stark im Anwachsen begriffen.

Verschiedenes.

Der französische Monopolpreis für kosmetischen Spiritus. Der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten schreibt:

In einer Zuschrift an das Berliner Tageblatt (siehe Abendausgabe vom 20. Februar) versucht der Verband Deutscher Spiritus- und Spirituosen-Interessenten unsere Darlegungen über den herabgesetzten französischen Monopolpreis für kosmetischen Spiritus*) zu entkräften, indem er darauf hinweist daß französische Parfümerien dem deutschen Zollsatze von 1100 M pro dz und außerdem dem Monopolausgleich unterliegen, der die höhere Belastung der deutschen Fabrikation durch das Branntweinmonopol ausgleichen soll. Es hätte auch noch die 10%ige Luxussteuer erwähnt werden können, welche die französischen Parfümerien ebenfalls zahlen sollen. Berechnet man Zoll, Monopolausgleich und Luxussteuer, so ergibt sich allerdings ein Schutz für die deutsche Fabrikation, und der niedrigere Spirituspreis der französischen Monopolverwaltung erscheint bedeutungslos. Tatsächlich steht dieser Schutz jedoch nur auf dem Papier. Die Einfuhr kommt so gut wie ausschließlich auf dem Schmuggelwege herein und zahlt weder Zoll noch Monopolausgleich und Luxussteuer. Daran ändert auch die Tatsache nichts, daß die Zollgrenze jetzt wieder in deutschen Händen ist. Der Schmuggel findet seine Stütze in den fremden Besatzungstruppen, die der Kontrolle deutscher Zollbeamter nicht unterliegen. Solange die Besetzung dauert, ist für die deutsche kosmetische Industrie ein Schutz nicht vorhanden.

Die Reichsregierung kann hieran nichts ändern. Umsomehr aber hat sie die Verpflichtung, alles zu tun, um trotz dieser Verhältnisse die deutsche Fabrikation gegenüber Frankreich konkurrenzfähig zu erhalten, was in erster Linie eine entsprechende Bemessung des Spirituspreises erfordert.

Zu erwähnen ist noch, daß es sich bei den Spiritusschiebungen der letzten Zeit in erster Linie nicht um kosmetischen, sondern um anderen Spiritus gehandelt hat und Verfehlung einzelner unmöglich den Anlaß geben kann, die Belastung der

*) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 9, S. 189.

kosmetischen Industrie bis zur Unerträglichkeit zu steigern. Die notwendige Sicherung der fiskalischen Interessen muß und kann auf andere Weise sichergestellt werden.

Das Vordringen Frankreichs auf dem polnischen Parfümeriemarkt infolge des Handelsvertrags. Nach einem im „Mon. off. du Comm. et de l'Ind." wiedergegebenen Bericht des französischen Handelsattachés Gontaut-Biron erwartet man von dem französisch-polnischen Handelsvertrag infolge des beträchtlich erhöhten Kontingents eine starke Belebung des Geschäfts. Die größten französischen Häuser bereiten eine energische Propaganda vor. Nur die finanzielle Lage und die Kreditforderungen machen Schwierigkeiten.

Versuche polnischer Firmen, Parfümerien aus französischen Rohstoffen selbst herzustellen, sind mißglückt. Das Publikum zieht die französischen Produkte besonders wegen ihrer eleganten Aufmachung vor und zahlt dafür gern einen höheren Preis.

Die Zollämter machen noch immer große Schwierigkeiten bei der Einfuhr, doch sucht man Abhilfe zu schaffen.

(Chem. Ind.)

Gefüllte Schmierseifen. Die „Berliner Seifenhändler-Ztg." bringt auf Seite 38 folgende Frage 101: Wäre es nicht möglich, wenn Ihr Verband bei dem Verband Deutscher Seifenfabrikanten, evtl. bei dem Reichswirtschaftsminister, den Antrag stellen würde, daß Schmierseifen, welche zur Wäsche verwandt werden, 40% Fettgehalt haben müssen?

Seit letzter Zeit liefern Firmen leider wieder gefüllte Seifen und wird dadurch nicht nur das kaufende Publikum, sondern an erster Stelle der Seifenhändler betrogen. Mit der Zeit wird auch der Preisunterschied so groß werden, daß durch die Schleuderfirmen, welche auf keine gute Qualität sehen, die reellen Seifengeschäfte stark geschädigt werden. Es ist doch mehrere Jahre mit reiner Seife sehr gut gegangen, warum soll es jetzt nicht mehr gehen? Man kann doch unmöglich immer die Seife auf ihren Fettgehalt untersuchen lassen.

Ich hoffe, daß ich Ihnen diese Bitte im Interesse aller Seifenhändler unterbreitet habe, und würde Ihnen sehr dankbar sein, wenn Sie als großer Verband weitere Schritte unternehmen würden.

Die in der gleichen Nr. des genannten Blattes von *W.* erteilte Antwort lautet:

Wir können den Ausführungen des Fragestellers aus Schlesien nur zustimmen. Auch in Berlin nimmt der Handel mit gefüllten Schmierseifen immer mehr an Umfang zu, sodaß die Frage, ob die Herstellung von gefüllten Seifen nicht ganz zu verbieten sei, sehr am Platze ist. Falls dieses Verbot nicht möglich wäre, müßte der Seifenfabrikant aber gezwungen werden, den Fettgehalt der Schmierseifen bei jeder Lieferung anzugeben. Vor dem Kriege ist die Frage wiederholt in Kreisen der Fabrikanten und Händler besprochen worden. Ganz besonders in den Sitzungen des Fachausschusses für Seifen bei der Berliner Industrie- und Handelskammer. War schon die Regelung zur Feststellung des Fettgehaltes der Schmierseifen in den Jahren 1912—1914 eine nicht leichte Aufgabe, so wird es jetzt, nachdem diese Angelegenheit über 10 Jahre geruht hat, ganz besonderer Anstrengungen des Handels bedürfen, um die Frage wieder in Fluß zu bringen. Anfang 1914 war in langen Verhandlungen von seiten des Handels der Antrag gestellt worden, gleich mit Geltung auch für die anderen Seifenarten, der lautete:

„Gefüllte und nicht gesottene Seifen dürfen nur in den Verkehr gebracht werden, wenn sie ausdrücklich als solche bezeichnet werden."

Der Krieg brach aus, und alle Verhandlungen hatten ein Ende. Hoffen wir, daß die deutschen Seifenfabrikanten jetzt davon zu überzeugen sind, daß der Deklarationszwang für Seifen im Interesse der Gesundung der Seifenbranche notwendig ist.

Patentanmeldungen lesen! Die Firma Carl Beck, Dresden-A. 18, Elisenstr. 48, veröffentlicht in Nr. 1 der „Chemiker-Zeitung" vom 1. Januar d. J. u. a. folgendes:

Es kann nur immer wiederholt werden, daß ein eingehendes Studium der Patentanmeldungen im eigenen Fach von außerordentlicher Wichtigkeit ist; denn vielfach berühren Patentanmeldungen eigene Interessen und können zu unliebsamen Störungen im eigenen Betriebe, unter Umständen zu langwierigen Patentprozessen führen. In einem Patentfalle, den wir im folgenden näher ausführen, ist einem Fabrikanten der Verkauf wichtiger Maschinen unmöglich gemacht worden, die er jahrelang vor Erteilung des betreffenden Patentes hergestellt hat. In der Klebstoffindustrie ist die Herstellung von sogen. Kaltleim aus Stärke, besonders Kartoffelstärke, durch Aufschluß mit Laugen, allgemein jahrelang bekannt und ist in den ältesten chemischen Lehrbüchern beschrieben. Eine Dresdner Maschinenfabrik erzeugt seit Jahrzehnten Walzentrockner, das sind große Maschinen, bei denen auf Walzen mit großer Oberfläche, die durch Dampf oder Heißluft geheizt werden, verschiedene Materialien getrocknet werden, u. a. auch die vorher erwähnten Kaltleime. Nun erfolgte vor einigen Jahren die Erteilung eines D. R. P. mit ungarischer Priorität, welche 1. die Herstellung von Kalt aus Stärke mit Laugen „unter Zusatz von Ammoniak" paten und 2. das Trocknen auf diese Weise aufgeschlossener St auf Walzentrocknern unter Patentschutz stellt. Der Pat inhaber schreibt heute durch seinen Advokaten an jeden, Kaltleim auf Walzentrockner trocknet, einen Brief, worin ihm das Trocknen auf Walzentrocknern verbietet, weil es standteil seines Patentes ist. Nicht genug an dem, er schreib den Maschinenfabrikanten, daß er ihm die Lieferung und Hers lung dieser Maschinen verbietet, die diese alte eingeführte schinenfabrik seit Jahrzehnten baut. Die beteiligten Kreise den sich durch schwierige Patentprozesse auseinandersetzen sen, nachdem versäumt worden ist, gegen die Patentanmeld die in die erste Kriegszeit fiel, Einspruch zu erheben.

Nach Schilderung eines zweiten Falles, der eine andere I strie betrifft, fährt die Firma fort:

Die betreffende Firma hat kein Recht*), in dieser W vorzugehen, aber selbstverständlich wird sich jeder hüten, Sache aufzunehmen, die ihm möglicherweise Schwierigkeiten reiten wird.

Betrachten wir die Sache vom Standpunkt des Inlandes wissen wir alle, mit welcher besonderen Sorgfalt das Pat amt die Eingänge prüft. Welchen Eindruck müssen aber dera Fälle im Auslande machen, wenn längst bekannte Sachen D P. werden oder ein Patentinhaber mit einer kleinen, oft langlosen Neuerung das Verfahren für sich allein beanspr Durch das Einspruchsrecht ist jedem Fachmann die Mita an den Patenterteilungen geboten, und das eigene wie allgemeine Interesse fordert, daß man davon Gebrauch m

(Farben-Ztg

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. M. 85 634. Ernst Maag, Murrhardt, Württbg. fahren zur Herstellung von Bleicherde aus Tonen. 11. 7 — **12l**, 11. K. 90 810. Köln-Rottweil Akt.-Ges., Berlin. fahren zum Reinigen von aus der Kunstseidefab kation anfallender Natronlauge. 1. 9. 24.

22i, 2. K. 81 577. Klebstoffwerke „Collodin" vorm. Gu Wolff, Mainkur b. Frankfurt a. M. Verfahren zur Gewinn von Kleistern, Klebstoffen, Schlichte- u. App turmitteln. 7. 4. 22.

23a, 3. D. 46 421. Jacques Duclaux, Paris; Vertr.: D Ing. W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Verfa zur Reinigung und Entfärbung von Ölen und F ten. 27. 10. 24. Frankreich 2. 11. 23.

45l, 3. R. 60 137. Dr. Kurt Rülke, Charlottenburg, serin-Augusta-Allee 59. Mittel mit insektizider fungizider Wirkung. 21. 1. 24. — 3. W. 64 782. F Dr. Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische dustrie, München. Schädlingsbekämpfungsmit 15. 10. 23.

55b, 4. B. 114 718. Dr. Paul Bourcet u. Henri Regn Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. L. Werner u. Dipl.-Ing. E. W Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Entfernen Druckerschwärze aus Altpapier. 1. 7. 24. Frank 19. 7. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

8k, 1. J. 23 020. Verfahren zur Darstellung von Gla stärke. 4. 1. 24.

12d, 1. M. 75 008. Verfahren und Vorrichtung zur Z legung von Emulsionen. 9. 10. 24. — **12i**, 32. C. 27 Herstellung von aktiver Kohle. 4. 12. 24.

22f, 12. F. 52 704. Verfahren zur Herstellung von Fa lacken. 9. 10. 24.

23c, 2. M. 79 941. Verfahren zur Herstellung von T tilveredelungsprodukten von türkischrotä lichem Charakter. 4. 9. 24. — 2. M. 80 371. Verfa zur Herstellung von mit Wasser mischbaren Fet sungsmitteln. 4. 9. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *Franz Fritz & Co. A.-G.*, Hamburg, über künstliche Riechsto und ätherische Öle beigefügt, die wir der Beachtung fehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfr Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig d doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

91. Anstriche, welche die Verbleiung ersetzen und sä fest sind. Ph. A. in

*) Der Verf. hat hier offenbar das durch das Patentg garantierte Vorbenutzungsrecht im Auge. *R*

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pant
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesch", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion**: E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle**: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift**: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto**: München 9804.

52. Jahrgang. **Augsburg, 12. März 1925.** **Nr. 11.**

Galerie hervorragender Fachgenossen.*)

XI.

K. L. Weber.

K. Weber erblickte am 19. Februar 1890 in Berlin das Licht der Welt als Sohn des in Fachkreisen gar wohl bekannten Herrn *Georg Weber*, des Betriebsleiters der Palis'schen Seifenfabrik in der Mittenwalderstraße. Er besuchte die 1. Realschule bis zum Einjährig-Freiwilligen-Examen. (Ursprünglich wollte er das Abiturienten-Examen machen, um Arzt zu werden, leider aber bewilligte hierfür sein Vater nicht die Mittel). Er kam dann zu seinem Vater in die Lehre und erfuhr bei Dr. *Davidsohn* seine chemische Ausbildung. Nach und nach faßte er großes Interesse an der Seifenfabrikation und arbeitete viele Nächte hindurch, um sich in der Chemie und Technologie der Seifen durchzubilden.

Nachdem er einen Siederposten zur Ausbildung in Textilseifen inne gehabt hatte, wurde er mit 20 Jahren nach Duala (Kamerun) als Betriebsleiter engagiert. Er konnte jedoch das dortige Klima nicht vertragen und mußte auf ärztlichen Rat nach Europa zurückkehren. Er war dann in Dänemark (Aalborg), Rußland (Odessa) und in der Türkei (Konstantinopel) tätig. In diesen Stellungen hatte er Gelegenheit, umfassende Kenntnisse zu sammeln. Er lernte sämtliche Spaltungsarten und alle möglichen Seifen kennen. In Odessa hatte er in einem sehr großen Betrieb mit Autoklavenspaltung die Fabrikation hauptsächlich in chemischer Hinsicht zu überwachen und legte hier den Grund zu seinen analytischen und theoretischen Kenntnissen.

Kurz vor einem glänzenden Engagement als leitender Chemo-Techniker einer Speiseölfabrik in Symrna brach der Krieg aus. *Weber* mußte nun von Konstantinopel nach Deutschland zurückkehren, um dort, da er nicht gedient hatte, als Freiwilliger einzutreten. Da jedoch alle Regimenter vollzählig waren, ging er nach Konstantinopel zurück. Er erhielt dort nur noch $^2/_3$ seines Gehaltes und sollte so den Frieden abwarten. 1915—1918 machte er den Krieg an der Ost- und Westfront sowie in Serbien mit, wo er verwundet wurde. Zuletzt war er im A. O. K. I. in Charlesville als „geheimer Feldpolizist", d. h. in der politischen Abteilung des Nachrichtendienstes tätig.

Im Jahre 1919 nahm er eine Stellung in Wien an als Betriebsleiter einer großen Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik, woselbst ihm der Direktortitel angeboten wurde. Er verließ jedoch Wien nach kurzer Zeit der schlechten Verhältnisse wegen und war dann drei Jahre in Stockholm bei der Firma *Lars Montén* tätig, wo er sich des besonderen Wohlwollens seines Chefs des Ingenieurs *O. Bergstedt* erfreute.

Inzwischen hatte er sich in Kassel mit einer Marburgerin Frl. *A. Henkel*, Tochter eines Postsekretärs, verlobt und 1919 geheiratet.

Hier in Stockholm wurde *Weber* auf Grund einiger Arbeiten für die Augsburger Seifensieder-Zeitung, die in englischen, italienischen und amerikanischen Fachblättern nachgedruckt wurden, zum Mitarbeiter „ernannt". Diese ehrenvolle Ernennung spornte ihn weiter an, fleißig zu arbeiten, und er hatte die Genugtuung, von Professoren Studierenden empfohlen zu sein. Auch andere Chemiker und Fachkollegen sprachen sich lobend über seine Arbeiten aus.

Von Stockholm kehrte *Weber* dann nach Deutschland zurück. Seine Versuche, im Vaterlande eine annehmbare Stellung zu finden, schlugen fehl, und so ging er nach der Schweiz. Da hier die Verdienstmöglichkeiten, ebenso wie in Deutschland, sehr gering waren, folgte er dem Rufe einer deutsch-chilenischen Firma, der Compania Industrial in Santiago de Chile. Diese Stellung, die er heute noch bekleidet, war für ihn die schwierigste bisher von ihm innegehabte, was die Fabrikation anbetrifft. Sein „Brief aus Chile" legt Zeugnis dafür ab.

Von *K. L. Weber*, der seine Kenntnisse auch durch Rücksprachen mit Fachkollegen, so dem „Altmeister" der Seifenfabrikation *O. Spangenberg* in Chemnitz, zu bereichern bemüht war, sind eine Reihe, zum Teil recht schöner Arbeiten in der Seifensieder-Zeitung erschienen, die wir nachstehend anführen:

„Seifensieder oder Chemotechniker" (1919, Nr. 25).
„Über Seifenanalyse" (1919, Nr. 29).
„Über Verlustquellen in der Seifenfabrik" (1920, Nr. 29).
„Über Kokosseifen" (1921, Nr. 1—2).
„Wie ich die Eschwegerseife erlernte" (1921, Nr. 22—23).
„Phenolphtalein als Reagens auf freies Alkali" (1921, Nr. 37).
„Ausbeute einer Schmierseife" (1921, Nr. 46).

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1909, Nr. 9, 15, 25, 38; 1910, Nr. 2 bis 10; 1911, Nr. 7; 1913, Nr. 42; 1915, Nr. 4 und 18; 1921 Nr. 8.

„Auslandsstellungen" (1921, Nr. 46 u. 50).
„Über die Salzwirkungen in der Seife" (1922, Nr. 26—28).
„Die Verpackung und Aufbewahrung der Seifen" (1923, Nr. 8).
„Brief aus Chile" (1924, Nr. 24).
„Toilette-Grundseifen" (1925, Nr. 1—5).

K. L. Weber hat in verhältnismäßig jugendlichem Alter schon recht viel geleistet. Wir danken ihm dafür recht herzlich und sprechen die Bitte aus, daß er fortfahren möge, in gleich gründlicher und sorgfältiger Weise interessante Themata aus der Theorie und Praxis der Seifenfabrikation in der Fachpresse zu behandeln und so vor allem dem fachlichen Nachwuchs eine willkommene Belehrung zu bieten.

Sind unechte Seifen existenzberechtigt?

(Eing. 18. II. 1925).

Diese seit Jahrzehnten schwebende, immer wieder neuauftauchende Frage hat bereits wiederholt zu anhaltenden öffentlichen Diskussionen in Fachzeitschriften wie auch zu zahlreichen Besprechungen in Versammlungen Veranlassung gegeben, ohne daß bisher ein in jeder Beziehung befriedigendes Resultat erzielt werden konnte. Ein solches kann naturgemäß auch heute nicht erzielt werden, weil sich hauptsächlich die Interessen des Erzeugers und Verbrauchers durchaus nicht immer vereinbaren lassen, auch manche Vorschläge sich als praktisch unausführbar oder illusorisch erweisen, wie z. B. der „Verkauf nach Gewicht", wie es Herr Dr. *Loebell* fordert, ganz abgesehen von den verschiedenen Interessen unter den Erzeugern selbst. Trotz der Einführung des Aufdrucks des Gewichts bei Kernseifen ist dem Verbraucher selbst absolut keine Gewähr gegeben, ob ein mehr oder weniger eingetrocknetes Stück Seife tatsächlich 60—62%, oder nur 58% Fettsäure oder gar noch weniger enthält, wie dies heute oft genug der Fall ist. Wenn nicht durch drakonische gesetzliche Bestimmungen Maßnahmen ergriffen werden, wie sie heute seitens Frankreichs in Marokko angewandt worden sind, die doch wohl nichts weniger als aus Besorgnis gegen Übervorteilung und zum Schutze des eingeborenen Verbrauchers erfolgt sind, wird auch in Zukunft eine alle Teile befriedigende Lösung dieser Frage nicht sobald möglich sein, wohl aber kann u. U. damit das Kind zugleich mit dem Bade ausgeschüttet werden. Als Beweis dafür mag gelten, daß in Frankreich selbst das für Marokko erlassene Gesetz keine Geltung hat, und daß sowohl in England, wie auch in Amerika sehr wohl oder weniger gefüllte Seifen nach wie vor hergestellt werden. Der Umstand, daß die Regierung der Vereinigten Staaten nur Kernseifen nach dem europäischen Kriegsschauplatz geschickt hat, kann durchaus nicht als Beweis dafür angesehen werden, daß in Amerika keine gefüllten Seifen hergestellt werden; dasselbe bezieht sich auch auf das Seifenpulver.

Zweifellos ist es nur von Vorteil, eine möglichst weitgehende Aufklärung des Verbrauchers, wie auch eine Verbesserung der Qualität der Seife selbst mit allen Mitteln anzustreben, solange aber der Wert und die tatsächliche Wirkung der Seife, wie auch ihre sachgemäße Anwendung zu bestimmten Zwecken seitens des Konsumenten selbst noch nicht erkannt werden, können derartige drakonische Verfügungen in wirtschaftlicher Beziehung unter Umständen mehr Schaden als Nutzen anrichten und sind deshalb mit größter Vorsicht anzuwenden.

Zur sachgemäßen Beurteilung obiger Frage genügen allein praktische Kenntnisse und Erfahrungen in der Seifenfabrikation durchaus nicht, vielmehr sind die verschiedenen gebräuchlichen Anwendungsformen der Seifen in den Verbraucherkreisen selbst in Betracht zu ziehen, die häufig genug allein ausschlaggebend sind, u. zw. ist in erster Linie der Großverbraucher streng vom Einzelverbraucher zu unterscheiden. Als Großverbraucher sind Dampfwäschereien, Walkereien und andere, Seife zum Waschen von Stoffen verwendende Textilbetriebe anzusehen. Die letzteren verwenden nur ganz bestimmte, fast ausnahmslos ungefüllte, also echte Seifensorten, während die Großwäschereien in den weitaus meisten Fällen nur reine Kernseifen, bezw. reine gemahlene Kernseife und kalz. Soda beziehen, die sie je nach Bedarf selbst mischen. Da in allen diesen Betrieben mehr oder weniger erfahrene Spezial-Fachleute beschäftigt werden, so ist hier auch die zweckentsprechende Anwendung und Ausnutzung der verarbeiteten Seifen größtenteils gewährleistet, daher kommen alle Verbraucher dieser Art nicht in Betracht, obwohl wir aus der Verwendungsweise der Seifen hauptsächlich in Großwäschereien sehr wertvolle Winke für die praktische Anwendung der Seife in der Waschküche wie auch im Haushalt des Einzelverbrauchers herleiten können.

Von größter Wichtigkeit bei der Beurteilung obiger Fra und der sachgemäßen Aufklärung bedürftig kommt daher erster Linie der Einzelverbraucher als der weitaus größte Seifk konsument in Betracht. Und gerade hier sind so viele v schiedenartige Umstände, Gewohnheiten und Vorurteile in tracht zu ziehen, daß es nicht möglich ist, sie alle im Rahm eines Artikels erschöpfend zu behandeln, und deshalb könn nur die zur Beurteilung der obigen Frage geeigneten Umstän zur Besprechung herangezogen werden.

In erster Linie kommt das Waschwasser in Betracht. ist zwar allgemein bekannt, daß sich zum Waschen weich Regenwasser am besten eignet. Regenwasser wird aber in seltensten Fällen angewandt, weil die Hausfrau teils infol Mangels an Zeit und Gefäßen, meist aber mangels passend Gelegenheit kein Regenwasser sammeln kann und gezwung ist, mehr oder weniger hartes Leitungswasser oder stark ka haltiges Brunnenwasser zu verwenden. Würde sie in ein solchen harten Wasser reine Kernseife auflösen und die W sche darin einweichen, so ginge ein, wenn auch nicht besond großer, im großen ganzen aber immerhin beträchtlicher T der teuren Seife nutz- und zwecklos verloren. Diese Be achtung und Erfahrung macht jede, auch noch so junge Ha frau selbst und trachtet, diesen Verlust zu vermeiden, ind sie Seifenpulver oder Soda verwendet. Nun könnte die Ha frau allerdings, wie dies in Großwäschereien geschieht, Ke seife und Soda selbst nach Belieben hinzufügen, aber sie es meist nicht u. zw. aus folgenden Gründen: 1. Die kalzinie Soda ebenso wie die Feinsoda bekommt sie nicht immer kaufen und 2. kann sie nur in den seltensten Fällen beurteil wieviel Soda und wieviel Seife sie jeweils zu verwenden h und wird deshalb in den weitaus meisten Fällen zum Seif pulver ihre Zuflucht nehmen, 3. muß sie die Seife erst schn zeln und mit der Stückensoda zugleich vorher, womöglich kochendem Wasser, lösen, mindestens aber längere Zeit w ten, ehe alles gelöst ist. Schon aus diesem Grunde ist Existenzberechtigung der Seifenpulver nicht ohne weiteres der Hand zu weisen.

Ferner gelangt in einem sehr großen Teil der Verbra cherkreise, nämlich der werktätigen und Landbevölkerung, st beschmutzte Wäsche, die ihrem Zweck entsprechend auch ma aus widerstandsfähigeren Stoffen besteht, zur Reinigung. W es nun nicht eine unverantwortliche Verschwendung, wenn n zur Entfernung des zum größten Teil auf der Oberflä der Faser selbst anhaftenden größten Teils des Schmutzes re Kernseife verwenden würde? Genügte zu diesem Zweck Seifenpulver mit höchstens 15% Fettsäuregehalt oder eine Le seife mit 25% Fettsäuregehalt nicht vollständig, um den gr sten Schmutz zu entfernen, ohne die Faser selbst anzugrei oder ihr gar einen wesentlichen Schaden zuzufügen? Wel ungeheuren Mengen an wertvollem Seifenmaterial würden al auf diese Art ganz nutzlos verschwendet, und welchen Sc den könnte dadurch das Nationalvermögen erleiden, wenn Hausfrau die Möglichkeit genommen wäre, billigere Seifenpul oder mehr freies Alkali enthaltende gefüllte Seifen zu verw den, und wenn sie notgedrungen zu der teueren reinen Ke seife ihre Zuflucht nehmen müßte?!

Es ist auch nicht außer acht zu lassen, daß wir ei nicht unbeträchtlichen Teil unseres Fett-Rohmaterials aus Auslande beziehen müssen und infolgedessen verpflichtet si mit demselben möglichst sparsam umzugehen. Hier kann a eine etwaige Einwendung, die Hausfrau könne Soda zu sem Zweck mit heranziehen, schon aus oben erwähnten Grün nicht in Betracht gezogen werden. In dieser Beziehung ha die Hausfrauen meist schon ihre eigenen Erfahrungen gesa melt und wären mit vollem Recht ungehalten, wenn man ih diese billigeren, für sie aber zweckentsprechenden Hilfsmittel g entziehen würde.

Nach alledem ist es wohl erklärlich, daß auch unechte S fen vorläufig noch eine Existenzberechtigung haben.

Die obigen Punkte kommen allerdings beim Reinigen weniger beschmutzten, aus feineren Stoffen bestehenden Wäs nicht mehr in Betracht, immerhin ist aber die Mitverwend von gutem Seifenpulver auch hierbei bei sachgemäßer wendung durchaus als vorteilhaft anzusprechen, mit Ausnah natürlich der feineren, vor allem aber mit empfindlichen F ben gefärbten Stoffe. Zur Behandlung dieser Art Wäs wird es auch keiner vernünftigen Hausfrau einfallen, etw anderes als reine, milde Kernseife zu verwenden.

Wie bereits eingangs erwähnt, genügen seifentechnische sichtspunkte allein nicht zur sachgemäßen Beurteilung obi Frage, vielmehr sind hierzu auch wäschereitechnische Erfa

ungen unerläßlich. Ich habe bereits mehrmals, zuletzt noch im Mai oder Juni 1921 in meinem ausführlichen Artikel über Seifenpulverfabrikation darauf hingewiesen, wie wenig wir Seifentechniker uns mit der Wäschereipraxis beschäftigen und welche wertvollen Winke in Bezug auf die Wirkung der von uns hergestellten Seifen und damit auch zur befriedigenden Bedienung unserer Abnehmer uns dadurch entgehen. Ich kann auch heute nochmals jedem Seifentechniker nur empfehlen, sich nach Möglichkeit Einsicht in die wäschereitechnischen Gepflogenheiten sowohl in Großwäschereien, wie auch hauptsächlich in Hauswäschereien zu verschaffen, denn da gibt es noch sehr viel für uns zu lernen, aber auch zu belehren, resp. den Verbraucher über das Wesen und die Wirkung der Seifen, wie auch deren Ersatzmittel aufzuklären.

Lediglich aus Mangel an wäschereitechnischen Kenntnissen und Erfahrungen sind auch Herrn Dr. *Loebell* verschiedene den Tatsachen widersprechende Ansichten in seinem Artikel „Über echte und unechte Seifen" unterlaufen, auf die ich lediglich im allgemeinen Interesse zwecks allseitiger Beleuchtung der aufgeworfenen Frage etwas näher eingehen möchte. Zur Vermeidung von Mißverständnissen muß ich von vornherein betonen, daß ich seit jeher öffentlich und in einzelnen Betrieben für die Verbesserung der Qualität der Seifen eingetreten bin und daß ich persönlich absolut kein Interesse daran habe, daß Schundseifen auch weiterhin hergestellt werden, denn ich habe mir genug die Finger damit verbrannt und möchte es gern den jüngeren Kollegen ersparen. Vom seifentechnischen Standpunkt aus kann ich dem Eintreten des Herrn Dr. *Loebell* für reine Kernseifen nur beistimmen und habe nicht die geringste Veranlassung, an seinen idealen Absichten und seiner besten Überzeugung zu zweifeln oder ihm sonst irgendwie zu nahe treten zu wollen, möchte aber auch meine Ausführungen dahin aufgefaßt wissen, daß ich lediglich das Allgemeininteresse im Auge habe.

Zunächst kann ich der Ansicht, daß man den Wettlauf zwischen Seife und Seifenpulver sich selbst überlassen kann, im Sinne des Herrn Dr. *Loebell* schon aus geschichtlichen Erfahrungen durchaus nicht beipflichten; im Gegenteil habe ich noch in meinem obenerwähnten Artikel von 1921 darauf hingewiesen, daß die Seifenfabrikanten in der schon damals verkannten Sachlage nicht rechtzeitig die Initiative ergriffen und infolgedessen Spezialseifenpulver-Fabriken entstehen konnten, die den Handel größtenteils an sich gerissen haben und dank ihrer guten Qualitäten auch heute noch behaupten, während die meisten Seifenfabriken erst nachzuhinken anfingen, als es schon zu spät war, und infolge Lieferung schlechter Qualitäten aus z. T. ganz minderwertigem Rohmaterial obendrein die Kundschaft selbst verjagten. Wenn auch während und nach dem Kriege Seifenpulverfabriken wie Pilze aus der Erde geschossen sind, und heute noch schießen, so sind sie ebenso wenig existenzfähig wie ihre Vorgänger. Dies hat jedoch seinen Grund, ebenso wie auch bei dem größten Teil der Seifenfabriken, die heute noch Pulver herstellen und sich immer noch nicht den Wünschen des Verbrauchers anzupassen vermochten, durchaus nicht darin, daß die Waschpulver durch echte Seifen verdrängt werden, sondern lediglich in deren schlechter Qualität. Das geht schon aus der Tatsache hervor, daß der Konsum an Seifenpulver nach dem Kriege im Vergleich zur Vorkriegszeit trotz der Qualitäts-Verbesserung der Kernseifen eher noch zugenommen hat. Sofern die Seifenfabriken mit den wenigen, in Betracht kommenden Spezial-Seifenpulverfabriken konkurrieren wollen, werden sie sich wohl oder übel schleunigst entschließen müssen, die Qualität ihrer Pulver den Ansprüchen des Verbrauchers anzupassen. Der Gehalt an Seife und Soda allein — von Glaubersalz und ähnlichen Zusätzen natürlich abgesehen — spielt hierbei durchaus nicht die Rolle, die ihnen Herr Dr. *Loebell* zuschreibt, auch nicht immer die Höhe des Fettsäuregehalts, sondern in erster Linie die Art der Fette selbst, die den jeweiligen Ansprüchen angepaßt werden müssen. Dies ist durchaus kein Geheimnis, wenigstens seit 1921 nicht mehr, als ich öffentlich darüber berichtete, mit einem Erfolg kann aber bei Außerachtlassung dieser Hauptbedingung nicht gerechnet werden, vor allen Dingen aber muß mit der alteingewurzelten und noch fast allgemein geübten Gepflogenheit, in Seifenfabriken sämtliche sonst unverwendbaren Fette und Bleichrückstände usw. zu Seifenpulver zu verarbeiten, ein für allemal gebrochen werden.

Weshalb Herr Dr. *Loebell* den perboratheltigen Seifenpulvern eine besondere Stellung einräumt, kann ich auch nicht recht begreifen. Diese haben doch alle Merkmale aller gewöhnlichen Seifenpulver, mit Ausnahme ihres Perboratgehalts, aufzuweisen, und dieses könnte ja ebensogut, wie beim Ersatz des Seifenpulvers durch Seife und Soda, gesondert und bei nötiger Sachkenntnis noch sogar mit besserem Erfolg, bei der Wäsche selbst zugesetzt werden. Infolgedessen müssen auch sämtliche Seifenpulver ohne Ausnahme als unechte Seifen betrachtet werden, außer der gemahlenen reinen Kernseife. Ebensowenig treffen die Ausführungen bezüglich „des Lösungsvermögens der Seifen in Sodalösung, wie auch bezüglich der Verhinderung der Seifenlösung durch die Sodalösung, mit der Faser in innigste Berührung zu kommen", „von einer dem Aussalzen durch Kochsalz ähnlichen Wirkung" schon gar nicht zu reden, in der Praxis zu. Bei der großen Verdünnung kann von einem gegenseitigen Abstoßen beider Bestandteile wohl kaum die Rede sein, während die Abscheidung der Seife auch in reinem Wasser allein erfolgt. Und selbst wenn dies zutreffen sollte, so sorgt schon die mechanische Bewegung beim Waschprozeß selbst dafür, daß beide Bestandteile gleichmäßig mit der Faser in Berührung kommen und auch zwischen die Fasern gelangen können. Außerdem kann eine gewisse Ersparnis an teuerer Seife auch hier nicht in Abrede gestellt werden. Bekanntlich wirkt beim Waschprozeß zunächst das freie Alkali, also in diesem Fall das abgespaltene Alkali, und die Soda, die dann auch zunächst verbraucht werden. Infolgedessen kommt die Seife selbst erst zur vollen Wirkung, wenn der auf der Faser befindliche größte Teil des Schmutzes bereits durch die billigere Soda entfernt ist. Ähnlich ist auch die praktische Wirkung der unechten Seifen. Das überschüssige wie auch das abgespaltene Alkali wird zunächst von dem außen anhaftenden Schmutz absorbiert, während auf die Faser selbst meist nur die reine Seife zur Einwirkung gelangt.

Nach alledem bedarf es unbedingt einer sehr reiflichen Überlegung und gewissenhafter Prüfung aller in Betracht kommenden Gesichtspunkte, ehe man sich zu einer gewaltsamen Maßregel zur völligen Beseitigung der unechten Seifen, sei es durch gesetzliche Maßnahmen oder durch fachgenossenschaftliches Übereinkommen, entschließt. Durch übereilte einseitige Maßnahmen kann nicht nur dem Nationalvermögen ein fühlbarer Schaden zugefügt, sondern auch den schon ohnedies mit schweren Existenzsorgen belasteten armen Bevölkerungsteil tatsächlich die Möglichkeit der Reinigung seiner Wäsche völlig genommen werden, was zweifellos ein unabsehbares Unglück und Elend zur Folge haben würde. Durch sachgemäße Aufklärung des Verbrauchers, wie es Herr Dr. *Loebell* vorschlägt, läßt sich dagegen tatsächlich gar mancher Mißstand beseitigen und mancher unnötige Verlust an dem teueren Material vermeiden, wenn auch nicht ganz in dem beabsichtigten idealen Sinne des Verfassers. *R. G. Wundmann.*

Rasiercreme.

[Eing. 16. II. 1925.)

Die Herstellung von Rasiercreme ist nicht neu, auch hat dieser Artikel immer nur eine gewisse Nebenrolle gespielt, und der Kreis seiner Liebhaber ist beschränkt geblieben. Immerhin besteht dafür Interesse, und manche Marken sind sehr beliebt, da einesteils der sparsame Verbrauch und andernteils die leichte Handhabung von Vorteil sind, sodaß größere Geschäfte neben Rasierseifen in Stück- und Stangenpackung auch Rasiercreme, in Tuben und Porzellandosen abgefüllt, führen müssen. Die Erzeugung erstklassiger Rasiercreme ist nicht so einfach, wie viele glauben, denn außer einer starken, dichten und anhaltenden Schaumbildung ist auf unbedingte Neutralität und Haltbarkeit zu achten. Um ein tadelloses, seinen frischen Geruch und das Parfüm jahrelang bewahrendes Produkt zu erzielen, müssen erstklassige Fette und Öle Verwendung finden, was bei diesem lukrativen Artikel auch gut möglich ist. Alle Fettstoffe, auch wenn sie noch so frisch und rein sind, müssen vor ihrer Verarbeitung sorgfältigst geläutert werden, eine Arbeit, die unbedingt nötig ist.

Die gebräuchlichsten Rohstoffe waren früher Schweinefett, Olivenöl und Ia Kokosöl, heute wird Olivenöl nur noch selten angewendet und dafür ein möglichst säurefreies Erdnußöl oder Sesamöl genommen sowie das Schweinefett ganz oder teilweise durch Speisetalg oder guten Preßtalg ersetzt. Zwecks Läuterung bringt man den ganzen Fettansatz nach der vorgeschriebenen erprobten Zusammensetzung in einen Schmelzkessel. Am besten wird gleich ein größeres Quantum der Fettkomposition auf einmal raffiniert und dabei ein Überschuß genommen, um der Menge des bei der Läuterung gebildeten Raffinationssatzes Rechnung zu tragen. Angenommen, es sollen 100 kg des Fettgemisches gereinigt werden, so läßt man diese langsam schmelzen, erhitzt auf 70—75° C und gibt 1 kg 38gräd. Ätznatronlauge oder

3 kg 30gräd. Sodalösung unter Rühren zu, wobei sich eine schwache Emulsion bildet. Man setzt nun 5 kg 24gräd. Salzwasser hinzu, steigert unter Rühren die Temperatur bis auf 85 bis 90° C und läßt nach guter Bedeckung des Kessels das Fett 4—5 Stunden absetzen, wonach es durch ein feines Sieb in ein sauberes Faß oder große Steintöpfe abgefüllt und zum jeweiligen Gebrauch darin aufbewahrt wird. Der verbleibende Seifensatz wird zu einer Kernseife verwendet. Ich gebe nun einige erprobte Ansätze je für 50 kg Rasiercreme mit verschiedener Parfümierung.

I.

10	kg	Schweinefett
12	„	Erdnußöl
8	„	Speisetalg oder Preßtalg
3	„	Cochinkokosöl
12½	„	38gräd. Kalilauge
4	„	38gräd. Natronlauge
1	„	30gräd. Pottaschelösung.

II.

8	kg	Schweinefett
10	„	Sesamöl
7½	„	Preßtalg
6	„	Cochinkokosöl
16	„	40gräd. Kalilauge
1	„	20gräd. Pottaschelösung
2½	„	Glyzerin.

Zunächst wird der Fettansatz in einen mit Dampf heizbaren Doppelkessel gebracht, auf 40—45° C erhitzt und die Lauge unter Rühren in dünnem Strahle zugegeben, wonach man auch die Pottaschelösung und das Glyzerin einarbeitet. Sobald die Masse dick zu werden beginnt, wird der Rührkessel auf 2—3 Stunden warm bedeckt und gleichzeitig etwas Dampf einströmen gelassen, um das Eintreten der Selbsterhitzung und die Verseifung zu beschleunigen. Sobald sich die Masse vom Rande nach der Mitte vollends durchgewärmt hat und klar geworden ist, wird sie unter Zuhilfenahme von Phenolphtalein-Lösung genau neutralisiert, also entweder eine Kleinigkeit Kalilauge oder etwas Kokosöl zugesetzt. Darnach bringt man sie, nachdem sie erkaltet ist, in eine Misch- und Knetmaschine und knetet sie darin tüchtig durch, wobei man ihr gleichzeitig noch ½ l Sprit und das gewünschte Parfüm zusetzt. Für Mandelgeruch, der dafür sehr beliebt ist, sind z. B. folgende Kompositionen empfehlenswert:

a.

750	g	künstl. Bittermandelöl
170	„	Lavendelöl
80	„	Bergamottöl.

b.

800	g	künstl. Bittermandelöl
120	„	Zitronenöl
180	„	Spiköl.

Durch den Spritzusatz erhält die Creme beim Durchkneten einen schönen perlmutterartigen Glanz, doch bildet sich dieser auch von selbst, wenn die Creme in einem kühlen Raum längere Zeit lagern gelassen wird. Nach der Fertigstellung wird sie entweder in Tuben oder in Porzellandosen abgefüllt, wogegen für die Verpackung größere Quanten, z. B. an Friseurgeschäfte zum Selbstverbrauch meist große Blechbüchsen von 1, 2 und 5 kg Inhalt üblich sind. Diese werden nach der Füllung kurze Zeit stehen gelassen und dann mit einem kammartigen Instrument von der Mitte zum Rande verlaufende Einkerbungen auf der glatten Fläche der Creme angebracht, was sich sehr gut ausnimmt und wodurch der alabasterartige Glanz noch mehr in die Erscheinung tritt. Man kann für die Oberflächenzeichnung auch Schablonen mit einer beliebigen Figurenprägung benützen und auf diese Weise sehr aparte Effekte und ein geschmackvolles Aussehen hervorrufen. Ebenso lassen sich bei kleiner Packung in Porzellandosen mittels eines kleinen Stempels beliebige Oberflächenzeichnuggen anbringen. Auf die dekorierte Oberfläche wird dnan noch ein rundes Blättchen Pergamentpapier aufgelegt, darnach werden die Blechdosen geschlossen und mit einer passenden Etikette gut verklebt. Nachstehend folgen noch einige weitere Vorschriften mit verschiedenem Geruchsaroma.

III.

15	kg	Speisetalg oder Preßtalg
14	„	Erdnußöl
4	„	Cochinkokosöl
12	„	50gräd. Kalilauge
2	kg	38gräd. Natronlauge
3	„	Wasser
1	„	25gräd. Pottaschelösung
300	g	Geraniol
500	„	Geraniumöl, afrik.
25	„	Bergamottöl
80	„	Benzylacetat
10	„	Ceylonzimtöl
10	„	Nerolin
75	„	Moschustinktur.

IV.

22	kg	Sesamöl
6	„	Preßtalg
3	„	Schweinefett
2	„	Cochinkokosöl
9	„	50gräd. Kalilauge
5	„	38gräd. Natronlauge
3	„	Wasser
2	„	25gräd. Pottaschelösung
750	g	Terpineol
100	„	Hyazinthenöl
80	„	Benzylacetat
30	„	Canangaöl
5	„	Cumarin
50	„	Moschustinktur.

V.

23	kg	Preßtalg
5	„	Erdnußöl
5	„	Cochinkokosöl
14	„	50gräd. Kalilauge
12	„	Wasser
5	„	30gräd. Pottaschelösung
3	„	Glyzerin
½	„	Sprit
100	g	Jonon
350	„	Bergamottöl
50	„	Sandelholzöl
200	„	Linalool
150	„	Benzylacetat
10	„	Patschuliöl
60	„	Benzoetinktur.

Die Herstellungsweise ist genau dieselbe, wie bereits angegeben. Wenn viel hochschmelzende Fettstoffe (Preßtalg) im Ansatz sind, wird die Rührtemperatur des Fettansatzes etwa höher genommen. *M. L.*

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Die jüngste, aber seit Jahren eine der größten unter den Harburger Ölfabriken sind die *Harburger Ölwerke Brinckman & Mergell*. Nach den oben genannten Fabriken wurden diese im Jahr 1896 von Kommerzienrat *Max Brinckman*, *Arnold Mergell* sen. und *Karl Klaue* unter der Firma „Harburger Leinöl- und Firnisfabrik Brinzkman & Co. G. m. b. H." gegründet. Sie war, ihrem Namen entsprechend, zunächst nur für die Verarbeitung von Leinsaat eingerichtet und bestimmt. Das von den Gründern erworbene Fabrikgrundstück lag am Ziegelwiesenkanal, einem Teil des Harburger Binnenhafens. Dies ermöglichte den Antransport der Rohstoffe mit Seedampfern bis zu 18 Fuß Tiefgang, mit Schuten und anderen Wasserfahrzeugen, desgleichen den bequemen Abtransport der Fabrikate, insbesondere der Kuchen. Auch ein eigener Gleisanschluß nach dem in unmittelbarer Nähe gelegenen Unterelbe-Bahnhof wurde sofort gebaut. Diese günstige Lage veranlaßte die Inhaber bald zur Erweiterung des Fabrikgeländes durch ständige Neukäufe. Heute hat die Firma einen Grundbesitz von mehr als 215 000 m², eine Wasserfront von 800 m mit eigenem Hafen innerhalb des Fabrikgrundstückes und eigenen Gleisanlagen von zusammen mehr als 2½ km Länge.

Bei der Gründung war die Leinöl- und Firnisfabrik auf eine Jahresproduktion von 12 000 t eingerichtet. Im Jahre 1897 zerstörte ein Brand fast gänzlich die erst vor einem Jahre errichteten Fabrikgebäude. Nach kurzer Frist jedoch war die Fabrik in erheblich vergrößertem Umfange wieder aufgebaut, sodaß die Produktion nur kurze Unterbrechung erlitt. Das gewonnene Leinöl wurde teils roh verkauft, teils in der eigenen Kocherei z

Leinölfirnis verarbeitet. Die Leinkuchen fanden günstige Aufnahme auf dem englischen Markt.

Im Jahre 1903 starb der Mitbegründer *Klaue*, nachdem er bereits vorher krankheitshalber aus der Firma ausgeschieden war. Seinen Geschäftsanteil hatten die beiden anderen Gründer übernommen, welche im Jahre 1904 die Firma in „Harburger Leinöl- und Firnisfabrik Brinckman & Mergell G. m. b. H." umänderten. Am 1. Januar 1906 wurde die G. m. b. H. in eine offene Handelsgesellschaft unter der Bezeichnung *„Harburger Ölwerke Brinckman & Mergell"* umgewandelt. Alleinige Gesellschafter waren damals die Herren Kommerzienrat *Max Brinckman* und *Arnold Mergell sen.* Seit dem Jahre 1918 sind die vier Söhne dieser beiden, die Herren *Max John Brinckman*, Konsul *August Brinckman, Arnold Mergell jr., Friedrich Mergell*, als Mitinhaber in die Firma eingetreten. Ständige Neubauten, insbesondere Vergrößerungen der Preßanlagen, Walzwerke und der Kraftanlagen, erhöhten die Leistungsfähigkeit der Werke von Jahr zu Jahr.

Seit dem Jahre 1906 wurde neben der Verarbeitung von Leinsaat auch die Verarbeitung von Speiseölsaaten, insbesondere Kottonsaat aufgenommen. Bald erwiesen sich die bisherigen Anlagen für den vergrößerten Betrieb als zu klein, sodaß im Jahre 1911 eine eigene Speiseölfabrik errichtet wurde. Die im Jahre 1923 vollkommen neu erbaute Leinölfabrik ist heute auf eine Tagesproduktion von 225 t eingerichtet, während die Speiseölfabrik täglich über 300 t leisten kann. Beide Fabriken sind ebenso wie die in den Jahren 1922 und 1923 neu erbaute Kraftzentrale mit den modernsten Maschinen versehen, sodaß das Werk heute zweifellos als die technisch am vollkommensten eingerichtete Ölfabrik Deutschlands bezeichnet werden kann. Der gesamte Bedarf an Dampf und elektrischer Kraft wird in der eigenen Kraftzentrale erzeugt. Außer den beiden für das Pressen von Saat eingerichteten Fabrikbetrieben stehen auf dem Fabrikgelände heute noch eine große Extraktionsanlage und eine Speiseöl-Raffinerie mit einer Leistungsfähigkeit von täglich 150 t. Auch die Raffinerie für technische Öle, die Firnisfabrik sowie die Fettsäure-Destillation — letztere mit einer Leistungsfähigkeit von täglich 10 t — sind in eigenen großen Betriebsabteilungen untergebracht. Eine Leinmehlmühle ist für eine tägliche Leistung von 150 t eingerichtet; die Baumwollsaatmehlmühle liefert täglich 50 t. Große Silo-Anlagen ermöglichen ohne Schwierigkeit die Lagerung von mehr als 6000 t Saat.

In dem Werk werden heute etwa 125 Angestellte und rund 600 Arbeiter beschäftigt. Seit dem 1. Januar 1923 erfolgt der Verkauf sämtlicher Fabrikate der Harburger Ölwerke Brinckman & Mergell durch die aus verwaltungstechnischen Gründen errichtete *Hobum Vertriebsgesellschaft m. b. H.* Sämtliche Geschäftsanteile dieser Gesellschaft befinden sich in den Händen der oben genannten sechs Firmen-Inhaber. Das 25jährige Jubiläum der Firma gab den beiden Senior-Gesellschaftern Veranlassung zur Errichtung der „Max Brinckman sen.- und Arnold Mergell sen.-Stiftung". Aus den Mitteln dieser Stiftung wurden für die Arbeiter und Angestellten große Schrebergärten-Anlagen in nächster Umgebung der Stadt errichtet. 1922 wurde ein umfangreiches Gelände für den Bau von Angestellten-Wohnhäusern erworben und mit dem Bau sogleich begonnen. Darüber hinaus sorgen die mit reichen Mitteln versehenen Unterstützungskassen für in Not geratene Arbeiter und Angestellte.

Nicht unerwähnt darf bleiben, daß es der Firma, dank der Tatkraft ihrer Inhaber, gelungen ist, bis auf den heutigen Tag ihre Selbständigkeit als offene Handelsgesellschaft ebenso, wie ihren rein deutschen Charakter zu bewahren.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Hydrosulfit AZA als Bleichmittel in der Seifenindustrie. Farbwerke vorm. *Meister Lucius & Brüning*, Höchst a. Main.

Diese kleine Broschüre mit wenigen Blättern, im Brieftaschenformat ist das Produkt vieler praktischer Versuche am Siedekessel. Sie ist aus der Praxis geboren und für die Praxis geschaffen.

Nach einer allgemeinen Bemerkung über Hydrosulfit AZA und seine Eigenschaften, die es besonders für seine Verwendung als Bleichmittel in der Seifenindustrie geeignet erscheinen lassen, folgt die Beschreibung seiner Anwendung und Wirkungsweise bei Kernseifen, Schmierseifen und Fettsäuren.*)

Die Seifenindustrie ist heute mehr als je eine Abfallfett verarbeitende Industrie, die gezwungen ist, unansehnliche Fette von dunkler Farbe zu verarbeiten. Um auf dem Markte bestehen zu können, müssen aber möglichst helle Produkte ohne besonders ins Gewicht fallende Kosten daraus erzeugt werden. Bei Verwendung von Hydrosulfit AZA läßt sich dieser scheinbare Widerspruch lösen.

Da die Verwendung dunkler Öle und Fette in der Seifenindustrie sicher noch weiter zunehmen wird, steht dem Hydrosulfit AZA, das sich übrigens seit Jahren schon bewährt hat, ein immer größer werdendes Arbeitsgebiet offen.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

*) Vgl. a. den Artikel „Praxis der Seifenbleichung" in Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 7, S. 126. *Red.*

Kleine Zeitung

-m. **Seifenherstellungsverfahren.** (Dän. Pat. Nr. 34 156. Gutsbesitzer *E. V. Schou*, Palsgaard bei Vejle.) Man setzt ein ölösliches Schutzkolloid hinzu, das durch Polymerisieren von linol- oder linolensäurehaltigen Ölen hergestellt ist. Selbst eine geringe Menge (1%) eines solchen durch Verseifung in ein wasserlösliches Kolloid umgewandelten Stoffes vermag der Seife neue und wertvolle Eigenschaften zu geben. Man kann so eine reine Seife mit einem verringerten Gehalt an fettsauren Alkalien herstellen, ohne daß sich ihre Waschkraft dadurch vermindert.

*

Der Fixateur in der Parfümerie. Die Parfüme oder auf gut deutsch Wohlgerüche sind schon in sehr alten Zeiten bekannt und geschätzt gewesen. Mit dem Verfall des Römerreichs fielen auch die wundervollen Parfümkompositionen der Römer allmählich der Vergessenheit anheim, und erst unter Ludwig, dem Modekönig, gelangte die Kunst der Parfümeure wieder zu vollem Ansehen. Bis in die jüngste Zeit blieb dann Frankreich tonangebend auch auf diesem Gebiete, doch sind die deutschen Parfümeure dank der wissenschaftlichen Arbeit unserer Riechstoffchemiker längst in Wettbewerb und zwar sehr erfolgreich. Der Wert eines Parfüms ist bestimmt neben seiner rein geruchlichen Feinheit durch die Beständigkeit des Körpers. Die Mittel, welche diese Beständigkeit herbeiführen, bezeichnet man als Fixateure. Diese Stoffe müssen aber so beschaffen sein, daß ihr Eigengeruch in keiner Weise sich bemerkbar macht und so den Geruchscharakter des Parfüms beeinträchtigt. Meist haben diese Körper aber noch eine sehr angenehme Eigenschaft, nämlich die, daß sie der ganzen Geruchskomposition die richtige Abrundung erteilen.

Man unterscheidet zwei Arten von Fixateuren: natürliche und künstliche. Von den ersteren sind die wichtigsten und am meisten gebrauchten Moschus, Zibet und Ambra. Ihre Verwendung, soweit der hohe Preis eine solche überhaupt erlaubt, geschieht in Form niedrigprozentiger Lösungen. Sie geben in richtiger Stärke angewendet noch immer die feinsten Fixateure ab.

Immerhin sind auch eine ganze Reihe künstlicher Produkte heute am Markt, deren Wirkung in keiner Weise zu beanstanden ist. Leider aber wird gerade auf diesem Gebiete neben den erstklassigen Erzeugnissen unserer bekanntesten Fabriken auch vielfach minderwertige Ware angeboten und aus Unkenntnis auch leider gekauft. Die Kunst des Parfümeurs liegt nun vor allem in der richtigen Auswahl des Fixateurs und in der verwendeten Menge des Stoffes. Aber oft ist ein besonderer Fixateur gar nicht notwendig, sondern die Duftgrundlagen sorgen selbst für Abrundung und Fixierung. Als solche Stoffe sind zu nennen: Patschuliöl, das leider vom Laien meist sehr abfällig beurteilt wird, dann das Sandelholzöl, das Petitgrainöl und Vetiveröl; auch Cumarin und Heliotropin gehören in diese Reihe. Bei den vielen sonst noch unter hochklingenden Namen im Handel befindlichen Stoffen soll man aber erst sehr eingehende Versuche machen.

(Deutsche Parfümeriezeitung 1925, Nr. 1, S. 7 d. Apoth.-Ztg.)

*

Trocken-Shampoons. 1. 500 cm³ Eau de Cologne, 2500 cm³ Seifenspiritus, 25 cm³ Essigäther, 5 cm³ Terpineol, 10 cm³ Bergamottöl, 580 cm³ Glyzerin, 10 cm³ Ammoniakflüssigkeit, 1000 cm³ Alkohol (90 v. H.), Wasser soviel, als zu 10 l nötig ist. 2. 20 g Borax, 10 g Kaliumkarbonat, 500 cm³ Wasser, 10 cm³ Ammoniakflüssigkeit, 2 cm³ Bergamottöl, 1 cm³ Geraniumöl, Alkohol (90 v. H.) soviel, als zu 1000 cm³ nötig ist.

(Drug. Circ. 1924 d. Pharm. Ztrhalle.)

*

Puder. Zur Herstellung von Puder in fester Form können zwei Wege eingeschlagen werden. Der erste sieht vor, durch Preßmaschinen die feste Form zu erhalten. Hierbei ist besonders darauf zu achten, daß die Oberfläche nicht glänzend wird, da sonst der Puder nicht so leicht abreibbar ist. — Die zweite Methode beruht darauf, die gut gemischte, mit Riechstoffen versehene Pudergrundlage mit Wasser zu einer steifen Paste anzureiben, die dann in die gewünschte Form gebracht und bei mäßiger Hitze (z. B. 50° C) getrocknet wird. Der feste Puder ist gebrauchsfähig, wenn er sich mit etwas Watte leicht abreiben läßt und der Puderstein das Aussehen eines unglasierten Porzellanscherbens hat.

(Drogenhändler, Berlin).

*

Reinigung von Fetten usw. (Engl. Pat. 13 763/1923. *Lever Bros*, Ltd., Port Sunlight, und *R. Craig*, Benmore, Bromborough, Cheshire). Fette Öle werden, z. B. um sie genußfähig zu ma-

chen, gereinigt durch Behandlung mit säureaktivierten Bleicherden zwecks Beseitigung der koagulierbaren und fällbaren Substanzen, worauf man Dampf im Vakuum bei einer solchen Temperatur durch das Öl strömen läßt, daß die Fettsäuren und flüchtigen Verunreinigungen überdestillieren. Beispielsweise wird Palmkernöl bei ca. 95° C mit 4% Tonsil AC 2 Stdn. durchgerührt, filtriert und bei 245—285° C unter einem Vakuum von 29 Zoll Quecksilber mit Dampf bei etwa 7 lb. absolutem Druck behandelt. Ein geeignetes Metall zur Herstellung oder Auskleidung der Apparate ist das bekannte „Y", eine Legierung aus 92,5 Aluminium, 4 Kupfer, 2 Nickel und 1,5 Magnesium.

(Oil and Col. Tr. J.)

*

Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von gebrauchsfertiger Margarine. (D. R. P. 398 290 v. 2. III. 1922. *Maypole Margarine Works*, Ltd. in Southall, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in England vom 8. Juni 1921 und 7. Januar 1922 beansprucht.] Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Fertigstellen von Margarine, die durch rasche Abkühlung in dünner Schicht zu Flocken oder Krumen erstarrt ist. Bei dem neuen Verfahren handelt es sich darum, diese Flocken oder Krumen in eine feste konsistente Masse zu verwandeln, ohne im übrigen die Beschaffenheit des Produktes, z. B. infolge von Kristallisationswirkungen, sich verändern zu lassen. Im Unterschied von älteren Verfahren, bei denen absatzweise und in mehreren gesonderten Vorrichtungen gearbeitet wurde, ist das neue Verfahren darauf gerichtet, in fortlaufender Arbeit die Flocken oder Krumen durch einen Preßdruck zu verfestigen und zusammenzudrücken, der das verfestigte Material auch durch eine Mischvorrichtung mit rasch umlaufenden Mischflügeln hindurch und aus dieser wieder herausdrückt. Zweckmäßig ist dabei die Einrichtung so getroffen, daß das fortlaufend zugeführte flockige Gut zuerst durch mehrere aufeinander folgende Kolbendrücke verfestigt und

Abb. 1.

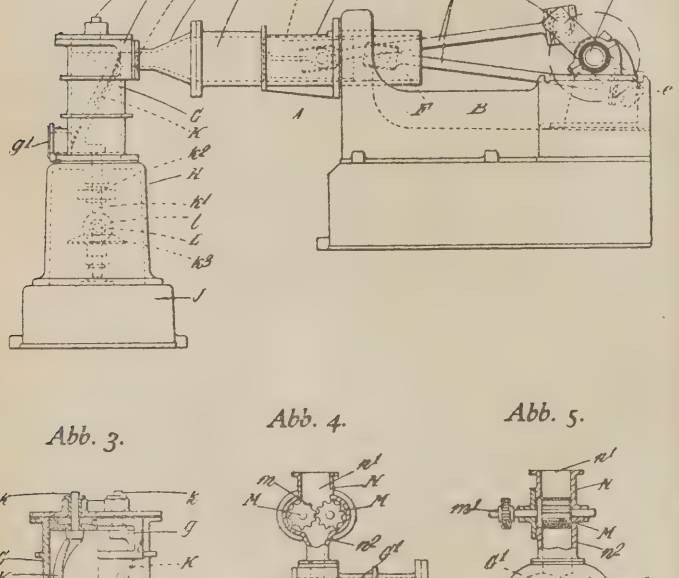


Abb. 3.

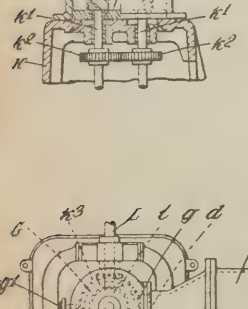


Abb. 4.

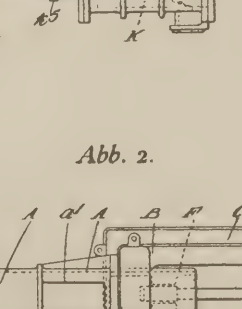


Abb. 5.

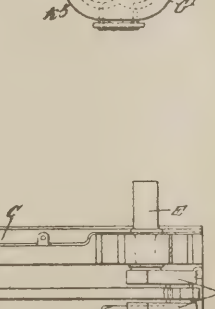
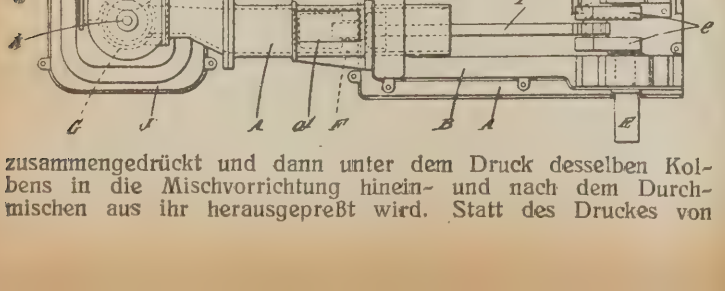


Abb. 2.



zusammengedrückt und dann unter dem Druck desselben Kolbens in die Mischvorrichtung hinein- und nach dem Durchmischen aus ihr herausgepreßt wird. Statt des Druckes von Kolben kann man auch die Preßwirkung von ineinander greifenden Zahntrommeln oder Rädern benutzen.

Wesentlich für die Erfindung ist also, daß die Verdichtung und das gleichförmige Durchmischen der Margarine in ununterbrochener Arbeit in einer einzigen Vorrichtung vor sich geht, sodaß das ganze Verfahren nur wenig Zeit und geringen Kostenaufwand benötigt.

Die Zeichnung veranschaulicht beispielsweise zwei Vorrichtungen zur Ausführung des Verfahrens, und zwar zeigen Abb. 1 bis 3 eine Ausführungsform in Seitenansicht, im Grundriß und in einem Teilschnitt, während Abb. 4 und 5 die andere Ausführungsform in Seiten- und Vorderansicht zeigen.

In Abb. 1 bis 3 sind ein Paar nebeneinanderliegende Zylinder *A-A* auf dem auf einem festen Fundament *C* ruhenden Gestell *B* angeordnet; sie tragen Mundstücke *D-D*. Die auf der Kurbelwelle *E* sitzenden Kurbeln *e* treiben die Lenker *f* der in den Zylindern *A* hin und her gehenden Hohlkolben *F* an. Ein doppelzylindrisches Mischgehäuse *G* ist auf dem Antriebsgehäuse *H* angeordnet, das seinerseits wieder auf dem Fundament *J* ruht. *K-K* sind zwei schneckenförmige Mischflügel im Gehäuse *C*, auf dessen oberem und unterem Deckel Wellen k k^1 angeordnet sind, die durch Zahnräder k^2 gekuppelt sind und durch die Kegelräder k^3 von der das Kegelrad *l* tragenden Maschinenwelle *L* aus angetrieben werden.

Jeder Zylinder weist eine Öffnung a^1 auf, durch welche die Margarineflocken eingeführt werden. Die Kolben überlaufen abwechselnd ihre Öffnung a^1 und schieben die Flocken dabei vor sich her gegen das schon verdichtete Material im vorderen Teil des Zylinders, wobei jeweils ein Kolben seine Öffnung verschließt.

Auf ihrem Wege zum Mischzylinder *G* kann die durch den Kolbendruck verdichtete Margarine durch geschlitzte oder durchbrochene Scheiben *d* treten, durch die sie in einzelne Stränge geteilt wird. Die Mischvorrichtung bekannter Art weist Mischflügel *K* auf, die mit großer Geschwindigkeit z. B. mit 500 Umdrehungen in der Minute, umlaufen.

Das Mischgehäuse *G* steht mit dem vorderen Ende der Mundstücke *D* durch zwei Eintrittsöffnungen *g* in Verbindung, die Austrittsöffnung *g'* liegt am unteren Gehäuseende. Die Mischflügel in den beiden Teilen des Gehäuses *G* mischen die Margarine durch und homogenisieren sie, bevor sie unter dem Druck der Kolben aus der Austrittsöffnung *g'* austritt. Dabei ist die Öffnung *g'* genügend verengt, um den Mischzylinder stets sicher mit Margarine gefüllt zu erhalten.

Das Verfahren ist kontinuierlich, indem fortgesetzt Flocken in die Zylinder eingeführt werden, während die verdichtete und gleichförmig durchmischte Margarine aus der Mischvorrichtung fertig zum Verpacken austritt.

Die in Abb. 4 und 5 dargestellte Ausführungsform der Vorrichtung weist zwei rotierende Zahntrommeln oder Räder *M* mit ineinander greifenden Zähnen *m* auf, die in dem Gehäuse *N* durch eine Welle m^1 in Umdrehung versetzt werden. Die Flocken werden in die Öffnung *n'* am oberen Ende eingeführt, während das untere Ende sich bei n^2 verengt.

Der Mischer liegt bei dieser Ausführungsform wagerecht ist aber im übrigen dem bereits beschriebenen ähnlich gestaltet. Er weist ein Gehäuse *G'* von doppelzylindrischer Form mit zwei Mischflügeln *K* auf. Die Antriebswellen k^4 liegen in diesem Falle wagerecht und sind durch Zahnräder k^5, k^6 gekuppelt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von gebrauchsfertiger Margarine aus rasch gekühlten Flocken oder Krumen, dadurch gekennzeichnet, daß die Flocken oder Krumen durch einen Preßdruck verfestigt und zusammengedrückt werden, der das verfestigte Material auch durch eine Mischvorrichtung mit rasch umlaufenden Mischflügeln hindurch- und aus dieser wieder herausdrückt. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wandung eines Preßzylinders eine Einfüllöffnung aufweist, durch die kontinuierlich neues Preßgut in den Weg des Preßkolbens geführt werden kann, und der Zylinder durch einen verengten Kanal mit einer Mischvorrichtung mit rasch umlaufenden Mischflügeln verbunden ist, sodaß das kontinuierlich in den Zylinder eingeführte Preßgut zuerst durch mehrere aufeinanderfolgende Kolbendrücke verfestigt und zusammengepreßt und dann unter dem Druck desselben Kolbens in die Mischvorrichtung hinein und nach dem Durchmischen aus ihr herausgepreßt wird. 3. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verfestigung und das Zusammenpressen von zwei ineinander greifenden Zahntrommeln oder Rädern besorgt wird, deren Druck das verfestigte Preßgut kontinuierlich durch eine sich anschließende Mischvorrichtung mit rasch sich drehenden Mischflügeln hindurchtreibt.

*

Verfahren zum Öffnen von Palmnüssen. (D. R. P. 402 900 v. 21. IX. 1923. *Charles T. Wilson Company*, Incorporated in New York, V. St. A.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zum Öffnen von Palmnüssen und besonders solcher, die eine harte, steinähnliche Hülle haben, wie dies z. B. bei der Babassupalmnuß der Fall ist. Diese letztere Nuß

ie besonders ausgedehnt in Brasilien vorkommt, wächst an em Stamm in Büscheln oder Trauben, die, ungefähr 1,5 m ng, etwa 700 Nüsse tragen und ein Gesamtgewicht von etwa 50 Pfund haben. Jede Nuß, die ungefähr die Größe einer roßen Limone oder Zitrone hat, wiegt ungefähr ¼ Pfund und esteht aus einer faserigen Außenschale (Pericarp), die die Kerne ngibt. Die Innenschale hat eine Dicke von ungefähr 0,9 bis 25 cm, gemessen von der Außenschale nach dem Kern, und esteht aus einem harten, gleichmäßigen steinartigen Stoff, der it holzigen Fasern versetzt ist, die in der Längsrichtung er Nuß laufen. Diese Innenschale oder die steinähnliche Schale ngibt eine Anzahl öltragender Kerne, deren Zahl bei einer uß zwischen zwei und fünf einige mehr oder weniger, schwankt. ie Kerne der Babassunuß sind etwa 3,75 cm lang und 0,9 n dick und sind reichlich beladen mit einem brauchbaren l. Die Kerne enthalten etwa 70 Prozent klares, leicht wohlechendes Öl, das für EB- oder andere Zwecke verwendet erden kann. Infolge der festen, harten und dicken Schalen t es außerordentlich schwierig, die Nuß zu knacken oder ufzubrechen, um alle Kerne aus ihren Taschen oder Höhlungen eizumachen und sie in unzerquetschtem oder ungebrochenem ustande zu entfernen, sodaß das Öl während der Versendung er Kerne besser erhalten bleibt.

Bisher sind verschiedene Verfahren zum Öffnen der Nüsse erwendet worden, von denen eines darin besteht, daß die uß durch zwei von beiden Seiten in sie teilweise eindringende esser derart auseinandergespalten wird, daß die obere Hälfte er Nuß abgehoben wird und die Kerntaschen freilegt, sodaß e Kerne frei herausfallen können.

Wie vorher erwähnt, besteht die harte Innenschale aus nem steinartigen, gleichmäßigen Stoff, der mit holzartigen Fa rn versetzt ist, die in der Längsrichtung damit laufen. Diese asern machen die Schale strichig oder narbig, wobei die Narn in der Längsrichtung der Nuß verlaufen. Die Narben in der nenschale ermöglichen es, die Nuß in der Längsrichtung verltnismäßig leicht zu trennen oder zu spalten. Es hat sich gezigt, daß die Nuß längs oder mit der Narbe in mehrere ängsabschnitte zerlegt werden kann, sodaß die Kerne in ihren nschließungswänden in unzerquetschtem Zustande freigemacht d aus ihren Taschen bequem entfernt werden können. Das erauf gerichtete Verfahren bildet zusammen mit einer zur urchführung desselben dienenden Vorrichtung den Gegenstand r Erfindung. Der Vorteil besteht darin, daß die Kerne noch ichter von selbst herausfallen als bei dem bekannten Verfahren.

Wie oben angegeben, enthält die Babassunuß eine Anzahl erne, deren Zahl sich auf zwei bis fünf, einige mehr oder eniger, beläuft. Um den größten Ertrag an Kernen während es Öffnens der Nuß zu erzielen, hat es sich als günstig eriesen, die Nuß so zu zerteilen, daß die sämtlichen Kerntahen der Länge nach in einem einzigen Vorgang geöffnet erden, was das Neue bei der Erfindung ist. Jeder der Kerne findet sich innerhalb der Schale in einem Gehäuse, und sie sind le in ihr ringsherum in annähernd symmetrischer Weise verilt. Nach dem Verfahren der Erfindung wird die Nuß in ne Anzahl von Abschnitten zerlegt, die im wesentlichen gleich ng und zweckmäßig keilförmig sind, wobei dann die Nuß in mmetrischer Weise geöffnet wird und alle Kerngehäuse durchochen werden. Die Abschnitte werden während des Zergungsvorganges auseinandergespreizt, sodaß die Zerlegung für r einen Teil einer Nußlänge stattfindet, wodurch das Einhneiden in die Kerne selbst verhindert oder verringert wird. es weiteren vollzieht sich gemäß der Erfindung das Zerlen und Spalten der Nuß nach und nach von beiden Enden rselben aus nach der Mitte hin und für eine Länge, die geiger als die volle Nußlänge ist, sodaß die Nuß an einem nde geöffnet ist und die Abschnitte an dem anderen Ende schelartig zusammenhängen. Die Nuß wird hierbei einer komnierten Trenn-, Spreiz- und Verdrehungswirkung unterwor-, derart, daß sie zergliedert und geöffnet wird, die Ke ne aus ren Taschen befreit und die Schneidmesser von den Nußabhnitten abgelöst werden. Die zur Durchführung des Verfahns dienende Vorrichtung ist derart, daß sie leicht bedient und f dem Felde selbst verwendet werden kann, ohne den Verd der schweren Nüsse nach einer entfernt liegenden Station tig zu machen. Sie ermöglicht außerdem die Erzielung eis großen Ertrages bei geringen Betriebskosten.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Öffnen von lmnüssen mittels feststehender und beweglicher Me ser, die cht ganz bis zum Kern vorgehen und die harte Schale aufrengen, sodaß die Kerne herausfallen, dadurch gekennzeichnet, ß die Nuß von jedem Ende aus in radialen Ebenen nach und ch gegen die Mitte hin in eine Anzahl keilförmiger Abschnitte rlegt wird, worauf auf die zerlegte Nuß eine verdrehende irkung ausgeübt wird, die die Abschnitte auseinanderspreizt. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß e Nuß nicht ganz am Stielende geöffnet wird, sodaß die schnitte an diesem Ende in Büschelform zusammengehalten erden. 3. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach n Ansprüchen 1 und 2, mit zwei Schneidwerkzeugen, die rart gegenüberliegend angeordnet sind, daß ihre keilförmigen esser in beide Enden der Nuß einschneiden können und einen den Enden der Nuß angepaßten taschenartigen Sitz bilden, in den die Nuß mit ihrer Achse konachsial zu der gemeinsamen Achse der Messer eingesetzt werden kann, dadurch gekennzeichnet, daß eines der Schneidwerkzeuge gedreht werden kann, um die zerlegte Nuß auseinanderzuspreizen, während die übliche Einstellung für verschiedene Nußgrößen durch einen abgestuften Träger unter dem drehbaren Schneidwerkzeug bewirkt werden kann. 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß sie mit Befestigungsmitteln zum Festlegen an einem Träger, z. B. einem Baumstamm, versehen ist. (6 Abbildungen bei der Patentschrift).

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

252. Wieviel m² Heizfläche und wieviel at Spannung soll ein Dampfkessel minimal haben, um 7 m³ Wasser, in welchem die Ammoniaksoda zur Erzeugung von Kristallsoda aufgelöst werden soll, in möglichst kurzer Zeit bezw. in angemessen kurzer Zeit auf ca. 50° C zu erwärmen und während des Auflösens ein Rührgebläse zu betätigen. P. H. in K.

253. Im Werk von Dr. A. Ganswindt „Moderne Seifenfabrikation", Ausgabe 1921, Seite 55, befindet sich eine Löslichkeitstabelle für kalzinierte Soda von Löwel, nach der die Löslichkeit bei 0°, 10° und 15° C 7, 12 und 16,2 T. in 100 T. Wasser beträgt. Im Handbuch von Dr. L. Ubbelohde und Dr. F. Goldschmidt, III. Band, Ausgabe 1910, Seite 567, befindet sich eine Löslichkeitstabelle für Soda nach Wegscheider, wo die Löslichkeit von 0°—10° und von 15°—25° als konstant angegeben ist, und die Löslichkeitszahlen in den beiden Tabellen sind verschieden. Welche Zahlen sind die richtigen? R. Kr., Berlin.

254. Ich wünsche, in Indien pro Tag ca. 1500 kg Kopra von 15% Feuchtigkeit auf 5% herunterzutrocknen. Genügen dazu die gewöhnlichen durch Dampf beheizten Trommeltrockner, und welche Leistung kann pro m² Heizfläche gerechnet werden, und wie hoch dürfen die Temperaturen sein, ohne daß das Öl wegläuft? F. in H.

255. Bitte um ein Rezept für ein Haut-Gelee à la Kaloderma. V. in R. (Lettland).

256. Können Abfälle (Abschnitte) reiner kaltgerührter Kokosseifen piliert werden, oder geht es auch bei reinen kaltgerührten Seifen, daß sie, ohne daß sie vorher eine Walzenmaschine passiert haben, nur durch eine Strangpresse getrieben werden? G. in D.

257. Wie stellt man Chlorbleichlauge her für Naturtalgkornseife? Wieviel ist davon pro 100 kg Seife anzuwenden? Jedenfalls wird die Grundseife erst gebleicht, sodann weiter mit Chlorkalium- oder Pottaschelösung verschliffen. F. L. in G.

258. Ich habe bei meiner kaltgerührten Palmkernölseife reichlich Abfälle. Wie kann ich diese wieder verarbeiten? C. S. in A.

259. Meine Naturkornseife, hergestellt aus 50 T. Sojabohnenöl, 50 T. Talg und 50 T. 50%iger Kalilauge, reduziert durch 12 T. Pottasche von 98%, zeigt ein mehr oder weniger zersprengtes Korn, auch ist sie noch ziemlich dunkel. Woran liegt hier der Fehler? Welches wäre ein passender Ansatz, um eine helle, klare Schmierseife mit langem Reiskorn herzustellen, respektiv deren Arbeitsweise? A. B. in G.

260. Wieviel Umsatzprovision gewährt man gewöhnlich für Schuhcreme sowie Kern- und Toiletteseifen a) dem Großhändler, b) dem Kleinhändler? W. E. in J.

261. Welche Vorteile bieten die mit Druck arbeitenden Seifenplatten-Kühlmaschinen gegenüber solchen ohne Druck? C. M. in N.

262. Wir kauften von einer bekannten Seifenfabrik Anfang Februar 1 Ladung Saponifikat-Rohglyzerin Basis 88%, Asche ca. 0,5% und 1 Ladung Unterlaugen-Rohglyzerin Basis 80%, Asche ca. 10%. Diese Prozengehalte entsprechen den handelsüblichen Bedingungen. In der Schlußbestätigung ist von einer handelsüblichen Qualität sonst weiter nichts vermerkt worden. Da wir mit einer früheren Lieferung von der gleichen Firma in Bezug auf Qualität nicht zufrieden waren, ließen wir uns vor Abgang der Ladung Durchschnittsmuster kommen und stellten hierin fest, daß beide Partien außerordentlich stark sauer reagierten und unangenehme Gerüche aufwiesen. Außerdem war das Saponifikat anstatt hell, wie telephonisch vereinbart, braun und trüb, während das Unterlaugenrohglyzerin total schwarz und trüb aussah und auch noch einen brenzlichen Geruch aufwies.

Auf Grund dieser Feststellungen stornierten wir beide Ladungen, da wir für derartige Waren für unsere Zwecke keine Ver-

wendung haben. Der Verkäufer bestritt unsere Bemängelung, erklärte sich aber bereit, beide Partien nochmals umzuarbeiten, und ließ uns hierauf erneute Muster zugehen. Diese Partien sind nun erst gänzlich verdorben. Beide Muster sahen vollkommen schwarz aus, also auch das Saponifikat. Ferner riecht dasselbe stark nach Ammoniak und setzt an Hand der Muster erheblich ab. Den Aschegehalt stellten wir mit über 1,4% und organischen Rückstand ebenfalls mit über 1% beim Saponifikat, und beim Unterlaugenrohglyzerin den Aschegehalt mit 11,4% und organischen Rückstand mit über 5% fest. Außerdem beträgt der Glyzeringehalt bei dem Unterlaugenrohglyzerin lt. dem uns eingesandten Muster nur 73%.

Wir verweigern nach wie vor auf Grund dieser Feststellungen die Annahme dieser Sendung, da sie keinesfalls Bedingungen, wie Rohglyzerin allgemein gehandelt wird, entspricht. Der Verkäufer steht aber auf dem Standpunkt und zwar auf Grund, daß in dem Schlußbrief nicht das Wort „handelsübliche Ware" vermerkt steht, daß diese Ware, auch wenn sie nicht den handelsüblichen Bedingungen entspricht, unbedingt abzunehmen ist, und will uns zur Übernahme zwingen. Sind wir verpflichtet, eine derartige Ware, die spez. auf Grund der 2. Muster solch hohe Rückstände, niedrigen Glyzeringehalt und unangenehme Gerüche aufweist, die auf Fettsäureester und Eiweißzersetzungen schließen lassen, und vor allen Dingen ein vollkommen schwarzes und trüblich aussehendes Saponifikat darstellt, abzunehmen? C. F. G.

263. Wieviel kg Fettsäurehydrat ergeben 100 kg Ia Rindertalg? J. H. in E.

264. Wie wird sog. Kirchenlampenöl (Ewiglicht-Öl), mit Guillondocht Nr. 0 gut brennend, hergestellt? C. S. in L.

265. Ich bitte um ein gutes Rezept für Mattierung, welche aus raffiniertem Schellack in Pulverform, und für eine solche, die aus Blätterschellack hergestellt ist, welche etwas Glanz hat, leicht zu verarbeiten ist und nicht klebt. M. R. in S.

266. Ich stelle ein Fleckenwasser (Detachiermittel) her aus Olein, Alkohol, Dekalin und Ammoniak. Bleibt das Präparat einige Zeit unverstöpselt stehen, so tritt Entmischung ein. Gibt es Mittel, derartige Präparate zu stabilisieren? Pf. in R.

267. Wie stellt man Heißwalzenfette her in Qualitäten, wie sie hauptsächlich von England geliefert werden? Wie hoch ist schätzungsweise der Verbrauch in Deutschland? Welche Anforderungen werden an das Heißwalzenfett gestellt und in welcher Weise wird es verwendet? F. K. in K.

268. Welcher Ansatz empfiehlt sich für eine ca. 35%ige Seife, die zur Herstellung von Seifenschnitzeln verwendet werden soll? M. in W.

269. Wie wird Alabasterseife hergestellt? Wie ist der Ansatz für Sommer- und Winterware? Wie ist das Pottascheverhältnis zur Kalilauge? Wie ist die Abrichtung? Wie die Lagertemperatur? Gute Auskünfte bin ich bereit zu honorieren. V. S. in S.

270. Obwohl bei uns die vollwertige Kernseife nach dem Pressen leicht vorgetrocknet wird, bevor sie in die Kisten kommt, zeigte sich immer wieder, daß sie nachträglich in den Kisten schwitzt und dadurch ein feuchtes Aussehen bekommt. Die Seife ist hauptsächlich aus gutem Palmkernöl ohne Verwendung von weichen Fetten erzeugt. Auf welche Weise wäre es möglich, diesem Übelstand abzuhelfen. L. K. (Tschechoslowakei).

271. Ich siede eine Kernseife aus Talg und 50% Harz. Die Seife dunkelt sehr nach. Übt Peroxol eine Bleichwirkung aus und wie ist es zu handhaben bezw. wieviel wird davon verwendet und worin ist es zu lösen? W. St. in W.

272. Wie ist die Verwendung von Peroxol bei einem Ansatz von 30% Harz, 5—10% Kokosöl und Rest Talg? W. St. in W.

273. Wie stellt man einen haltbaren, nicht durchschlagenden, flüssigen Büroleim zur Verfüllung in kleine Flaschen nach Art des echten Gummi arabicum, jedoch ohne oder nur mit einem kleinen Zusatz desselben her? Ch. F. M. in B.

Antworten.

143. Da die Wohnung nach Oktober 1918 erbaut wurde, unterliegt sie nicht dem Mieterschutzgesetze. Dem zuständigen Amtsgerichte bleibt in so einem Falle nichts übrig, als ein Urteil auf bedingungslose Räumung zu fällen. Die Gemeinde ist verpflichtet, für Unterkunft zu sorgen; tut sie das nicht, so können Sie die Vollstreckung des Urteils durch den Gerichtsvollzieher vornehmen lassen. Die Möbel werden in diesem Falle im Gemeindespeicher etc. untergebracht. Sämtliche Kosten hat der Beklagte zu tragen. *V. S.*

213. Eine annähernde Methode zur Bestimmung des Gehaltes von Leim in Seifen beruht auf dem Verhalten des Glutins, welches den Hauptbestandteil des Leims bildet, gegen Gerbstoffe. Die Leimlösung wird durch einen geringen Überschuß von Gerbstofflösung (Tannin) gefällt, der Niederschlag mit Wasser von ca. 50° C gewaschen, getrocknet und gewogen. In heißem Wasser ist der Niederschlag etwas löslich. Durch Alkohol kann aus dem Niederschlag nahezu der ganze Gerbstoff herausgelöst werden. 100 T. des gerbsauren Leims enthalten 42,7% Glutin. Das im Leim neben Glutin enthaltene Chondrin wird durch Gerbstoffe nicht gefällt. Der Gehalt an Glutin im Leim schwankt zwischen 68 und 82%. Vor der Tanninfällung sind die Fettsäuren mit einem sehr geringen Überschuß filtrierter Salzsäure abzuscheiden. Auch das Verhalten des Leims gegen starken Alkohol kann zu dessen quantitativer Bestimmung benützt werden. In Leimlösungen wird durch ausreichende Mengen von Weingeist der Leim vollständig gefällt. Liegt eine Seifenprobe vor, welche außer Leim keine durch Alkohol fällbare Substanzen enthält, so wird durch Extraktion der fein geschabten Seife mit Alkohol die Seife extrahiert, während der Leim ungelöst bleibt. Der getrocknete Rückstand wird als Leim gewogen. Der getrocknete und gewogene Rückstand wird verbrannt und auf Alkalikarbonat geprüft. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

219. Nach Angabe der dem Lavaren beiliegenden Reklame besteht dieses aus einem an Fettsäure gebundenen Salz und einem vorzüglichen, nicht riechenden Desinfektionsmittel. Eine oberflächliche Prüfung ergab folgendes. Nach Anfühlen des Lavaren sehen die Finger aus, wie wenn man Borsäure angefühlt hat. Die wässerige Lösung ist einer Seifenlösung ähnlich und bläut rotes Lackmuspapier. In heißem Glyzerin ist Lavaren klar löslich. Der mit Schwefelsäure versetzte weingeistige Auszug verbrennt mit grün umsäumter Flamme. Danach ist anzunehmen, daß es sich um ein mit Borsäure versetztes Seifenpulver handelt. *H. S.*

225. Sollten Sie keine bessere Auskunft erhalten, so versuchen Sie vielleicht noch einen Zusatz von Creolin oder Creolinersatz (Sapo Carbol II). *H. S.*

227. Zur Herstellung einwandfreier Vervielfältigungspapiere werden beste Japanpapiere verwendet. Diese bestehen in der Regel aus den außerordentlich langfaserigen Bastfasern der Wickströmia canescens (Gampifasern). Die Papiere selbst zeigen trotz ihrer Feinheit eine überraschend große Festigkeit. Öl- oder Wasserfarben lassen sie mit großer Leichtigkeit hindurchtreten, und hierauf im Zusammenhang mit ihrer Festigkeit beruht ihre Brauchbarkeit zur Herstellung von Vervielfältigungspapieren, sogenannten Wachspapieren. Die letzte Bezeichnung rührt davon her, daß die Papiere mit Wachs getränkt werden, welches sich durch den Anschlag der Schreibmaschinentype losschlägt, wodurch das Papier freigelegt wird. Durch diese Stellen dringt beim Einwalzen des beschriebenen Papieres die Farbe und färbt ein unter der Matrize (der beschriebene Wachsbogen) liegendes Papier entsprechend an. Solche Papiere sind infolge der Spröde des Wachses gegen Stoß und Zerknittern recht empfindlich. Neuerdings erscheinen aber auch Fabrikate in dem Handel, welche ohne jegliche Gefahr gefaltet werden können. Nach einigen erteilten Patenten besteht die Imprägnierungsmasse aus Lösungen von Celluloseestern (Nitro- und Acetylcellulosen) in Aceton oder anderen geeigneten Lösungsmitteln denen entsprechende Mengen von Erweichungsmitteln, z. B. Triacetin, Chlorhydrine usw. zugesetzt sind. Einige andere Fabrikate sollen mit einer dünnen, entsprechend gehärteten Gummischicht versehen sein. *Walther.*

234. Ein Rüböl ersatz guter Beschaffenheit, wie er zu Schmierzwecken, zum Härten u. dgl. gebraucht wird, wird hergestellt durch Mischen von Spindelölraffinat, Viskosität 8—9 Englergrade bei 20° C, und von rohem oder raffiniertem Rüböl im Verhältnis von 10 bis 50% des letzteren zum Spindelöl. *M.*

235. Was aus Ihrer Anfrage zu entnehmen ist, reicht nicht hin, um sie recht beantworten zu können. Wir nehmen an, daß Sie unter Wollfett ein schon von Seifenfetten befreites Produkt verstehen. Dies ist ein schwer definierbares Gemenge von freien und gebundenen Alkoholen, von Palmitin-, Cerotin-, geringen Mengen Ölsäure und flüchtigen Fettsäuren. Unter dem Olein des Wollfettes wäre der flüssige Anteil dieses komplizierten Gemenges zu verstehen. Diese sogenannten Wollfettoleine lassen sich aber keineswegs durch eine Extraktion von dem festen Anteil (Wollfettstearin) trennen, sondern sie werden aus dem Wollfett durch Destillation mit überhitztem Wasserdampf und darauffolgendes Abpressen in der Kälte von dem festen Wollfettstearin gewonnen. Diese gelb bis braun gefärbten, grün und blau schillernden flüssigen Wollfettanteile riechen wollfettartig und haben einen hohen Prozentsatz, bis über 50%, an unverseifbaren Kohlenwasserstoffen gesättigter und ungesättigter Natur. Als zusammenhängende Literatur ist nur das Buch „Das Wollfett und seine Gewinnung" von V. Donath und B. M. Margosches bekannt. *M. B.*

236. Da das Walken, d. i. eine Verfilzung der Wollhärchen an der Oberfläche und im Innern des Gewebes durch Zusatz von alkalifreier Kernseife zur Walkflüssigkeit am besten gefördert wird, muß eine Walkseife möglichst neutral sein. Der Seifenleim soll bei den gegebenen Verhältnissen, Temperaturen von 30—40° C, möglichst zähkonsistent sein, um die Verfilzung der Wollhärchen zu befördern. Dies wird durch eine hohe Spinntemperatur der Seife erreicht, die ihrerseits wieder von dem Fettansatz abhängt. Sicher läßt sich daher auch auf halbwarmem Wege eine gute Walkseife herstellen. Mit genügender Aufmerksamkeit und sorgfältiger Arbeitsweise kann eine „halbwarme" Seife genügend neutral erzeugt werden, und die weiteren Anforderung nach einer hohen Spinntemperatur läßt sich ebenfalls durch geeignete Zusammensetzung und Auswahl des Fettansatzes Rechnung tragen. *D. J.*

237. Die Verbleiung in Reservoiren läßt sich nicht durch einen Anstrich ersetzen; alle Anstriche, welcher Art immer, sind gegen heiße Fettsäuren nicht widerstandsfähig. Bewährt haben sich dagegen Auskachelungen mit Platten, die nur an den Stoßfugen angegriffen werden, daher leicht ausbesserbar sind. Sind die schadhaften Stellen der Bleiauskleidung nicht mehr durch Auflöten von Bleiblechen zu reparieren, so nimmt jede Bleiblech liefernde Firma das Altblei gegen neue Bleiplatten in Umtausch. Der für Altblei in Anrechnung gebrachte Preis pro kg ist relativ nur wenig niedriger als der für das neue Blei zu bezahlende, sodaß die Auskleidungs- und Lötarbeiten wohl die Hauptausgabe darstellen. *B.*

238. Die in den Laugenfässern auskristallisierte Schicht besteht aller Wahrscheinlichkeit nach aus kohlensauren Alkalien, die bei der Kaustizierung nicht umgesetzt worden sind. Man erhält dadurch beim Konzentrieren viel schneller eine hohe Grädigkeit und spart dadurch an Dampf und Arbeit. Überzeugen Sie sich, ob wirklich kohlensaure Alkalien vorliegen (Auflösen in heißem Wasser, Lösung mit Säure versetzen: Entwicklung von CO_2), und wenn dem wirklich so ist, so haben Sie Ersatzansprüche, denn die kohlensauren Alkalien sind nicht wie ätzende Alkalien verwertbar. Mehr als 2—3% kohlensaure Alkalien sollen Atzlaugen nicht enthalten. *Ch.*

239. Scheuermittel bestehen meist aus 90—95% eines nur mechanisch wirkenden Bestandteiles und 10—5% Alkalien wie kalzinierte oder kristallisierte Soda und evtl. Seifenpulver. Wenn Sie nun ein ganz feines, mehlartiges Scheuermittel haben wollen, müssen vor allem die Grundsubstanzen wie Bimsstein, Seesand, Quarzsand, kohlensaurer Kalk, Kieselkreide etc. in feinst gemahlenem evtl. geschlämmtem oder gar gefälltem Zustand (Calc. carb. präc.) verwendet werden. Die Herstellung solch mehlfeiner Pulver durch Mahlen und Sichten ist teuer, und deratige Putzmittel verlieren auch einen Teil ihrer mechanisch reibend und scheuernd wirkenden Eigenschaften. *Br.*

240. Jede Kalkulation, die nicht durch Auswiegen des Sudes oder durch Feststellung des Fettsäuregehaltes in der fertigen Seife ermittelt ist, kann zu falschen Resultaten führen. In der angeführten alten Kalkulation gehen Sie von feststehenden Ausbeuten der einzelnen im Ansatz verwendeten Fette aus und gelangen dadurch zu einer Ausbeute von

$$250 : 378 = 100 : x$$
$$x = 151{,}2\%$$

was einem Fettsäuregehalt von 66,1% entspricht. In der neueren Kalkulation dagegen rechnen Sie nur mit einem Fettsäuregehalt von 62% oder einer Ausbeute von 161/162%. Jedenfalls bietet die neuere Kalkulation weniger Fehlerquellen. Richtig ist die Errechnung des Preises für 100 kg vom Fettansatz; wenn die zum Sud verwendeten Materialien gewogen sind, was ja eine selbstverständliche Voraussetzung ist, und Sie wiegen auch den erhaltenen Sud wieder heraus, so erhalten Sie durch Gegenüberstellen der ein- und ausgewogenen Mengen die sicherste Kalkulation. Man kann sich aber die große Last des Auswiegens durch eine Fettsäurebestimmung ersparen, wodurch die Ausbeuteberechnung mindestens ebenso sicher erfolgt. Bei der Berechnung ist zu berücksichtigen, ob mit Fettsäure oder Neutralfetten gearbeitet worden ist. Es seien 62% Fettsäure in der Seife gefunden worden, der Ansatz war reine Fettsäure, so lautet die Ausbeuteberechnung

$$62 : 100 = 100 : x$$
$$x = \frac{100 \cdot 100}{62} = 161{,}5\%.$$

War der Ansatz Neutralfett, so kommen darin nur ca. 95% als seifebildend in Betracht, die Berechnung hat daher nach der Gleichung

$$62 : 100 = 95 : x$$
$$x = \frac{100 : 95}{62} = 153\%$$

zu erfolgen. *Br.*

241. Technisches Vaselin kann als Lederfett zum Imprägnieren von Lederstiefeln Verwendung finden, vorausgesetzt, daß es vor allen Dingen säurefrei ist. Daß es ein erstklassiges Mittel hierzu wäre, kann man nicht behaupten, es gibt schon bessere Präparate. *M.*

242. Bei der Herstellung von Ölzeugen kann der Trockenprozeß durch künstliche Luftzirkulation mittels erwärmter Luft abgekürzt werden. Der Trocknungsvorgang wird in seiner Art dadurch nicht verändert, nur die Trocknungsschnelligkeit wird erhöht. Die Erzeugungsart der erwärmten Luft ist dabei von keinem Einfluß. Der von Ihnen verwendete Leinölfirnis wird, sofern er wirklich rein ist, schon mit Trockenstoffen versetzt sein, da reiner Leinölfirnis ein mit nicht mehr als 2% Trockenstoff, bei Verwendung einer harzsauren Verbindung mit nicht mehr als 5% versetztes Leinöl sein soll. Als Trockenstoffe oder Sikkative kommen verschiedene Metallverbindungen, Oxyde und Salze von Blei, Mangan, Kobalt etc. in Betracht, die, als Metallseifen gelöst, die eigentlichen Trockenstoffe bilden. Die Trockendauer von 5—8 Tagen erscheint für Leinölfirnis reichlich lange, da solcher nach dem Gutachten deutscher Lackfabrikanten, in dünner Schicht aufgetragen, in längstens 48 Stunden durchgetrocknet sein soll. *D. J.*

— Ich würde Ihnen empfehlen, um eine schnellere Trocknung herbeizuführen, dem Leinölfirnis Spezialtrockner CP pat. zuzusetzen. Es ist dies ein ganz idealer Trockner und dürfte dazu beitragen, den gerügten Übelstand aufzuheben. Der Fabrikant Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 10, wird Ihnen sicher Muster und sonstige Unterlagen überlassen. *Er.*

243. Bleichen von Schmierseifen siehe Antwort 146 in Nr. 7 d. J. *Red.*

244. Für weiße Schmierseifen können sehr verschiedene Öle und Fette miteinander kombiniert werden. Stark bevorzugt werden Baumwollsaatöl, Arachidöl, Schweinefett, Kammfett, Talg, Palmkernöl; aber auch gehärtete Fette können den Talg oder talgartige Fette ersetzen. Um das perlmutterartige Aussehen zu erhalten, das die Seife den nach 1—2 Wochen auskristallisierenden Natronsalzen der Palmitin- und Stearinsäure verdankt, muß die Siedelauge eine entsprechende Menge Natronlauge enthalten. Eine geschmeidige weiße Seife verlangt einen hohen Pottaschegehalt, weshalb 100 kg 50%ige Kalilauge mit ca. 25 kg Pottasche reduziert werden. Je höher der Gehalt an stearinreichen Fetten, desto kleiner kann der Zusatz von Natronlauge sein. Die Siedeweise unterscheidet sich kaum von der üblichen. Bei Verwendung schwer verseifbarer Fette, wie Kottonöl, Talg, muß anfangs mit wenig Lauge gearbeitet werden, denn die Seife wird viel später dick als etwa eine Leinölseife. Die Abrichtung darf nicht zu scharf sein, die Glasprobe soll erst nach einiger Zeit weiß werden. *L.*

245. Eine braune transparente Schmierseife wird heute meist aus Sojabohnenöl, Maisöl etc. oder einfacher aus deren Fettsäuren hergestellt. Leinöl steht zu hoch im Preise und läßt kaum mehr eine Verdienstmöglichkeit. Man gibt die Laugenmenge (mit 15% Pottasche auf 50%ige Lauge gerechnet) bis auf einen kleinen Rest in den Kessel (20°ig bei Feuer, 30°ig bei Dampfarbeit), erwärmt und läßt unter Rühren (Rührwerk) die Fettsäure zulaufen; am Schluß hat man darauf zu achten, daß die Seife nicht laugenarm wird, indem man den Rest der Fettsäure in Portionen zufließen läßt, dazwischen aufkocht und auf Laugengehalt prüft. Der Fettzusatz erfolgt zum Schluß vorsichtig, bis ein Muster am Glas „häufelt" und erkaltet transparent bleibt und einen grauweißen Laugen-Ring mit eisblumenähnlichen Zeichnungen auf der Oberfläche (auf Blume abrichten) zeigt. Die Probe soll am Glas haften und muß noch Stich besitzen. Ist die Seife zu schwach, so wird mit der zurückgehaltenen Lauge korrigiert. Stimmt die Abrichtung, so wird evtl. noch Wasser zugesetzt, bis die Ausbeute ca. 240% beträgt. *L.*

246. Tran ist ein Öl, daher kann eine daraus hergestellte Schmierseife als Ölware bezeichnet werden. Die Schmierseife unterscheidet sich nur durch den Geruch von einer anderen, und daran werden sich die Konsumenten trotz der Bezeichnung „Ölware" stoßen. *A.*

247. Um 100 kg einer 72%igen Seife mit 100 M frachtfrei liefern zu können, muß die betreffende Fabrik billige Fette, lautenden Absatz und sehr niedrige Spesen haben. Selbst bei niedrig angesetzten Preisen unter Verwendung von Abfallfett, Harz, bei Anwendung der Karbonatverseifung stellen sich nur die Materialkosten auf ca 70 M. Rechnet man dazu die Fracht mit 8 M, Kohlen, Löhne, Gehälter, Reparaturen, Abschreibungen, Packungsmaterial, Handlungsunkosten und nicht zuletzt die erdrückenden sozialen Abgaben und Steuern, so begreifen wir, da man doch auch nicht umsonst arbeiten kann, diesen Verkaufspreis nicht. Es ist kein Wunder, daß die Seifenindustrie unter solchen Umständen notleidend ist. Muß das so sein? *X.*

248. Palmöl läßt sich bekanntlich nach verschiedenen Verfahren bleichen. Sowohl das rasche Erhitzen auf ca. 240° C, wie das Bleichen durch Einsaugen von Luft oder die chemische Methode mit Kalium- oder Natriumbichromat und Schwefelsäure geben gute Erfolge und reine Farben, wenn das Palmöl vorher geläutert wurde. Wahrscheinlich haben Sie diese Vorreinigung unterlassen; in diesem Falle hat das gebleichte Öl oft eine schmutzig-graue Farbe, die aber beim Aussalzen bei der Verarbeitung auf Seife in die Unterlauge geht. *Pr.*

249. Die rotbraune Farbe des Stearins ließe auf Verunreinigung mit Eisensalzen schließen, wenn nicht die vergebliche Ratfination mit Schwefelsäure wäre. Es muß sich also um einen anderen färbenden Stoff handeln. Versuchen Sie einmal mit Kaliumbichromat und Schwefelsäure in der üblichen Weise zu bleichen. Durch Destillation mit überhitztem Dampf ist sicher ein weißes Stearin zu erhalten. Ohne überhitzten Dampf läßt sich nicht destillieren bezw. ist die Temperatur für die Destillation so hoch, daß sich das Stearin bereits zersetzt und gefärbte Destillationsprodukte erhalten werden. *Ing.*

250. Die Rasier-Creme „Wach auf" ist durch teilweise Verseifung von Stearin mit Ammoniak hergestellt. (Die Vorschrift in H. Mann, Die moderne Parfümerie, wurde auf Grund einer sorgfältigen Analyse des damals im Handel befindlichen

„Wach auf" zusammengestellt. Red.) Es würde schon eine Verbesserung bedeuten, wenn man an Stelle von Ammoniak mit Kalilauge verseift, da die Ammoniakseifen sich, wenn auch langsam, zersetzen und so eine allmähliche Trennung der Emulsion herbeigeführt wird, während die Kaliseifen beständig sind und auch den Bart mehr erweichen. Die Verwendung von Kalilauge ist aber nichts neues, da sie heute wohl meist für diese Zwecke gebraucht wird. Ein teilweiser Ersatz des Glyzerins durch Abkochungen von Quitten, Karragheenmoos etc. wirkt zwar verbilligend, ob aber auch qualitätsverbessernd, mag dahin gestellt bleiben. *Pf.*

251. Fußbodenöle wurden während der Kriegszeit aus Chlorcalcium hergestellt oder waren Mischungen von Chlorcalciumlauge mit gleichen Teilen Wasser. Um dem Publikum ein „Öl" vorzutäuschen, wurden diese Lösungen mit wasserlöslicher Anilinfarbe gelb gefärbt. Wenn die Fußböden dauernd mit dieser Lauge bearbeitet werden, so leiden Sie selbstverständlich darunter. Eine Firma, die nur ein wenig auf ihren Ruf bedacht ist, wird heute derartige Produkte weder als Fußbodenölersatz und noch weniger als „Fußbodenöl" in den Handel bringen. *M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zur Frage des Tran-Nachweises.

Zu der Einsendung von Herrn Dr. *Davidsohn* möchte ich folgendes bemerken:

Wie Herr Dr. *J. Davidsohn* vermutet hat, sind mir in der Tat die Beobachtungen von *Grün* (Chemische Umschau 1924, S. 125) und *Auerbach* (ebenda) nicht bekannt gewesen. Dies berührt jedoch den Inhalt meiner Mitteilung in Nr. 9 dieser Zeitschrift in keiner Weise, da ich mich über den Wert oder Unwert der *Tortelli-Jaffé*'schen Reaktion nicht geäußert habe.

In rein sachlicher Beziehung möchte ich gleichzeitig noch erwähnen, daß in der Arbeit von Dr. *Stiepel* (ebenfalls Nr. 9) die günstigen Erfahrungen, die *Buttenberg* und *Angerhausen* sowohl bei Kunstspeisefetten, als auch gehärtetem Tran mittels der Tranreaktion von Tortelli und Jaffé gemacht haben, nicht erwähnt sind.

Da somit die Meinungen über die Beibehaltung der Tortelli-Jaffé'schen Reaktion auseinander gehen, wäre es von Interesse, auch noch weitere Stimmen zu hören.

Meines Erachtens geht die Forderung, diese Tran-Reaktion ganz auszuschalten, zu weit, denn wir haben ähnlich sich verhaltende andere Farbenreaktionen in der Fettanalyse, die immerhin doch beibehalten wurden. Erinnert sei nur an die Reaktionen nach *Bellier*, *Halphen*, *Bishop* etc., die je nach dem zu prüfenden Material (erhitzt, hydriert, raffiniert) ausbleiben können. Nicht allein für sich, sondern im Rahmen einer Analyse, kann ein Anhaltspunkt, der sich mit den schon ermittelten deckt, mitunter von großem Werte sein. Was nützen schließlich Konstanten wie Refraktions-Zahlen, Jodzahlen oder andere Prüfungsmethoden mehr, wenn sie durch verändertes Material ebenfalls beeinflußt werden!

Es wäre somit wohl zweckmäßiger, die Tran-Reaktion von Tortelli und Jaffé unter den Hilfsmitteln der Fett- und Ölprüfung zu belassen und sie, entsprechend der bisher erfolgten Kritik, als „von bedingtem Wert" zu verwenden, solange nicht bessere und genauere Prüfungsmöglichkeiten zur Verfügung stehen. *Jungkunz.*

Isarit, eine neue Bleicherde.

Zu der Entgegnung der *Pfirschinger Mineralwerke* im „Sprechsaal" der Nr. 10 bemerken wir folgendes:

Die Bemängelung der Art der Beschaffung der Vergleichsmuster durch die auftraggebende Firma mag für einen Gerichtsfall zutreffend sein. Im vorliegenden Falle ist für uns kein Anlaß gegeben, weder ein absichtliches, noch auch nur ein fahrlässiges Verderben der Konkurrenzmuster durch unsere Auftraggeberin auch nur zu argwöhnen. Wir haben in dieser Beziehung vielmehr volles Vertrauen zu unserer Auftraggeberin. Die Konkurrenzmuster sind uns in Originalpackungen zugeschickt. Vom Frankonit ist übrigens nicht nur das durch die Auftraggeberin uns zugesandte, sondern auch das im Juni 1924 von dem einen von uns ursprünglich zu einem andern Zwecke direkt bezogene Muster verwendet worden, und zwar nicht lange nach seiner Beschaffung.

Wir glauben, in unserem Artikel „Isarit, eine neue Bleicherde" deutlich genug ausgesprochen zu haben, daß unsere Untersuchung keineswegs bezweckte, eine Rangliste der im Handel vorkommenden Bleicherdemarken aufzustellen, sondern daß wir lediglich prüfen sollten, ob Isarit mit zu den ersten Marken zu zählen sei oder nicht. Mehr sollte unsere Untersuchung nicht zeigen, was wir noch einmal ausdrücklich wiederholen. Wir sind der Meinung, daß wir unsere Feststellung, die zu einem für Isarit günstigen Ergebnis führte, auch ausreichend gestützt haben, und weisen daher den Vorwurf der Sorglosigkeit, der dem einen von uns gemacht wird, zurück. Wir sind uns auch klar darüber und haben auch dieses ausgesprochen, daß eine von anderer Seite ausgeführte Versuchsreihe oder auch eine von uns selbst mit anderen Ölen und neuen Erdenmustern wiederholte Versuchsreihe vielleicht eine andere Reihenfolge der einzelnen Erden ergeben wird. Wir könnten ein solches Ergebnis aber nicht als Widerlegung unserer jetzigen Versuche ansehen; denn unsere Feststellung, daß Isarit zu den besten — wir haben es ausdrücklich nicht als die beste Erde bezeichnet — Bleicherden des Handels gehört, wird dadurch schwerlich widerlegt werden.

Wir bitten die uns entgegentretenden *Pfirschinger Mineralwerke*, unsere Veröffentlichung von diesen Gesichtspunkten aus zu betrachten; dann werden sie finden, daß wir den Frankonit-erden, die der eine von uns aus langjähriger Praxis ebenfalls als ganz hervorragende Erden kennt, in Wirklichkeit keineswegs zu nahe getreten sind, und daß auch die übrigen Bemängelungen unserer Versuche wenigstens für den vorliegenden Fall gegenstandslos sind.

Im allgemeinen möchten wir noch bemerken, daß auch die von den Pfirschinger Mineralwerken als notwendig bezeichneten Versuchsbedingungen, mit denen wir übrigens nicht durchweg einverstanden sind, keineswegs ein eindeutiges Resultat ergeben würden. Ja, wir sind der Ansicht, daß eine einmalige Untersuchungsreihe überhaupt niemals zu einem endgültigen Ergebnis kommen wird, weil der Wirkungswert der einzelnen Erdenlieferungen erfahrungsgemäß Schwankungen unterliegt. Nur eine über Jahre sich erstreckende, fortwährende Wiederholung derselben Versuchsreihen mit immer neuen Erdenmustern — und zwar solchen, die nicht ausdrücklich für Vergleichszwecke vom Lieferanten bezogen, sondern den Lieferungen bei den Verbrauchern entnommen sind — wird schließlich ein Bild geben, welche Erde im Durchschnitt am besten und regelmäßigsten ausfällt. Für den Einzelfall besagt eine solche Durchschnittsfeststellungen natürlich wiederum nichts.

Dr. *W. Normann.* Dr. *Fr. Piekenbrock.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Faßanstriche und Faßfarben. Der wetterfeste und gefällige Anstrich von Fässern, in denen Seifen, konsistente Fette, Öle etc. zum Versand gelangen, ist für die Fette verarbeitende Industrie von nicht zu unterschätzender Bedeutung.

Es erscheint daher zweckmäßig darauf hinzuweisen, daß sich für dieses Verwendungsgebiet die von der *Deutschen Sparfarben-Gesellschaft m. b. H.* seit mehreren Jahren hergestellten

Jeseritfarben

vorzüglich bewährt haben. Sie sind nicht nur außerordentlich wirtschaftlich, sondern vereinigen hiermit eine Reihe von Eigenschaften, die sie für diese und ähnliche Zwecke besonders geeignet erscheinen lassen. Jeseritfarben kommen in konzentrierter Teigform in den Normaltönen weiß, grau, gelb, rot, blau und grün in den Handel. Um sie gebrauchsfertig zu machen, ist nichts weiter erforderlich, als mit Wasser bis zur Streichfertigkeit zu verdünnen. Je nach dem Verdünnungsgrad hat man es in der Hand, einen Grundieranstrich oder einen deckenden Anstrich zu erhalten. Die Farbhaut wird nach dem Trocknen völlig wasserunlöslich und verleiht dem Faß ein sauberes und gefälliges Aussehen. Für die Verwendung als Faßfarben ist es wesentlich, daß diese Farben weder durch heißes Wasser noch durch Wasserdampf zerstört werden; man kann die Fässer also auch dämpfen, ohne daß die Farbe dadurch leidet.

Die bisher in der Praxis erzielten Resultate bestätigen durchaus die obigen Ausführungen, und wir glauben daher, daß der Fette und Öle verarbeitenden Industrie mit diesem Hinweis gedient sein dürfte.

Verband Bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

Der Verband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V., hält am Sonntag, den 15. März 1925, vormittags 9 Uhr, in München im Saale des kaufmännischen Vereins von 1873, Thierschstr. Nr. 11 eine außerordentliche Mitgliederversammlung, mit nachfolgender Tagesordnung ab:

Tagesordnung:

1. Bericht über die Tätigkeit des Verbandes.
2. Aussprache über die wirtschaftliche Lage.
3. Preispolitik.
4. Wünsche, Anträge und Sonstiges.

Es wird dringend erwartet, daß alle Mitglieder des Verbandes an der Versammlung teilnehmen.

Verband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.
Die Geschäftsführung.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. Augsburg, 12. März 1925. Nr. 11

Über die Verarbeitung von Braunkohlenteer zu Schmiermitteln.

Ein Kapitel aus meiner Kriegspraxis

von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht*, z. Zt. Braila, Rumänien.

(Eing. 2. I. 1925.)

Als ich Ende 1917 aus rumänischer Gefangenschaft frei geworden und wieder nach Deutschland zurückgekehrt war, galt es natürlich, meine durch jene unfreiwillige Muße unterbrochene Tätigkeit sofort wieder aufzunehmen.

Als erstes wurde mir eine Salzsäure-Sulfat-Fabrik zur Leitung übergeben, auf welchem Gebiete ich aus meiner Vorkriegstätigkeit eine recht erhebliche Erfahrung besaß.

Diese Salzsäure-Sulfat-Fabrik war sozusagen eine Kriegsgründung, die auf den damals verfügbaren großen Mengen von Natriumbisulfat basiert war, einem Nebenprodukt der SalpeterH_2O_2-Fabrikation, das deshalb auch recht billig war.

Die Beheizung der Muffelöfen geschah vermittels Generatoren, in denen Braunkohlenbriketts vergast wurden.

Anfangs wurden die Heizgase direkt von den Generatoren in den Öfen zugeführt, dabei entstanden aber besonders im Winter häufig Betriebsstörungen, indem sich die Gasleitungen durch den mitgehenden Teer verstopften.

Infolgedessen baute man eine Teer-Abscheidung ein und erzielte dadurch nicht nur einen störungsfreien Betrieb der Öfen, sondern gewann auch noch eine nicht unerhebliche Menge Teer.

Allerdings wußte man anfangs mit diesem Teer, der nicht nur sehr stark wasserhaltig, sondern auch sonst noch verunreinigt war, kaum etwas anzufangen, und ich fand, als ich die Leitung des Betriebes übernahm, eine große Menge von Fässern mit diesem Material vor.

Versuche, ihn zu verwerten, waren bereits gemacht, indessen ohne befriedigende Ergebnisse. Der Gedanke, dieses wohlfeile Nebenprodukt auf Schmiermittel zu verarbeiten, war natürlich naheliegend, eine gewisse Schwierigkeit bestand jedoch darin, diese Idee auszuführen, ohne erst komplizierte Einrichtungen dafür schaffen zu müssen.

Der erste Schritt war natürlich die Reinigung des Teers.

Um diese Arbeit möglichst einfach zu gestalten, wurden zwei nach unten verjüngte, eiserne Gefäße mit Deckel und Abzug erhöht aufgestellt.

In diese Gefäße wurden die mittels Aufzuges hinaufbeförderten Teerfässer entleert und durch eine im Innern der Gefäße angeordnete Heizschlange Dampf geleitet, wozu natürlich Abdampf aus anderen Betrieben, falls solcher vorhanden, verwendbar ist.

Durch solches während mehrerer Tage und Nächte ununterbrochen fortgesetztes Erhitzen des Teers, das übrigens nie zu heftig werden darf, sondern genau geregelt werden muß, erzielten wir eine recht vollkommene Abscheidung des Wassers und der mechanischen Verunreinigungen vom eigentlichen Teer; aus einem am Boden befindlichen Ablaß konnten erstere abgelassen werden, während der gereinigte Teer durch einen höher in der Stirnwand des Gefäßes vorgesehenen Ablaßhahn in ein darunter befindliches Rührwerk abgezogen wurde, um dort weiter verarbeitet zu werden.

Die beiden Reinigungsgefäße arbeiteten intermittierend, sodaß, während aus dem einen der gereinigte Teer zur Weiterverarbeitung entnommen wurde, in dem andern die Reinigung einer anderen Partie vor sich ging, sodaß das Rührwerk dauernd in Betrieb gehalten werden konnte.

Bezüglich der Weiterverarbeitung, dachte ich zuerst an Wagenfett, woran zu jener Zeit auch ein großer Mangel herrschte.

Den gereinigten Teer direkt zum Schmieren von Wagen zu verwenden, war unrationell; er lief zu schnell von den Achsen ab und fand infolgedessen bei den Verbrauchern keinen Anklang. Andererseits durften aber auch nur möglichst billige Rohmaterialien zur Verwendung gelangen.

Nach einigen Laboratoriums-Versuchen kam ich zu folgendem Fabrikationsverfahren, das ein brauchbares Produkt ergab und auch guten Absatz fand. Zu 100 G.-T. heißem Teer, der sich in einem Rührwerk befand, wurden nach und nach während ständigen Rührens 5 G.-T. gut gelöschter Kalk (trocken) hinzugegeben und hinterher zur Beschwerung noch 45 G.-T. feinstgemahlener Schwerspat hinzugesetzt.

Nachdem die Mischung völlig homogen geworden war, wurde mit Rühren aufgehört und das Fett in Blechkübel bzw. Fässer abgefüllt.

Das so hergestellte Wagenfett hatte einen Tropfpunkt (nach Ubbelohde) von + 57° C, haftete gut an der Achse und war im Gebrauch recht sparsam.

Als dann die Schmiermittelnot gegen Ende des Krieges immer größer wurde, bin ich noch einen Schritt weiter gegangen und habe versucht, den gereinigten Braunkohlenteer zu Maschinenschmierfett zu verarbeiten.

Da mit Kalk ein höherer Tropfpunkt als + 65° C nicht zu erzielen war, versuchte ich es mit Natronlauge und erzielte bei dieser Arbeitsweise ein recht geschmeidiges Staufferfett mit einem Tropfpunkt (nach Ubbelohde) von +80 bis 82° C.

Es wurden zu dem im Rührwerk befindlichen heißen, doppelt gereinigten Teer auf 100 G.-T. 20 G.-T. einer 30%igen Natronlauge während ständigen Rührens hinzugegeben und bis nahezu zum Erkalten weitergerührt.

Dieses Staufferfett wurde zum Teil in den eigenen Betrieben verbraucht und nachdem es sich dort recht gut bewährt hatte, ebenfalls in Blecheimer abgefüllt in den Handel gebracht. Ich habe mit diesem Fett selbst große, stark belastete Lager z. B. an großen Mahlgängen dauernd geschmiert und nie ein Heißlaufen beobachtet.

Heute ist man ja leider zu vielen Vorkriegsgewohnheiten zurückgekehrt, auch zu solchen, die eigentlich keine Berechtigung haben. So verlangt man auch von einem Maschinenschmierfett wieder mit in erster Linie, daß es „schön hellgelb" aussehe, wohl ohne eigentlich recht zu wissen, weshalb.

Was hat die Farbe eines Schmiermittels mit seiner Güte zu tun?

Es wird gerade auf diesem Gebiete der Schmiermittel-Industrie soviel minderwertiges Zeug (trotz schöner hellgelber Farbe!) fabriziert und auf den Markt geworfen, und häufig findet man in den verschiedenen Reklameschriften und Anzeigen die tiefsinnige Bemerkung: „Der Einkauf eines Schmiermittels ist Vertrauenssache"!! Weshalb wohl? Ein Schmiermittel, einerlei, ob konsistentes Fett oder Öl, ist kein Buch mit 7 Siegeln, sondern ein Fabrikat, das man erst 'mal im Laboratorium genau untersuchen und das man dann auch noch im Betriebe ergiebig ausprobieren kann, wobei nachher auch die Lager nach Beendigung eines solchen Versuches einer genauen Besichtigung unterzogen und auch auf denselben eventuell verbliebene Rückstände genau untersucht werden sollten.

Wenn man mir ein neues Fabrikat anbietet, von dem mir Vorteile vor dem bisher von mir benutzten Material versprochen werden, so bestelle ich mir eine Probe von einigen Kilo und probiere es nach vorheriger Untersuchung im Laboratorium an einer Stelle meines Betriebes aus, die die höchsten Ansprüche bezüglich Schmierung stellt.

Die erhaltenen Resultate werden genau aufgezeichnet und mit denjenigen des bisher verwendeten Materials verglichen, und ich weiß genau, was ich zu tun habe.

In einem Werke zur Erzeugung von erstklassigen Schmiermitteln, das ich später in Deutschland erbaute und leitete, wurde zwecks Einführung der dortigen Produkte in der Weise verfahren, daß jedem als ernsthaften Käufer in Betracht Kommenden ein Probefäßchen kostenlos zur Verfügung gestellt wurde.

Fand der Betreffende in der Verwendung des angebotenen Materials einen Vorteil gegenüber dem bisher benutzten, so hatte er das Faß zu bezahlen bzw. es wurde bei der folgenden Bestellung in Anrechnung gebracht; fand er keinen Nutzen, so konnte er den Rest ohne weitere Vergütung zurückschicken. Die Güte der von uns erzeugten Fabrikate war derart, daß dieses Verfahren für unser Unternehmen keinerlei Risiko bedeutete; irgendwelcher Rücksendungen erinnere ich mich nicht.

Ein Kauf von Schmiermitteln beruht also keineswegs auf „blindem Vertrauen", sondern auf den Befunden einer sehr genauen Prüfung.

Und deswegen kann man m. E. auch heute noch Materialien wie z. B. Braunkohlenteer u. dgl. wohl zur Verarbeitung auf verschiedene Schmiermittel verwenden, anstatt hochwertige Pflanzenöle, die (nach entsprechender Reinigung) zur Ernährung dienen können. Es ist unwirtschaftlich, für einen Zweck ein hochwertiges

Material zu verwenden, wenn man denselben Effekt auch mit einem geringeren, d. h. billigeren erzielen kann. In dieser Beziehung werden die Erfahrungen des Krieges m. E. noch nicht genügend zur Anwendung gebracht.

Der Zweck der Industrie ist ja nicht, das hineingesteckte Kapital möglichst hoch zu verzinsen, sondern in erster Linie, der Allgemeinheit Nutzen zu bringen.

Das geschieht aber einmal dadurch, daß sie sich bemüht, ihre Produkte in immer besserer Beschaffenheit und zu immer billigeren Preisen den Verbrauchern zur Verfügung zu stellen, und zweitens dadurch, daß sie versucht, jeden Rohstoff, auch den unscheinbarsten, in möglichst hochwertige Produkte umzuwandeln, mit anderen Worten: den Veredlungsprozeß möglichst zu steigern. Der Hauptteil des Erlöses soll nicht von den Anschaffungskosten der Rohstoffe verschlungen werden, sondern er soll für die Arbeit verbleiben.

Rundschau

Darstellung eines Trockenmittels. (D. R. P. 402 539 v. 11. XI. 1922. Dr. *Hubert Rauch* in Vernier-Genève.) Es ist bekannt, daß man Trockenmittel gewinnen kann, indem man Harzsäuren oder Naphthensäuren in ihre Metallsalze verwandelt. Diese Trockenmittel besitzen den Nachteil, daß sie nicht vollkommen klar löslich sind, daß sie meist einen Satz bilden und daß sie infolge nicht vollkommener Umsetzung freie Säure enthalten.

Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Verfahren zur Darstellung eines Trockenmittels (Sikkativs), welches darin besteht, daß man verseifbare, öllösliche Phenolaldehydharze in ihre Metallsalze verwandelt. Zu diesem Zweck kann man die geschmolzenen Harze mit einem Metalloxyd umsetzen oder die wäßrige Lösung eines Metallsalzes des öllöslichen Harzes mit einer Metallsalzlösung ausfällen. Besonders wertvolle Produkte werden bei Umsetzung mit solchen Metalloxyden bzw. Metallsalzen erhalten, welche verschiedene Oxydationsstufen zu bilden vermögen, wie Manganverbindungen, Blei-, Kobaltverbindungen usw.

Von den nach bekannten Verfahren hergestellten Phenolformaldehydkondensationsprodukten, die Quecksilber bzw. Arsen enthalten, unterscheiden sich die nach vorliegendem Verfahren gewonnenen Verbindungen dadurch, daß gewöhnliche Salze öllöslicher Harze gebildet werden, nicht Derivate der Phenolformaldehydkondensationsprodukte, die Quecksilber bzw. Arsen fest im Kern gebunden enthalten.

Die neuen Verbindungen können für sich allein oder in Mischung mit anderen Resinaten oder Oleaten als Trockenmittel Verwendung finden.

Beispiel 1. 10 Teile Phenolacetaldehydkondensationsprodukt werden mit etwa 150 Teilen Wasser und 3,5 Teilen Ätznatron bis zur völligen Verseifung erhitzt. Gleichzeitig werden 25 Teile essigsaures Blei in etwa 100 Teilen kochendem Wasser gelöst und unter beständigem Rühren der Harzlösung bei einer Temperatur von 50 bis 60° zugesetzt. Das ausgeschiedene harzsaure Blei wird abgesaugt, mit Wasser gewaschen und getrocknet. Es löst sich in warmem Leinöl sowie in Terpentinöl auf.

Beispiel 2. 10 Teile öllösliches Phenolformaldehydkondensationsprodukt werden auf etwa 130° erhitzt, unter Rühren 1 Teil fein gepulvertes essigsaures Kobalt eingetragen und weiter erhitzt, bis keine Essigsäuredämpfe mehr entweichen. Das gewonnene Kobaltsalz ist in Leinöl, Terpentinöl usw. löslich.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung eines Trockenmittels, dadurch gekennzeichnet, daß man öllösliche Phenolaldehydharze mit Metalloxyden in Metallsalze überführt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man wäßrige Lösungen von Metallsalzen der Phenolaldehydharze mit wäßrigen Metallsalzlösungen behandelt.

Säurefeste Auskleidung von Betonbehältern. Die *Schulz & Kling A.-G.*, Ingenieurbüro München, hat ein neues patentamtlich geschütztes Verfahren zur säurefesten Auskleidung von Betonbehältern ausgebildet. Bei dem Verfahren handelt es sich darum, die rauhe Betonfläche mit einer säurefesten Schicht zu überziehen, deren Bindemittel aus Schwefel besteht. Es ist gelungen, einen Apparat zu konstruieren, mit welchem diese Schwefelmasse in flüssiger, heißer Form auf die zu verkleidende Fläche geblasen wird. Die Verbindung mit der rauhen Betonfläche erfolgt so innig, daß selbst bei größeren Temperaturschwankungen die säurefeste Schicht sich nicht loslöst. Nach dem Aufspritzen wird die Schicht nochmals mittels heißer Eisen gebügelt, wodurch eine absolute Dichtheit erzielt wird. Im Gegensatz zu einer Auskleidung mit säurefesten Platten bildet die neue Auskleidung eine vollständig fugenlose Schicht, die fest mit der Behälterwandung verbunden ist. Die Temperatur der Flüssigkeit kann bis zu 110° C betragen.

In erster Linie war die Auskleidung für größere Behälteranlagen bestimmt, die stark verdünnte Säuren, saure Abwässer, Bleich-Flüssigkeiten u. dgl. aufzunehmen haben. Es zeigt sich jedoch, daß die Auskleidung auch verschiedenen der stärkst aggressiven Säuren Widerstand leistet. So steht se ¾ Jahren ein Beobachtungsbehälter von 2 m³ Inhalt m konzentrierter Salzsäure gefüllt, ohne daß der geringste Einflu der Säure auf die Auskleidung wahrzunehmen wäre.

Eine weitere Anwendung besteht voraussichtlich in der Aus führung von großen Kochgefäßen, Rührwerken und ähnlichen Ap paraten großer Abmessungen, zumal es gelungen ist, Behäl terwände in Eisenbeton herzustellen, die auch bei größere Temperaturschwankungen rissefrei bleiben. Die Kosten stelle sich, besonders bei großen Behältern, erheblich niedriger a eine Auskleidung mit säurefesten Platten. (Chem.-Ztg.)

Isolierbandfabrikation und Gummiklebstoff. Über diese Thema scheint es, schreibt *O. Schmatolla*, keine zusammenhän gende Literatur zu geben; jede Fabrik arbeitet nach eigenen Vor schriften und zum Teil wenigstens auch mit eigens gebauten Ma schinen, wie sie sich auch aus der Praxis herausgebildet haben. Z dieser Industrie gehört auch diejenige der Kautschukpflaste die ihren Ursprung in Amerika zu haben scheinen. Sicherlic werden heute auch recht mangelhafte Präparate angeboter es wäre aber wünschenswert, wenn die Forderung gestel würde, daß diese Präparate einen gewissen Mindestsatz a Kautschuk enthalten müssen. Nur von solchen soll hier di Rede sein.

Man muß zwei Methoden auseinanderhalten: das heiße un das kalte Verfahren. Bei dem ersteren wird der Kautschuk i Mastikator für sich oder mit nur wenig Verdünnungskörper a Harzöl u. dgl. so lange geknetet, bis er unter Selbsterwärmun weich und klebend geworden ist. Er hat dann seine Löslich keit in Benzol eingebüßt und nur diejenige in Benzin beahlte was jedoch hier ohne Belang ist, aber für die Analyse bemer kenswert erscheint. Dem mastizierten Kautschuk werden dan Harz- und Fettstoffe zugefügt. Man benutzt dazu Kolophonium Wollpech, Harzöle, Stearinpech und andere ähnliche Körpe Dazu kommen erhebliche Zuschläge von Beschwerungsmitteln wie Kreide, Zinkoxyd, Bolus, Getreidemehle, auch ungebrann tes Gipspulver. Auf die Verhältniszahlen der Mischungen ist sel zu achten. Vor allem muß man bedacht sein, keine Stoffe z verwenden, die trocknende Eigenschaften entfalten können, als keine trocknenden Öle, die darauf sorgfältig zu prüfen sin (Abwesenheit von Blei und Mangan, auch nicht zu viel Zink oxyd.) Die Beschwerungsmittel sind notwendig, weil ohne dies die Massen auf den Streichstoffen leicht durchschlagen bezw zu stark durchschlagen, was allerdings auch von der Dichte de Gewebe abhängt. Sehr wichtig ist, daß die Pulverfüllungen eine bestimmten %-Gehalt nicht überschreiten: auf 100 Teile Gumm Harzfettbase dürfen nicht mehr als höchstens 55 Teile Pulver zuschläge zugefügt werden, da sonst die Gefahr des vorschnelle Eintrocknens und Sprödewerdens auch ohne die Anwesenhe von ausgesprochen trocknenden Körpern besteht. In einige Fabriken scheinen die Harz-Fettschmelzungen, die durchaus fr von groben mechanischen Verunreinigungen sein müssen, noc mit einem geringen Zuschlag von Schwefel gekocht zu werde (bis 5%). Von einer guten Masse wird man erwarten, da sie in der pulverfreien Kautschuk-Harzmasse nicht unter 25 Gummi, 40% harte Harzzuschläge und 35% weiche Fett- bezw Ölzuschläge enthält, wenn die Bänder eine gute Klebkraft un Haltbarkeit haben sollen (auf 100 Teile dieser Masse 50 Tei Pulverstoffe.) Die Masse wird entweder durch warme Walze auf die Stoffe aufgestrichen oder in besonderen Streichmaschine mit Druckstempel warm ausgestrichen: auf 1 m² Gewebe etw 225 g Masse. Statt Kautschuk sind auch faserloser Altgumm oder Regenerate verwendbar, die nach besonderem Verfahre löslich gemacht werden können.

Bei dem kalten Verfahren läßt man den Gummi im Mastikato eine Nacht mit einem halben Teil Benzin oder Benzol quelle mastiziert ihn dann unter Kühlung, setzt die geklärte Harz-Fett mischung halbhart und die Pulver hinzu. Darauf wird weite mit Lösungsmitteln erweicht, sodaß sich die Masse in de Streichmaschine auf die Gewebe aufstreichen läßt. Man komm bei dem kalten Verfahren mit weniger Gummi aus, kann mit ein facheren schwächeren Maschinen arbeiten, jedoch kann der ge strichene Stoff nicht gleich gerollt werden, sondern muß a geeigneten Gerüsten einen Tag trocknen. (Chem.-Ztg.)

Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Zellu loidabfällen. (Österr. Patent 95 660 vom 30. I. 1922. *Oderberger Chemische Werke A.-G.* in Oderberg.) Die Abfälle werden i Gegenwart von Wasser in Schlagmühlen, Schleuderradturbomi schern, Holländern usw. in möglichst fein verteilten Zustan gebracht und dann der Kampfer mit Hilfe von Wasserdamp abgetrieben. (Kunststoffe.)

Ölflecken. Alt bewährt und einfach ist das Aufsaugen de Öles aus Stoffen durch kohlensaure Magnesia, Kaolin etc. Dies Pulver werden mit dem Lösungsmittel der Öle wie Äthe Essigäther, Aceton, Holzgeist, Alkohol zu Brei angerührt un auf die Fleckstellen beiderseits aufgetragen. Das Lösungsmitt verdünnt das Öl im Stoff und wird von der Magnesia etc. i dem Maß eingesaugt, als die Verdunstung des Lösungsmitte aus dem Brei in die Luft statt hat. Das luftgetrocknete Pulve löst sich leicht ab und wird durch Reiben und Nachbürste restlos entfernt. (Ölorgan, Trier).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 13.

Hamburg 39, den 7. März 1925.

= Der Markt bietet zurzeit wieder ein sehr unklares Bild. An dem völligen Mangel an Unternehmungslust hat sich in der Zwischenzeit nichts geändert. Auch der Verlauf der Leipziger Messe zeigt zur Genüge, wie sehr das Wirtschaftsleben immer noch darniederliegt.

In den Vereinigten Staaten scheint sich augenblicklich in Ölen und Fetten der Preisaufschwung durchzusetzen, welchen ich schon in meinem vorigen Bericht für möglich gehalten hatte. Da gleichzeitig der Getreidemarkt einen ziemlich scharfen Rückgang zeigt, fehlt dem Markt zurzeit der Ausdruck einer einheitlich konzentrierten Spekulation. Diese Erscheinung wird möglicherweise für die Folge eine Abkehr von der bisher vertretenen Zusammenhangs-Theorie notwendig machen.

Welche Betrachtungen gegenwärtig bei der Steigerung der Öl- und Fettpreise den Ausschlag geben, ist schwer zu ergründen. Aus den Ernteverhältnissen oder dem Gesetz von Angebot und Nachfrage ist sie jedenfalls nicht herzuleiten. Man bleibt immer wieder auf die Annahme einer Machtprobe der Vereinigten Staaten angewiesen. Die erzielten Fortschritte sind jedoch recht bemerkenswert.

Schmalz stieg von $ 15¼ auf 16¾, Talg von 9¼ Cents auf 9⅞, London war durch eine verfehlte Preisregulierung von £ 3.10 in der Auktion vom 25. II. aus der Richtung geraten und muß jetzt aufs Neue mühsam den Anstieg versuchen.

Auf das Geschäft hatten diese Veränderungen keine belebenden Folgen. Im Gegenteil, es machte sich hier und da ein Preisdruck durch dringendes Angebot fälliger Warenposten bemerkbar. Auch verstimmte der Rückgang der Ölsaaten, welcher gleichzeitig mit den abflauenden Getreidepreisen wieder einzusetzen scheint. Hinzu kommt das außerordentlich schlechte Geschäft in Ölkuchen, welches die Ölmühlen zwingt, ihre Zurückhaltung zu bewahren.

Die Hauptfrage bleibt immer der große Mangel an verfügbaren Kapitalien und die Kreditfrage. In dieser Hinsicht erscheint es bemerkenswert, daß eine hiesige Firma den Versuch unternommen hat, diese wichtige Frage innerhalb der Seifenindustrie einer Lösung entgegenzuführen. Wie in Nr. 9 dieses Blattes berichtet wurde, hat eine Gründung „der Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufsinteressen stattgefunden. In zwei Versammlungen, am 12. Januar in Eisenach und am 16. Februar in Berlin ist über die Angelegenheit gesprochen worden. In der Hauptsache wurden folgende Ziele genannt: die Beschaffung billigen ausländischen Kredits für solche Firmen, welche über eigenen Grundbesitz verfügen, ferner die Verbesserung der Zahlweise der Abnehmer. Die Rohstoffabriken und Händler will man an dem Unternehmen beteiligen und hat deren prinzipielles Einverständnis erbeten.

Eine Kritik derartiger Absichten wird sich nur so weit bewegen können, als über die Ausführung Tatsächliches bekannt wird, und das ist vorläufig recht wenig. Man darf in dieser Hinsicht auf weitere Erklärungen in der Öffentlichkeit gespannt sein. Das Recht, sich zunächst theoretisch an einer Erörterung über diese Pläne zu beteiligen, wird man aus der Tatsache herleiten dürfen, daß dem Handel dabei eine Rolle zugedacht ist, und dieser, so weit man bis jetzt übersehen kann, über einen günstigen Ausgang des Unternehmens sehr skeptisch denkt.

Zunächst sollen die erforderlichen Mittel im Auslande beschafft werden, wofür der Grundbesitz der Seifenfabrikanten als Sicherheit dienen soll. Man hat sich schon fast daran gewöhnt, in Reichsangelegenheiten über die Verpfändung deutschen Besitzes sehr leicht zu denken, und doch wird man sich darüber klar sein müssen, daß man zu dieser Handlung nur im äußersten Notfalle schreiten darf. Die Erfahrung der letzten Monate hat gezeigt, daß die Seifenfabrikanten bei der Beschaffung der für den Einkauf von Rohstoffen nötigen Kredite vielfach über das erforderliche Maß hinausgegangen sind, mit anderen Worten Verschwendung geübt haben. Diese Beschaffung darf über das tatsächlich erzielbare Geschäft nicht hinausgehen, und dieses ist gegenwärtig recht eng begrenzt. In der Beurteilung dieser Möglichkeiten wird die Welt noch erheblich nüchterner werden müssen. Diese teilweise selbst geschaffenen Verlegenheit durch eine Verpfändung des eigenen Grundbesitzes an das Ausland abzulösen, wird von dieser Seite aus betrachtet keinesfalls angängig sein.

Weiter rückt die Gefahr nahe, daß durch eine eintretende Überfremdung das Ausland eine führende Rolle in der deutschen Seifenindustrie spielen wird. Der auswärtige Handel, welcher doch in der Hauptsache als Geldgeber in Frage kommt, wird in Bezug auf Preise und Bedingungen den deutschen Käufern seinen Willen aufzwingen, wie es schon seitens Englands und Hollands in ziemlich umfangreicherem Maße zum Schaden des deutschen Handels geschieht.

Bei dieser Sachlage ist es schwer zu verstehen, warum man nicht den einfachen Weg beschreitet, den deutschen Zwischenhandel mit allen Kräften zu stützen und zu fördern. Warum soll dieser immer das Stiefkind des Öl- und Fetthandels bleiben? Willig zahlt man dem Ausland unverschämte Preise und bewilligt anstandslos jede Zumutung in Bezug auf Einkaufsbedingungen, sodaß der deutsche Zwischenhändler neidisch werden könnte bei dem Gedanken an seinen armseligen Nutzen und das große Risiko, welches er zu tragen hat. Man bewillige dem Händler das, was man ohne Überlegung dem Auslande zu opfern bereit ist, und man wird sehen, daß es auch auf diesem Wege vorwärts geht.

Die Händler würden auf die Preise einen stärkeren Rückhalt gegenüber den Banken erhalten und letzteren würde dann ebenfalls der Rücken für weitere Kreditbeschaffung gestärkt. Diese möge auch weiter unter Aufsicht des Reiches eine Funktion der Großbanken bleiben! Nur so läßt sich die vorhandene ungeheure Gefahr verringern. Wohin soll es führen, wenn jedes private Unternehmen auf eigene Faust im Auslande nach Krediten hausieren geht.

Die Kreditverhältnisse im deutschen Markt haben sich, wenn auch langsam, entschieden gebessert. Die Reichsbank hat auch jetzt wieder ihren Diskontsatz ermäßigt und schafft damit für die Privatfirmen eine beträchtliche Erleichterung. Wo die Neubildung von deutschem Kapital gegenwärtig mit derartigen Schwierigkeiten verknüpft ist, kann es natürlich nur langsam gehen, aber die Möglichkeiten, welche ich nur andeuten konnte, sind tatsächlich gegeben. Es ist gegenwärtig für das Wirtschaftsleben, wie seinerzeit im Kriege, eine Frage des Durchhaltens, und ich hoffe, daß man nach den gemachten schlechten Erfahrungen diese Einsicht nun doch endlich gewonnen hat und lieber nach diesem Gesichtspunkt handelt, als daß man nun auch noch große Teile einer lebenswichtigen Industrie dem Auslande gebunden vor die Füße legt.

Darum stärke man den deutschen Zwischenhandel!

Da es sich hier um erste Eindrücke handelt, würde ich es für richtig halten, wenn sich auch andere Herren in den Fachblättern zu der hier angeschnittenen Frage äußern!

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 7. März 1925.

Der Fall des Franken brachte feste Stimmung und Erhöhung der Pariser Kurse:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 460,	ca. GM	99
Saponifikat	„ 530,	„ „	114
Dynamitglyzerin	„ 680,	„ „	145
Pharmakopöeware	„ 740,	„ „	158.

Bei uns lagen reichliche Angebote in Saponifikat zu ca. GM 115, Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu GM 100 vor, jedoch verhielten sich Käufer infolge des andauernden schlechten Absatzes in Destillaten weiter sehr zurückhaltend, bezw. lag nur Kaufinteresse wesentlich unter Verkäufers Preisideen vor.

Das Ausland zeigte zu £ 49.10 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, £ 55 für Saponifikat und £ 66 für Dynamitglyzerin, ausschließlich Eisenfässern, fob, Kaufsinteresse.

Prima belgisches Saponifikat war auf April-Juni-Lieferung zu belg. Frs. 525 bis 535 in Leihfässern, fob, englisches Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 53.10 einschließlich Eisenfässern cif Rotterdam/Hamburg angeboten. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (5. März 1925.) Es gewinnt den Anschein, als wenn Argentinien Europa hinsichtlich der Verschiffungen von Leinsaat bluffen will. Anders kann man den Zustand der letzten Wochen, überhaupt seit Beginn der neuen Ernte, nicht bezeichnen. In der Vorwoche verschiffte Argentinien 1000 t Leinsaat nach London und Hull, 6000 t nach dem Festlande und 12 000 t nach Nordamerika, insgesamt 19 000 t, in der letzten Woche 1000 t nach England und an Ordre, 5000 t nach dem Festlande und 6000 t nach Nordamerika, insgesamt 12 000 t, während sich der sichtbare Vorrat am La Plata sogar von 130 000 auf 125 000 t verringerte. Statt einer Zunahme ist also zunächst ansehnlicher Rückgang der Verschiffungen zu verzeichnen. Die Haltung der La Plata-Märkte ist recht schleierhaft, dürfte aber ihre Ursache in der Haltung des Getreidemarktes zu suchen haben.

In Indien haben angeblich späte Fröste die Ölsaaternten in Mitleidenschaft gezogen, sodaß mit Beschädigungen zu rechnen sein soll. Das Ergebnis von Leinsaat wurde vor einiger Zeit bekanntlich etwa 15% größer geschätzt als das des Vorjahres. Die gegenwärtigen indischen Abladungen nehmen sich gegenüber denen des Vorjahres aber nicht ungünstig aus. In der Vorwoche verschiffte Indien 4700 t Leinsaat, 8125 t Rübsaat und 5800 t Baumwollsaat, insgesamt 18 625 t, in der vergleichen-

den Vorjahrswoche 1900 t bezw. 10200 t bezw. 1400 t oder 13500 t, in dieser Woche 6800 t Leinsaat, 7925 t Rübsaat und 2800 t Baumwollsaat, insgesamt 17525 t gegen 2100 t bezw. 10375 t bezw. 9400 t oder 21875 t.

In den Händen der amerikanischen Farmer sollen sich kaum noch 50000 t Leinsaat befinden und die Käufer von Öl für den größeren Teil ihres Bedarfes für die Frühjahrs- und Sommermonate noch keine Deckung besitzen. Nordamerika und Kanada kamen gegen Schluß der Berichtsperiode mit etwas billigeren Preisen auf Termine. Buenos Aires notierte für Leinsaat März 23,60, April 23,25, Mai 24,65 Pesos Papier pro 100 kg. Schwimmende Vorräte: 36200 t argentinische und 23000 t indische Leinsaat, 42200 t indische Rübsaat und 30700 t indische und 12800 t ägyptische Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta £ 25 bis 24.5, Bold Bombay £ 25.10 bis 24.16/3, Plata £ 22.15, Rübsaat, Toria £ 20.15, Kottonsaat, Bombay £ 10.5, schwarze ägyptische £ 13, Sakellarides £ 12.10, Sojabohnen £ 11.15, Sonnenblumensaat £ 13.5; Hull: Leinöl £ 49.5, Kottonöl, Bombay, roh £ 40.10, ägyptisches, roh £ 41.10, Palmkernöl, gepreßt £ 41, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 47.10, Sojaöl, extrahiert £ 39.10, Rüböl, extrahiert £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl 59½, Rüböl Fl 59; Antwerpen: Leinöl Frs. 445, Rüböl Frs. 445, Sojaöl, gepreßt, in Barrels Frs. 440 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. März 1925.

Das Geschäft verlief weiter in ruhigen Bahnen, allerdings war zum Schluß der Berichtswoche eine leichte Belebung festzustellen. Die Preise hielten sich durchweg auf vorwöchiger Höhe mit Ausnahme von

Talg. Die gestrige Londoner Auktion brachte eine gute Nachfrage. Von den aufgestellten 636 Faß wurden 510 Faß verkauft zu 6 d bis 1 sh höheren Preisen. Durch das Resultat der vorwöchigen Auktion haben sich die Ablader am La Plata nicht beeinflussen lassen, sondern sie hielten ihre Forderungen im allgemeinen aufrecht. Im Verlauf der letzten Woche haben die Packer ihre Preise sogar erhöht. Es liegen hier jetzt Orders von London für Januar-Februar-Abladung vor, ohne jedoch Abgeber gefunden zu haben, da mit einer freundlicheren Tendenz gerechnet wird.

Leinöl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche mit geringen Schwankungen. Zum Schluß derselben machte sich wieder eine kleine Abschwächung bemerkbar.

Sojabohnenöl. Infolge der hohen Preise für Leinöl interessieren sich die Konsumenten mehr und mehr für diesen Artikel, und die Nachfrage war als gut zu bezeichnen. Die Preise blieben unverändert.

Kokos- und Palmkernöl. Eine wesentliche Veränderung ist seit Erscheinen des letzten Berichtes nicht zu melden. Die Nachfrage nach Kokosöl war gering, während in Palmkernöl verschiedentlich kleinere Partien gehandelt wurden. Die ausländischen Märkte berichten dagegen von größeren Umsätzen.

Kottonöl. Der Artikel lag lustlos. Ablader haben ihre Forderungen um ein geringes ermäßigt.

Rizinusöl war weiter fest gestimmt. Die Mühlen haben ihre Produktion in zweiter Pressung für März resp. April gänzlich ausverkauft. Es ist nicht unmöglich, daß die Notierungen in nächster Zeit eine weitere Erhöhung erfahren werden.

Fettsäuren zeigten unveränderte Notierungen bei ruhigem Geschäft. Abfallende Öle und Fette bleiben immer noch gut gefragt. Die Preise bewegten sich zwischen RM 63 bis 67 frei mitteldeutscher Station.

Hamburg, den 6. März 1925.

Leinöl, prompt RM 107, Leinöl, Febr.-April Hfl. 60,75, Leinöl, Mai-August Hfl. 60,75, Leinölfirnis GM 108,50, Palmkernöl, roh £ 44, Kokosöl, roh max. 3% fr. Felts. £ 46, Kokosöl, Ceylon £ 46, Palmöl Lagos £ 44.15, Cottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 44.15, Leinölfettsäure GM 114, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 39, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Press., loko £ 66, Rizinusöl II. Press., £ 64, Abdeckereifett RM 72 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 68, Talg, südamerik. A £ 47 bis 49, Talg, südamerik., schwimmend £ 46.10, Talg, austral. mixed good colour £ 48.10, Talg, austral. fair colour £ 47, Hammeltalg, techn. £ 54.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 140, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 102, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34, Heringstran, hell £ 35, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 7. März 1925.

In der abgelaufenen Woche war nur ein stilles Geschäft in Ölen und Fetten auf den ausländischen Märkten zu verzeichnen. Die Preise zeigen eine gewisse Stabilität. Am hiesigen Platze ist das Geschäft ebenfalls ruhig, und es finden nur mäßige Umsätze statt.

Fettsäuren blieben im Preise unverändert, nachdem nur kleine Mengen zum Verkauf gestellt waren.

Talg. Die südamerikanischen Ablader fordern die vorwöchigen Preise; die direkten australischen Abladungsofferten sind noch immer hoch und bieten keine Rechnung. Inländischer Talg stellt sich noch immer wesentlich niedriger als Importware.

Feste Öle. Kokos- und Palmkernöl tendieren etwas fester. Das Geschäft in diesen Artikeln war jedoch unbefriedigend; Palmöl konnte sich im Preise halten und war gut gefragt.

Flüssige Öle. Leinöl hat gegenüber der Vorwoche einen Preisabschlag von Hfl. —,75 erlitten, doch ist die Nachfrage, obwohl wir uns den starken Bedarfsmonaten nähern, nicht groß.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 1,70 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 1,50, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 1,45, Leinöl, holländ. Sch. 1,96, Kokosölfettsäure, Ia, extra hell Sch. 1,86, Kokosölfettsäure, hell Sch. 1,77, Rizinusöl, I. Pressung Sch. 2,68, Rizinusöl, II. Pressung Sch. 2,58, Kokosöl, ceylonartig Sch. 1,89, Kokosöl, cochinartig Sch. 2, Rüböl, dopp. raff. Sch. 1,92, Elain, sap. Sch. 2,03, Elain, dest. Sch. 1,99, Sojaölfettsäure Sch. 1,52, Maisöl Sch. 1,50. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 7. März 1925.

In der verflossenen Woche pröckelten die Leinsaat-Kurse an den hauptsächlichen überseeischen Märkten fast täglich etwas ab, aber die überseeischen Ablader sehen darin keine Veranlassung, ihre Saatpreise entsprechend zu reduzieren. Zu billigen Preisen werden die Verschiffer auch wohl kaum abgeben, sondern lieber abwarten, denn anbetrachts der kleinen Ernten in diesem Jahre müssen die Käufer doch schließlich kommen.

Nach greifbarer oder bald fälliger Leinsaat herrschte diese Woche ziemliche Nachfrage, speziell von Holland; auf Abladung ist seitens der Ölmühlen viel weniger gekauft worden wie in sonstigen Jahren, und dieses bedingt naturgemäß eine regelmäßige Nachfrage nach disponibler und schwimmender Ware.

Holzöl.

Hamburg, den 5. März 1925.

Holzöl hat im Preise weiter etwas nachgegeben, doch besteht bei den augenblicklichen Forderungen erhöhte Nachfrage. Ich notiere heute £ 70 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 5. März 1925.

Die etwas ruhigere Geschäftslage der Berichtswoche übt auf den Markt keinerlei Einfluß aus. Die Situation ist unverändert fest.

Paraffin: Für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° notiere ich zur prompten Lieferung unverändert $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° März-April-Abladung von Amerika $ 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Für diesen Artikel kommen heute folgende Preise in Frage: Ceresin, naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Angebot in diesem Artikel ist besonders knapp. Für ausländisches Bienenwachs müßte man heute sh 172 bis 177 p. cwt. je nach Provenienz anlegen, für deutsches Bienenwachs M 3,90 p. kg. — Japanwachs ist nahezu ohne Umsatz. Loko- und Abladungs-Ware kostet sh 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Ankommende Partien waren etwas gesuchter; die Preise sind unverändert geblieben. Für Loko-Ware fettgraue Qualität werden sh 127 bis 128 p. cwt. gefordert und für courantgrau sh 122 bis 123 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die amerikanischen Ablader erwarten eine neuerliche Hausse und sind teilweise augenblicklich nicht Verkäufer. Ich notiere heute noch unverändert für Abladungs-Ware $ 7,90 und für greifbares Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafel- und Schuppenparaffin ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 5. März 1925.

Der Markt ist bei vermehrter Nachfrage ruhig, aber unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 126 bis 128 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 6. März 1925.

Die Marktlage ist im allgemeinen unverändert. Bienenwachs zog bei geringem Angebot weiter an.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 7. März 1925.

○ Die allgemeine Lage, sowohl nach außen wie nach innen, hat während der letzten Woche keine Besserung aufzuweisen, und dementsprechend bewegte sich auch das gesamte Geschäft wieder in engsten Bahnen. Auf manchen Seiten bestand etwas mehr Geneigtheit zu Harzrealisierungen, trotzdem von Amerika die Tendenz für dieses Produkt weiter als sehr fest gemeldet wird. Die letzten hier im Markte bekannt gewordenen Harzpreise stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,90, H 7,95, I 7,95, K 8,05, M 8,25, WG 9,30 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Lager hier, Neugewicht, erste Kosten. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,90, DE 3,95, FGH 3,97½, I 4, K 4,10, M 4,30, N 4,60, WG 4,80, WW —.— $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%, erste Kosten.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VI 7,90, IV 8,30, III 8,50, Ie 9,90, Excelsior 10,90 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,10, X 7,20, IX 7,30, VIII 7,40, VII 7,45, VI 7,50, V 7,80, IV 7,90, II 8,10, Ic 9,30, Is 9,35, Ie 9,60, Excelsior 10,60 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 5A 220, Extra 230 Ffrs. die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 142, H/I 143, K/M 145, N 146, WG 158, WW 162, AA 180, AAA 187, AAAA 197, AAAAA 208, Excelsior 212 Ffrs. pro 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara, erste Kosten.

Griechisches Harz, Abladung in mittelheller Ware in Sackpackung, wurde mit sh 16/- die 50 kg b/n cif hier, Abladungsgewicht, notiert.

Im Londoner Markt wurden bei mäßigem Geschäft, aber fester Haltung die folgenden Preise zuletzt notiert: Amerikanisches Harz, spot-Ware F/G 17/3, H 17/6, K 17/7½, M 18/-, WG 20/6, WW 21/9 sh per cwt. Französisches Harz, spot-Ware F/G 16/9, K 17/3, M 17/6, N —, WG 19/9, WW 21/- sh per cwt.

Das deutsche Geschäft leidet weiter an Geldknappheit; Transaktionen größeren Umfanges fehlen ganz und wo man sie noch unternehmen würde, scheitert dies meistens an der Unmöglichkeit, die geforderten Zahlungsbedingungen eingehen zu können. Die eher noch verstärkte Unsicherheit in der politischen Lage wirkt sich auf alle unsere Unternehmungen aus und hindert besonders eine weitere Ausdehnung des Exportgeschäftes. Abgesehen davon, daß wir immer noch zu teuer produzieren, wagt niemand heute, auf längere Sicht etwas zu unternehmen, solange nicht die Vertragsverhältnisse mit den verschiedenen Ländern, mit denen noch unterhandelt wird, eine endgültige Regelung gefunden haben. Dazu gehört auch die Ratifikation der bereits abgeschlossenen Handelsverträge, soweit solche noch nicht erfolgte, ebenso wie die endgültige Ordnung der Frage über die 26%ige Reparationsabgabe; namentlich soweit Frankreich in Betracht kommt, ist diese Frage im gegenwärtigen Augenblick bei dem stark schwankenden Franken für unsere Exportgeschäfte nach Frankreich von größerer Bedeutung, denn fast jede Abrechnung der uns zugehenden Reparationsbons bringt einen kleineren oder größeren Verlust, der sich im voraus nicht einkalkulieren läßt.

Vorläufig herrscht allerdings uns gegenüber in allem noch die Taktik der Verschleppungen weiter, sodaß sich gar nicht absehen läßt, wann wir endlich einmal wieder auf einen Punkt anlangen werden, der klarere Dispositionen und damit die einzige Möglichkeit der Hebung des Geschäftes gestatten wird.

Im Harzgeschäft bekommt natürlich auch die europäische Produktion, namentlich die französische, unter Hinblick auf ihre unsichere Valuta, immer stärker unter diesen Zuständen zu leiden. Frankreich hatte sich mit seinen hellen Sorten schon wieder mehr auf den Absatz nach Deutschland eingestellt und unter gewissen Preiskonzessionen auch bessere Umsätze erzielt; augenblicklich ist aber darin wieder ein Stillstand eingetreten. Das meiste, was in hellen Sachen bei uns eben noch gekauft werden kann, bezieht sich auf spanische Ware, die sich sehr gut eingeführt hat. Die spanischen Verkäufer wissen sich den Marktverhältnissen immer besser anzupassen und richten sich im übrigen auch genau nach den Vorgängen an den amerikanischen Märkten. Die letzteren verzeichnen eine gewisse Besserung für Terpentinöl und da die Harzfrage nicht den seitherigen Umfang aufweist und die neue Saison näher rückt, hat man auch die Harzpreise in den letzten 14 Tagen nicht weiter gesteigert, aber immerhin darauf gehalten, daß die letzten Notierungen bestehen blieben. Ob es bei dem überall ruhigen Geschäft auch gelingen wird, für die nächsten 6 Wochen noch höhere Harzbewertungen herauszuholen, als bisher zu erzielen waren, steht zu bezweifeln. Dann aber wird sich die neue Ernte langsam an die Märkte schieben, und mit ihrem Auftreten scheinen die Aussichten auf weitere Preissteigerungen für Harz dann vorerst ein Ende zu finden, ganz abgesehen davon, daß gerade in den letzten Wochen des alten Erntejahres immer schwächer gekauft wird, um der Entwicklung der neuen Saison nicht vorzugreifen.

Schmiermittel.

Hamburg, den 6. März 1925.

* In Fachkreisen wurde allgemein ein Preisrückgang zum Frühjahr erwartet. Die im Januar eingesetzte Hausse schreitet aber weiter vor, von Amerika vorliegende Kabel melden wiederum Preiserhöhungen. Hierdurch wird der deutsche Markt unbedingt in Mitleidenschaft gezogen, und mit einem weiteren Anziehen der Preise muß gerechnet werden. Sehr beachtenswert ist, daß die Produzenten-Preise weit über dem Niveau der Notierungen am deutschen Markt stehen.

Folgende Notierungen verstehen sich für amerikanische Produkte, ausschließlich Fett, und zwar je 100 kg Reingewicht, ausschließlich Faß, unverzollt, ab Lager Hamburg. Faßaufschlag z. Zt. M 6,30 per 100 kg, Zoll M 12,20 per 100 kg Reingewicht.

Leichtes Maschinenöl, Visk. 2½—3½ bei 50°C, Flpkt. 165° C	RM 20 bis 23
Mittleres Maschinenöl, Visk. ca. 4½ bei 50° C, Flpkt. 175° C	„ 28,75
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. 4—5½ bei 50° C Flpkt. 185° C	„ 26,75 bis 29,90
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca 6½ bei 50° C, Flpkt. 190° C	„ 32,20
Schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 8 bis 9 bei 50° C, Flpkt. 195° C	„ 34,50 bis 35,60
Extra schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 13—15 bei 50° C, Flpkt. 220° C	„ 39,50 bis 40,25
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 290° C	„ 27,45
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 300° C	„ 31,40
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 320° C	„ 33,70
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 330° C	„ 58,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 340° C	„ 64,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 370° C	„ 88,20
Konsist. Maschinenfett, hellgelb, unbeschwert, Tropfpkt. 80/90	„ 46

je 100 kg Reingewicht, inkl. Holzfaß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 6. März 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 35, Harz, amerik. FGH $ 8,20, WG $ 9,40, WW $ 10,60, Schellack TN orange sh 300, Schellack lemon sh 335, Knochenleim GM 98.50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Der Harzmarkt lag bei festen Preisen äußerst ruhig. Schellack kam wiederum sehr schwach.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Rudolf Kiellhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

○ In der abgelaufenen Berichtswoche war das gesamte Geschäftsleben weiterhin schleppend; die innere und äußere Lage

ließ, wie zu erwarten war, keine Neigung zu größeren Unternehmungen aufkommen. Durch die Verschleppungspolitik der Franzosen wurden die wichtigsten politischen Entscheidungen immer weiter hinausgezogen. Auch die vor langer Zeit angebahnten Verhandlungen über die Gestaltung des Handelsvertrages mit Frankreich haben noch keine Fortschritte erkennen lassen. Die unvermindert fortbestehende Kreditnot trug das übrige dazu bei, daß sich das Geschäft auf einen kleinen Umfang beschränkte. Im allgemeinen haben die Notierungen ihr bisheriges Niveau gehalten, nur dort wurden Warenpartien zu spottbilligen Preisen angeboten, wo die Abgeber gezwungen waren, einen Teil ihrer Bestände abzustoßen, um ihren dringendsten Verpflichtungen nachzukommen.

Vorübergehend wurde

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, gefragt; bei Trommelbezug stellte sich der Preis auf M 62,50. Das Geschäft in

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, war gegenüber früheren Wochen nicht als gut zu bezeichnen; es wurden nur einzelne Trommeln zu M 33 von Verbraucherseite aufgenommen.

Ameisensäure, techn. rein, 85%, begegnete geringem Interesse, doch erfuhr die bisherige Notierung von M 74 frachtfrei keine Veränderung. Die Nachfrage nach

Amylacetat, techn. rein, hat sich etwas gehoben; je nach Menge wurde der Artikel zu M 4,60 bis 4,80 je Kilo gehandelt. Etwas Kaufneigung bestand für

Antichlor Ia, gew. krist., das zu M 18,50 erhältlich war. Für

Arsenik, rot, gemahlen, Silesia Ia, verlangte man M 120.

Bittersalz Ia, krist. weiß, fand zu M 4,50 lose verladen wenig Beachtung. Geringe Unternehmungslust bestand diesmal für

Blutalbumin Ia, hell, das zu M 480 erhältlich war. In

Blutalbumin Ia, braun, wurden kleinere Umsätze zu M 305 vorgenommen.

Blutalbumin Ia, schwarz, notierte M 126. Nach

Blutlaugensalz, gelb, krist, wurde kaum Umschau gehalten, was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, bewertete man mit M 150. Für kleinere Mengen

Borax, rein, pulv., fanden sich stets zu M 56,50 Interessenten. Die letzten Offerten in

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., lauteten M 100.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., bot man zu M 245 frachtfrei an. In

Chlorbarium, Kristallmehl, war der Geschäftsverkehr ziemlich still; man forderte bei Faßbezug M 15. Für

Chlorcalcium, 70/75%, geschmolzen, lauteten die letzten Notierungen M 9,50.

Chlorzink, pulv., 98/99%, lag ziemlich vernachlässigt; an der jüngsten Notierung von M 65 hat sich nichts geändert. Verhältnismäßig gute Umsätze wurden in

Chromalaun, 15%, krist., erzielt; je nach Menge stellte sich der Preis auf M 34 bis 36,50 frachtfrei.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, notierte bei ruhigem Geschäft M 63,50 frachtfrei.

Formaldehyd, 40 Vol.-% kostete M 86,50 frachtfrei. Einige Nachfrage lag nach

Glaubersalz, fein krist., eisenfrei vor; bei Ladungsbezug forderte man M 2,80 lose verladen. Kaum beachtet wurde

Glyzerin, einf. dest., gebl., das zu M 156 frachtfrei erhältlich war.

Hühnereiweiß Ia, rein krist., fand gelegentlich etwas mehr Beachtung; bei Bezug einer Originalkiste verlangte man M 1150.

Hühnereigelb, mit 28/30% Eierölgehalt notierte M 55. In

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, hat sich ein umfangreiches Geschäft nicht entwickeln können, obwohl der Artikel augenblicklich sehr billig zu M 13,50 zu haben ist. In

Kaliumbichromat, krist., zeigte sich etwas mehr Nachfrage, die allerdings nur zu kleineren Umsätzen führte. Man erzielte M 93 frachtfrei. Völlig leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., das zu M 115 frachtfrei angeboten wurde.

Kleesalz, pulv., notierte M 94 frachtfrei. Was sich von

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 44 bis 46 frachtfrei je nach Menge. Ab und zu trat etwas Interesse für

Naphtalin, weiß in Schuppen auf, das augenblicklich noch sehr günstig zu M 24,50 erhältlich ist. Nennenswerte Umsätze waren in

Natriumbikarbonat, venale, zu verzeichnen; je nach Menge stellte sich der Artikel auf M 13,50 bis 14.

Natriumbichromat notierte M 75 frachtfrei. In

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., wurde einiges zu M 39 frachtfrei umgesetzt.

Natriumsulfit, krist., bot man zu M 16,50 an. Von

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, wurden kleinere Mengen zu M 37 frachtfrei von dem Konsum übernommen.

Oxalsäure, krist., 98/99½%, lag zu M 52 frachtfrei, lustlos. Trotzdem

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., im Preise auf M 50 heraufgesetzt wurde, hielt die Nachfrage unvermindert an. Geringes Interesse fand

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, der seinen Stand von M 44 frachtfrei behauptete. In beschränkten Mengen wurde

Salmiakgeist, techn., 0,910, zu M 43 frachtfrei aufgenommen. Hin und wieder tauchte etwas Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, auf, das zu M 12,50 zu haben war. Auch in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, wurden nur kleine Umsätze zu M 20,50 vorgenommen.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken, notierte M 21,50. Die Unternehmungslust in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, war außerordentlich gering; was sich von diesem Artikel auf dem Markt befand, bewertete man mit M 8,75 lose verladen.

Soda, kalz., 98/100%, notierte M 16,50.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 22 frachtfrei an. Ohne Belebung war das Geschäft in

Zitronensäure, bleifrei, krist., die zu M 325 frachtfrei erhältlich war.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 6. März 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31 (16), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.17/6), Bleiglätte, rein 110 (48.10), Bleimennige rein 109 (48.10), Bleiweiß, pulv. 114 (47), Bleiweiß in Öl 119, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.08), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 1, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (28), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,8 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.12), Kali, chlorsaures 49 (22), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 5 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22), Lithopone RS 3 (16), *Naphtalin in Schuppen 29 (13), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22.15), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 20 (9.10), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 1,7 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4 *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,5 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10) Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Naphtalin für Export lag bedeutend schwächer bei reichlichem Angebot.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (5. März 1925.) Die Haltung des Holzmarktes war im Berichtsmonat vielfach sehr ungleichmäßig. Die Nachfrage hielt sich zum weitaus größten Teil zurück, weil es offenbar an Bedarf fehlt. Aber auch das Angebot drängte sich im großen und ganzen nicht vor. Wo dringendes Angebot sich einstellte, sollte es auf Geldbedarf der Anbietenden zurückzuführen sein, was vielleicht stimmen mag. Dadurch wird die wirkliche Lage naturgemäß verwischt. Am Brettermarkt herrschte ruhiges Geschäft. Für Ausschußbretter von 16 Fuß Länge, 1 Zoll Stärke und 5 bis 12 Zoll Breite betrugen die Forderungen etwa M 6 bis M 70 pro m³ frei Rheinstationen. Mit kleinem Untergebot ist vielleicht zu kaufen. Die Nachfrage nach Tannen- und Fichtenbauholz war auch nur sehr gering, trotzdem wurde seitens der Sägewerke meist auf Preise gehalten.

Am Fastagenmarkt hat sich die Haltung weiter versteift, das Angebot blieb hinter der Nachfrage zurück, die Verbraucher müssen dem Handel schon ziemliche Preise bewilligen. In Norddeutschland kosten fülldichte eichene Hellölbarrels etwa M 7,5 pro Stück franko Fabrikhof, wobei es dem Empfänger freisteht, sich die Ware auszusuchen. In Mitteldeutschland waren für solche Ware Preise von etwa M 7,75 pro Stück angegeben. Die Vorräte von gebrauchter, aber guter Fastage sind nicht sehr groß, sodaß mit den heutigen Preisen für die nächste Zeit wohl gerechnet werden muß. Ölbarrels mit Schönheitsfehlern sind 5 bis 75 Pfg. pro Stück billiger. Teerfastagen waren in der letzten Zeit freier angeboten, aber trotzdem im großen und ganzen preishaltend. Gebrauchte Teerbarrels würden etwa M 5,75 pro Stück kosten, je nach der Beschaffenheit der Ware, vielleicht aber auch etwas billiger abgegeben werden. Die Lieferanten von Teer und Teeröl berechnen beigestellte Fässer meist noch etwas teurer, nehmen solche vielfach aber nicht mehr zurück. Gebrauchte Butterfässer ausländischen Ursprungs waren in der letzten Zeit

häufiger in größeren Posten angeboten, wofür durchweg sehr billige Forderungen genannt waren. Zum Preis von 35 bis 40 Pfg. sind größere Posten abzugeben, wofür kleinere Untergebote vielleicht nicht ausgeschlagen werden. Eisenfässer, neu und gebraucht, waren gut gefragt und angeboten zu anziehenden Preisen. Neue Eisenfässer in solider Ausführung von 400 l Inhalt kosten etwa M 44 bis 45, von 200 l Inhalt M 23 bis 24 pro Stück ab Station. Bei Bezügen in ganzen Ladungen ist mit kleineren Preisermäßigungen zu rechnen. Transportkannen in verschiedenen Ausführungen waren zu üblichen Preisen käuflich.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Frankfurt a. M. Doering & Co. A.-G., Zweigniederlassung Frankfurt a. M. Unter dieser Firma hat die in Berlin bestehende Doering & Co. Aktiengesellschaft in Frankfurt a. M. eine Zweigniederlassung errichtet. Gegenstand des Unternehmens ist der Vertrieb von Seifen und einschlägigen Artikeln, insbesondere die Fortführung der im Handelsregister Frankfurt a. M. eingetragenen Firma Doering & Co., sowie die Beteiligung an Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art. Grundkapital 50 000 Reichsmark. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Fabrikbesitzer Kurt Arnstein, Berlin-Reinickendorf, 2. Kaufmann Karl Siegmund Herz, Frankfurt a. M., 3. Kaufmann Berthold Gutermann, Berlin-Grunewald. Das Grundkapital zerfällt in 500 Inhaberaktien über je 100 Reichsmark, die zum Nennbetrage ausgegeben werden.

† Heidenheim, Brenz. Ölmühle Giengen a. Brz., Gebr. Keck in Giengen a. Brz., offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1925. Gesellschafter sind: Daniel Keck, Kaufmann, und Jakob Keck, Ölmüller.

† Mainz. Braselmann & Co. chemisch-technische Produkte, G. m. b. H., Gaustraße 28. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Präparate auf Grund von Rezepten und Warenschutzrechten über Farblacke, Beizen, Lederöle, Klebstoffe usw. aus dem Nachlasse des verstorbenen Karl Braselmann, alleinigen Inhabers der früheren Firma Braselmann & Querner zu Höchst a. Main. Stammkapital 9000 RM. Als Geschäftsführer wurden bestellt: 1. Frau Witwe Karl Braselmann, Amalie geb. Reichlinger, zu Höchst am Main 2. Ingenieur Paul Querfurt zu Werdohl und 3. Kaufmann Georg Schreiber zu Höchst-Unterliederbach, von denen jeder für sich Vertreterbefugnis hat.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Oliefabrik A.-S. ließ sich in England das Wortzeichen „Vitaminol" für Speiseöle und fette schützen.

Amsterdam. In Bestätigung umlaufender Börsengerüchte erfährt das „Handelsblad", daß die Stearinkerzenfabrik Gouda ihren Gesamtbesitz an Jurgens Margarine-Aktien an eine Londoner Gruppe — genannt wird das Bankhaus Schroeder — verkauft hat. Die Börseneinführung der Jurgens-Aktien in London ist geplant und findet wahrscheinlich nach Erscheinen des Jahresberichtes statt. Über die Verteilung einer Dividende auf die Jurgens-Stammaktien, worauf die Börse nach mehreren dividendenlosen Jahren hofft, ist nichts Endgültiges bekannt. Gouda deponiert den Erlös des Verkaufes der Jurgens-Aktien für die Obligationäre. Über die Verwendung des Betrages ist noch Beschluß zu fassen. (Frkf. Ztg.)

Augsburg. Bayerische Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Die Gen.-Versammlung vom 22. 12. 1924 hat beschlossen, das Grundkapital von bisher 20 000 000 M zu ermäßigen auf 5000 Reichsmark. Die Ermäßigung ist durchgeführt. Das Grundkapital ist eingeteilt in 50 Inhaberaktien zu je 100 RM. Die Gen.-Versammlung vom 22. 12. 1924 hat weiter die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator: der bisherige Vorstand Walter Witt.

Bernburg. Syndikat deutscher Sodafabriken G. m. b. H. Durch Beschluß der außerordentlichen Gesellschafterversammlung vom 29. 1. 1925 ist die Gesellschaft auf Reichsmark umgestellt und das Stammkapital auf 2880 Reichsmark ermäßigt.

Bremen. In dem Konkursverfahren der Cosmos-Werke u. Roland-Parfümerie-Aktiengesellschaft, Fabrik pharmazeutischer und kosmetischer Präparate in Liquidation, ist der Rechtsanwalt Dr. Ristedt hierselbst an Stelle des auf seinen Antrag seines Amtes entschlagenen Rechtsanwalts Dr. Peschken zum Konkursverwalter bestellt.

Dresden. Dresdner Glyzerin-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

Düsseldorf. Deutsche Calypsol-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 336 000 Reichsmark umgestellt. Karl Hennicke ist durch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden.

-m. Falkenberg, Schweden. Die kürzlich errichtete Keniska Fabriken hier nahm als erste im Lande Herstellung von Borax und Borsäure auf und übertrug den Alleinverkauf der Aktiebolaget E. O. Dahlqvist in Göteborg.

Frankfurt a. M. Telestra Aktiengesellschaft, Fabrikation feiner Parfümerien und kosmetischer Präparate. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 20 000 Reichsmark ermäßigt worden.

Halle, Westf. Über das Vermögen der Norddeutschen Margarinewerke Gebrüder Homann, Inhaber Hans Heeren in Kleekamp bei Dissen i. H., ist am 25. Februar nachmittags 6 Uhr die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson ist der Bücherrevisor Heinrich Becker in Osnabrück, Kollegienwall 9 I.

Harburg a. E. F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G. Grundkapital auf 14 000 000 RM umgestellt.

-m. Köln a. Rh. Dr. Eicken & Co., G. m. b. H, will lt. Anzeige in Stockholmer Zeitungen das Alleinrecht für Herstellung und Verkauf ihres Maria Farina-Kölnischwassers in Schweden vergeben.

-m. Kopenhagen. Als Seifenfabriken wurden im verflossenen Jahre, wie aus „Kraks Vejviser 1925" und „Telefon-Haandbogen 1925" hervorgeht, gegründet: K. O. Meyer, Ved Linden 8; Ström & Svendsen A.-S., Gothersg. 10; Säbefabriken Astral A.-S., Broläggerstr. 11 (Silberseife); Säbefabriken Thola (Thomsen & Larsen), Brönshöjholmsallée 45; Parfumerie Harnov (Kai S. Harnov), Lyngbyvej 38; Nordisk Säbeindustri (P. A. V. Jacobsen), Godthaabsvej 22. — Seifengroßhandel haben aufgenommen le Fournisseur, Ingerslevsg. 110; J. Winther Frederiksen (Parfumerie Ideal), Studiestr. 16; Éjler Jensen, Rahbeksallée 12; Örregaard & Olin, Aabenraa 1. Die Seifenfabrik E. Linder Madsen wurde aus der Umgegend nach Hausergade 11 verlegt. — Agentur, Großhandel oder Herstellung von Parfümerien begannen „Fascinata Creme" Falkoneralléе 120; Alfred Karsberg, Dyrköb 7 (Vertreter für A. Gravier, Paris, „Pluie d'Or" etc.); Marinus Möller & Co., Tordenskjoldsg. 27 (Vertretung für Houbigant); Perolin-Essens (Agentur), Nansensg. 42; Paul Graucob, Niels Ebbesensvej 16 (Vertreter für „Lisistra" und Eau de Cologne „Russe"); Ellas Generaldepot, H. Dönvig, Jagtvej 155 A (Vertretung für schwedische Fabrik sowie Pfarrer Seb. Kneipps Präparate). — m. Die Seifenfabrik A.-S. Dansk Säbeindustri hatte 186 991 Kr. Betriebsgewinn. Nach Abschreibung von 42 111 Kr. auf Gebäude, 76 626 Kr. auf Maschinen, 38 759 Kr. auf Etablierungskonto und 6130 Kr. auf Außenstände wird der Rest vorgetragen. — m. J. Chr. Aadam, Vinkelvej 21, Spezialgeschäft in Bohnerwachs, Fußbodenöl und Linoleum, wurde errichtet. — m. Poul Kjersgaard & Andreas Jacobsen wurden Generalvertretung in Skandinavien für das Waschmittel Wyandotte der J. B. Ford Co., Verein. Staaten. — m. Aus der Seifenfabrik Jagtvejens Säbefabriker, C. Schlichting & Co., trat C. V. Sörensen aus; C. Schlichting setzt den Betrieb allein fort. — m. Knud Haugmark übernahm den Alleinvertrieb in Dänemark für den Fliegenfänger „Spiralette". — m. Vibe Hastrups kemiske Fabriker ließ sich in England für ihre Schuhcreme das Bildzeichen „Peewit Black Leather Polish Tito" schützen durch ihre Vertretung W. P. Thompson & Co., Liverpool, 12 Churchstr.

Leipzig. Über den Kaufmann und Chemiker Hermann Neumeister in Leipzig-Leutzsch, Carolastr. 6, alleinigen Inhaber einer Parfümerie- und Feinseifenfabrik unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Chemische Fabrik Neumidolwerke Hermann Neumeister" in Leipzig-Lindenau, Demmeringstr. 61, ist am 27. Februar 1925, Mittags 1¾ Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung des Schuldners ist der Zivilingenieur L. R. Hilgenberg in Leipzig-Marienhöhe, Naunhoferstr. 3, beauftragt.

Lübeck. Lübecker Ölmühle Aktiengesellschaft (vormals G. E. A. Asmus). Dem Dr. jur. Otto Tewaag in Lübeck ist Gesamtprokura erteilt.

Lübeck. Cetefa, chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 Reichsmark umgestellt.

Lübtheen. Versandhaus Erka. Firma lautet jetzt: Feinseifen- und Parfümerie-Großhandlung Margarete Klahn.

Mannheim. Sunlicht Gesellschaft Aktiengesellschaft in Mannheim mit einer Zweigniederlassung in Berlin. Gemäß dem Beschlusse der Generalversammlung vom 9. Dezember 1924 ist das Grundkapital von 38 000 000 M auf 6 030 000 Reichsmark umgestellt worden. Durch Beschluß der gleichen Generalversammlung ist der Gesellschaftsvertrag in den §§ 4, 16, 17 und 27 geändert. Die Änderungen betreffen das Grundkapital, die Aktieneinteilung, die Vergütung der Mitglieder des Aufsichtsrats, das Stimmrecht in der Generalversammlung und die Verteilung des Reingewinns. Als nicht eingetragen wird veröffentlicht: Das Grundkapital ist jetzt in vier Aktien über je 1 000 000 RM, einer Aktie über 500 000 RM und 1500 Aktien über je 1000 RM sowie in 100 Vorzugsaktien Lit. A über je 300 RM zerlegt.

Northeim, Hann. Ölmühle Northeim, G. m. b. H. Firma erloschen.

Nürnberg. Lico, Fabrikation chem.-kosm. Artikel G. m. b. H. Karl Link ist nicht mehr Geschäftsführer. Die Gesellschaft hat sich durch Gesellschafterbeschluß aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Wilhelm Stern.

Ronneburg. Mackenroth-A.-G., Seifenfabrik. Das Aktienkapital ist auf 10 000 RM umgestellt.

Saalfeld a. S. Mitteldeutscher Seifenvertrieb Arthur Kopitzke. Firma erloschen.

-m. Stenstorp, Schweden. A. Edelfeldt, Gründer (1884) und Inhaber von Aug. Edelfeldts tekn. Fabrik, für Seifen, Parfümerien, Haarmittel, Wagen- und Lederschmiere etc., starb, 63 Jahre alt.

Stettin. Stettiner Kerzen- und Seifen-Fabrik. Durch Umstellungsbeschluß der Generalversammlung vom 15. Dezember 1924 soll das Grundkapital auf 630 000 Reichsmark ermäßigt werden.

Stuttgart. Saturnwerk, Gesellschaft für Seifenfabrikation m. b. H., Sitz Feuerbach. Hermann Rennert ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum neuen Geschäftsführer ist bestellt Ernst Aimann in Feuerbach. Prokura des Ernst Aimann erloschen.

Vom Weltmarkt.

Weltproduktion an Petroleum. Über die Weltproduktion an Petroleum werden folgende Ziffern bekannt: Gesamtproduktion 1924 1 012 010 000 Barrels gegen 1 004 657 000 Barrels 1923. Die Produktion verteilt sich auf die einzelnen Länder wie folgt (in 1000 Barrels):

	1922	1923	1924
Vereinigte Staaten	557 531	725 702	718 000
Mexico	182 278	152 035	147 000
Rußland	32 966	38 167	49 000
Persien	21 900	25 000	32 000
Niederländisch Ost-Indien	16 720	15 000	16 000
Rumänien	9 843	10 850	13 000
Indien	7 700	7 576	7 500
Peru	5 314	6 000	6 500
Polen	5 227	5 470	5 000
Sarawak	2 849	3 887	4 500
Venezuela	2 201	4 059	3 200
Argentinien	3 018	3 400	3 500
Trinidad	2 445	3 050	3 500
Giappone	2 042	1 695	1 500
Ägypten	1 188	1 037	1 000
Frankreich	496	503	500
Kolumbien	323	425	500
Deutschland	319	335	350
Kanada	179	175	170
Tschechoslowakei	120	100	100
Italien	31	32	30
Algerien	9	9	9
England	1	1	1
Verschiedene Länder	100	150	150
insgesamt	854 809	1 004 657	1 012 010

(Petroleum).

-m. **Dänemarks Ausfuhr in 1924** von dänischen Erzeugnissen umfaßte u. a., in dz: Schweinefett 86 781 (in 1923: 60 075), Margarine nur 8 406 (18 950), Talg 7403 (11 048), Knochenfett, Wollfett etc. 32 353 (25 407), Kokosöl 77 909 (74 378), Rapsöl 6 (8), Leinöl 303 (4902), Palmöl 2468 (2522), Sojabohnenöl 150 624 (114 214), Fettsäuren 33 489 (29 982) dz.

Großbritannien. Einfuhr und Wiederausfuhr von ätherischen Ölen (außer Terpentinöl) 1922—1924.

		1922	1923	1924
Einfuhr	lbs.	3 245 282	3 914 584	4 236 164
	£	839 767	950 449	1 195 521
Wiederausfuhr	lbs.	799 845	865 007	1 164 766
	£	349 028	371 789	398 164

Spanien. Produktion der „Union Resinera Espanola". In den Jahren 1923/24 und 1922/23 (je mit dem 30. Juni abschließend) wurden von der Gesellschaft nach „Oil, Paint and Drug Reporter" (New York) nachstehende Mengen der verschiedenen Harzprodukte erzeugt (in metrischen Tonnen):

	1923/24	1922/23
Harz	14 686	14 389
Kolophonium	10 836	10 850
Terpentinöl	3 154	3 046

Das gesamte in Ausbeutung befindliche Waldgebiet wurde in 9 Bezirke eingeteilt, in deren jedem sich Anlagen zur Verarbeitung der Rohprodukte befinden.

Die Tochtergesellschaft der „Union Resinera Espanola", die „Industria Resinera Ruth" in Santander, hat ihre Produktion stark vermehrt und eine Anlage zur Erzeugung von Campher eingerichtet. (Chem. Ind.)

-m. **Stockholms Außenhandel in 1923.** An Fetten, Ölen (ausgenommen Mineralöle), Wachs, und Erzeugnissen daraus wurden lt. Handelskammerbericht 8737 (in 1922: 6458) t im Werte von 7,16 (5,44) Mill. Kr. eingeführt, an ätherischen Ölen 117,97 (134,97) t für 1,11 (1,13) Mill. Kr.

-m. **Stockholms Fett-, Öl- und Seifenindustrie in 1923.** Die 27 Öl-, Seifen-, Kerzen- und Parfümeriefabriken in der Hauptstadt erzeugten mit 219 Angestellten und 560 eigentlichen Fabrikarbeitern sowie 969 PS. mechanischer Betriebskraft Waren für 15,26 (in 1922: 13,33) Mill. Kr. Verkaufswert und versteuerten 811 595 Kr. Einkommen. Die 4 Margarine-, Schmalzfabriken und Talgraffinerien hatten 94 Angestellte, 117 Fabrikarbeiter, 491 PS. Kraft, einen Produktionswert von 6,84 (5,70) Mill. Kr. und ein steuerpflichtiges Einkommen von 93 850 Kr.

Sudan. Ausfuhr von Akaziengummi (arabischem Gumm 1923 und 1924. Das Jahr 1923 zeigte eine Rekordausfuhr v Akaziengummi; sie betrug 22 325 t, d. h. 7857 t mehr als i Vorjahr. Im einzelnen gingen nach:

	t
Frankreich	5 435
England	5 227
Ver. Staaten	4 735
Deutschland	2 149
Italien	1 403

Der Wert der Ausfuhr belief sich auf 1 006 623 £. D größte Teil der Produktion kommt aus der Provinz Kordofa

In dem am 31. August 1924 endenden Jahr bezifferte si die Ausfuhr auf 20 635 t gegen 19 370 t in derselben Zeit v 1922/23. Davon gingen 5588 t nach Großbritannien, 3834 nach Frankreich, 3426 t nach den Ver. Staaten, 2342 t na Deutschland, 1535 t nach Italien und 895 t nach Belgien. Für die nächsten Jahre erwartet man eine Ausfuhr in de selben Höhe, wenn nicht in noch größerem Maßstabe.

Industrie des Auslandes.

China. Neue Sodafabrik. In Suchow, Provinz Szechwa soll eine Sodafabrik mit einem Kapital von 90 000 $ errichtet we den; außer Soda ist die Erzeugung von Salpeter, Speises und gewissen Säuren in Aussicht genommen. Die Gesellsch hat ein Gesuch um Befreiung von den Likin-Abgaben für ih Produkte eingereicht.

Großbritannien. Die Umwandlung in der Alkali-I dustrie. Solvay-Soda und elektrolytisches Ätznatron. In eine Artikel über die Entwicklungen in der Alkaliindustrie schre „Chemical Age" (London) d. „Die Chem. Industrie":

„Wir haben schon wiederholt auf die langsame Umwan lung hingewiesen, die sich in der Alkaliindustrie vollzieht. D Ammoniaksodaprozeß ist durch die elektrolytische Ätznatro erzeugung bedroht. Wie weit die Veränderung fortgeschritt ist, läßt sich nur schwer mit Bestimmtheit sagen, da sehr v von den besonderen Verhältnissen abhängt. Kalzinierte So wird voraussichtlich noch viele Jahre nach dem Ammoniaksodapr zeß hergestellt werden, der in vielen Beziehungen sehr g arbeitet, dagegen wird wohl ein großer Teil der Weltprodukti von Ätznatron durch Konzentration der verdünnten Laugen Chloralkalien-Elektrolyse gewonnen werden. Welchen Umfa diese Produktion annehmen wird, dürfte fast ganz von der Au findung von neuen Absatzgebieten für das als Nebenprodu abfallende Chlor abhängen; man erwartet, daß die Erzeugu von Cellulose nach dem de Vains-Verfahren steigende Meng von Chlor verbrauchen und dadurch zur Entwicklung des ele trolytischen Prozesses beitragen wird.

Zu dieser Frage äußerte sich auch der Präsident „Mathieson Alkali Works" (New York), E. M. Allen, in ein Rückblick auf das Jahr 1924 in „Chem. and Met. Engineerin Nach seiner Angabe bestehen in den Ver. Staaten 5 Fabrik welche Ammoniaksoda herstellen, während 10 oder 11 Gese schaften große Anlagen zur Elektrolyse von Chloralkalien Betrieb haben.

Beachtenswert sind vor allem folgende Bemerkungen: e mal, daß wenige Fabrikationen ein so großes Anlagekap für die Tonne des erzeugten Produkts verlangen wie der A moniaksodaprozeß, bei dem ein bedeutender Teil des Absat nur zur Verzinsung dient, und dann, daß durchschnittlich 15 Jahre die Anlage erneuert werden muß.

Dies ist von besonderem Interesse in Beziehung auf Mitteilung von Sir J. Brunner, daß seine Firma jetzt Vollbetrieb arbeite, um Vorräte zu sammeln, bis die neu Werke in Wallerscote fertiggestellt seien, die mit allen bekann Verbesserungen des Solvaprozesses ausgerüstet sein würd Man sieht, daß die Ammoniaksodafabrikanten nicht gesonn sind, ihre Stellung (auch in der Ätznatronproduktion) ohne sch fen Kampf aufzugeben. Die Konkurrenz dürfte nur gute Fol für die Leistungsfähigkeit beider Verfahren haben."

Niederländisch-Indien. Terpentinölgewinnung. I Departement für Kautschuk in Niederländisch-Indien begann kurzem mit der Terpentinölgewinnung im Walde von Zentr Atzeh, wobei dem Vernehmen nach gute Erfolge erzielt w den. (Chem. Ind.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Genehmigung eines Eigenvere lungsverkehrs. Wie im „Reichszollblatt" Nr. 4 vom 26. Jan 1925 mitgeteilt wird, hat der Reichsrat in seiner Sitzung v 21. Nov. 1924 beschlossen anzuerkennen, daß für die Zulass eines ständigen Eigenveredelungsverkehrs mit ausländischem Ha paraffin (Tarifnr. 250) und Schwerbenzin (Tarifnr. 259) zur H stellung von Bohnermasse (Tarifnr. 262) die Vorauss zungen des § 2 der Veredelungsverordnung vorliegen.

Handel und Verkehr.

Behandlung unbestellbarer Drucksachen. Auf seine Vorellungen wegen der teilweise unsachgemäßen Behandlung unestellbarer Drucksachen hat der Deutsche Industrie- und Handelstag vom Reichspostministerium folgenden Bescheid erhalten: „In der Behandlung der Drucksachen am Bestimmungsorte at sich — abgesehen von der Anwendung der auf einem eschluß des Weltpostkongresses in Madrid beruhenden Vorchrift, daß unbestellbare wertlose Drucksachen vernichtet werden, wenn nicht die Rücksendung ausdrücklich verlangt ist, - gegen früher nichts geändert. Eine Drucksache mit dem ermerk „Wenn unzustellbar — zurück" wird jetzt, wie auch rüher, wenn der Empfänger verzogen und der neue Aufentalts- oder Wohnort bekannt ist, nicht zurück-, sondern geäß § 44, I der Postordnung dem Empfänger nachgesandt. ine gewöhnliche Briefsendung gilt in solchem Falle nicht als nzustellbar" im Sinne der Bestimmungen der Postordnung. urch den bezeichneten Vermerk wird also nicht erreicht, daß ne Drucksache mit Angabe der neuen Anschrift des Empfängers n den Absender zurückgelangt. Wünscht der Absender zwecks ichtighaltung seines Anschriftenverzeichnisses, daß Drucksachen icht nachgesandt werden, sondern mit Angabe der neuen Anchrift an ihn zurückgelangen, so müßte er dem Vermerk eine ndere Fassung geben, z. B. „Nicht nachsenden, sondern mit ngabe der neuen Anschrift zurück."

Ein Zustellvermerk des Zustellers „Zurück — Adressat verogen" wäre im übrigen als unvollständig anzusehen. Der Vererk müßte richtig entweder lauten „Verzogen, wohin unbeannt", oder er müßte die neue Anschrift enthalten. Falls iergegen in dem einen oder andern Falle verstoßen werden llte, empfiehlt sich die Zurückgabe an die Aufgabepostanstalt ur Vervollständigung des Vermerks. Die Postanstalten werde h anweisen, auf die Vollständigkeit der Zustellvermerke zu chten." (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Rechtsprechung.

Verwandte als Arbeitnehmer im Sinne der Rentenbankverrdnung. Auch wenn Verwandte des Unternehmers in dessen etrieb tätig sind, hängt die Beantwortung der Frage, ob e Arbeitnehmer im Sinne des § 18 der Rentenbankverordnung nd, davon ab, ob sie ihre Arbeit auf Grund eines Dienstvertrags egen Entgelt leisten oder nicht. Dies ergibt sich aus § 9 der entenbankverordnung, die die Belastung nur den Betrieben uferlegt, die der Besteuerung nach dem Gesetz vom 11. Aust 1923 (Reichsgesetzbl. I S. 769) unterliegen, daß Artikel II 1 des letzteren die Abgabe auf diejenigen Betriebe einchränkt, die Arbeitnehmer beschäftigen, und im Artikel II § 3 und 4 ausspricht, daß Arbeitnehmer diejenigen sind, die ich den Steuerabzug nach § 46 des Einkommensteuergesetzes efallen lassen müssen. Ist nicht die Verpflichtung zur Arbeitsistung der Ausgangspunkt, sondern gewährt der Unternehmer einen Verwandten aus verwandschaftlichen Anstandsrücksichen Unterhalt und leistet dieser nur deshalb — gewissermaßen us Gefälligkeit — die Arbeit, so ist das Arbeitnehmerverältnis zu verneinen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 13. Mai 924, II A 91/24.)

rd. **Gleichartigkeit im zeichenrechtlichen Sinne.** (Nachdr. erb.) In einem in letzter Instanz vor dem Reichsgericht zur Erledigung gelangten Rechtsstreit war der Kläger mit seiner Klage uf Löschung des Zeichenschutzes des Beklagten in der Vorinstanz urchgedrungen, da festgestellt worden war, daß der Beklagte as fragliche Zeichen nur für Stahlwaren verwende, während der Kläger es für seine Eisengeräte benutzen wollte. Indessen hat as Reichsgericht einen dem Beklagten günstigen Standunkt eingenommen.

Die Vorinstanz, so heißt es in den Gründen, verkennt die ür den Begriff der Gleichartigkeit im zeichenrechtlichen Sinne aßgebenden Grundsätze, wenn sie die Gleichartigkeit ablehnt, eil die beanstandeten Gegenstände aus Eisen, die von dem Belagten tatsächlich hergestellten aber aus Stahl bestehen. Abgeehen davon, daß die Grenzen zwischen Eisen und Stahl fließend ind und die eine oder andere Bezeichnung nur von der Menge les in dem Erzeugnisse enthaltenen Kohlenstoffes abhängt, erolgt die Verwendung der Gegenstände beider Art im allgemeinen u gleichen Zwecken. Das Publikum ist bei den einzelnen Geenständen nicht imstande, zu erkennen, ob sie aus Stahl oder isen sind. Nach allgemeiner Erfahrung besteht aber auch eine ermutung dafür, daß ein für Stahlwaren verwendetes Warenichen im Verkehr leicht auch auf Eisenwaren bezogen wird, nd daß somit, wenn letztere mit demselben Zeichen versehen ind, eine Täuschung über ihre Herkunft hervorgerufen werden ann. Dazu kommt, daß Stahl und Eisen im Zwischenhandel vielfach n den gleichen Geschäften verkauft werden und sich der Handel it diesen Waren im allgemeinen an die gleiche Kundschaft endet. Endlich ist darauf hinzuweisen, daß Stahl und Eisen er gleichen Klasse des patentamtlichen Warenverzeichnisses anehören, sich also ihrem Charakter nach nahestehen.

Nach alledem erstreckt sich wegen der Gleichartigkeit der on dem Beklagten erzeugten und vertriebenen mit den vom Kläger beanstandeten Waren der Zeichenschutz auch auf die letzteren. Der mit der Klage verfolgte Anspruch kann daher nicht gutgeheißen werden. (Reichsger. II. 269/23.)

rd. **Ungültiger Warenkauf wegen arglistiger Täuschung des Verkäufers durch den Käufer.** (Nachdr. verb.) Eine Großfirma bemühte sich, von einer Konkurrenzfirma Waren zu erhalten. Da ihr selbst dies nicht gelang, so setzte sie sich mit einem Geschäftsfreunde in Verbindung und erreichte es, daß dieser sich damit einverstanden erklärte, daß die Großfirma die Bestellung in seinem Namen mache. Der Geschäftsführer einer Zweigstelle der Großfirma wandte sich nun telephonisch an die Konkurrenzfirma und bestellte für die Firma des erwähnten Geschäftsfreundes Waren mit dem ausdrücklichen Hinzufügen, sie seien für den Export bestimmt — eine Angabe, die der Wahrheit nicht entsprach, denn die Waren waren für die Hauptniederlassung der inländischen Firma bestimmt.

Die Konkurrenzfirma stellte nun aber fest, für wen die Ware tatsächlich bestimmt war, und infolgedessen verweigerte sie die Lieferung, worauf der vorgeschobene Besteller Klage erhob. Das Reichsgericht hat jedoch, in Übereinstimmung mit der Vorinstanz, den Anspruch des Klägers auf Lieferung für unbegründet erachtet.

Die fragliche Großfirma, so heißt es in den Gründen, hat in der berechtigten Befürchtung, daß ihr die Konkurrenzfirma nichts liefern werde, davon abgesehen, ihr einen Kaufabschluß anzutragen, und um die Ware trotzdem zu erlangen, den im Einverständnis mit ihr handelnden Kläger als Strohmann vorgeschoben. Auf diese Weise sollte die Konkurrenzfirma in den Glauben versetzt werden, die fragliche Großfirma habe mit der Sache nichts zu tun. Die beklagte Firma ist also durch diese Täuschung veranlaßt worden, den Kauf abzuschließen. Hätte sie gewußt, wer die Ware erhalten solle, so hätte sie sich zum Verkauf nicht bestimmen lassen. Nach ständiger Gesetzesauslegung genügt es aber zur arglistigen Täuschung, wenn sich der Täuschende bewußt ist, der andere Teil werde die in Frage stehende Willenserklärung ohne den in ihm erregten Irrtum nicht abgeben.

Allerdings wird das ernstliche Bestreben des einen Weltbewerbers, Ware aus den Händen des anderen Weltbewerbers zu erlangen, fast immer — wenn auch mit Schwierigkeiten und auf Umwegen — zum Erfolge führen, und die Rechtsordnung kann dem Verkäufer auch kein Mittel an die Hand geben, dies schlechtweg auszuschließen. Hier aber hat die beklagte Firma dargetan, daß sie bei den Verhandlungen über den Verkaufsabschluß arglistig getäuscht worden ist, indem sie in den Glauben versetzt wurde, die Ware sei für den Kläger und für die Ausfuhr bestimmt, während sie in der Tat nicht zur Ausfuhr und nicht in die Hände des Klägers, sondern in den Besitz der Konkurrenzfirma gelangen sollte. (Reichsger. I. 552/23.)

Wirtschaftliches.

Die Konkurrenz der Wohlgerüche.

Deutsche oder französische Parfüme.

Von dem Augenblick an, wo die Zollschranke um das besetzte Gebiet fiel, hat für die deutsche Parfümeriebranche eine kritische Zeit eingesetzt. Eine ungeheure Menge französischer Ware, die in Elsaß-Lothringen und dem Rheinland aufgespeichert lag, überflutete Deutschland. Anfangs war der Absatz rasend, da nur allzuviele sich mit Heißhunger auf die langersehnten Kostbarkeiten stürzten. Doch bald ließ dieser Ansturm nach. Die verhältnismäßig wenigen dauernd zahlungskräftigen Abnehmer waren befriedigt, und bei der Mehrzahl machte sich die herrschende Geldknappheit bemerkbar. Zudem besann man sich nach dem Verfliegen des ersten Rausches auf das, was die heimische Industrie auf diesem Gebiet während und nach dem Kriege, also zu der Zeit, während der man die Auslandfabrikate entbehren mußte, geleistet hatte. Man fing an zu vergleichen! Damit kam der Konkurrenzkampf zum Stehen. Auch begann die deutsche Industrie in richtiger Erkenntnis der äußerst schwierigen Lage mit wohldurchdachten und planmäßig durchgeführten Reklamefeldzügen. Die Wirkung zeigte sich bald. Die heimischen Produkte fanden wieder reichlich Absatz; die französischen Waren blieben im Umsatz stehen. Zu Hilfe kam hierbei den deutschen Präparaten der verhältnismäßig hohe Preis für die Auslandwaren. Man konnte bei Gegenüberstellung von Erzeugnissen gleichen Genres beider Länder feststellen, daß die französischen Artikel im allgemeinen teurer waren.

In Erkenntnis der Gefährdung ihres Absatzes setzten hier die Franzosen ein und veranlaßten eine Senkung ihres Spiritusbezugspreises, und zwar im Verhältnis zu dem deutschen Monopolpreis wie 1 zu 4, d. h. Frankreich zahlt nur ein Viertel dessen, was in Deutschland für den ermäßigten Parfümeriesprit angelegt werden muß. Die Wirkung trat sofort ein. Die französischen Parfümerien, die den durch Jahrhunderte erhärteten Ruf bester Qualität besitzen, sanken rapid im Preise und waren für den deutschen Verbraucher weitaus günstiger als Inlandserzeugnisse. Es liegt auf der Hand, daß die Nachfrage sich enorm steigerte. Man steht hier vor

einer sehr ernsten Frage von weitgehendster Bedeutung für die deutsche Parfümindustrie. Wenn man auch von der Monopolverwaltung eine Herabsetzung des Inlandbezugspreises auf gleiche Höhe wie den für Exportsprit nicht verlangen kann, so muß doch mit aller Entschiedenheit eine bedeutende Verbilligung des kosmetischen Sprits angestrebt und durchgesetzt werden; andernfalls müßte mit einer Krise gerechnet werden, deren Folgen unabsehbar sind.

In diesem Zusammenhang wäre es vielleicht ganz interessant, einmal genauer zu untersuchen, welche Unterschiede zwischen deutschen und französischen Parfümerien bestehen und ob wirklich eine Berechtigung vorliegt, die französischen Erzeugnisse so bedeutend zu bevorzugen. Frankreichs Parfümerie- und kosmetische Industrie besteht seit vielen Jahrhunderten und hat dadurch den Vorteil für sich, auf dem Gebiete der empirischen Erfahrung uns weit voraus zu sein. Zudem erzeugt es im eigenen Lande dank seines für die in Betracht kommenden Pflanzen äußerst günstigen Klimas einen großen Teil der Rohstoffe selbst, die die Grundlagen für die Parfümierungen bilden. Man findet z. B. in und um Grasse die weltberühmten Kulturen von Lavendel, Orangen, Jasmin, Rosen usw. usw. Des weiteren besitzt Frankreich eine besondere Sorte Sand für die Bereitung und den Schliff seiner Gläser, dank dessen es bis jetzt in der Erzeugung von Parfümglas eine überragende Stellung einnahm. Es ist unseren Thüringer und Lausitzer Hütten trotz ernstester Arbeit und eifrigsten Suchens noch nicht gelungen, die Güte des französischen Glases voll zu erreichen, und man hat dabei teilweise seine Zuflucht zu böhmischem Glas nehmen müssen. Und dann darf auch nicht außer acht gelassen werden, welcher Preis für die französischen Fabrikate erzielt werden kann. Der Franzose ist noch nie genötigt gewesen, zu irgendwelchen verbilligenden Ersatzmitteln greifen zu müssen; er verwendet seit Jahrhunderten nur edelste Grundstoffe natürlichen Ursprungs, die ihm jederzeit, auch in den letzten zehn Jahren, wo Deutschland von aller Welt abgeschnitten war, zur Verfügung standen. Er genießt dadurch den Vorteil, seine Kompositionen aus Komponenten bilden zu können, die sich nie verändern. Und zu alledem findet die französische Industrie bei ihrer Regierung Verständnis, Entgegenkommen und Förderung im besten Sinne. Den eklatantesten Beweis liefert die neuerdings erfolgte Spirituspreisermäßigung.

Demgegenüber kämpft die deutsche kosmetische Industrie seit zehn Jahren, allerdings — und dies zum größten Unbehagen des französischen Konkurrenten — mit stets wachsendem Erfolg, mit unzähligen Schwierigkeiten. Den Anlaß zu der ganzen Entwicklung gab der vollkommene Abschluß von aller Welt. Es galt, die nicht erreichbaren Naturprodukte durch chemische Erzeugnisse zu ersetzen. Eine vollkommen neue Industrie entwickelte: die der synthetischen Riechstoffe. Von Jahr zu Jahr verbesserten sich in erfreulichster Weise deren Erzeugnisse und haben heute einen so hohen Grad der Vollkommenheit erreicht, daß, so unglaublich es auch erscheint, die renommiertesten französischen Parfümeure hundertkiloweise die Erzeugnisse deutscher Riechstoffabriken zur Herstellung französischer Parfüme kaufen! Besonders auf dem Gebiet der Kosmetik hat Deutschland so bedeutende Fortschritte gemacht, daß mit einer namhaften Konkurrenz französischer Erzeugnisse in letzter Zeit nicht mehr zu rechnen war. Wie sich die Lage hierin durch die jetzige Preisermäßigung gestalten dürfte, ist zurzeit noch nicht ersichtlich. Allerdings haben Haar- und Kopfwässer, besonders auch Franzbranntwein — ein Artikel, für den die ganze Welt diesen deutschen Ausdruck gebraucht —, ferner Toiletteseifen, fettlose und fetthaltige Creme und insbesondere auch Zahnpasten einen so hohen Grad der Vollkommenheit erreicht, daß ihre Verdrängung vom Markt durch französische Erzeugnisse kaum zu erwarten sein dürfte, solange die deutsche Industrie auch nur einigermaßen in der Lage ist, die Preise zu halten.

Man kann zusammentassend sagen, daß die deutsche kosmetische Industrie es in zehnjähriger zäher Arbeit erreicht hat, Produkte auf den Markt zu bringen, die ihrem Wert nach den französischen ebenbürtig, in bezug auf Aufmachung dem Geschmack des deutschen Publikums angepaßt sind.

Der Beweis für die Lebensfähigkeit der deutschen kosmetischen Industrie dürfte somit erbracht sein. Ihr Weiterbestehen ist jedoch nur dann gewiß, wenn die Regierung in verständnisvoller Weise durch bedeutende Herabsetzung des Branntweinbezugspreises helfend einschreitet. Nur so kann vermieden werden, was vielerseits mit Berechtigung gefürchtet wird, daß die Deckung des Bedarfs an kosmetischen Erzeugnissen an Frankreich übergeht und eine blühende Industrie der Vernichtung anheimfällt. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Verschiedenes.

Herabsetzung des französischen Monopolpreises für kosmetischen Spiritus. Der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten, E. V. schreibt:

Das Reichsfinanzministerium stellt sich in einer Zusc an uns auf den Standpunkt, daß dem französischen Ausfu preis von 54,50 GM nicht der deutsche Inlandspreis mit 200 sondern nur der deutsche Ausfuhrpreis in Höhe von 30 pro hl gegenübergestellt werden dürfe.

Dieser Standpunkt ist u. E. mit den tatsächlichen Verh nissen unvereinbar. Dem französischen Ausfuhrpreis muß deutsche Ausfuhrpreis gegenübergestellt werden, wenn es um die Konkurrenz französischer und deutscher Erzeugn auf Märkten dritter Länder handelt. Hiervon haben wir n gesprochen, sondern nur von der Konkurrenz auf deutsc Boden.

In Deutschland müssen deutsche Erzeugnisse, die mit Spi zum Preise von 200 M pro hl hergestellt sind, konkurri mit französischen Erzeugnissen, deren Spiritus nur rund 5 gekostet hat. Diese Preisdifferenz lastet voll auf den deutsc Erzeugnissen und macht eine erfolgreiche Konkurrenz möglich.

Das Reichsfinanzministerium weist auch auf den Zollsc hin, den die kosmetische Industrie gegenüber Frankreich nieße. Dieser Zollschutz ebenso wie Monopolausgleich und xussteuer, die nach der gesetzlichen Vorschrift auch von f zösischen Erzeugnissen zu erheben sind, stehen aber tats lich nur auf dem Papier. Die Einfuhr kommt bis auf ger Ausnahmen nur auf dem Schmuggelwege herein und zahlt der Zoll noch Monopolausgleich und Luxussteuer.

Der Schmuggel findet seine Stütze in den eigenartigen hältnissen des deutschen Grenzgebiets im Westen, das französischen Truppen in der Stärke von mehr als 100 000 M besetzt ist, sowie in den besonders kleinen, aber überaus w vollen Packungen, die in Betracht kommen. Die zur frem Besatzung gehörigen Militärpersonen, die selbstverständlich e regen Verkehr mit der Heimat unterhalten, unterliegen, w sie die Grenze überschreiten, keiner Kontrolle durch deut Zollbeamte. Der Schmuggel ist deshalb, solange die Besetz dauert, nicht zu beseitigen, auch wenn seit dem Londo Vertrag die Grenzkontrolle sich wieder in deutschen Hän befindet.

Die Reichsregierung kann hieran nichts ändern. Umson aber hat sie die Verpflichtung, alles zu tun, um trotz di Verhältnisse die deutsche Fabrikation gegenüber Frankreich dem deutschen Markte konkurrenzfähig zu erhalten, was erster Linie eine entsprechende Bemessung des Spirituspre erfordert.

Margarine-Ausfuhr ohne Ausfuhrbewilligung. Ohne A fuhrbewilligung können jetzt ausgeführt werden: Oleomarg Baum-, Sesam-, Erdnuß-, Rüb- und andere fette Öle in Bl gefäßen und anderen Behältnissen als in Fässern, Kokosn Kokosbutter, -fett, (Kokosnußbutter, Kokostalg). Mowraöl (- ter), Schibutter, Vateria- und anderer pflanzlicher Talg (Pf zenfette), Margarine und Milch, Wasser, Salz und Farbst oder in ähnlicher Weise zu Kunstbutter verarbeitetes O margarin, Mischungen von Oleomargarin mit Milchbutter Butterschmalz, Kunstspeisefett. Pflanzlicher Talg zum Genuß eignet (geläutertes Kokosnußöl, Kokosbutter usw.), Margar käse. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr

Speiseöl in Flaschen. Es sind namentlich zwei Arten, als Konsumartikel für unsere Geschäfte in Frage kommen, n lich Olivenöl und Tafelöl. Das beste Öl liefert Südfrankr (Provence) und die Riviera (Nizza), weshalb es auch unter Bezeichnungen „Huile d'Olives" und „Huile de Nice" in Handel gelangt. Feinste Ware sieht hellgelblich aus, ist ruchlos und soll süßlich, angenehm mild schmecken. Aus sprochen gelbe müssen als 2. Sorte angesprochen werden, w rend gelbgrüne oder gar grüne Öle als minderwertig zu zeichnen sind. Diese haben meistens einen ranzigen Be schmack und wirken brennend und kratzend im Gaumen. Ha handelsplätze sind: Marseille, Nizza, Messina, Triest, Livo Genua usw. Der Großhandel ist meistens in Hamburg, Le und Berlin domiziliert.

Als Tafelöl (Kronentafelöl) gelangen die besseren So des Erdnußöles (Arachisöl) auf den Markt. Es ist farblos schwachgelblich und ebenfalls von angenehmem Geschmack. diesem Grunde wird das teuere Olivenöl hin und wieder dem Erdnußöl verfälscht. In den besten Qualitäten ist Öl der Erdnüsse zur Salatbereitung und zur Herstellung fe Mayonnaisen durchaus geeignet. Beide Arten gelangen tens des Großhandels sowohl in Fässern, wie in Blechkan (auch in Korbgeflechten) in verschiedenen Größenformaten den Handel, z. B. zu 50—60 kg, 100/120 kg, 170/200 kg, währ die Originalfässer bis zu 500 kg hinaufgehen.

Feine Öle dürfen dem Licht, insbesondere der Sonne n ausgesetzt werden, da diese nicht nur den Geschmack, sond auch das Aussehen beeinträchtigen. In das Schaufenster s man deshalb Flaschen, die mit gelblichem Wasser ange werden, wobei es sich empfiehlt, dieses gebührend zu ke zeichnen, damit sie nicht versehentlich als Flaschenöle kauft werden, was bei der Empfindlichkeit des Publikums le unabsehbare Katastrophen herbeiführen kann.

Erst wenn das Gebinde gut abgelagert ist, beginnt mit dem Abfüllen in reinweiße Flaschen, die in der typ

eschweiften Form überall erhältlich sind, doch offerieren die einkostfabriken auch Olivenöle in geraden Flaschen und Tafel- le in nach oben schräg zulaufenden Fläschchen, jedoch immer einweiß im Glas. Am gangbarsten sind ¼-Liter-Flaschen, dem- ächst solche, welche ½ Liter fassen, während 1/1-Ltr.-Flaschen ur selten gekauft werden. Diese füllt man bis in den Fla- chenhals reichend, verschließt sie mit guten, weichen Korken, le man oben glatt abschneidet, und umgibt sie mit dünnem tanniol, während eine entsprechende Etikette um den Fla- chenleib gelegt wird. Soll eine solche Verpackung anspre- end sein, so muß sie peinlich sauber hergestellt werden, so- ohl von innen wie von außen, d. h. die Flaschen müssen ut gespült und wieder vollständig getrocknet sein, auch muß ann nach dem Füllen und vor dem Bekleben, jede Spur von ett auf der Außenseite entfernt werden. Die Attrappen im chaufenster sind bis auf den oben beschriebenen Inhalt na- rlich genau so herzustellen. In großen Feinkostgeschäften erden so hergestellte Ölflaschen vielfach auf Kristallspiegel- nterlagen gestellt, wodurch ein wesentlicher Effekt erzielt wird. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Arsenhaltige Fliegenteller. Im vorigen Jahre hat die Sächs. reishauptmannschaft Leipzig verfügt, daß arsenhaltige Flie- enteller, die beispielsweise als „Mucki", „Locki" und „Nimrod" den Verkehr gebracht werden, als Fliegenpapier nach § 18, der Vorschriften über den Gifthandel (Min. V. O. vom 11. I. 1901) dann aufzufassen seien, wenn sie den Vorschriften on Absatz 2 allenthalben entsprechen; die dickere Papier- eschaffenheit (Pappe) ändere hieran nichts. Wenn die frag- chen Fliegenteller von den Vorschriften des Abs 2 abweichen, ien sie als „andere arsenhaltige Ungeziefermittel" (Abs. 3) er genannten Vorschriften zu beurteilen und müßten grün efärbt sein. In beiden Fällen gehören Fliegenteller ebenso ie Fliegenpapier zu den Giften der Abteilung I des Giftver- eichnisses, sie müßten also im Giftschrank aufbewahrt und dürf- n nur von solchen Gifthändlern geführt werden, die beson- ere Genehmigung hierzu erhalten haben. (Vergl. auch Pharm. entrh. **60**, 202, 1919; hiernach scheint es, daß man in Berlin Reichsministerium des Innern] die arsenhaltigen Fliegenteller ur als „anderes arsenhaltiges Ungeziefermittel" anspricht.) (Pharm. Zentralhalle).

Es gibt kein Rußland mehr! So dekretiert die Sowjetre- erung durch ein Rundschreiben an die Postverwaltungen aller änder, indem sie vorschreibt, daß künftig bei allen Postsen- ungen für Orte ihres Herrschaftsbereichs an Stelle des Zu- atzes „Rußland" die Bezeichnung „U. S. S. R." (Union der So- alistischen Sowjet-Republiken) anzugeben ist. Wer also von eser neuesten Änderung der Geographie keine Notiz nimmt, uft Gefahr, seinen Brief, den er etwa nach St. Petersburg Rußland) gerichtet hat, nach einigen Wochen wiederzusehen — it dem Stempel „Leningrad" und der lakonischen Aufschrift n der Hand eines Genossen Postbeamten: Stadt und Land un- ekannt. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Warnung vor der Bestellung des holländischen Flecken- einigungsmittels Raco. Wie die Kolonialwaren-Ztg., Leipzig, fährt, unterhält eine holländische Aktien-Geselschaft „Racona" n Haag, Dornstraat 182, seit Monaten in allen Teilen des eiches eine umfangreiche Propaganda durch Rundschreiben, ruckschriften und Zeitungsinserate, um ihr Fleckenreinigungs- ittel Raco in Deutschland abzusetzen. Die Einfuhr dieses Flek- nreinigungsmittels ist gesetzlich verboten; das Einfuhrverbot ird in den Vertragsofferten der Racona nicht erwähnt. Ein- hrbewilligungen werden für das Mittel nicht erteilt. Die Racona efert zunächst nur gegen Voreinsendung des Warenpreises. uf ihre Angebote, die einen schnellen und großen Verdienst erheißen, sind zahlreiche Personen, besonders Minderbemittelte, ngegangen, die über die bestehenden wirtschaftlichen Ein- fuhrverbote nicht informiert waren. Viele Personen haben den Betrag für das Mittel voreingesandt, ohne es erhalten zu können. Es wird daher vor dem Angebot der Racona dringend gewarnt.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. M. 81 247. Dr. M. Melamid, Freiburg i. B., Urachstraße 9. Verfahren zur Ausführung von Zersetzungs- und Hydrierungsreaktionen. 25. 4. 23. — 2. B. 109 553. Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Mischkatalysatoren. 5. 5. 23. — **12i**, 32. S. 63 828. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW **61**. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung und Wiederbelebung von aktiver Kohle; Zus. z. Anm. S. 59 918. 17. 9. 23. England 9. 8. 23. — **12i**, 15. A. 42 138. Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Reinigung von alkalischen, durch Abbauprodukte der Cellulose verunreinigten Laugen. 26. 4. 24.

22g, 4. C. 34 694. Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Verfahren zur Verbesserung von aus Papier entfernbaren Druckfarben. 2. 4. 24.

23a, 4. R. 55 203. Athemar Jean de Raeve, Sydney, Neu-Süd-Wales, Austral.; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Gewinnung von Fett aus Wollwaschwässern bei gleichzeitiger Klärung der Wässer. 25. 2. 22.

45l, 3. Sch. 64 541. Dr. Wilhelm Schmitz, Berlin, Fürther Str. 8. Mottenschutzmittel. 1. 4. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. B. 109 992. Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln. 4. 12. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gelten als zurückgenommen:

23c, 1. C. 31 786. Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln. 16. 10. 24.

34l, 5. H. 95 856. Signalpfeife für Kochgefäße. 2. 10. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Faßblech-Fabrik *Jakob Berg*, Budenheim a. Rh., über mechanische Faßbleche und Faßschilder beigelegt.

Eingegangene Preislisten.

„*Oranje*", Amsterdam. März-April-Liste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

92. Spezialapparate für helle Buchdruckfirnisse und Standöle. F. G. in W.

Ia Kernseife
weiß und gelb
Ia gold-gelbe u. weiße

Schmierseife (40%ig)
Ia Seifenpulver 10-, 20- u. 30%ig
liefert an nur seriöse Wiederverkäufer und Grossisten zu billigsten Preisen a464]
Fink & Co., Dampfseifenfabrik, **Asperg-O.**
Eingeführte Vertreter an allen größeren Plätzen gesucht.

Prof. Dr. Fritz Croner
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.
Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Harzstocköl
liefert in der seit über 40 Jahren bewährt. Qualität. r1058]
Albert A. David, Eberbach, Bd.
Pechsiederei u. Harzdestillation.

Wasserglas
fest und flüssig
bis zur höchsten Konzentration
liefert jede Menge
Georg Schicht A.-G., Aussig
Böhmen. r1103]

Transportkosten sparen Sie, wenn Sie Ihre **Apparate u. Gefäße** an Ort und Stelle verzinnen und verbleien lassen von r660] **L. Schmitt, Bleilöterei, Bensheim,** Bergstraße.

Beratungen

Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien. Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.

O. E. Steuer, Bad Homburg.

Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.

r985

Starköl

bestes Bindeöl zur Wagenfettfabrikation

Harzöle

aller Qualitäten

Holzteer

Türkischrotöle

liefert r722]

Aktiengesellschaft Johannes Jeserich

Abt. Chemische Fabrik Charlottenburg - Berlin — Werk in Hamburg-Eidelstedt.

Benötigen Sie zur Weiterverarbeitung

Grundseifen?

Ich liefere garantiert gleichmäßig getrocknete pilierfähige Späne feinster Qualität sowie

Feinseifen

mit Ihrer Stanze. z670]

Friedrich Franz Aben

Feinseifenfabrik **Charlottenburg** Galvanistr. 6.

Seifensand

vorzügliches Putz- und Scheuermittelmaterial liefern in größten Quantitäten prompt und billigst

Amberger Kaolinwerke

G. m. b. H. r1032]

Hirschau bei Amberg i. Bay.

r911]

Import u. Großhandel

von allen Rohprodukten — für die Seifenfabrikation

Feinste Talge, B-Talge, Pflanzenöle, Abfallöle, Pferdefett, Schweinefett, Talgfett, Abdeckereifett

Telefon Hansa 9818 und Hansa 9819

Oscar Algner

Hamburg

Kaiser-Wilhelmstr. 53

Telegr.: Osalgner

Wo noch nicht vertreten, bestens eingeführte Vertreter gesucht.

r713]

r973]

Natronlauge

25/30°, gelblich, in meinen Kesselwagen

Wollfett

liefert regelmäßig

Wilhelm Weirich

Dresden-A. 27.

Spezialität seit 1877

Parfüm-Oele für die Seifen-Industrie für Kosmetik, für technische Zwecke

Friedrich Wilhelm Härtig Kötzschenbroda b/Dresden

Ätherische Oele Künstl. Riechstoffe Blütenoele. Farben

r1094b]

Kernseife r1042]

Toiletteseife

Schmierseife

Seifenpulver u. Seifenschnitzel

(lose und in Paketen) nur Ia Qualitätsware, liefert laufend jedes Quantum zu weit günstigen Tagespreisen

H. Kullmann

Steinsfurt (Baden).

Tüchtige Vertreter überall gesucht.

Leimfett

hell und dunkel

lfd. abzugeben. r986]

Homrich & Co.

Freudenberg, Krs. Siegen.

Siegelmarken Kölle

EINLAGE No 111 EINLAGE No 111 Einlage

Moderne Verschlußmarken für Briefe und Packungen

Parfüm- und Geruch-Etiketten Stöpsel- und Preis-Etiketten in feinster geprägter Ausführung. r835

Kontoretiketten Packscheiben Verstärkungsringe.

HERMANN KÖLLE

Eßlingen a. N. 6.

Kistenteile und Holzwolle

liefern prompt und preiswert in allen Größen und Stärke

Dietzelwerke Breitenbach-Schliersee, G. m. b.

Schliersee.

Dick's Spezialitäten

Seifenpulvermischmaschinen, Seifenpulvermühlen, Seifenpulver-Abfüllmaschinen, Vorbrecher, sowie kompl., autom. arbeit. Mahl- u. Abfüllanlagen.

Heinrich Dick, Haarener Maschinenfabr **Haaren bei Aachen**

Wir liefern für

Seifen

Scheuerpulver

Treibriemenwachs usw.

alle einschlägigen Verpackungen

roh und bedruckt eckig, rund oder oval.

Aktiengesellschaft für Cartonnagenindustrie

Dresden-N. 6. r1031]

Zündhölzer je

liefern preiswert und zuverlässig frei jeder deutschen Verbrauchsstation a451]

Ernst Bessunger & Co., Darmsta

Zündhölzer im Großen — bestehend seit 1847.

* **Spezialität: Reklame-Zündhölzer.** *

Etiketten

Einwickler / Packungen

Reklame / Drucksachen

Extraanfertigungen

Carl Boes, Zittau in Sachsen

Großbetrieb für Papierverarbeitung Lithogr. Kunstanstalt / Buchdruckerei

r891]

Unentbehrlich für Toiletteseifenfabriken!

Ueberfettungsmittel „Sapin"

Alleinige Fabrikanten: r1044]

H. Wertheim Söhne, Berlin-Weißensee.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panho
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveh", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.**

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 ..... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ..... **Postscheck-Konto:** München 9804.

2. Jahrgang. **Augsburg, 18. März 1925.** **Nr. 12.**

Kaltgerührte Seifen mit einem Zusatz von Fettlösungsmitteln.

(Eing. 16. II. 1925.)

Bekanntlich ist ein Zusatz von Hexalin oder Hydrohexalin und Methylhexalin zu Seifen patentrechtlich geschützt, aber die Erzeugerin, die Firma *J. D. Riedel A.-G.*, Berlin-Britz, hat ihren Abnehmern die Genehmigung erwirkt, daß Zusätze von über 5% Hexalin etc. zu Seifen nicht unter den Patentschutz fallen. Außer den genannten Fettlösungsmitteln können auch andere, z. B. Dekalin und weitere höher siedende Zusätze, die sich nicht zu rasch aus den Seifen verflüchtigen, Verwendung finden, die gleichzeitig auch billiger als Hexalin und Hydrohexalin sind. Zur Überdeckung des unangenehmen Geruches von Hexalin, Dekalin usw. eignet sich etwas Mirbanöl, weiter werden auch Kienöl, Amylacetat, Kampferöl oder Kompositionen aus diesen Mitteln empfohlen. Besonders Hexalin sowie das meist verwendete billigere Methylhexalin haben eine ausgezeichnete Reinigungswirkung und unterstützen die Wirkung der Seife in idealer Weise, sodaß sich auf diese Art Seifen erzielen lassen, die sowohl in der Textilindustrie, als auch in der Dampf- und Hauswäscherei und zum Reinigen schmutziger Hände zu erstklassigen Erfolgen führen und für deren vielseitigere Anwendung noch ein weites Feld offen steht. Allerdings wirkt ein Zusatz von 5% Methylhexalin etwas verteuernd auf den Seifenpreis ein, und man könnte mit 2—3% Methylhexalin und etwas Dekalin ziemlich denselben Reinigungseffekt erzielen, aber die Mehranwendung ist aus patentrechtlichen Ursachen leider nicht zu umgehen, es sei denn, daß von der Patentinhaberin, der Firma *Simon & Dürkheim*, Offenbach a. M., eine Lizenz erworben wird, die jedenfalls auch nicht billig sein dürfte.

Bei der Herstellung kaltgerührter Seifen mit einem Zusatz von Methylhexalin und Dekalin ist zu beachten, daß Hexalin infolge seines außerordentlich großen Emulgierungsvermögens sehr stark verseifungsfördernd beim Rührprozeß einwirkt und ein rasches Dickwerden der Seifenmasse veranlaßt. Aus diesem Grunde kann man bei der Erzeugung solcher kaltgerührten Seifen ganz neutrale Öle und hohe Zusätze schwerer verseifbarer Öle und Fette verarbeiten und das Rühren bei sehr niedriger Temperatur vornehmen. Trotzdem dauert der Rührprozeß nur sehr kurz. Dagegen ist bei der Verarbeitung von Kokosöl oder Palmkernöl mit einem hohen Gehalt an freien Fettsäuren zu Seifen auf kaltem Wege große Vorsicht geboten, da durch den Zusatz von Hexalin die Masse sehr rasch dick wird und sofort in die Form gebracht werden muß. Andererseits wirkt ein Zusatz von Dekalin gewissermaßen verdünnend bei dem Ölansatz, sodaß dieser sich auch bei höherem Gehalt an freien Fettsäuren glatter verrührt. Handelt es sich um einen Ansatz, der aus frischen Ölen und Fetten mit einem nur geringen Gehalt an freien Fettsäuren besteht, so kann man das Hexalin, bezw. Methylhexalin zugleich mit dem Dekalin dem Öl zusetzen und wie bereits bemerkt bei sehr niedriger Temperatur rühren. Enthält dagegen der Ölansatz 4—5% freie Fettsäuren, so empfiehlt es sich, nur das Dekalin dem Öl zuzumischen und dann die Lauge in dünnem Strahle zuzugeben, wonach zuletzt das Methylhexalin eingearbeitet wird, welches die Seife sehr rasch dicker werden läßt, sodaß sie so schnell wie möglich in die Form gebracht werden muß. Ist der Gehalt an freien Fettsäuren in dem Ölansatz noch höher, sodaß trotz des Dekalinzusatzes ein glattes Einrühren der Lauge unmöglich ist und die Masse bei dem späteren Methylhexalin-Zusatz zu rasch dick werden würde, so gibt es ein vielfach bekanntes Mittel der Abhilfe, indem man dem Öl zunächst das Dekalin zumischt und dann unter Rühren 5—10% einer Füllösung aus ½ Pottasche und ½ Salz in der Stärke von 20—25° Bé zusetzt. Durch die zugesetzte Pottasche wird ein Teil der freien Fettsäuren verseift, und es bilden sich leichte Flocken von Kaliseife, die sich beim Einrühren der Natronlauge leicht lösen, und man erhält eine glatte Masse, die nach dem Einarbeiten des Methylhexalins sofort geformt wird. Geeignete Ansätze für solche kaltgerührten Seifen mit Zusatz von Methylhexalin und Dekalin wären folgende:

I.

60	kg	Kokosöl
30	„	38gräd. Natronlauge
5	„	Methylhexalin
10	„	Dekalin
300	g	Mirbanöl.

II.

40	kg	Palmkernöl
12	„	Rindstalg
8	„	Schweinefett
29½	„	38gräd. Natronlauge
5	„	Methylhexalin
15	„	Dekalin
200	g	Amylacetat
100	„	Kampferöl.

III.

30	kg	Kokosöl
30	„	Palmkernöl
30	„	38gräd. Natronlauge
5	„	Methylhexalin
5	„	Dekalin
8	„	Füllösung 24° Bé
300	g	Mirbanöl.

L. Müller.

Das moderne Fettschmelzverfahren.

Von Ing. *Julius Barth* in Berlin-Weißensee.

(Eing. 12. II. 1925.)

Zum Schmelzen von Fetten in größeren Mengen verwendet jetzt die Industrie doppelwandige Kessel, die durch ein dampfbeheiztes Wasserbad erhitzt werden. In solchen Kesseln geht die Schmelzung der Fetteile, die an erhitzte Kesselwandungen zu liegen kommen, schnell vor sich, während die anderen Fettstücke nur langsam zergehen. Um die Schmelzung zu beschleunigen, werden die Kessel stark erhitzt. Zu gleichem Zweck zerkleinert man auch größere Fettstücke maschinell. Infolge der geringen Wärmeleitfähigkeit werden die an den Wandungen liegenden Fetteile bedeutend über ihren Schmelzpunkt erhitzt und geben ihre Wärme nur langsam weiter, sodaß die Güte und die Beschaffenheit der aus ihnen hergestellten Produkte mehr oder weniger beeinträchtigt wird.

Durch die Zerkleinerung der in großen Stücken angelieferten Rohstoffe werden Fetteile verstreut, verunreinigt, gehen zum Teil verloren, zum Teil werden sie für die weitere Fabrikation entwertet. Durch das Zerkleinern und Einwerfen

der Fettstücke in die Schmelzkessel entstehen auch nicht unerhebliche Ausgaben an Löhnen. Da die Wandungen der Schmelzkessel nur zum Teil mit Fetten in Berührung stehen und über-

werden, als durch die Fettschmelzung selbst benötigt w
Durch den Daqua-Schmelzrost werden die Nacht
der Fettschmelzung beseitigt.

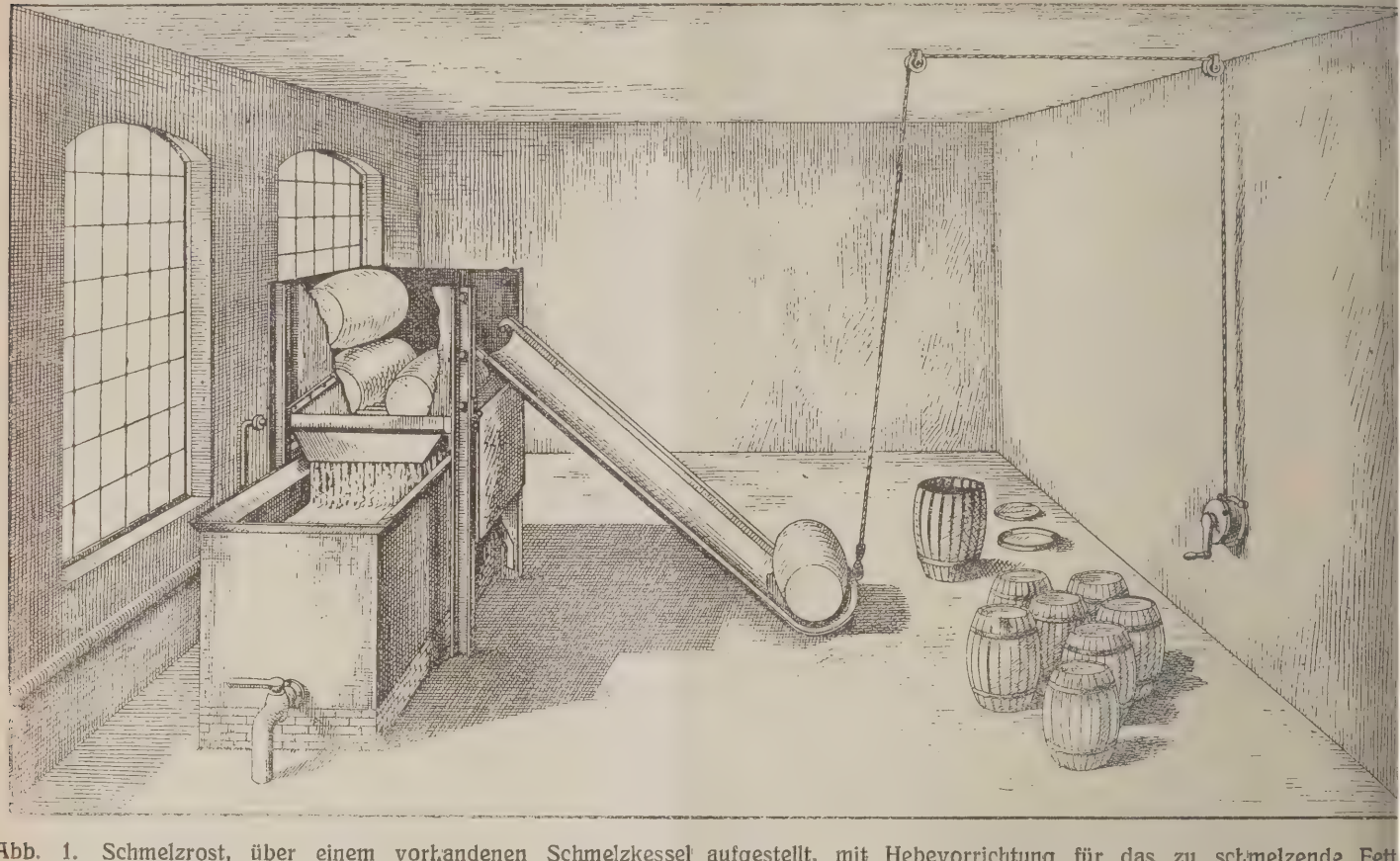


Abb. 1. Schmelzrost, über einem vorhandenen Schmelzkessel aufgestellt, mit Hebevorrichtung für das zu schmelzende Fett

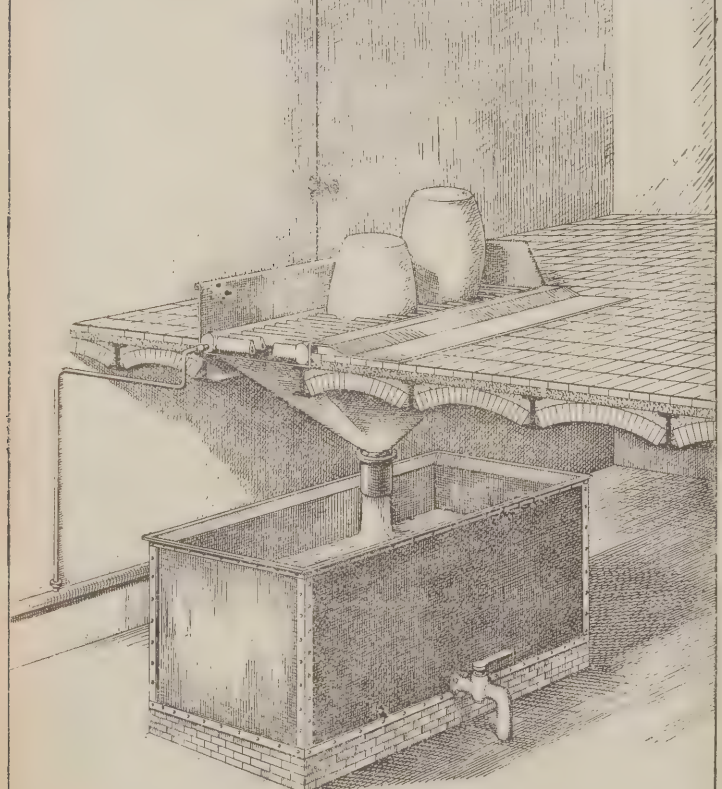


Abb. 2. Schmelzrost, in die Decke eines Vorlagers eingebaut.

dies das benachbarte Fett unter einer höheren Temperatur gehalten werden muß, als für die Schmelzung erforderlich ist, muß durch den Heißdampf bedeutend mehr Wärme zugeführt

Dieser Schmelzrost besteht aus einzelnen, nebeneinar liegenden, heizbaren Gliedern, die nach oben zu keilför ausgebildet sind. Der Schmelzrost gelangt so zur Aufstell daß das von ihm abträufelnde, geschmolzene Fett in ei darunter gestellten Behälter abläuft. Das Fett wird in Form und Größe, wie es die Transportfässer gerade herge also ohne vorherige Zerkleinerung, auf den Rost gebra Die erhitzten Roststäbe dringen infolge ihrer Keilform sch in das Schmelzgut ein, und durch das Gewicht der aufgebra ten Gutes wird das bereits zergangene Fett sehr rasch der Heizfläche fortgedrückt. Demzufolge ist die Erhitzun dauer eine so geringe, daß dadurch eine Geschmacksveränder oder Beeinträchtigung der Güte des Fettes nicht eintreten ka Streifen von Fett, die unzerschmolzen zwischen den Rost ben hindurchfallen, schmelzen in dem Sammelgefäß weiter führen so einen Wärmeausgleich herbei.

Die Betriebskosten des Verfahrens werden durch den Fo fall der Ausgaben für die Zerkleinerung der Fette erheb beeinflußt. Ebenso stellt sich auch der Dampfverbrauch w sentlich geringer als bei der Schmelzung in Kesseln, da ganze Oberfläche des Schmelzrostes zum Schmelzen her gezogen wird.

Je nach den örtlichen Verhältnissen kommt der Schme rost als Aufbau über vorhandene Schmelzkessel (s. Abb. oder als Einbau in die Decke eines Vorlagers (s. Abb. 2 und zur Anwendung.

Als normale Größe für den Aufbau über dem Schme kessel wird die Type SR 1 mit einer Rostfläche von 900×1 mm ausgeführt. Der Rost liegt auf einer Eisenkonstrukti die vom Schmelzkessel unabhängig ist und die oberhalb Rostes so ausgebildet werden kann, daß man die den Fäss entnommenen Fettblöcke übereinander packen kann.

Hierdurch wird die Schmelzleistung des Rostes gesteig Die Beschickung des Rostes kann mittels einer am Schme rostgerüst angebrachten Rinne erfolgen, die nach der in der Fig dargestellten Art bedient wird.

Die Schmelzroste für den Einbau in den Fußboden w den ausgeführt in den Größen von 2000×700 mm (Type SR und 900×700 mm (Type SR 3).

Die Leistung eines Schmelzrostes in der Größe von 1 M ter im Quadrat beträgt etwa 1300 kg Talg in der Stunde, wo

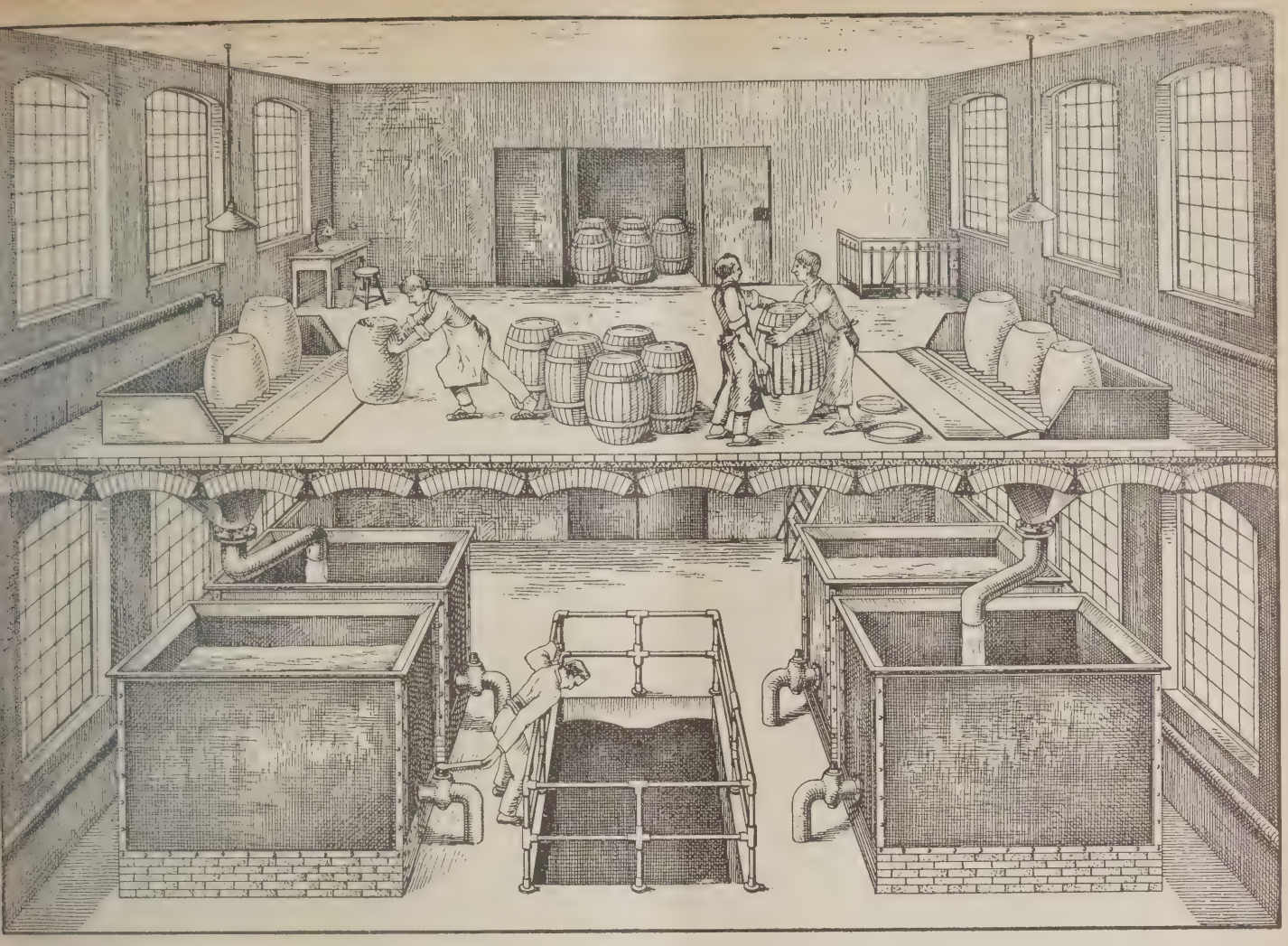


Abb. 3. Schmelzroste, in die Decke eines Vorlagers eingebaut.

ur etwa 1/5 der Dampfmenge gebraucht wird, die erforderch ist, um die gleiche Menge Talg in einem Kessel zu chmelzen.

Ätherlösliche Nichtfette in Rohölen.

Von Ing.-Chemiker *Tewes Ernst.*

(Eing. 3. II. 1925.)

In einem „Beitrag zur Analyse der Fette"[1]) weist Dr. *tiepel* auf die Beobachtung gewisser Eigentümlichkeiten bei er Untersuchung auf Verseifbarkeit nach seinem Verfahren n alten Ölen hin. Er führt zwei Fälle aus seiner Praxis an, n denen die aus den Gesamtfettsäuren (minus freie Fettäuren) auf Neutralöl umgerechneten Werte durchaus nicht mit em ätherlöslichen Fett übereinstimmen. Der Verfasser schließt araus und hat es auch durch Untersuchungen bestätigt gefunen, daß in diesen Ölen nicht unbeträchtliche Mengen von rganischen und unorganischen Nichtfetten, die sich in Äther latt lösen, enthalten sind. (Weiter unten werde ich auf einen inlichen Fall zurückkommen.) Zweifellos müßte dies bei der Bestimmung eines Fettes auf Verseifbarkeit unbedingt berücksichtigt werden. Schon vor Jahren habe ich als Mitarbeiter n einem bekannten Hamburger Handelslaboratorium bei derartigen Fetten stets das mit Salzsäure aufgeschlossene Gesamtett bestimmt. Sowohl die wasserlöslichen, als auch die wasserunlöslichen Seifen werden dabei zersetzt und die darin enthaltenen Fettsäuren dem ätherlöslichen Gesamtfett hinzugerechnet. In diesem ätherlöslichen Gesamtfett wird dann das Unverseifbare bestimmt und in Abzug gebracht. Einfacher und für beide Parteien gerechter läßt sich doch m. E. die Sache gar nicht regeln.

Dr. *Naphtali* (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 5) muß ich indessen vollkommen beipflichten, wenn er anregt, daß schon aus rein volkswirtschaftlichen Erwägungen die Zersetzung der Seifen in einem derartigen Fettmaterial gleich von den Fabriken ausgeführt wird, in denen diese Materialien als Abfall- oder Nebenprodukt gewonnen werden. Mit geringer Mühewaltung und ohne größere Unkosten läßt sich aus solchen Anfällen einwandfreies Seifen-Rohmaterial herstellen.

Hier anschließend, möchte ich über ein Gegenstück zu Dr. *Stiepel's* Beobachtungen, welches vielleicht als Erklärung mit herangezogen werden könnte, folgendes mitteilen:

Vor einigen Jahren habe ich ein ganz dickes und altes Sojabohnenöl untersucht und fand laut Aufzeichnungen in meinem Betriebsbuch nachstehende Daten:

Die Probe war dunkelbraun, sirupdick und in Petroläther zu 69%, in Äther zu 81% löslich. Die vom Wasser und Schmutz freie Substanz ergab bei der Untersuchung folgendes:

45,5%	freie Fettsäuren
42,0%	Lecithin mit 3,8% Asche
7,2%	feste Oxysäuren
1,6%	flüssige Oxysäuren
3,7%	mineralische Bestandteile (Gesamtasche 7,5%)
100,0%.	

In dieser Probe waren also rund 7,5% Asche in ätherlöslicher Form enthalten! Damals interessierte mich die nähere Untersuchung der Asche nicht, doch bestand sie, qualitativ untersucht, neben verschiedenen Metalloxyden zur Hauptsache aus P_2O_5 und war im Tiegel glasartig geschmolzen.

Bekanntlich sind in fast allen Rohölen Schleimstoffe, ätherlösliche Nichtfette, in mehr oder minder hohem Maße gelöst enthalten. Interessant und nicht jedem bekannt dürfte die Mitteilung sein, daß ich schon vor einiger Zeit in Sesam-, Sojabohnen- und Sonnenblumen-Preß- und Extraktionsölen N-haltige Substanzen nachweisen konnte, die in wechselnden Mengen von 0,3—0,8% (auf Protein berechnet) darin gelöst waren. An und für sich ist dieser Befund natürlich nicht weltbewegend. Ich teilte ihn auch einmal nur deswegen mit, weil er sich mit den Feststellungen Dr. *Stiepel's* deckt, andererseits fand ich in den Ölen der betreffenden Saaten, soweit sie durch Ätherextraktion im Laboratorium gewonnen wurden, einen N-Gehalt (auf Protein berechnet), der die N-Gehalte in den großfabrikatorisch erhaltenen Ölen um 1—1½% übertraf. Sicher werden die N-Substanzen (hauptsächlich Eiweiß) bei der Extraktion im Laboratorium durch wasserhaltigen Äther mit

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 4, S. 61.

herausgelöst und dürften bei der Ausbeuteberechnung einen zu hohen Ölgehalt vortäuschen, was, soviel ich weiß, bisher nicht beachtet worden ist. Für manchen Ölfabrikanten mag dies eine Erklärung für eine bei diesen Saaten sich ergebende zu geringe Ausbeute sein.

Nur die Verwendung von wasserfreiem Äther und nach dem kurzen Trocknen des Öles ein erneutes Lösen in Äther mit nachfolgender Filtration kann hier zu richtigen Resultaten führen.

Über die Reinigung von Tran, besonders von Sardinen-Tran an der Kalifornischen Küste.

Von *Carl Elschner*, Ing.-Chemiker, Mexiko.

[Eing. 10. II. 1925.)

Die Sardinen-Fischerei an der kalifornischen Küste ist eine der wichtigsten Industrien des Staates, die ihren Sitz in der Nähe von Santa Cruz und der alten Hauptstadt Monterey hat. Große Gasolinboote fahren täglich während der ca. halbjährigen Saison — mit Ausnahme während der Vollmondzeit — aufs Meer und bringen ihren Fang an Land, wo er in den Packing-Häusern verarbeitet wird.

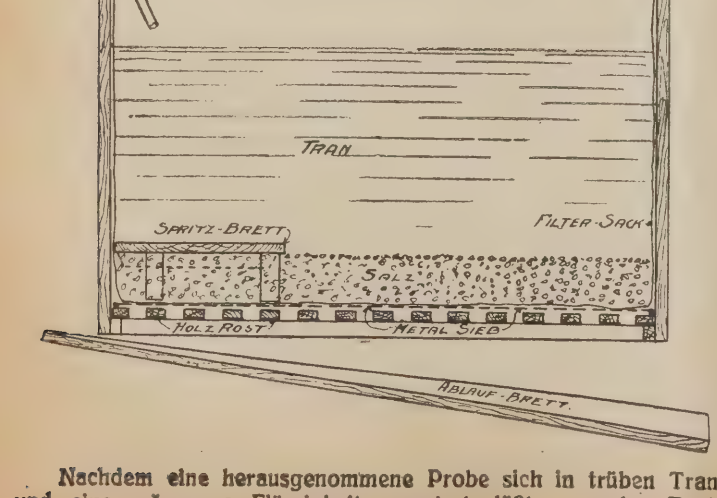
Von dem Einlegen in Konservenbüchsen mag hier abgesehen werden; die Köpfe und Schwänze der großen Sardinen-Art, welche durch einen Messerhieb entfernt werden, sowie andere Fische und Meerestiere, die sich in die mächtigen Sardinenschwärme verirrt haben — mitgefangen, mitgehangen — werden in der Weise verarbeitet, daß sie in einem konischen, perforierten weiten Rohr gedämpft und gepreßt werden. Wasser und Öl fließen in einer Emulsion ab und werden in große Tanks geleitet, wo sich im Laufe der Zeit das Öl klärt und abgezogen werden kann, während das getrocknete Fischmehl als Hühner- und Schweinefutter verwendet wird. Es enthält noch 8—18% Fett, je nach der Pressung und dem Zeitpunkt des Fanges, da die Fische zu manchen Zeiten fetter als zu anderen sind.

Das Öl scheidet beim Erkalten ziemlich viel Stearin (Sardinentalg) aus, welcher für sich abgeschieden werden sollte, da die daraus hergestellten Seifen härter sind. Viel Tran wandert in die Seifenfabriken; irgendwelche größere Mengen desselben, dem Ölansatz zugefügt, zeigen jedoch ihren Einfluß auf die Seife in oft unerwünschter Weise.

Für Firnis- resp. Ölfarben-Fabrikation habe ich folgenden Weg eingeschlagen, um einen klaren, durchsichtigen Tran zu gewinnen, welcher nur Spuren freier Fettsäuren enthält.

Die Tran-Emulsion, welche, wenn sie längere Zeit stehen bleibt, schnell an Gehalt von freien Säuren durch Enzym-Wirkung zunimmt, wird in einem Tank mit soviel kohlensaurem Natron oder Bikarbonat in Lösung vermischt, daß ein minimaler Überschuß des Natronsalzes vorhanden ist. Frischer oder nur wenige Tage alter Tran enthält nur 0,5—2,0% freie Fettsäuren. Nun wird mittels Dampf erhitzt, und unter Aufschäumen entweicht Kohlensäure.

Bei dieser „Karbonat-Verseifung" wird die Seife abgeschieden und zwar als Magnesia- und Kalk-Seife, die weißliche Flocken bildet, den Tran verdickend. Umrühren beschleunigt die Flockenbildung und das Abscheiden.



Nachdem eine herausgenommene Probe sich in trüben Tran und eine wässerige Flüssigkeit separiert, läßt man das Tank absetzen und gießt die obere Transchicht durch ein Salzfil (s. Abbildung). Konzentrierte Salzlösung hat die Eigenscha Emulsionen zu brechen.

Vorteilhaft rührt man während des Erhitzens des Tra mit der Soda-Lösung ein wenig Tonerdesulfat ein.

Die geringen Wassermengen, die sich nach einigen Stu den Absetzens noch im Tran befinden, lösen etwas Salz auf; Seifen bleiben auf dem Salzfilter liegen, werden hin und wi der entfernt und mit Säure zersetzt. Das durchlaufende ist, wenn das erst trübe wieder auf das Filter zurückgegoss wird, klar, und die Salzlösung scheidet sich scharf vom Tr im Filtrat.

So behandelter Tran enthält bis zu 0,1% freie Fettsäur ist meist von viel hellerer Farbe und zeigt blanken Glanz; läßt sich leicht polymerisieren (anstelle des verlustreichen B sens) durch Erhitzen auf 160—180°, wobei er dickflüssig wi ohne sich zu schwärzen. Da die Stickstoffkörper während Raffinierung mit den Seifen ausgeschieden werden, so ka der Tran auf mehrere Hundert Grad erhitzt werden, oh stark nachzudunkeln; der Fischgeruch verschwindet dabei f ganz.

Falls der filtrierte Tran nicht ganz klar sein sollte, se man ihm eine mit etwas Säure versetzte Salzlauge zu u mischt unter Erhitzen. Nach kurzem Stehen zieht man d klaren Tran oben ab resp. entfernt das saure Wasser dur einen Bodenhahn.

Wenn man den gereinigten Tran noch der Einwirku von Ozon in dünnen Schichten aussetzt, erhält man fast far lose, kaum oder nicht riechende Produkte.

Fischtran, welcher stark riecht und viel freie Fettsäur enthält, läßt sich schwer oder kaum hydrogenisieren; zur Ma garinefabrikation sollte ein nach obigem Verfahren gereinig Tran verwendet werden, dessen Hydrogenisierung mit Nic wohl glatt vor sich gehen dürfte. Meine vielversprechend diesbezüglichen Versuche mußte ich leider bei meiner Übe siedelung nach Mexiko unterbrechen.

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutschen Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigun der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Im Jahre 1902 wurden unter Mitwirkung der *Aarhus Ol fabrik* die heute an der Bahnhofstraße, Karnapp und am Wi terhafen-Dampfschiffsweg gelegenen *Ölwerke Teutonia G. b. H.* gegründet.

Diese übernahm in jenem Jahre den Betrieb der 1863 g gründeten und am westlichen Bahnhofskanal gelegenen Pal kernölfabrik von *Heins & Asbeck A.-G.*, die sich zur Zeit d Verkaufs fast ausschließlich mit der Verarbeitung von Pal kernen für Seifenfabrikation etc. befaßte. Die junge Firma gi sogleich dazu über, den Betrieb durch Aufstellung neuest moderner Pressen und Einrichtung einer Speiseölraffinerie a eine breitere Basis zu stellen. Schon damals begann sie mit d Herstellung von Kokos- und Palmkernbutter, Speiseölen bez -Fetten bester Qualität, die in der damaligen jungen Margarin Industrie begehrte Nachfrage und Absatz fanden.

Die Direktion war sich wohl bewußt, daß sorgfältigs Raffination der Speiseöle allein Erfolg und Absatz nicht ve bürgt. In der Erkenntnis, daß im besonderen Maße die Quali der zu verarbeitenden Rohsaaten dazu angetan ist, den Wert d Fertigöles zu steigern, gingen die Ölwerke „Teutonia" un weitschauender Führung früh dazu über, dank ihrer vielseitig Beziehungen zum Ausland in Holländisch- und British-Ostindie den Weltrohstoffzentren, in den deutschen und den portugies schen Kolonien eigene Einkaufsstationen und zum Teil eige Plantagen zu errichten, um so an Ort und Stelle Gelegenheit finden, die ölhaltigsten und wertvollsten Produkte für die h mische Fabrikation zu beschaffen. Neben Sesamsaat und Er nüssen wurden bis zur Gegenwart in erster Linie Kopra u Palmkerne aufgekauft und verschifft. Gute Beziehungen zu d Großschiffahrtsunternehmungen in dem In- und Ausland liefert Gewähr, daß die durch sachverständige Hand ausgesuchten Ro saaten in einwandfreiem Zustande ihren Bestimmungsort Ha burg erreichten.

Die mit Vorbedacht getroffene Wahl der tropischen Produk und ihre sorgfältige Verarbeitung brachten dem nach völl neuen Richtlinien arbeitenden Unternehmen bald den gewünscht Erfolg.

Im Jahre 1906 mußte die Fabrik wesentlich vergrößert wer-
en, da die Verarbeitungsmenge der Mühle und der Raffinerie
it der Gründung in ständigem Wachsen begriffen war. Die
achfrage konnte nicht mehr, wie wünschenswert, durch eigene
abrikation gedeckt werden. Man sah sich gezwungen, andere
öhlmengen, welche man in der eigenen Raffinerie aus prinzi-
ellen Gründen nicht herstellte, anzukaufen und andere Fabri-
en zu Lohnarbeit vertraglich zu verpflichten.

Auf diesem aufstrebenden Pfade, begleitet von einem gün-
igen Geschick, wurden die Ölwerke Teutonia im Sommer des
hres 1908 von einem herben Mißgeschick betroffen, die ge-
mte Fabrik wurde am 16. Juli ein Raub der Flammen, sie
annte bis auf die Grundmauern nieder.

Entschlossen und zielbewußt machte man sich wieder an den
ufbau. In Kürze entstand, moderner denn zuvor, eine neue
mühle, eingestellt auf künftige Fabrikationssteigerungen, be-
tzt mit Pressenbatterien bester Konstruktion. Nach den be-
ährten Grundsätzen der Vergangenheit wurde in der Ölgewin-
ng und -Bereitung nach diesem Unglückstage weiter fortge-
hritten.

Der größeren Kapazität der Mühle und Pressen waren aber
e Lagerplätze nicht mehr gewachsen. Umfangreiche Speicher-
ume zur Unterbringung der Rohsaaten waren zur kontinuier-
chen Fortführung der Fabrikation dringend notwendig gewor-
n. In den folgenden Jahren erwarb man zwangsläufig nach
ord und Süd anschließende Grundstücke, auf denen dann im
hre 1912 ein mehrere Etagen umfassender Ölsaatspeicher in
senbeton erbaut wurde. Zu diesem führen vier Schienen-
ränge von dem Hauptbahnanschlußgleis durch gewaltige Tore
das untertunnelte Innere, die Gleise sind untereinander durch
rehscheiben verbunden. So erwuchs aus den Ruinen des Jahres
08 ein Ölmühlenbetrieb größten Stils.

Bis zu dem Weltkriege war man mit der Entwicklung der
abrikation und dem Ausbau des Betriebes im Innern voll be-
häftigt. Indessen reichte auch das Areal an der Bahnhof-
raße für die Bedürfnisse des Betriebes nicht aus, der ausge-
hnte Küpereibetrieb mußte anderweitig untergebracht werden,
auch das Kuchen- und allgemeine Lager.

1913 wurde das unmittelbar am alten Harburger Hafen und
n Dampfschiffsweg gelegene Grundstück erworben, auf wel-
em zunächst neben der Küperei alsbald eine Extraktion klei-
eren Umfanges entstand, die zu Kriegsende weiter zu einer neu-
itlichen, umfangreichen Anlage ausgebaut wurde. Die zwangs-
ufige Folge dieser Neubauten war die Einrichtung einer zweiten
affinerie, um die in dieser Abteilung hergestellten Rohöle für
e Speisefettindustrie brauchbar zu gestalten. Bestrebt, in jeder
eise beste Qualität der Öle zu schaffen, namentlich auch sol-
e von besonderer Haltbarkeit in der warmen Jahreszeit, schritt
an in dieser neuen Abteilung zu dem Bau einer Härtungsanlage
id richtete in Verbindung mit dieser eine elektrolytische Was-
rstoffanlage ein, wodurch eine vorzügliche Qualität der gehär-
ten Fette gewährleistet wird.

Der aus dem Rahmen der bestimmungsgemäßen Fabrikation
llenden Beschäftigung während der Kriegsjahre sei hier zur
ervollständigung des Entwicklungsbildes in kurzen Worten noch
edacht:

Anfang 1915 noch kleinere Mengen Kopra verarbei-
nd, wurden die *Ölwerke Teutonia* bald zu einer Umge-
altung ihres Betriebes gezwungen. Ausländische Rohsaaten
ieben fern. Raps, Lein, Rübsen und Haselnüsse aus Klein-
ien mußten verarbeitet werden, eine völlig veränderte Fabri-
ation wurde aufgenommen, so Entkeimen von Mais, Extra-
eren von Erdwachs aus Braunkohlen, Pressen von Futterkuchen
is Laubheu und Melasse bildeten die verschiedenen Arbeits-
weige der kriegszeitlichen Beschäftigung.

Erst nach einem Jahre seit Kriegsbeendigung begann die alt-
ewohnte, bewährte Verarbeitung von Kopra und Palmkernen
ieder. Nach Aufhebung der Zwangsbewirtschaftung entfaltete
ch das Geschäft wieder zu regerem Umsatz. Von Monat zu Mo-
at stiegen Produktion und Absatz, natürliche Folgen der wäh-
nd des Krieges und der Übergangszeit getroffenen Betriebs-
euerungen und des zunehmenden Bedarfes an pflanzlichen Ölen
id Fetten nach den entbehrungsreichen Kriegsjahren. Tierische
rsatzmittel standen nur beschränkt zur Verfügung und reichten
cht im entferntesten zur Versorgung der Bevölkerung aus. Die
largarine-Industrie nahm nunmehr in ganz Deutschland einen
e geahnten Aufschwung und mit ihr die *Ölwerke „Teutonia"*
s schon vor dem Kriege allgemein bekannte und bevorzugte
ieferantin der Pflanzenfettindustrie.

Trotzdem die zwei umfangreichen Fabrikanlagen die höchste
apazität aufwiesen, ging die Betriebsleitung in den letzten Jahren
und in der Gegenwart dazu über, diese weiter auszubauen, in-
sonderheit durch Errichtung einer neuen zeitgemäßen Tankanlage
den Bedürfnissen ihrer ständig sich vermehrenden Kundschaft
gerecht zu werden. Neben ihren Spezialfetten, von denen die
Kopra- und Palmkernspeisefette weitbekannt unter dem Namen
„Neutrex" sind, schenkt sie der Herstellung von Speiseölen,
von denen Erdnuß-, Sesam- und Sojaöl ihre hauptsächlichsten
Absatzartikel darstellen, besonderes Interesse. Auch die bei der
Gewinnung der vorstehenden Ölarten anfallenden Produkte, wie
Kuchen, Schrot und Fettsäuren, sind heute in steigendem Maße
begehrte Artikel der Landwirtschaft bezw. der Seifenindustrie
geworden. Unter der Firmenmarke „Kretensia" ist ihre Kokosöl-
bezw. Palmkernölfettsäure neben den technischen Rohölen ein
gern verwendetes und bevorzugtes Produkt bei der Herstellung
von Seifen aller Art.

Die *Ölwerke „Teutonia"* können mit besonderem Recht von
sich behaupten, daß die Herstellung von Qualitätswaren sie
zu der Stellung innerhalb der deutschen Ölindustrie emporgeführt
hat, die sie heute unbestrittenermaßen einnimmt. Wenn es auch
ihr nicht erspart geblieben ist, zeitweise gemeinsam mit den übri-
gen Ölfabriken ihre volle Kapazität unausgenutzt darniederliegen
zu sehen, so berechtigt ihr Ruf und ihre Stellung innerhalb der
deutschen und ausländischen Ölindustrie sie, auf volle wirtschaft-
liche Entfaltung zu hoffen, wenn das Wirtschaftsleben Deutsch-
lands die Bahnen vorkriegszeitlicher Blüte zu beschreiten be-
ginnen wird. Bewährte sacherfahrene Mitarbeiter und eine ge-
schulte Arbeiter- und Angestelltenschaft von mehr als 900 Köpfen
werden der Teutonia auf ihrem künftigen Wege hilfreich zur
Seite stehen. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

**Die Untersuchung der anorganischen und organischen Roh-
stoffe, Fertigfabrikate und Nebenprodukte der Fett-, Öl- und
Seifenindustrie.** Bearbeitet von Dr. *Karl Braun*, Berlin. 191
Seiten mit 56 Abbildungen. Preis broschiert M 5,80. Leipzig 1925.
Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung.

Der vorliegende 311. Bd. der Bibliothek der gesamten
Technik, bearbeitet von dem in der Spezialbranche bekannten
Fachmann, vermittelt in gedrängter Form einen Überblick über
das heute ziemlich ausgedehnte Gebiet der fett- und seifen-
technischen Untersuchungsmethoden. Wie der Verfasser in der
Vorrede hervorhebt, waren bei der Auswahl der Methoden
Einschränkungen nicht zu umgehen, und im Kapitel „organische
Rohstoffe" sind möglichst die vom deutschen Gesundheitsamt
herausgegebenen Verfahren der „Entwürfe zu Festsetzungen über
Lebensmittel" — Heft 2: Speisefette und Speiseöle — berück-
rücksichtigt worden.

Ausgehend von den allgemeinen Voraussetzungen für die
Vornahme technischer Untersuchungen, wie Arbeitsraum, Probe-
entnahme, Ausführung und Berechnung der Analysen, werden
in den einzelnen Kapiteln — anorganische Rohstoffe, organi-
sche Rohstoffe, Fertigfabrikate, Nebenprodukte, Chemikalien und
Apparatur — die mannigfaltigen Produkte der Fett- und Sei-
fenindustrie kurz beschrieben und die bezüglichen Analysen-
gänge besprochen. Der sehr anschaulich gehaltene Text wird
unterbrochen von insgesamt 38 Tabellen, sodaß das Büchlein
auch mit aus diesem Grunde zu einem ständigen Begleiter
und Berater sowohl des Betriebsleiters, als auch des Analytikers
wird.

Schließlich wird an Hand eines Autorenverzeichnisses und
eines alphabetischen Inhaltsverzeichnisses die Orientierung über
die ganze Materie erleichtert.

Einige Ungenauigkeiten resp. Einwendungen, die Referent
nachstehend näher präzisiert, sollen in keiner Weise den Wert
des Braun'schen Laboratoriumsbuches berühren; sie mögen le-
diglich dazu dienen, in einer späteren Auflage berücksichtigt,
eventl. ausgemerzt zu werden.

Mit Bedauern wurden unter den Produkten organischer
Natur die gehärteten Fette, und an geeigneter Stelle
Literaturangaben oder ein Literatur-Verzeichnis ver-
mißt.

Seite 12 — Die Wasseranalyse — wird für die Härtebe-
stimmung nur das alte Verfahren von *Boutron* und *Boudet* be-
schrieben; den sonstigen, modernen Methoden, die Verf. benützt
und empfiehlt, entsprechend — hätte auch die *Wartha-Pfeiffer'sche*
Methode in der Modifikation von *Grünhut* Erwähnung finden
dürfen. Im Kapitel „Die anorganischen Rohstoffe" wird bei
Besprechung von Ätzkali (Seite 28), von Soda (Seite 50) und
von Pottasche (Seite 53) jeweils neben dem Titel auch die
Formel angeführt; bei allen übrigen wie Mineralsäuren und
Salzen ist dies nicht durchgeführt.

In Tabelle 20, Qualitative Reaktionen, (Seite 60), wäre
in Übereinstimmung mit der Borsäure-Reaktion (S. 132) das
Kurkumapapier durch Kurkuminpapier zu ersetzen. Seite 120
wird unter Kolophonium die Beschreibung seiner Gewinnung
vermißt. (Was ist Kolophonium?) Seite 121: Zur Charakteri-

sierung der Naphthensäuren wäre auch die Erwähnung der Refraktionszahlen wünschenswert gewesen. S. 124: Die Ausführung der *Bellier*-Reaktion ist ungenau angegeben und die Deutung ihres Ausfalles unrichtig. Die zu verwendende Salpetersäure muß nicht nur ein spez. Gew. von 1,4 besitzen, sondern sie muß unbedingt farblos, d. h. frei von Stickoxyden sein. Die Angabe „Rotfärbung deutet auf Kottonöl, Violettfärbung auf Rüböl, Grünfärbung auf Kokosöl, Olivenöl und Sesamöl" (S. 125) ist irreführend. Bei der *Bellier*-Reaktion gibt nur Sesamöl eine Grünfärbung. Olivenöl gibt keine Farbenerscheinunnach *Bellier*, höchstens einen sog. „Hauch". Seite 128 ist das dort angegebene Verfahren zum Phytosterin-Nachweis nicht mehr gültig. Seit 1921 ist nur noch das „amtliche" Digitoninverfahren, wie es in der Z. U. N. G., Bd. 30, S. 269 (auch Seifens.-Ztg. 1921, S. 247) angeführt wird, anzuwenden. S. 139 ist der Ausfall der „Verdorbenheitsreaktion" nach Prof. Dr. *Kreis*-Basel mit dem Vermerk „rötliche Färbung" ungenau angegeben; es muß heißen: „talgige oder gebleichte Fette und Öle geben bei Verwendung von Phloroglucin leuchtend rote Färbungen (sehr empfindlich). S. 140: Die Definition für Butter, welche lautet: „Butter ist eine innige Mischung von Milchfett und Milchflüssigkeit" ist unvollständig. Im Sinne der „Festsetzungen" sind dabei noch als wesentlich anzusehen: das Kneten und auch die Angabe, daß die Masse von der anhaftenden Buttermilch möglichst befreit sein soll. Seite 144: Bestimmung des freien Alkalis: „... werden 5 g Seife in 10 cm³ 60% Spiritus gelöst, ..." muß wohl heißen „100 cm³ 60% Spiritus gelöst".

Ausstattung und Druck des neuen Bandes der Bibliothek der gesamten Technik gereichen dem Verlage zu Ehren, und die Anschaffung dieses „Laboratoriumsbuches", das eine gewisse Unabhängigkeit von einer sonst nicht zu entbehrenden größeren Fachbibliothek gewährt, kann auch aus diesem Grunde empfohlen werden. *Jungkunz.*

Chemische Mitteilungen

Die Bestimmung des kohlensauren Alkalis in Seifen und Seifenpulvern.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

5 g Seife werden in einem Kolben abgewogen, dazu gibt man 100 cm³ ca. 60proz. Alkohol und erwärmt auf dem Wasserbade, bis sich die Seife gelöst hat. In Wasser bzw. Alkohol unlösliche Füllmittel bleiben als Rückstand zurück. Damit der Alkohol während des Erhitzens sich nicht verflüchtigt, verschließt man den Kolben mit einem durchlöcherten Korkstopfen, durch dessen Öffnung ein langes Glasrohr geht, welches als Rückflußkühler dient. Nachdem die Seife sich gelöst hat, entfernt man den Kolben vom Wasserbade und gibt ca. 10proz. neutrale Chlorbaryumlösung im Überschuß hinzu, d. h. bis das Chlorbaryum keine Fällung mehr hervorruft. Das Baryumchlorid setzt sich einerseits mit den Fettsäuren der Seife um, indem sich eine in Wasser unlösliche Barytseife bildet, andererseits mit dem Karbonat zu unlöslichem Baryumkarbonat. Ohne auf den alten Niederschlag Rücksicht zu nehmen, d. h. ohne zu filtrieren, wird mit $^1/_{10}$ Normalsalzsäure unter Verwendung von Phenolphthalein als Indikator titriert und auf diese Weise der Gehalt an freiem Alkali festgestellt. Die Titration muß in der Weise ausgeführt werden, daß man die Salzsäure in das Gemisch langsam eintropfen läßt und fortwährend gut umrührt oder schüttelt.

Zur Bestimmung des Karbonats werden ebenfalls 5 g Seife in einem Kolben abgewogen und in etwa 150 cm³ ca. 60proz. Alkohol in der Siedehitze gelöst. Der Kolben bleibt während des Erhitzens mit dem Rückflußkühler verbunden. Nachdem die Seife sich gelöst hat, läßt man den Kolben vollständig erkalten, indem man ihn in kaltes Wasser stellt. Erstarrt dabei die Lösung zu einer Gallerte (das ist selten der Fall), so war nicht genügend Lösungsmittel zugegeben. Man gibt dann noch etwa 50 cm³ verd. Alkohol zu, um die Gallerte in Lösung zu bringen, und läßt wieder erkalten. Die erkaltete Lösung titriert man, unter Verwendung von Phenolphthalein als Indikator, mit $^1/_{10}$ Normalsalzsäure, bis die Rotfärbung verschwindet.

Zur Bestimmung der Kohlensäure werden 2—4 g Seifenpulver in destilliertem Wasser gelöst und mit $^1/_2$ Normalsalzsäure unter Verwendung von Methylorange als Indikator titriert. Bei dieser Titration setzt sich außer dem Karbonat natürlich auch die Seife und das eventuell im Pulver enthaltene Wasserglas mit der Salzsäure um. Unter Zugrundelegung eines Durchschnittsmolekulargewichts der vorhandenen Fettsäuren von 300 ist 1% derselben = 0,18% Natriumkarbonat und 1% Wasserglas ($Na_2Si_4O_9$) = 0,35% Natriumkarbonat. Berücksichtigt man nun den ermittelten Fettsäure- und Wasserglasgehalt, so errechnet sich leicht der Karbonatgehalt.

Zur Berechnung der Befunde werden einige Beispiele gegeben. (Ztschr. d. D. Öl- und Fett-Ind. 1924, Nr. 45 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Kleine Zeitung

Herstellung geruchloser Naphthensäuren und ihrer Seif (D. R. P. 408 663 v. 26. X. 1922. *Carl Jäger G. m. b. H.*, Düsseldorf-Derendorf*). Die Naphthensäuren und ihre Seif stellen als technische Produkte ein Gemisch von verschied hoch hydrierten Körpern mit widerlichem, stark anhaftende alles durchdringendem Geruch vor, sodaß ihre technische Va wendung bis jetzt in Frage gestellt war.

Die verschiedenen Verfahren, die dahin hinauslaufen, d widerlichen Geruch der Naphthensäure zu beseitigen (vgl. *Breda*, Patentschrift 179 564, *Erdölverwertungs-A.-G.*, Pate schrift 305 771), konnten im günstigsten Falle nur zu ein mehr oder minder starken Verdeckung des Geruchs gelang Die nach den bekannten Desodorierungsverfahren gewonnen geruchlos erscheinenden Präparate erhalten, auf die Haut g bracht, über kurz oder lang wieder den charakteristisch derlichen, lange anhaftenden Geruch der Naphthensäure.

Nach neueren Angaben (vgl. *Zernik*, Die Veredelung Naphthensäure, Zeitschrift für angewandte Chemie, 1922, Nr. S. 566) destilliert man die Rohsäure und verwendet nur hochsiedenden Anteile, und zwar diejenigen, welche bei Destillation unter gewöhnlichem Druck oberhalb etwa 280 290° übergehen. Es ist ohne weiteres einleuchtend, daß die Verfahren kostspielig und unrationell arbeitet, da alle fra tionierten Destillationen sehr teuer sind und bedingt durch häu auftretende Zersetzungsprodukte eine vermin erte Ausbeute g ben. Außerdem kann nur ein Teil der Rohsäure dem g wünschten Zwecke dienstbar gemacht werden.

Nach der österreichischen Patentschrift 88 417 ist die H drierung von Naphthensäuren zwecks Härtung und Erzielu fester Produkte bekannt; doch wird diese stets nach vorheri Chlorierung zur Anwendung gebracht.

Es wurde nun die technisch wichtige Beobachtung g macht, daß man durch Behandeln der Naphthensäuren o ihrer Seifen mit Hilfe von reduzierend wirkenden Substan bei Gegenwart oder Abwesenheit von Katalysatoren zu P dukten gelangt, welche von dem üblen Geruch fast befr und auch heller gefärbt sind.

Es wurde weiterhin gefunden, daß dieser Geruch vö beseitigt bzw. sogar in einen aromatischen übergeführt w den kann, wenn man der Reduktionswirkung auch eine Ox dationswirkung folgen läßt. Die Reduktion wird bei diesem P zeß in üblicher Weise, also mit Wasserstoff, schwefliger Säu Hydrosulfit usw., und die nachfolgende Oxydation am bes mit Hilfe von Chlor, Brom, Wasserstoffsuperoxyd usw. vor nommen, indem man diese auf die Naphthensäuren oder a auf die daraus hergestellten Seifen bei gewöhnlicher oder h herer Temperatur unter vermindertem, gewöhnlichem oder höhtem Druck einwirken läßt. Oft ist es auch vorteilhaft, K talysatoren zu verwenden, wobei besonders mit Vanadin-, sen- und Nickelverbindungen erfolgreiche Resultate erhalten w den. Dieses Verfahren hat außerdem den Vorteil, daß es Naphthensäuren bzw. die daraus hergestellten Sei ebenso wie auch die durch weitere chemische P zesse daraus hergestellten Verbindungen restlos in ruchfreie bzw. aromatisch riechende Verbindungen üb führt, welche hellere Färbungen zeigen, wodurch sich die Verfahren im Vergleich zu dem Verfahren der fraktionier Destillation außerordentlich ökonomisch gestaltet. Da außerd jede komplizierte Apparatur ausgeschaltet wird, so ist die H stellung der geruchlosen bzw. aromatisch riechenden Verb dungen eine sehr einfache.

Beispiel 1: 100 Teile rohe Naphthensäure werden Gegenwart von Eisen-, Nickel- oder Vanadinkatalysatoren schwefliger Säure gesättigt, bis die Verharzung nicht wei fortschreitet. Je nach Herkunft der Säure betragen die v harzten Produkte etwa 15 Prozent und werden von der öli Flüssigkeit, welche den widerlichen Geruch etwas eingeb hat, geschieden. Um den Geruch fast völlig zu beseitigen b ein aromatisch riechendes Produkt zu erhalten, wird eine Na oxydation mit etwa 5 bis 10 Teilen Wasserstoffsuperoxyd besten in wässeriger Lösung vorgenommen. Die Ausbeute trägt 90 bis 95 Teile. Die daraus hergestellten Seifen weiteren Produkte haben den penetranten Geruch verloren sind etwas heller gefärbt.

Beispiel 2: 100 Teile Naphthensäure oder Naphth säuredestillationsprodukte werden unter erhöhtem Druck (et 5 bis 10 Atmosphären) mit Wasserstoff, vorteilhaft bei wesenheit von Vanadinkatalysatoren, behandelt. Auch wirkt W serstoff im statu nascendi günstig. Die erhaltenen visko Produkte werden hierauf als solche oder im verseiften Zust bei niederem, gewöhnlichem oder erhöhtem Druck einer Na oxydation, z. B. mit Brom, unterworfen. Zu einer vollständ Sättigung reichen etwa 10 Teile Brom oder Chlor in den m sten Fällen aus. Die Ausbeute beträgt etwa 110 bis 120 P zent Seife bei Anwendung von Chlor bzw. etwa 130 Proz bei Anwendung von Brom als Oxydationsmittel.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angege worden: Dr.-Ing. *Franz Pohl* in Düsseldorf.

Beispiel 3: Alkaliseifen, welche aus 100 Teilen Naphthensäuren oder ihren Destillationsprodukten hergestellt wurden, werden zunächst mit 3 bis 5 Teilen Hydrosulfit am besten in wässeriger Lösung behandelt. Die Seifenlösungen werden nicht nur geruchloser, sondern auch wesentlich heller, was für die Endprodukte von Vorteil ist. Zur Geruchlosmachung oder Erzielung eines aromatischen Geruches erfolgt eine Nachoxydation mit Wasserstoffsuperoxyd, Chlor oder Brom, wie dies bereits im Beispiel 1 und 2 erwähnt wurde. Führt man die Nachbehandlung bis zur Sättigung durch, so scheiden sich in der wässerigen Lösung hochviskose Produkte von ausgesprochen seifenartigem Charakter aus.

Beispiel 4: 100 Teile Naphthensäureprodukte werden mit schwefliger Säure gemäß Beispiel 1 evtl. unter vermindertem Druck vorteilhaft bei Gegenwart eines Nickelkatalysators behandelt. Die öligen Produkte werden mit 10 bis 20 Teilen Natriumsuperoxyd, ähnlich wie in Beispiel 1, 2, 3, am besten in Form der Seifen einer Nachoxydation unterworfen. Die Ausbeute beträgt 90 bis 95 Prozent an seifenartigen Produkten.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung geruchloser Naphthensäuren und ihrer Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß man Naphthensäuren oder ihre Seifen mit reduzierend wirkenden Mitteln unter nachfolgender Oxydation zweckmäßig in Gegenwart von Katalysatoren bei vermindertem, gewöhnlichem oder erhöhtem Druck behandelt. 2. Ausführungsform gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Naphthensäuren oder ihre Seifen nur mit reduzierenden Mitteln in Gegenwart oder in Abwesenheit von Katalysatoren bei vermindertem, gewöhnlichem oder erhöhtem Druck behandelt.

*

Herstellung von als Spaltmittel für Fette und Öle verwendbaren Sulfosäuren. (D. R. P. 408 417 v. 22. X. 1922. *Price's Patent Candle Company Limited* in London.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 20. Dezember 1921 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf die Herstellung von Fett- und Ölsulfosäuren, die als Mittel zur Spaltung von Fetten und Ölen dienen sollen. Zweck der Erfindung ist die Herstellung derartiger Mittel aus solchen Stoffen, die im gewöhnlichen Betriebe von Fettspaltungsanlagen erhalten werden.

Die Fettspaltungsmittel gemäß der Erfindung sind Sulfosäuren, die, selbst wenn sie in geringen Mengen benutzt werden, unter geeigneten Bedingungen die Fähigkeit haben, Fette schnell zu hydrolysieren.

Bei den bisher üblichen Verfahren zum Spalten von Fetten, bei denen die Hydrolyse durch katalytische Mengen von Sulfosäuren bewirkt wird, werden die gewöhnlich benutzten Sulfosäuren aus Rohstoffen hergestellt, die im allgemeinen den Fettspaltungsbetrieben fremd sind, beispielsweise aus aromatischen Kohlenwasserstoffen, die zur Herstellung von fettaromatischen Sulfosäuren erforderlich sind, und auch aus sauren Schlämmen von der Raffinierung roher Mineralöle, wie sie erforderlich sind, um eine andere Gruppe von fettspaltenden Säuren herzustellen.

Die neuen Fettspaltungsmittel gemäß der Erfindung werden aus Abfallprodukten hergestellt, die bei der Reinigung irgendwelcher Fettsäuren durch Destillation erhalten werden, und diese Mittel können benutzt werden, um weitere Mengen der Öle oder Fette zu spalten, aus denen die Abfallprodukte erhalten worden sind.

Bei dem Destillationsvorgang sammeln sich die geringen Mengen unverseifter Fettstoffe und nicht verseifbarer Alkohole, wie Cholesterol u. dgl., in der Destillierblase an, und unter den gegebenen Bedingungen werden die Alkohole und die höheren ungesättigten Säuren in weitem Maße zersetzt; die ungesättigten Fettsäuren, wie Ölsäure, wirken auf die unveränderten Glyzeride und bilden eine Art von ungesättigten polymerisierten Säuren, die sich in der Blase ansammeln, bis im Endstadium der Destillation, wenn die Masse bis auf Pech abdestilliert ist, ein sehr dunkles zähflüssiges Destillat erhalten wird, das aus einem komplexen Gemisch von Kohlenwasserstoffen, Oxykohlenwasserstoffen und polymerisierten Säuren besteht.

Bisher war es üblich, zur Verwertung dieser Stoffe diese dunklen Rückstände, die 60 Prozent oder mehr an nicht verseifbaren Stoffen enthalten können, von neuem zu destillieren und das Destillat mit dem Olein zu mischen, das durch Abpressen der Flüssigkeit aus den festen Säuren in dem Destillat besserer Beschaffenheit abgeschieden wird, obwohl infolge der schlechten Farbe und des hohen Gehalts an nicht verseifbaren Stoffen hierdurch notwendigerweise der Wert des Produktes herabgesetzt wird.

Gemäß der Erfindung werden aus den dunklen Rückständen durch eine Behandlung mit Schwefelsäure neue fettspaltende Sulfosäuren hergestellt. Obwohl die unverseifbaren Anteile und die aus polymerisierter Säure bestehenden Anteile der dunklen Rückstände getrennt werden können und bei solcher Behandlung fettspaltende Sulfosäuren ergeben, so liefert doch im allgemeinen ein Gemisch daraus bessere Ergebnisse.

Trotz der dunklen Farbe der Rückstände erhält man mittels des neuen Produkts farblose Fettsäuren. Außerdem haben die neuen Spaltmittel den Vorzug, daß in das bei der Spaltung der Fette und Öle entstehende Glyzerin wesentlich weniger Sulfosäuren übergehen als bei Benutzung der bisher üblichen Spaltmittel. Beispielsweise erhalten die Rückstände der Destillation des rohen Glyzerins bei Anwendung des üblichen Twitchell'schen Reagens aus Sulfoölsäure und Naphthalin reichliche Mengen von Sulfosäuren, die sich aus der wäßrigen Lösung abscheiden. Bei Benutzung des Spaltmittels gemäß der Erfindung enthalten die entsprechenden Rückstände des rohen Glyzerins nur 1/3 bis 1/2 soviel Sulfosäuren, und es findet selbst beim Abkühlen keine Ausscheidung statt.

Beispiel 1. Dunkle Rückstände, die beispielsweise 60 bis 30 Prozent freie Fettsäure, als Ölsäure berechnet, enthalten, werden mit ihrem doppelten Gewicht an Vitriolöl (95 Prozent H_2SO_4) eine Stunde lang bei einer Temperatur von vorzugsweise etwa 79° C kräftig durchgerührt und dann in eine kleine Menge Wasser laufen gelassen, mit dem durch Umrühren gut vermischt wird.

Die komplexe Mischung von Sulfosäuren, die zur Oberfläche des stark sauren Wassers aufsteigt, scheidet sich beim Stehen leicht ab.

Diese komplexe Mischung hat ein hohes Spaltvermögen und kann dann benutzt werden, um irgendein Öl oder Fett zu spalten, dessen Überführung in Fettsäuren und Glyzerin vor der Reinigung der Fettsäuren durch Destillation erforderlich ist.

Beispiel 2. Das zu spaltende Öl oder Fett wird erforderlichenfalls durch Durchrühren mit beispielsweise 1 bis 2 Prozent Schwefelsäure (80 Prozent H_2SO_4) bei etwa 71 bis 79° C gereinigt und dann mit Wasser zum Sieden erhitzt, das 1 bis 2 Prozent H_2SO_4 und etwa 1 bis 2 Prozent, auf das Fett berechnet, des komplexen Gemisches der nach Beispiel 1 erhaltenen Spaltungsmittel enthält. Die Hydrolyse tritt schnell ein, und man erhält Fettsäuren, die zur Destillation fertig sind, und ein Glyzerinwasser, das, nachdem es in üblicherweise neutralisiert und konzentriert worden ist, ein sehr reines Glyzerin ergibt.

Die Hydrolyse kann anstatt durch Kochen mit Wasser in irgendeiner anderen Weise ausgeführt werden, wie sie bei Benutzung von Spaltungsmitteln vom Typus der Sulfosäuren üblich sind, beispielsweise durch Durchrühren mit Luft.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von als Spaltmittel für Fette und Öle verwendbaren Sulfosäuren, dadurch gekennzeichnet, daß die bei der Reinigung von Fettsäuren durch Destillation erhaltenen dunklen Rückstände mit Schwefelsäure behandelt werden.

*

Entsäuren von Fetten. (Schweiz. Pat. 103 433 v. 22. VI. 1921. *Nicolaas Goslings*, Nijmegen, Niederlande.) Die Fette werden mit wässerigen Lösungen oder Suspensionen solcher Metalloxyde oder -hydroxyde, welche unlösliche Seifen bilden, unter Zusatz solcher Mengen eines wasserlöslichen Salzes behandelt, daß das Wasser, in dem das Metalloxyd oder -hydroxyd gelöst oder verteilt ist, mit dem Salz annähernd gesättigt ist. Die erhaltene Seife ist grobkörnig und schließt erheblich weniger Neutralfett ein, als ohne Mitverwendung von wasserlöslichem Salz erhaltene Seife. (Chem.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. – Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. – Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. – Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

274. Was ist Test-Benzin und wie wird es hergestellt?
F. C. in W.

275. Erbitte ein gutes Rezept für ein Hufheilfett.
M. R. in G.

276. Meine Grundseife, aus 88% Talg, 2% Harz und 10% Kokosöl hergestellt, nach Mitteilungen zweier deutscher Laboratorien normal und fehlerfrei, beschlägt nach der Umarbeitung in Toiletteseife. Beim Pilieren werden auf 40 kg Seife 5 kg Talkum und 1 kg weißes Vaselinöl außer Parfüm und Farbe hinzugegeben. Der feine Beschlag zeigt sich aber erst nach der Verpackung der Seife in Kartons und nur bei größeren Stücken. Die Seife lagert zwei Wochen bis zur Verpackung und ist ohne Veränderung. Zu salzhaltig kann doch wohl die Seife nicht sein, sonst würde sich dieses doch schon früher bemerkbar machen. Wer von den Herren Kollegen und Landsleuten kann mir den Fehler mitteilen, wofür ich sehr dankbar wäre? K. M. in M. (Italien).

277. Seit einiger Zeit beklagt sich meine Kundschaft darüber, daß mein Seifenpulver sehr scharf sei, sodaß die Finger und Hände wund würden. Ich arbeite folgendermaßen: 100

Pfd. Palmkernöl verseife ich mit 100 Pfd. 20grädiger Natronlauge und gebe dann ins Rührwerk pro Ztr. 40 Pfd. kalz. Soda. Woran liegt die Schärfe, ist etwa freies Ätznatron vorhanden? H. N.

278. Wie erzielt man bei der Raffination von Speiseölen helle Fettsäuren? Ist eine besondere Apparatur notwendig, und welche Firma liefert solche? Gibt es besondere Arbeitsverfahren, und wer gibt solche ab? X. Y. (Holland).

279. Meine Naturkornseife, hergestellt aus 50 T. Sojabohnenöl, 50 T. Talg und 50 T. 50%iger Lauge, reduziert durch 12 T. Pottasche 96/98%, bildet bei einer Lagertemperatur von 15° ein Korn, welches kurz und dick, aber nicht lang wird, auch wird die Seife nie recht klar. Wer kann mir den Fehler nennen oder zur Erzielung einer einwandfreien Ware genaue Anleitung geben? Letztere wird gern honoriert. A. B. in G.

280. Wer kann Aufklärung geben, ob Lederkohle auf dem Markt genügend vorhanden ist? Ob die auf dem Markt befindliche Lederkohle einwandfrei geliefert wird oder in großen Prozentsätzen Lederkoks enthält, der die Ware minderwertig macht, und ob der Wunsch nach besserer Lederkohle ohne Koksgehalt in der betreffenden Industrie vorhanden ist? Welche Industrien benötigen Lederkohle und in welchen Mengen? H. in H.

281. Welche Verdünnungsmittel kommen zum Verdünnen der modernen Schnelltrocken-Lacke in Frage? Terpentinöl ist zu teuer. Kienöl befriedigt geruchlich nicht. Sogenannte Lackbenzine scheinen sich ebenfalls nicht zu bewähren. F. Pf. in R.

282. Wie und aus welchem Rohmaterial stellt man ein schwarzes Vaselinlederfett her? P. S. in D.

283. Wie und für welche Zwecke läßt sich zäh gewordenes Kalifett umarbeiten? Ch. F. L. in B.

284. Wir haben einige doppelwandige Feldküchenkessel und möchten diese für Seife (halbwarme) in Betrieb nehmen. Da der Zwischenraum der beiden Kessel ganz minimal ist, bezweifeln wir, ob Wasser allein als Füllung genügt. Verwendet man hier vorteilhafter Mineralöl oder vielleicht Chlorcalciumlösung? Letztere wieviel Grad Bé? Wie verhält sich dazu Perkaglyzerin, und wer liefert solches? V. V.

285. Meine Silberschmierseife, aus reiner, weißer, hochgespaltener Kottonölfettsäure hergestellt, ist in Farbe und Silberbildung sehr schön, doch wird sie schon nach kurzem Lagern derart lang, daß sie kaum in Gefäße abgefüllt werden kann. Woran liegt der Fehler? J.

286. Wie stellt man eine erstklassige Schuh-Zement-Gummilösung her, die möglichst anvulkanisierten Gummi enthält und sich in jeder Beziehung bewährt hat? G. V. in N. (Nordamerika).

287. Wir verarbeiten monatlich ca. 300 Mtz. Neutralfett und verseifen es mit Natronlauge. Wir möchten die Unterlauge auf Rohglyzerin verarbeiten und das Salz zurückgewinnen. Wir haben nur einen offenen Abdampfkessel mit Dampfschlange. Wir bitten um Mitteilung, ob man in diesem Kessel das Glyzerin auf wieviel Prozent eindampfen kann, und ob das zum Aussalzen verwendete Salz zurückgewonnen werden kann, in bejahendem Falle, mit welcher Methode? Mitteilung der bezüglichen Literatur erbeten. A. G. P. in L. (Tschechoslowakei).

288. Ich bitte um nähere Angabe, woraus Warmwalzenfett besteht und wie die Zusammensetzung in bester Qualität ist. Gleichzeitig bitte ich um Mitteilung, welche Betriebsmittel und Maschinen nötig sind bei einer Produktion von etwa 50 Tonnen pro Monat. Welche Rentabilität weist vorerwähnte Produktion auf? Räumlichkeiten, Dampfkessel und Rührkessel stehen zur Verfügung. W. F. in S.

289. Genügt es beim Lackieren von Zinntuben mit sogenanntem Weißlack, diesen direkt aufzubringen, oder empfiehlt es sich, um das Abblättern des eingetrockneten Lacks zu verhindern, die Tuben vorerst mit irgendeinem das Festhaften erleichternden Bindemittel zu versehen? A. Z. in L.

290. Ich bitte um Aufgabe einer guten Chemischen Abendschule in Hamburg, welche sich ausschließlich oder doch hauptsächlich mit der Seifenfabrikation befaßt. E. in F.

291. Wozu könnte man größere Mengen nicht mehr zu Genußzwecken geeignete, sogenannte trübe Hühnereier verwenden? S. in S. (Jugoslawien).

292. Meine Schuhcreme ist wie folgt zusammengesetzt: 10 T. Montanwachs, 3,5 T. Karnaubawachs fettgrau, 0,5 T. Schellackwachs, 14 T. Paraffinschuppen 50/52, 36 T. amerikanisches Terpentinöl, 36 T. Terpentinersatz (Sangajol). Die Herstellung erfolgt mit aller Sorgfalt, die Temperatur von 90° wird beim Schmelzprozeß nicht überschritten, Ausfülltemperatur ist 50°. Die Ware ist gut, nur „klödert" sie, d. h. beim Schütteln der Dose klopft die Creme an die Dosenwandungen. Wie ist diesem Mißstand abzuhelfen? J.

293. Für Tuchfabriken suche ich eine Kettenglätte, die aus restlos verseifbaren Materialien besteht. Die jetzt allgemein gebrauchte Kettenglätte aus Paraffin ist ungeeignet. Wie stellt man eine verseifbare Kettenglätte auf einfache Weise her? K. B. in A.

294. Wie und mit welchen Rohstoffen kann harz- u säurefreies Rostschutzbohröl möglichst billig hergestellt we den? Sind aus Türkischrotöl (Prozentgehalt?) und Rizinus (I Pression?) hergestellte Bohröle teurer, und wie ist der Zusammensetzung und Herstellungsweise? F. J. in A. (Schweiz).

Antworten.

225. Vor dem Kriege hatte ich wiederholt Gelegenhe Kernseife von roter Farbe mit Karbolgeruch herz stellen. Es wurden der Kernseife neben der roten Farbe 5 rohe Karbolsäure und 1% Kresol zugesetzt. Diese Seifen hatt immer einen starken Geruch nach Karbol, und wir hatten k nerlei Klagen darüber. Es ist möglich, daß heute andere A forderungen gestellt werden als früher. Aus einem Muster d englischen Carbolic soap wird unschwer festzustellen sein, mit w chen Mitteln der gewünschte Karbolgeruch hervorgerufen wi Vielleicht ist es Ihnen möglich, durch den Fragesteller derartiges Muster zu erhalten. *K.*

240. Ihre beiden Kalkulationen sind unrichtig. I erste geht von der praktischen „Ausbeute" aus, die sich r sehr schwer feststellen läßt, entspricht aber nicht einer 62 igen, sondern einer etwa 63¼%igen Seife und entbehrt auß dem der theoretischen Übersichtlichkeit. Die zweite Kalku tion hat den Fehler, daß die Seife nicht einen „Fettgehal sondern einen Fettsäuregehalt von 62% besitzen soll. lautet demnach die richtige Kalkulation unter Berücksichtigu des Glyzerinrestgehaltes resp. des Unverseifbaren (u. U. a des Gehaltes an Oxyfettsäuren!) folgendermaßen:

100 kg Knochenfett entsprechen	94 kg Fettsäuren		M 83
100 kg Kernölfettsäure (ca. 70% gespalten)	96 kg Fettsäuren		M 92
50 kg Harz	49 kg Harzsäuren		M 22
	239 kg Fettsäuregemisch		M 197
	100 kg Fettsäuregemisch		M 82,

Da dieses Fettsäuregemisch eine Verseifungszahl von etwa besitzen durfte, verbrauchen Sie theoretisch für 100 kg d selben etwa 15½ kg NaOH, für 62 kg somit 9,6 kg, in Praxis etwas mehr, ca. 10½ kg NaOH, außerdem beim obig Ansatz etwa 10 kg Salz. Die Rechnung lautet also:

62	kg Fettsäuregemisch	à 82,43	M 51,11
10½	kg NaOH	à —,35	M 3,68
10	kg Salz	à —,04	M —,40
100	kg Seife kosten		M 55,19,

falls Sie die Glyzerinunterlaugen nicht verwerten.

Sie sehen, zu einer richtigen Kalkulation gehört Fe stellung des Gehaltes an seifensiederisch verwertbarer Fe säure des Fettansatzes, die Verseifungszahl des Fettsäure gemisches und des Fettsäuregehaltes des fertigen Produktes. *Drell*

243. Schmierseife aus Sojabohnenölfettsäu bleichen Sie am einfachsten und besten mit Hypochlo lösung. Das tun die größten Schmierseifenfabriken in Deuts land und im Auslande. Wie Sie das ausführen sollen? Ind Sie die Lösung der Seife im Kessel zusetzen. Allerdings s hiebei einige kleine besondere Kunstgriffe von Vorteil, a die wird auch ein seit 20 Jahren am Siedekessel stehen Siedemeister besser ausführen, als erklären können. Nach ei Reihe von Fehlversuchen werden Sie schon das Richtige tr fen, wenn Sie Fachmann sind. Wenn nicht, so können Sie auch nicht im Wege einer ausführlichen Antwort im Fra kasten lernen. † †

246. Selbstverständlich ist Tran als Öl zu bezeichn Als was denn sonst? Bei gewöhnlicher Temperatur flüss Glyzeride von Fettsäuren nennt man Öle. Eine Transpare seife, die aus flüssigen Fettsäureglyzeriden hergestellt ist keine Füllmittel u. dgl. enthält, ist unbedingt eine reine ware. Etwas anderes ist es allerdings, ob es handelsü lich ist, daß eine als reine Ölseife bezeichnete Ware z. nach Tran riecht. † †

247. Soll es sich um eine Toiletteseife handeln, so ist Preis natürlich unmöglich; auf diese Vermutung bringt Zahl 72% (falls nicht die französische Bezeichnung „7 Reinseife" gemeint ist, die aber in Deutschland unzulä wäre), die andererseits auf eine kaltgerührte oder halbwa hergestellte Seife schließen läßt. Handelt es sich aber um e Haushaltseife, so würde sich die Rechnung, unter Annah einer Tageserzeugung von etwa 1000 kg Seife folgendermaß stellen:

Materialkosten (vgl. Frage 240)	M 62,50
Kohle, ca.	M 2,—
Löhne, ca.	M 5,—
Kiste, ca.	M 3,—
Fracht	M 8,—
Regiekosten	M 12,—
Umsatzsteuer	M 1,50
Vertreterprovision (?)	M 2.—
	M 96,—;
Verbleibt ein Gewinn von	M 4,—.

Diese Zahlen haben natürlich nur bedingte Geltung, da ja jeder Betrieb unter anderen Verhältnissen arbeitet und daher eine Kalkulation ohne genaue Kenntnis dieser immer eine mißliche Sache bleibt. *Drell.*

248. Auch die Vorschriften des besten Handbuches können Ihnen niemals handwerksmäßige Erfahrungen und technisch-wissenschaftliche Kenntnisse ersetzen. Wenn Ihr Palmöl, das Sie nach den Schrauth'schen Vorschriften bleichen, schmutziggrau ist, so ist demgegenüber zu sagen, daß andere, die im wesentlichen nach denselben Vorschriften arbeiten, tadellose Ware erzeugen. Suchen Sie im Wege einer Anzeige einen Fachmann oder lassen Sie sich einen solchen von der Schriftleitung vorschlagen, und der wird Ihnen praktisch vorführen, wie man Palmöl richtig behandelt. Oder stellen Sie selbst eine Reihe von Versuchen unter stets etwas geänderten Bedingungen an und vergleichen Sie die Erfolge systematisch. Denken Sie daran, daß das beste Kochbuch eine Frau, die niemals kochen gelernt hat, auch nicht befähigt, als erste Köchin eines großen Hotels tätig zu sein. † † †

252. Um 7 m³ Wasser, die zur Lösung von Ammoniaksoda für Kristallsodaherstellung dienen, auf 50° C zu erwärmen, benötigt man, vorausgesetzt, daß Wasser mit 10° C zur Anwendung gelangt, 7000 (50—10) = 280 000 W. E. Nehmen wir ferner an, es ströme Dampf von 110° C ein, der sich bis zur Temperatur von 50° C abkühlt, so liefert jedes kg Dampf (110—100) + lat. W. + 100—50] W. E. = 10 + 537 + 50 = 597 W. E., rd. 600 W. E. Man braucht also zur Erwärmung obiger Wassermenge $\frac{280\,000}{600}$ = 467 kg Dampf von 110° C. Da aber durch Kondensation und Wärmeausstrahlung in der Leitung, besonders wenn der Kessel weitab von der Verwendungsstelle liegt und die Leitung nicht isoliert ist, und im Lösekessel ziemliche Wärmeverluste entstehen, muß praktisch ein Zuschlag von 10—20% zum Wärmebedarf gemacht werden; es erhöht sich daher der Dampfverbrauch für das Anwärmen auf $467 + \frac{15 \cdot 467}{100}$ = rd. 540 kg Dampf. Soll die Anwärmung in 2 h erfolgen und setzt man einen normal belasteten Flammrohrkessel voraus, der also pro m² Heizfläche 15 kg Dampf liefert, so ist die Heizfläche $\frac{540}{2.15}$ = 18 m². Wenn Sie 20 m² nehmen, so ist der Bedarf des Rührgebläses (Luftrührung) gedeckt. Die Heizung ist durch direkten Dampf gedacht. *M. B.*

253. Die von Ihnen vergleichsweise angeführten Löslichkeits-Tabellen von Löwel pag. 55 im Werk von Dr. A. Ganswindt, „Moderne Seifenfabrikation", das nebenbei bemerkt eine Fülle von Unrichtigkeiten birgt, und von Wegscheider pag. 567 in Band III/2 von Dr. L. Ubbelohde, sind beide ganz richtig — nur kann man sie nicht miteinander vergleichen, weil jede was anderes enthält. Die erstere ist eine Löslichkeitstabelle und gibt an, wieviel Soda 100 Teile Wasser bei verschiedenen Temperaturen, 0°, 10°, 15° usw., zu lösen vermögen; die letztere zeigt den Einfluß der Temperatur von 0°—30° C auf das Vol.-Gew. von Sodalösungen von bestimmtem Sodagehalt. Das von Ihnen angeführte Beispiel bei 0°, 5°, 10°, 15° und 20° C bezieht sich noch dazu auf eine Lösung, die 0% Soda enthält, also auf reines Wasser. Der Einfluß der Temperatur innerhalb der Temperaturintervalle von 0—10° C und 15°—20° C ist so klein, daß er in der dritten Dezimale der spezifischen Gewichte eben noch nicht zum Ausdruck kommt. Wenn Sie gleich die Tabellen etwas genauer angesehen hätten, hätten wir uns die Aufklärung und den kostbaren Raum im Fragekasten sparen können. *D. J.*

254. Zur Trocknung von Kopra eignen sich durch Dampf beheizte Trommeltrockner nicht besonders, da die Wärmeregulierung einer dauernden Beaufsichtigung bedarf und durch Überhitzung das Trockengut sehr leicht Schaden leidet. Es empfiehlt sich, die Kopra in automatisch arbeitenden Trockenkolonnen durch regulierbare Heißluft einem unschädlichen Trockenprozeß zu unterziehen, der weder auf Struktur, noch auf Farbe und Ölgehalt bei sachgemäßer, aufmerksamer Bedienung eine schädigende Einwirkung hat. Noch besser aber ist es, in rotierenden, durch Manteldampf beheizten Trommeln unter Vakuum bei verhältnismäßig niedrigen Temperaturen die Trocknung vorzunehmen, da hierbei jede Sicherheit für einen einwandfreien Trocknungsprozeß gegeben ist. Neben großer Leistungsfähigkeit wird durch Anwendung des Vakuums die Feuchtigkeitsentziehung beschleunigt und jede Überhitzung auch ohne dauernde Aufsicht unmöglich gemacht. Der höhere Anschaffungspreis einer solchen Anlage macht sich durch Betriebssicherheit, unschädliche Arbeitsweise und Rentabilität bald bezahlt. Bei näheren Rückfragen stehe ich durch Vermittlung der Redaktion gern zur Verfügung. *Beha.*

255. Für Haut-Gelee à la Kaloderma gibt H. Mann in der „Modernen Parfümerie" folgende Zusammensetzung: 250 g Gelatine Ia werden in 3000 g destilliertem Wasser, ferner 500 g Havannahonig in 1,6 kg Wasser gelöst. Die Gelatinelösung wird dann mit 10 kg chem. reinem Glyzerin erwärmt und die Honiglösung zugefügt. Dann wird filtriert und mit einer Parfümmischung von 100 g Bergamottöl, syntet., 5 g Vanillin, 40 g Geraniumöl, Bourbon, und 20 g Canangaöl Java, parfümiert. *A.*

256. Abschnitte reiner kaltgerührter Kokosseifen können piliert werden; aber um ein homogenes Produkt zu erhalten, ist es notwendig, die Abfälle erst zu schnitzeln (Späne), genügend zu trocknen und ein paarmal über die Walzen der Piliermaschine laufen zu lassen. Auf der Peloteuse gehen Kokosseifenabfälle langsamer durch das Mundstück als normale Grundseifen. Eine Verarbeitung auf der Strangpresse, ohne vorherige Zerkleinerung, Trocknung etc. würde die Schraube ganz ungleichmäßig belasten und eine Seife von ungleichmäßiger Dichte liefern, die beim Waschen leicht auseinanderfällt. Siehe auch Antwort 144, Nr. 7/1925 dieser Zeitung. *Art.*

257. Bleichen von Schmierseifen mit Chlorbleichlauge siehe Antwort 130 und 134 in Nr. 6/1925 und 243 in Nr. 11/1925 vorliegender Zeitschrift. *Red.*

258. Die Aufarbeitung kaltgerührter Palmkernölseifen ist nach verschiedenen Richtungen möglich. Wenn es sich um reine ungefüllte Abfälle handelt, können sie piliert werden, wie in Antwort 144 in Nr. 7/1925 und 256 in vorliegender Nummer angegeben ist. Wollen Sie Schmelzseifen herstellen, so sind die Abschnitte nach Farbe und Füllung zu sortieren, wenn sie nicht schon von vorneherein nach Farbe und Qualität separiert aufbewahrt sind, was eigentlich erforderlich ist. Auf Wasser (10—15% der Abfälle) und etwas Füllung werden die zerkleinerten Abschnitte durch Erwärmen und langsames Krücken allmählich aufgelöst. Eine herausgenommene erkaltete Probe darf nicht zu hart werden; mit dem Fingernagel muß sie sich eindrücken lassen, ohne zu zerspringen, sonst fehlt noch etwas angelaugtes heißes Wasser. Aus unsortierten Abfällen lassen sich auch Sandseifen, die immer Absatz finden, erzeugen. Die Arbeitsweise ist dieselbe, wie eben beschrieben; in die homogene Seife siebt man Sand unter ständigem Krücken, bis die Masse dick wird, worauf sie sofort in Formen gebracht werden muß. Schließlich lassen sich die Abfälle auch zu Haus- und IIa Grundseifen an Stelle von Kokos- oder Palmkernöl verarbeiten. *Rex.*

259. Zersprengtes Korn in der Naturkornseife siehe Antwort 205 in Nr. 9/1925 dieser Zeitschrift. Bei Ihnen dürfte in erster Linie eine zu geringe Reduzierung der Siedelauge die Ursache des Übels sein, da für den hohen Talggehalt in dem Fettansatz 12% Pottasche ganz entschieden zu niedrig sind. Für die jetzige Jahreszeit brauchen Sie bei 50 Teilen Talg und 50 Teilen Bohnenöl mindestens 20% Pottasche zur Reduktion. Auch der Talggehalt ist für den Winter reichlich hoch; etwa 35—40% Talg und 65—60% Öl (Leinöl-, Bohnen-, Mais-, Dotteröl etc.) genügen, um ein reisförmiges Korn zu erhalten. *A. L.*

260. Die Vertreterprovision für Schuhcreme beträgt beim Verkauf an Großhändler 3%, an Kleinhändler 5%. Vertreterprovision für Kern- und Toiletteseifen an Klein- und Großhändler siehe Antwort 131, Nr. 6/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

261. Bei Seifenplattenkühlmaschinen, die ohne Druck arbeiten, wird die Füllung von Hand oder durch Zulauf der flüssigen Seife in offener Rinne vorgenommen. Erfolgt die Füllung unter Druck, so besteht eine feste geschlossene Verbindung (Rohrleitung) zwischen Kessel oder Zubringer und Kühlmaschine. Der Druck kann durch hochgestellten Kessel oder Zubringer oder aber durch Luftdruck auf die im geschlossenen Zubringer befindliche Seife erzeugt werden. Der Vorteil der unter Druck arbeitenden Seifenplatten-Kühlanlagen besteht vor allem in einer schnelleren gleichmäßigeren Füllung der Formplatten der Kühlmaschine. Die beim Erstarren der Seife eintretende Volumenverkleinerung wird durch die unter Druck stehende Masse rasch ausgeglichen und bedingt somit auch ein etwas dichteres Gefüge der gekühlten Seifenplatten. Dafür sind die Anlagekosten etwas höher; auch muß der Abschluß zwischen Form und Kühlplatten ein besonders dichter sein, da sonst die flüssige Seife beim Füllen unter dem Einfluß des Druckes zwischen den Dichtungsflächen durchdringt. *Ing.*

262. Beanstandete Glyzerinlieferungen. Die Farbe des Glyzerins hat, soweit dieses für die Destillation in Frage kommt, nichts zu sagen. Für technische Zwecke hingegen spielt die Farbe eine ausschlaggebende Rolle. Ammoniakgeruch und starkes Absetzen der Ware entsprechen nicht dem, was man unter handelsüblicher Ware versteht. Gerade Rohglyzerine abfallender Qualität sind am besten zu den BSS-Bedingungen zu kaufen. Diese sehen für Saponifikat ein Minimum von 86% Reinglyzeringehalt und ein Maximum von 2% Asche sowie von 2% organischen Rückständen vor. Saponifikat, welches diesen Bedingungen nicht entspricht, kann zurückgewiesen werden. Ein Aschegehalt von 1,4% und über 1% organische Rückstände wäre handelsüblich kein Grund zur Bemängelung, zumal wenn die Ware auf Muster verkauft wurde oder ein Nachlaß für Mehrgehalt an Asche und organischen

Rückständen vorgesehen wurde. Unterlaugen-Rohglyzerin unter 78% Reinglyzeringehalt und mit mehr als 11% Asche sowie 3,75% organischen Rückständen kann nach den BSS-Bedingungen zurückgewiesen werden. Eine Ware mit nur 73% Reinglyzerin und 11,4% Asche sowie 5% organischen Rückständen kann nicht als handelsüblich bezeichnet werden, und ihre Destillation ist direkt verlustbringend. Das Fehlen des Ausdruckes „handelsüblich" im Schlußschein dürfte kein Grund sein, Abnahme derartig abfallender Qualitäten zu erzwingen, es sei denn, daß aus dem gemachten Preis von vornherein klar ersichtlich war, daß es sich um eine minderwertige Ware handelte und Käufer sich somit nicht darauf stützen kann, in Treu und Glauben gekauft zu haben. *Horst Großmann.*

263. Um den wirklichen Fettsäuregehalt in Ia Rindertalg festzustellen, hat man sich aus der Neutralisationszahl der Fettsäuren das mittlere Molekulargewicht zu errechnen, das für Talg im Durchschnitt, ohne nennenswerten Fehler mit 284 angenommen werden kann. Daraus ergibt sich, da 3 Moleküle Fettsäure an 1 Molekül Glyzerin mit dem Molekulargewicht 92 unter Austritt von 3 Molekülen Wasser = 54 zum Triglyzerid zusammentreten, 3 . 284 + 92—54 = 890 als Molekulargewicht der Triglyzeride, aus denen der Talg besteht. Umgekehrt entstehen aus 1 Molekül Triglyzerid 890—92 + 54 = 852 Fettsäure, sodaß aus der Proportion 890 : 852 = 100 : x

$$x = \frac{852 \cdot 100}{890} = 95{,}73\%$$ Fettsäure

im Rindertalg enthalten sind. Dabei ist natürlich vorausgesetzt, daß der Talg aus 100% Triglyzerid besteht. In der Praxis ist diese theoretische Zahl natürlich nicht zu erreichen. *M. B.*

264. Kirchenlampenöl (Ewiglichtöl) s. Antwort 35, S. 48 d. J. *Red.*

265. Eine gute Mattierung aus raffiniertem Schellack stellen Sie her durch Lösen von 2 T. raffiniertem Schellack in 10 T. Spiritus. Der Lösung setzen Sie ½ T. geschmolzenen Galipot zu und seihen das Gemisch durch ein Tuch, um Verunreinigungen zurückzuhalten. Die durchgeseihte, 45° warme Lösung geben Sie unter Umrühren in eine aus 0,2 T. Bienenwachs und 0,1 T. Olivenöl bestehende Schmelze und rühren das Ganze um, bis eine gleichmäßige Lösung erfolgt ist. Eine aus Blätterschellack hergestellte und leicht sich verarbeitende Mattierung erhalten Sie aus 250 T. Blätterschellack, die in 250 T. Spiritus gelöst werden. Zu dieser Lösung geben Sie eine solche aus 2 T. Rohkautschuk in 13 T. Terpentinöl, erwärmen das Ganze auf ca. 80° C und mischen dann noch 75 T. Leinölfirnis hinzu. *M.*

266. Daß sich Ihr Fleckenwasser beim Stehen an der Luft entmischt, ist bei der angegebenen Zusammensetzung nicht weiter verwunderlich. Ammoniak, selbst wenn es in Form von Ammoniakseife vorliegt, verflüchtigt sich allmählich durch Zersetzung; ebenso macht es der Alkohol. Damit sind gerade die Körper, die den Kohlenwasserstoff Dekalin in Lösung halten sollen und wozu eine bestimmte Menge derselben nötig ist, unter diese Grenze gesunken, was unbedingt zu einer Trennung führen muß. Wählen Sie an Stelle des Oleins und Ammoniaks als Grundlage die Savonade, die Kombination einer Fett-Harzsäurekaliseife mit Methylhexalin, die Dekalin in mehrfacher Menge glatt aufnimmt, dann brauchen Sie keine Entmischung mehr zu befürchten. *D. J.*

267. Heißwalzenfette, wie sie hauptsächlich in England, aber in genau so guter Qualität in Deutschland hergestellt werden, sind verseifte Produkte, zu deren Herstellung Montanwachs, Stearinpech, Mineralölrückstände und Natronlauge dienen. Mitunter erhalten Sie einen Zusatz von Graphit. Die Hauptforderung, die man an die Heißwalzenfette stellt, ist ein hoher Schmelzpunkt, der wenigstens 150° C betragen soll, außerdem sollen sie keine Teeröle enthalten, da diese bei der hohen Temperatur und dem starken Geruch die Arbeiter belästigen. Sie dienen zum Schmieren der Walzenstraßen; ihr Verbrauch ist sehr groß. Wie hoch sich dieser für Deutschland stellt, läßt sich schwer sagen und hängt auch in erster Linie von dem Beschäftigungsgrad der Walzwerke ab. *H.*

268. Zur Erzeugung 35%iger Seifenschnitzel stellt man einfach eine Leimseife mit 35% Fettsäure her, etwa werden 100 kg Kokos- oder Palmkernöl oder deren Fettsäuren mit einer Mischung von 120 kg Natronlauge von 20° Bé und 70 kg Pottaschelösung von 18—20° Bé auf halbwarmem Wege, also bei etwa 65—70° C in üblicher Weise unter Durchrühren verseift. Nach Eintritt des Verbandes werden noch ca. 70 kg 23%iges Salzwasser unter Steigerung der Temperatur auf etwa 80° C zugegeben. Unter einer dünnen Schaumdecke liegt bald klarer Seifenleim, der an einer herausgenommenen erkalteten Probe auf Druck geprüft wird. Nach eventueller Korrektur mit Fettsäure oder Lauge läßt man abkühlen und gibt die Seife bei 50—60° in die Form. Sie wird nach dem vollkommenen Erkalten in Riegel geschnitten, die nach dem Antrocknen mit dem Spanhobel zu Spänen verarbeitet werden. *R.*

269. Alabaster- oder weiße Schmierseife wird in der Hauptsache wie jede andere Schmierseife hergestellt, nur leitet man die Verseifung infolge der meist verwendeten schwer verseifbaren Fette (Kottonöl, Talg) mit wenig Lau ein. Viel gebrauchte Ansätze sind im Winter 75—80% K tonöl, 25—20% Kammfett, Schweinefett; im Sommer 65—7 Öl, 35—25% Talg, gehärtete Fette, eventuell gemischt mit ei gen Prozenten Palmkernöl, gebleichtes Palmöl etc., doch w den auch häufig Ansätze von 90% Talg, 10% Palmkernöl o nur Talg gebraucht. Die Siedelauge wird in der Regel 25% Pottasche, auf 50%ige Kalilauge bezogen, reduziert; außdem muß die Siedelauge bis ⅓ Natronlauge enthalten, u weniger, je mehr stearinreiche Fette im Ansatz enthalten si so zwar, daß der zuletzt angeführte Ansatz überhaupt kei Sodalauge mehr bedarf, dafür über 30% Pottasche. Die A richtung erfolgt auf leichte Blume. Die Lagertemperatur s etwa 18° C betragen. *Pr*

270. Schwitzen von Kernseifen siehe Antwort in Nr. 9/1925 vorliegender Zeitschrift. *Red.*

271 und 272. Verwendung von Peroxol zum Bl chen von Kernseifen. Dazu verweisen wir Sie auf in Nr. 44/1924 von Dr. Karl Braun, in Nr. 3/1925 von Neumann und in Nr. 8/1925 von Hans Nast in vorliegender Ze schrift erschienenen Artikel, die dieses Thema theoretisch u praktisch ausführlich behandeln. *Red*

273. Einen haltbaren, nicht durchschlagenden Bürole stellen Sie nach Breuer her durch Quellenlassen von 2 T. Tis lerleim in 8 T. Wasser mit nachfolgendem Schmelzen. In warme Lösung trägt man 4 T. Kandiszucker und 1 T. Gummi a bicum, beides in Pulverform, ein. Nach einer anderen V schrift, bei welcher Gummi arabicum nicht zur Verwendu kommt, lösen Sie 45 kg Dextrin und 6 kg Zucker in der Wär in 75 kg Wasser und versetzen die Lösung mit 15 kg 10% igem Essig. *Kr*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Höchst-Spaltungsgrade.

Eine mehrwöchige Auslandsreise und Verhandlungen mehreren an der Frage der Höchst-Spaltungsgrade Interessier sind die Gründe, warum ich erst jetzt auf die Ausführungen Firma *Sudfeldt & Co.* in der Nummer 2 dieser Zeitschrift (v 8. Januar d. J.) eingehen kann.

Es scheint hier ein Mißverständnis vorzuliegen, vielle verursacht durch eine undeutliche Ausdrucksweise in meinem A satz vom 18. Dezember 1924 (Nr. 51/1924 dieser Zeitschrift Ich will versuchen, mich im folgenden so klar als möglich a zudrücken.

Im Sprechsaalaufsatz der Nummer 2 erwähnen *Sudfeldt Co.* mit keinem Wort mehr den Kernpunkt der fraglichen Sac nämlich die von mir aufgegriffene Äußerung, „daß die me sten Ausüber des Spaltverfahrens mit dem P troffspalter im regelmäßigen Betriebe und b der Verarbeitung von Abfallfetten ein Spal resultat von 95—98% in 23 Stunden erziele Nur hievon ist die Rede, und wenn die Firma *Sudfeldt &* in 6 Punkten von ganz anderen Dingen redet, die nie erwäh und nie bestritten wurden, so kann das aus verschiedenen Gr den nur bedauert werden.

Sudfeldt & Co. sagen, daß sie nicht nur Behauptungen a gestellt, sondern auch die Beweise beigebracht haben, die v niemand angezweifelt werden „können". Üblicherweise w die Veröffentlichung von Betriebsergebnissen ungenannter am rikanischer Firmen nicht als „Beweis" angesehen. Meine Fra ob *Sudfeldt & Co.* Gewähr dafür übernähmen, daß dieselben B triebserfolge unter Leitung eines Beauftragten ihrer Firma regelmäßigen Betrieb einer inländischen Firma erzielt werd können, erscheint leider übergangen.

Sudfeldt & Co. sagen weiter, daß mit dem Kontaktspalt Patent Petroff, Spaltungsgrade von über 98%, sogar über 99 erzielt worden sind, ohne daß von dem Spalter wesentlich me als die normale Menge verwendet, oder die Zeit erheblich a gedehnt worden wäre. Das ist von mir nicht bestritten word Hätten *Sudfeldt & Co.* nie anderes behauptet, so hätte gar k Grund vorgelegen, irgendwie öffentlich Stellung zur Wert tätigkeit der Firma zu nehmen. Es handelt sich nur dara ob und daß die „meisten" Ausüber des Spaltve fahrens mit dem Petroffspalter im „regelm Bigen" Betriebe bei Verarbeitung von „minde wertigen Fetten" (wie sie in der Nummer 49/1924 v *Sudfeldt & Co.* genannt sind) Spaltungsgrade von bis 98% erzielen.

Sudfeldt & Co. erklären in einem weiteren Punkt ihrer A führungen, daß das Twitchell-Verfahren mit dem Petroffspa ter jedem Ausüber gestattet, in seinem Betrieb die Ergebnis zu erzielen, die er gebraucht, und daß Talg und andere a malische Fette „zweifellos" auf „allerhöchste" Sp tungsgrade gebracht werden können. Gegen diese Fassung kön

wohl auch nichts eingewendet werden. Sie klingt ganz anders als die wiederholt zitierte und wegen ihrer fast verwegen sicheren Angaben von mir bekämpfte.

Sudfeldt & Co. behaupten noch, der Petroffspalter habe das „Rigorosum" bestanden, und es sei überflüssig, neue Beweise für seine überlegene Leistungsfähigkeit beizubringen. Auch diese Behauptung sei gebilligt! Ich glaube, selbst in meinen früheren Ausführungen an unbezahlter Werbetätigkeit für den Petroffspalter mehr als genug getan zu haben.

Aber trotz alledem bleibt die Tatsache bestehen, daß *Sudfeldt & Co.* behauptet haben, „die „meisten" der Ausüber des Twitchell-Verfahrens erzielen mit dem Petroffspalter im „regelmäßigen" Betrieb bei der Verarbeitung von minderwertigen Fetten Spaltresultate von 95—98%".

Um weitere Mißverständnisse auszuschließen, hebe ich nochmals ausdrücklich hervor, daß es sich just um diesen Satz handelt, und daß es besonders auf die darin vorkommenden Ausdrücke: „die meisten Ausüber", ferner „im regelmäßigen Betrieb" sowie auf die „minderwertigen Fette" und die ziffermäßig präsizierte Spalthöhe von 95 und 98% ankommt.

Ich bitte die Schriftleitung dringendst, eine ins Uferlose gehende unfruchtbare und wiederholt bis zum Überdruß abgedroschene Polemik über den Wert oder Unwert einzelner Spaltmittel oder über den Vergleich verschiedener Spaltmethoden nicht wieder im „Sprechsaal" zuzulassen und die diesbezüglichen Ausführungen mit den bisherigen als abgeschlossen zu erklären. Zur Besprechung wären nur die Behauptungen und Ausdrücke die besonders von mir hervorgehoben worden sind, zuzulassen.

Die Sache hat übrigens mehr als nur theoretischen Wert und mehr als wissenschaftliches oder Wettbewerbsinteresse.

Eine außerordentliche Spalthöhe ist ein Schmerzenskind vieler Betriebe, eine Quelle ständiger Sorge mancher Betriebschemiker und Meister und oft ein Grund zu Vorwürfen gegen diese.

Mir sind Fälle bekannt, wo auf Grund der letzten Veröffentlichungen der Firma *Sudfeldt & Co.* an Betriebschemiker und Siedemeister die unbedingte Forderung gestellt wurde, auch im regelmäßigen Betrieb bei der Verwendung des Petroffspalters und bei Verarbeitung von minderwertigen Fetten Spalthöhen von 95—98% zu erzielen, widrigenfalls man sich eben Leute suchen müßte, die das können, denn „in den meisten Betrieben" wäre das ja der Fall, und man sähe nicht ein, warum man eben zu der Minderzahl der Betriebe gehören solle, die ähnliches im „regelmäßigen" Betriebe nicht erreichen. Es kann doch nicht angehen, daß auch nur ein deutscher Chemiker oder Siedemeister in seiner Existenz gestört oder brotlos gemacht werden soll oder auch nur in diese Gefahr gerät, weil mit der Veröffentlichung von unkontrollierbaren Betriebsresultaten ungenannter amerikanischer Fabriken für das Patent eines Russen Weltbewerb getrieben wird.

Da genaue diesbezügliche Angaben oder Erklärungen betreffend die Haftungsübernahme für gleiche Erfolge, wie die in ihrem Werbeartikel beschriebenen, von der Firma *Sudfeldt & Co.* bisher trotz der öffentlichen Bitte nicht zu erlangen waren, darf angenommen werden, daß diese Angaben in der gegebenen Fassung nicht voll den Tatsachen entsprechen, und es besteht die Absicht, auf Grund der einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen der Firma *Sudfeldt & Co.* Gelegenheit zu geben, die Wahrheit in der Art zu beweisen, wie das in derartigen Fällen üblich ist, und wie das von an der Art der Werbetätigkeit Interessierten gefordert werden kann und gefordert zu werden pflegt. Es darf wohl weiters angenommen werden, daß die Firma *Sudfeldt & Co.* einem derartigen Bestreben keine formalen Schwierigkeiten entgegensetzen würde, weil sie ja zum mindesten so sehr wie alle anderen daran interessiert sein mag, in für alle Zeiten indiskutabler Form den Beweis erbringen zu lassen, ob und daß die meisten Ausüber des Twitchell-Verfahrens bei der Verwendung des Petroffspalters und bei Verarbeitung minderwertiger Fette im regelmäßigen Betrieb (in 23 Stunden) Spalthöhen von 95—98% erzielen.

Die Firma *Sudfeldt & Co.* lehnt es im ersten Punkt ihrer Ausführungen in der Nummer 2/1925 dieser Zeitschrift ab, mich kennen zu lernen. Ich habe kein Interesse daran, mich aufzudrängen, und ziehe daher die Genehmigung, die ich meinem früheren Aufsatz der Schriftleitung dieser Zeitschrift zur Nennung meines Namens der Firma *Sudfeldt & Co.* gegeben habe, zurück.

†††

„Isarit, eine neue Bleicherde" und „Alsil".

Entgegnung auf die Veröffentlichungen in Nr. 7 und 10/1925 der Seifensieder-Zeitung.

Die beiden Artikel zwingen uns zu einer vorläufigen Erklärung, um Mißverständnissen vorzubeugen:

Die von den Herren Dr. *Normann* und Dr. *Piekenbrock* festgestellten Reihen lehnen auch wir als unrichtig infolge der unter ungleichen Bedingungen erhaltenen Versuchsergebnisse ab. Für die Versuche wurde nach Mitteilung von Herrn Dr. *Normann* eine Alsil-Probe aus dem Mai 1924 verwendet. Es handelt sich um die Qualität Alsil-A, also nicht um unsere Spitzenqualität für die behandelten Öle. Auch hier dürfte das Altern eine Rolle gespielt haben, ebenso das verwendete Öl, da wir vier Marken für die verschiedenartigen Öle und Fette herstellen.

Den Ausführungen der *Pfirschinger Mineralwerke* in Nr. 10 stimmen wir, soweit sie sachlich sind, an sich zu, insbesondere, daß die Erdproben von den Erzeugern selbst anzufordern sind unter Angabe der zu den Versuchen verwendeten Öle. Unsachlich ist aber der Versuch, „eine Alsil bezeichnete Bleicherde" von vornherein herabzusetzen, obwohl die Mineralwerke selbst zum Schutze ihres Erzeugnisses auf die ungleichen Bedingungen hinweisen, unter denen die Vergleiche gezogen wurden.

Wir haben sofort bei Erhalt der Nr. 7 die genannten Verfasser des fraglichen Artikels gebeten, neue Versuchsreihen unter wirklich für alle Erden gleichen Bedingungen aufzustellen und zu veröffentlichen. Das Ergebnis warten wir in Ruhe ab.

Der Verfasser des Artikels in Nr. 21/1924 der Seifensieder-Zeitung dürfte die Überlegenheit von Alsil gegenüber Frankonit durchaus richtig beurteilt und einwandfrei festgestellt haben.

Baierbrunn, 10. März 1925.

Bergbaugesellschaft Ravensberg.

Fettbleichen mittels hochprozentigen Wasserstoffsuperoxyds.

Die im Sprechsaal der Nr. 8 dieser Fachzeitung veröffentlichte Einsendung bringt mir Versuche in Erinnerung, welche ich vor ungefähr ¾ Jahren nach Bekanntgabe des einschlägigen Patentes*) der Firma *E. Merck*, Darmstadt, zwecks Überprüfung deren neuen Bleichverfahrens durchführte. Meine Versuche erstreckten sich hauptsächlich auf dunkle Trane und Fischöle, welche Fettmaterialien bekanntlich einer direkten wirksamen Bleichung bisher Widerstand leisteten.

Ich muß nun gestehen, daß es für mich eine Überraschung darstellte, als dunkle Trane nach der Einwirkung von H_2O_2, in der Weise, wie es die Patent-Angaben vorschreiben, eine einwandfreie, helle Farbe annahmen. Dazu gesellte sich als weiteres erfreuliches Moment die Einfachheit der Bleichmethode, sowohl im Hinblick auf die Arbeitsweise, als auch betreffs der Apparatur. Indessen begnügte ich mich nicht mit dem ersichtlich positiven Bleicherfolg, sondern ging — veranlaßt durch gewisse im Laufe der Jahre bei der Bleichung von Ölen und Fetten angestellte Beobachtungen — gleich daran, den gebleichten Tran zu verseifen, d. h. unter den der Technik möglichst nahekommenden Bedingungen in Natronseife überzuführen. Mein Pessimismus erwies sich als berechtigt, denn die ursprüngliche, dunkle Färbung des Tranes trat in der Seife wieder auf, sodaß also zumindest für Zwecke der Verarbeitung auf Seifen die nach dem angegebenen Verfahren durchgeführte Bleichung von dunklen Tranen nicht zum Ziele führt. Dagegen ergaben Parallelversuche mit anschließender Verseifung, ausgeführt an anderen Ölen, wie z. B. dunklen Sojabohnenölen, günstige Resultate.

Die Erklärung für das auffallende Verhalten der Trane dürfte vielleicht darin zu suchen sein, daß sich zwischen den Fettmolekülen, bezw. den färbenden Bestandteilen des Öles und dem aus dem H_2O_2 abgespaltenen Sauerstoff eine farblose, aber labile Verbindung bildet, welche bei der nachfolgenden Verseifung wieder aufgespalten wird. Das von anderen Ölen abweichende Verhalten von Tranen mag vielleicht damit begründet sein, daß bei letzteren die dunkle Färbung hauptsächlich durch gewisse Oxyfettsäuren bewirkt wird, welche durch die oxydierende Wirkung des Sauerstoffs nicht zerstört, sondern, wie erwähnt, unter Anlagerung von O in farblose Verbindungen übergeführt werden, während bei anderen Fettstoffen der mehr oder weniger dunkle Farbton wohl auch durch oxydierte Fettsäuren, hauptsächlich aber durch Farbstoffe veranlaßt wird, welche bei der Oxydationsbleiche zerstört werden.

Ing.-Chemiker *Josef Grosser,*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Das neueste Autoöl.

Die altbekannte Firma *Carl Christian Held*, Ölfabrik, Stuttgart, hat ein neues Verfahren zur Herstellung von Autoöl, gemischt mit Rizinusöl, zum Deutschen Reichs-Patent angemeldet und vertreibt dasselbe im Handel unter der Bezeichnung „Ricl-Triumphator-Autoöl".

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

*) D. R. P. 391 553 v. 21. XI. 1922 (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 14, S. 219). *Red.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 18. März 1925. Nr. 12

Wäschezeichentinte.

(Eing. 24. XII. 1924.)

Wäschezeichentinten, die unter Zuhilfenahme von Höllenstein hergestellt sind, trifft man nicht mehr im Handel an. Damit ist aber andererseits nicht gesagt, daß gegenwärtig nur Zeichentinten im Handel sind, die auf der Bildung des gegen äußere Einwirkungen sehr widerstandsfähigen Oxydationsschwarzes beruhen. Wir kennen einige Anilinfarben, die dem Oxydationsschwarz an Echtheit nicht viel nachstehen. Zu diesen Farbstoffen gehören z. B. die Nigrosinbasen. Da diese in Wasser unlöslich sind, so werden sie in einem geeigneten Lösungsmittel wie Trichlorkohlenstoff gelöst. Mit der so hergestellten Tinte lassen sich Wäschestücke zeichnen, ohne daß es notwendig ist, die so gezeichneten Stücke nach einem gewissen Zeitraum zu waschen, wie dies bei den einteiligen Tinten auf Basis Oxydationsschwarz notwendig ist. Andererseits verdunstet das Lösungsmittel sehr schnell, die Tinte trocknet also bald nach dem Zeichnen ein, und die Schriftzüge haben ihre Echtheit erlangt. So hergestellte Tinten stellen sich gegenüber Anilintinten außerordentlich billig, ohne viel an Echtheit zurückzustehen.

Von den Tinten, die mit Anilinöl, bezw. dessen salzsaurem Salz hergestellt sind, haben wir zwei zu unterscheiden. Die älteste ist die zweiteilige Tinte, d. h. zwei Flüssigkeiten müssen erst kurz vor dem Gebrauch gemischt werden, damit die Bildung von Anilinoxydationsschwarz in der Flasche vermieden wird. Die andere Tintensorte ist die einteilige, in welcher durch einen hohen Säuregehalt das gebildete Anilinschwarz in Lösung gehalten wird. Diese Tinten haben natürlich den außerordentlichen Nachteil, daß sie die Textilfaser nicht wenig beeinflussen, was namentlich dann eintritt, wenn die Tinte nicht richtig angewandt wurde. So zerfällt selbst das beste Gewebe, wenn man die Schriftzüge erwärmt; langsam aber sicher geht der Zerfall auch vor sich, im Falle man das Gewebe mit den ungewaschenen Zeichen längere Zeit liegen läßt. Darum ist es bei solchen säurehaltigen Wäschezeichentinten unumgänglich notwendig, daß die Schriftzüge nach 24 Stunden mit schwach alkalisch gemachter Seifenlauge gewaschen werden. Nach dieser Neutralisation ändert sich auch erst der bisher grünliche Farbton, indem die Schriftzüge nunmehr tiefschwarz hervortreten.

Über die Fabrikation dieser Tinten ist zu sagen, daß man eben nichts sagen kann. Es scheinen sich hier für die Qualität einer Tinte ausschlaggebende Reaktionen mit den Verunreinigungen eines Anilin-Öles abzuspielen. So würde es z. B. ein ergebnisloses Bemühen sein, aus chemisch reinem Anilinöl eine tadellose einteilige Wäschezeichentinte zu erhalten. Dies ist um so eigentümlicher, als man aus dem gleichen Öl eine vorbildliche zweiteilige Tinte erhalten kann. Auch aus den Blauölen der Anilinfabriken ist keine einteilige Tinte zu erhalten. Am besten eignen sich die verschiedenen Rotöle. Aber auch hier läßt sich keine feststehende Vorschrift geben, in welcher Weise diese zu verarbeiten sind. Man geht darum in der Regel so vor, daß man von jeder neuen Ölsorte eine ganze Anzahl von Tintenproben nach verschiedenen Vorschriften herstellt, und von diesen die beste auswählt. In den meisten Fällen können schon die betreffenden Lieferanten, in der Hauptsache die großen Anilinfarbenfabriken, passende Ratschläge geben. Die Bestandteile einer einteiligen Wäschezeichentinte sind, soweit sie auf der Bildung von Oxydationsschwarz beruhen, Anilinöl, das durch Salzsäure in salzsaures Anilin übergeführt wird, ein Oxydationsmittel, entweder chlorsaure Salze, häufiger Kalium- oder Natriumbichromat, ein Kupfersalz, manchmal auch vanadinsaure Salze als Sauerstoffüberträger, und ein gewaltiger Überschuß an Salzsäure. Man hüte sich, Schwefelsäure, sei es als solche oder in Form ihrer Salze, in die Tinte gelangen zu lassen. Derartige Tinten greifen das Gewebe in äußerst starkem Maße an.

Wäschefabriken können eine solche einteilige Wäschezeichentinte nicht gebrauchen. Die neuen, mit ihren Schutzmarken etc. gezeichneten Wäschestücke lagern manchmal wochen-, ja monatelang, ehe sie dem nächsten Arbeitsgange zugeführt werden. Säurehaltige Tinten hätten in dieser Zeit schon längst ein Gewebe zerstört. Darum wenden sie zweiteilige Tinten an, die keine freie Säure enthalten. Auch ihre Herstellung ist viel einfacher, weil sicherer, denn eigentümlicherweise lassen sich hier alle Anilinöle, sowohl das chemisch reine, als auch die technischen Produkte verarbeiten, ohne einen wesentlichen Unterschied zu zeigen. Darum ist es auch für den Schreiber dieser Zeilen leichter und mit seinem Gewissen vereinbar, wenn er wie folgt eine Vorschrift gibt:

Lösung 1: Zu 77 g Wasser, kalt, werden 23 g Anilinöl gegeben und diese mit 30 g Salzsäure, roh, 22° Bé, in Lösung gebracht.

Lösung 2: In 115 g kaltem Wasser werden ohne Erwärmen gelöst: 8 g Natriumchlorat, krist., und 2 g Kupferchlorid. Verwendet man hartes Wasser, so scheiden sich Flocken von kohlensaurem Kupfer aus, die sich aber sofort nach dem Zusetzen von einigen Tropfen Salzsäure auflösen.

Die so gewonnene Tinte wird geteilt in den Handel gebracht, d. h. wünscht ein Kunde 1 kg Tinte, so erhält er ½ kg der Lösung 1 und ein ebenso großes Quantum der Lösung 2. Der Verbraucher mischt sich die Tinte kurz vor dem Gebrauch zu gleichen Teilen selbst; das Gemisch ist nicht haltbar. Es sei auch an dieser Stelle wieder davor gewarnt, schwefelsaure Salze oder die Säure selbst mit in der Tinte zu verarbeiten.

Zum Schluß sei noch etwas über das Zeichnen selbst gesagt. Es liegt klar auf der Hand, daß Stempelkissen, wie wir sie von den üblichen Stempelfarben her kennen, hier nicht zu verwenden sind, da die Kissen allmählich erhärten und daher klecksende Abdrücke liefern würden. Man benutzt daher zum Stempeln einfache Glas- oder Gummiplatten, auf die man ein Stück Seidengewebe legt, das man mit der Tinte getränkt hat. Hiervon wird abgestempelt, wobei natürlich nach und nach Tinte wieder aufgetragen werden muß. Zeichnet man mit einer Feder, so muß diese stets gut abgewischt werden, da Wäschezeichentinten stark zum Rosten neigen. *Walther.*

Exportmöglichkeiten für Bohnerwachs und Fußbodenstauböl.

Von *C. Friedrich Otto*, New York.

(Eing. 4. III. 1925).

Im Briefkasten dieser Zeitschrift fragte unter Nr. 118 ein Leser kürzlich an, ob sich der Export von Fußbodenöl und Bohnerwachs lohne.

Ihm wurde inzwischen von anderer Seite eine Auskunft dahingehend erteilt, daß sich ein Export nicht lohne, da Deutschland hinsichtlich der zur Verwendung gelangenden Rohstoffe ein reines Einfuhrland sei.

Jene Auskunft kann keinesfalls auf alle Länder zutreffen. Auf die Vereinigten Staaten von Nordamerika trifft sie bestimmt nicht zu.

Die Standard Oil Co. verfolgt in ihrem Exporthandel eine Preispolitik, die dahin geführt hat, daß in Europa die größeren Ölhändler billiger einkaufen, als beispielsweise hier in den U. S. die großen Schmiermittelfabriken.

Das folgende aus der Praxis genommene Beispiel wird dies sogleich erhärten.

Die Plunkett Chemical Co. in Chicago, U. S. A., vertreibt ein Fußbodenstauböl gemeinsam mit einem recht praktischen Wischer, der in jedem, auch dem kleinsten Haushalt zu finden ist. Das Öl wird in viereckigen Blechkannen verkauft, die einen Quart enthalten (ungefähr 1 kg). Im Detailhandel werden hierfür 98 Cents bezahlt. Bei einem Rabattsatze von 20% für den Detailverkäufer und einem Nutzen von 15% für den Großhändler kommen wir auf einen Verkaufspreis loco New York von 66 Cents. Nach Abzug von weiteren 15 Cents für Spesen von Deutschland bis hier einschließlich amerikanischem Zoll bleiben für den deutschen Exporteur 51 Cents oder 214 Goldpfennige. Wie man sieht, bleibt eine sehr große Spanne zwischen den eigenen Gestehungskosten und diesem Minimalbetrag von GM 2,14 loco New York.

Bei einem Export nach solchen amerikanischen Ländern Central- und Südamerikas, die ebenfalls auf der Basis USA einkaufen, ist der Exportnutzen mindestens 30% größer.

Für etwaige Interessenten lasse ich den auf die Blechkannen gedruckten Text folgen: „The mop with fingers. Clean

usts-polishes. Easy to take off and wash. Slips on and off ke a glove."

Die Gebrauchsanweisung lautet: Unexcelled for cleaning and olishing all hardwood, painted or varnished floors, wood-ork, linoleum, furniture, automobiles, pianos and other po-shed surfaces. Put three tablespoonfulls of Plunketts polish your mop can and let the mop stand in it over night."

Da im Gegensatze zu Deutschland in den Vereinigten Staaten icht nur die Schulen und Kontore, sondern jeder, auch der ärm-chste Haushalt Fußbodenstauböl täglich benutzt, ist es ein Mil-onenartikel. Meine obige Preismitteilung beweist, daß Deutsch-and diesen Artikel nach Nord-, Süd- und Mittelamerika mit Er-olg exportieren kann.

Ein Entscheinen oder Geruchlosmachen von Mineralöl, um s als Fußbodenstauböl zu verwenden, ist hier nicht bekannt. Es werden die leichten Pale oder Paraffin-Öle im Original-ustand verwendet und zwar bevorzugt man

Queens Spindle Oil	S. O. C.	Flammp.	200° C
885	„ S. O. C.	„	200° C
B. Pale Spindle	„ S. O. C.	„	180° C
875	„ S. O. C.	„	140° C

der gleichwertige Marken der unabhängigen Raffinerien.

Für Bohnerwachs liegen die Verhältnisse genau so. Auch da önnte ich durch ein aus dem Wirtschaftsleben herausgegrif-enes Beispiel mit Angaben der Hersteller und deren erzielten reisen nachweisen, daß sich auch für Bohnerwachs der Export ohnt.

Rundschau

Lösungsmittel für Zelluloseester, Harze, Öle und andere hnliche Stoffe. (D. R. P. 391 667 vom 18. IX. 1918. *Chemische abrik Kalk G. m. b. H.* und *Hermann Oehme* in Köln-Kalk.) ieses Lösungsmittel ist der schwer verseifbare β-Chloräthyl-ssigester, der indifferent gegen Metalle ist. (Kunststoffe.)

Destillieren von Harz. Man destilliert Fichtenharz oder Ko-phonium unter Zusatz von 1—5 Prozent einer dreibasischen äure bis etwa 310°; man erhält 48% einer als Ersatz für Ter-entinöl brauchbaren Flüssigkeit, 45% eines nicht sauren, ge-uchlosen, schwach viskosen Harzöls und etwa 5% Wasser. *Joseph Marie Alphonse Chevalier*, Seine-et-Oise, *Paul Bourcet* nd *Henri Regnault*, Seine, Frankreich. F. P. 552 038 vom 4. 10. 921, ausg. am 19. 4. 1923.) (Allg. Öl- und Fettzeitung.)

Plastilin. Diese plastische Masse wird aus feingepulvertem nd gebeuteltem Ton durch Kneten mit einer Flüssigkeit, beste-end aus 95 T. Glyzerin 28° und 5 T. Wasser, hergestellt. Ein gutes Produkt wird jedoch nur erzielt, wenn die Fabrikation naschinell betrieben wird.

Terpentinölersatz. Man leitet Kienöldämpfe bei 225—350° ber einen Katalysator ($CuCl_2$). Das Kondensaat wird vom Wasser getrennt und bis 200° destilliert. Der Terpentinölersatz Dichte 0,85—0 86) enthält etwa 90% Dipentene n_{20} 1,475—1,477. Beim Destillieren gehen 75% bis 180° und 95% bis 190° über. *William Burns Logan*, Dr. *Quincy*, übertr. an *Acme Products Company*, Inc., New Orleans, Louisiana. A. P. 1 463 122 vom 3. 11. 1922, ausg. am 24. 7. 1923.) (Allg. Öl- und Fettztg.)

Leinöl. Verfasser empfiehlt als Reinheitsprobe 10 Minuten anges Erhitzen auf dem Wasserbade von 20 cm³ Leinöl mit 1 cm³ einer 2,5%igen Lösung von salpetersaurem Silber n 99%igem Alkohol. Anwesenheit von Baumwollsaatöl wird durch eine schwarze, von Rüböl durch eine schmutziggrüne, von Sesamöl durch eine rote, von Mohnöl durch eine gelblich-grüne Färbung angezeigt. Auch die Reaktion mit Schwefelsäure Behandeln von 6 cm³ Öl mit 2 cm³ konzentrierter Schwefel-äure) leistet gute Dienste. Reines Leinöl wird zunächst rot-braun, dann schwarz, bei Verfälschung mit Baumwollsaatöl gelb-ötlich, mit Rüböl gelbbraun, mit Sesamöl orangebraun, mit Mohnöl gelb, mit Harzöl violett. Außerdem sind folgende Kenn-zeichen zu bestimmen, welche bei unverfälschtem Leinöl betra-gen: Jodzahl 180—194, Tortellische Thermalzahl 115—124, Ver-eifungszahl 190—195, Dichte 0,930 bis 0,948. *(P. Tortelli.* — Boll. Chim. Farm. 62. 323—24. 1923 durch Allg. Öl- u. Fettztg.)

Silberputzmittel. Ein Silberputzmittel, das zugleich wieder metallisches Silber auf den zu putzenden Gegenstand aufträgt, ist die Kuhr'sche Versilberungsflüssigkeit. Sie setzt sich zu-ammen aus: Argent. nitric. crist 10 g, Ammonium chlorat 5 g, Calcium carbonic. 20 g, Aqua destillat. 200 g, Natr. thiosulfuric. 20 g. Die Flüssigkeit wird mit einem Läppchen auf die betr. Gegenstände gerieben. Die Putzkraft der Flüssigkeit läßt sich durch Zusatz von mehr Kreide erhöhen. Aufbewahrt wird die Flüssigkeit vor Licht geschützt. Sie ist nicht sehr lange haltbar.

Handelt es sich nur um eine gute Silberputzflüssigkeit, so kommt eine 20prozentige Lösung von Natrium thiosulfuricum ($Na_2S_2O_3$) in Frage. Zur Anwendung werden die silbernen Gegenstände einige Minuten in die schwach warme Thiosul-atlösung gelegt, darauf mit warmem Wasser abgespült und mit einem weichen Läppchen getrocknet. Das Natriumthiosul-fat hat nämlich die Eigenschaft, den schwarzen Beschlag auf Silbergegenständen, der aus Schwefelsilber (Ag_2S.) besteht, zu lösen, ohne daß das reine Silber dadurch angegriffen wird. Werden Messer mit silbernem Griff behandelt, ist darauf zu achten, daß die Stahlklinge nicht mit der Lösung in Berührung kommt. Man schützt die Stahlklingen durch Einfetten mit Va-seline. (Drogenhändler, Berlin).

Reinigung von Kienöl mit Ozon. Es ist sicher, daß Kienöl durch Behandlung mit Ozon gereinigt und bis zu einem ge-wissen Grade veredelt wird, daß ihm hauptsächlich der un-angenehme, stechende Geruch, der durch die Bildung von Camphersäurealdehyd verursacht wird, genommen wird. Diese Rektifikation kann man jedoch völlig auch durch Behandeln mit der Lösung anderer Oxydationsmittel (Kaliumpermanganat, Chromsäure, Persulfat u. a. m.) erreichen, eine bestimmt sehr teure Ozonanlage würde sich nicht lohnen. Für derart rek-tifiziertes Kienöl kann selbstverständlich ein höherer Preis ge-nommen werden als für rohes, jedoch darf Kienöl, obwohl es im wesetlichen mit dem Terpentinöl übereinstimmt, auch wenn es wasserhell wie dieses ist, nicht als Terpentinöl bezeich-net und gehandelt werden, wie denn auch Versuche, Terpen-tinöl für die Campherfabrikation durch geeignete Fraktionen rektifizierter Kienöle zu ersetzen, fehlgeschlagen sind. Übrigens ist die Annahme einer teilweisen Bildung von Ozon bei der Oxydation des Terpentinöls neuerdings widerlegt worden. (Chem.-Ztg.)

Um dünne Zementplatten fest auf Holz aufzukitten, wird man sich am besten eines Kaseinkitts bedienen. Man mischt 200 g Kasein mit 10 T. trockenem gebrannten Kalk und 1 T. Campher recht innig und kann dieses Gemisch in verschlossenen Gläsern, vor Feuchtigkeit geschützt, lange aufbewahren. Beim Gebrauch rührt man das Pulver mit Wasser zu der entsprechenden Kon-sistenz an; man muß den Klebstoff sofort benutzen. Die ver-klebten Teile müssen einige Zeit zusammengeschraubt oder be-schwert gehalten werden. Vielfach benutzt man auch andere Zusammensetzungen, z. B. eine solche aus 12 T. Kasein, 10 T. gelöschtem Kalk und 20 T. feinster (gesiebter) Holzasche. Die Anwendung geschieht, wie oben beschrieben; der letztgenannte Kitt ist nicht ganz so fein wie der erstbeschriebene, vielmehr für gröbere Objekte geeignet. (Chem.-Ztg.)

Fliegenlütenpapier. 1. 10 T. Harz, 5 T. Rüböl, 6 T. Ri-zinusöl, 1 T. Melasse. Man erhitzt die Öle zusammen, setzt das Harz in kleinen Stücken zu, erhitzt weiter, bis eine gleichmä-ßige Mischung entsteht, dann setzt man die angewärmte Me-lasse zu. Mit der noch warmen Masse bestreicht man das ge-leimte Papier und stellt zum Abkühlen bei Seite. — 2. 16 T. Harz, 4 T. Leinöl, 4 T. Melasse oder Honig. Man schmilzt Harz und Leinöl bei gelinder Wärme, setzt die Melasse oder den Honig zu und rührt die Mischung gleichmäßig. Das Pa-pier bestreicht man, so lange die Mischung noch warm ist. — 3. Eine Schmelze von 4 T. Harz (Kolophonium) mit 1 T. Rizinusöl soll sich besonders gut zum Bestreichen von Papier zum Fangen von Fliegen eignen; als Lockmittel setzt man ein wenig Melasse oder Honig oder Anisöl zu. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Scheuerseifenpulver. 60 T. Kieselerdepulver, 15 T. trockene gepulverte Soda, 15 T. Ölsäure mischt man und versetzt mit einer Lösung von 2 T. Ätznatron in 22 T. Wasser. Man rührt gut durch, bis sich ein körniges Pulver gebildet hat. Dieses läßt man 24 Stunden stehen und siebt alsdann durch ein 40-maschiges (= 1 cm²) Sieb. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Gehärtetes Öl für Heizbäder. Es hat sich gezeigt, daß gehärtetes Öl ein ausgezeichnetes Mittel für Heizbäder dar-stellt, besonders wenn man es im Laboratorium mit der Er-hitzung teerartiger feuergefährlicher Massen zu tun hat. So zeigte gehärtetes Sesamöl hierbei folgende Eigenschaften bzw. Vorzüge: Durchschimmernde weiße feste Masse, etwa wie sehr spröde Waschseife aussehend, Jodzahl um 10, schmilzt ziem-lich scharf bei 60° C zu einem klaren beweglichen Öl, ent-flammt erst zwischen 320—350° C, haftet weder an Eisen noch an Glas, sondern fällt in brüchigen Stücken davon ab. Der Geruch, nach nicht verfeinertem Baumwollsamenöl, ist schwach und läßt nach mehrmaligem Gebrauch weiter nach. Der Preis für kleine Mengen ab Fabrik betrug in Los Angeles im April 1923 17,5 Cents für das Pfund. Das Fett ist also dem Vaselin, Paraffin oder einem andern Kohlenwasserstoffe in seinen Eigen-schaften überlegen, geeigneter als unbehandeltes Pflanzenöl und billiger als flüssiges Metall. Gehärtetes Baumwollsamenöl zeigte ähnliche Eigenschaften, es schmolz bei 60° C und entflammte erst bei 305° C. Vollständig hydriertes Fett ist äußerst brüchig und zerfällt zu einem lockeren halbkristallinischen Pulver. Eine völlige Absättigung ist aber zum Gebrauch für Wasserbäder unnötig. Wenn etwa Wasser in das Ölbad gelangt ist, so läßt es sich leicht durch Erstarrenlassen des Fettkuchens und Trocknen an der Luft beseitigen, selbst dann, wenn sich etwa eine Emul-sion zwischen den beiden Stoffen gebildet haben sollte. (Von *G. R. Robertson.* Ind. and. Eng. Chem. 1923, **15**, 701; Ztschr. d. D. Öl- u. Fett-Ind. 1923, S. 534 d. Chem. Apparatur.)

Maschinenspachtelkitt. Spachtelkitt besteht aus Mischungen von Bleiweiß, Kreide, Schwerspat, Umbra etc., die mit Firnis und etwas Terpentinöl zu einem Kitt angemengt werden. Dieser

Kitt dient zum Ausfüllen von Unebenheiten an Maschinenteilen und Tischlerei-Arbeiten. Eine andere Spachtelfarbe, die speziell zu Ausbesserungen von Flächen benutzt wird, wo es auf völlige Glätte ankommt, setzt sich zusammen aus zu Kitt verarbeitetem, ganz fein gemahlenem Schiefer. Der letztgenannte Spachtelkitt läßt sich schleifen.

Vorschrift: Bleiweiß 250 g, Schwerspat 300 g, Kreide 250 g, Umbra 200 g. Die Pulvermischung wird mit gut trocknendem Firnis und Terpentinöl zum Kitt angerieben.

Handelt es sich darum, daß der Spachtelkitt nicht nur zum Ausfüllen verwendet werden soll, sondern auch zum Verkitten von Maschinenteilen, dann verwendet man Bleiglätte, mit Glyzerin zum Kitt angerührt. Man rechnet etwa ½ l dickes Glyzerin von 28—30° Bé auf 5 kg Bleiglätte, die vollständig trocken sein muß. Der Kitt ist erst kurz vor dem Gebrauch herzustellen, da er sehr schnell erhärtet. (Drogenhändler).

Kresolseifenlösung aus Tranfettsäuren. Das Präparat läßt sich bei einiger Übung wie folgt leicht herstellen: 40 T. Tranfettsäure (mittelfarbig) werden mit 80 T. Leinöl unter Erwärmen vermischt und dann mit einer Auflösung von 27 T. Kaliumhydroxyd in 53 T. Wasser auf dem Wasser- oder Dampfbade bei etwa 80/85° C verseift. Nach eingetretener Verseifung fügt man 200 T. Rohkresol hinzu und löst unter Umrühren. Die erzielte Lösung ist klar tiefrotbraun und läßt sich mit Wasser in jedem Verhältnis klar mischen ohne Bildung einer Emulsion. Der Gehalt an Tranfettsäure bezw. Kresol beträgt 10 bezw. 50%. (Chem.-Ztg.)

Entfernung der Oxydschicht von Aluminium. An der Luft überzieht sich Aluminium leicht mit einer blaugrauen Oxydschicht, die das Festhaften einer Lackschicht erschwert. Diese Schicht kann durch starke, heiße Sodalösung entfernt werden; außerdem wird das Aluminium mit grobem Schmirgel abgerieben und mit viel Wasser gespült. Ein stärkeres und gleichmäßigeres Aufrauhen des Untergrundes kann durch Sandstrahlmattierung erzielt werden. Ferner verwendet man zur Entfernung der Oxydschicht stark verdünnte Salzsäure oder Flußsäure im Verhältnis 1 : 500 oder eine heiße, 10prozentige Natronlauge, die mit Kochsalz gesättigt ist (Aluminium-Brenne). Bei der Anwendung tritt in etwa 15 Sekunden Gasentwicklung und Ausscheidung eines schleimigen Niederschlages ein; die Stücke werden sorgfältig mit Wasser gewaschen und gebürstet. Das Verfahren wird wiederholt und die in Wasser gespülten Gegenstände kurz in konzentrierte Salpetersäure getaucht, abermals gewaschen und in harzfreien Sägespänen getrocknet. Bei kupfer- oder eisenhaltigem Aluminium ist die Behandlung mit Salpetersäure unbedingt notwendig, um eine reinweiße Mattierung zu erzielen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Baumkitt zum Verstreichen von Wunden an Holzgewächsen (nach *Karl Breuer*). Man bringt in einem Kessel 10 T. Kolophonium zum Schmelzen, fügt dann vorsichtig 1 T. Terpentinöl zu, läßt, wenn gute Mischung eingetreten ist, 2 T. Hammeltalg zergehen und rührt zuletzt 1 T. starken Spiritus hinzu. Die Mischung muß in luftdicht schließenden Büchsen aufbewahrt werden. Nach einer anderen Vorschrift werden 500 g Kiefernharz über gelindem Feuer geschmolzen; man nimmt vom Feuer und gießt langsam unter Umrühren 100 cm³ Spiritus (96 v. H.) hinzu. Beim Gebrauche des Baumwachses ist es zweckmäßig, die umklebten Stellen noch zum Schutze mit Leinwand zu umwickeln. Oft verfährt man auch so, daß man die Masse auf 1 cm breite Papierstreifen aufträgt und diese dann um die schadhafte Stelle legt. Dieses Verfahren ist insofern vorteilhaft, als man das Papier, das im Laufe der Zeit verwittert, nicht zu entfernen braucht.

(Drog.-Ztg. d. Pharm. Zentralhalle.)

Putzmittel für Kupfer. 7 T. geschlämmte Kieselgur und 3 T. gepulverte Oxalsäure werden gemischt und beim Gebrauch mit einem feuchten Lappen aufgetragen. Nach einiger Zeit wird mit Spiritus (vergällter Sprit) ab- und nachgerieben.

Putzmittel für Silber. 0,5 T. Caput mortuum, 2,5 T. Kieselgur und 7 T. Schlämmkreide werden gemischt und als trokkenes Putzpulver benutzt.

Trockenes Feuerlöschmittel. Je 7,5 T. Kochsalz und Ammoniumchlorid und 10 T. Natriumbikarbonat werden gemischt und in dünnwandige Gläser gefüllt. Bei Feuerausbruch schleudert man die Gläser in die Flammen. (Drogenhändler).

Wasserdichtmachen von Segeltuch. Für diesen Zweck gibt Th. Koller eine gute Vorschrift: Das Segeltuch wird in ein Bad aus 1 T. schwefelsaurer Tonerde und 10 T. weichem eisenfreien Wasser gebracht und aufgehaspelt. Dann imprägniert man das Segeltuch mit der folgenden Lösung. 10 T. weiches Wasser, 1 T. Kristallsoda und 1 T. helles gepulvertes Kolophonium kocht man so lange, bis sich eine Harzseife gebildet hat. Man salzt die Seife mit ⅓ T. Kochsalz aus, schöpft die warme Harzseife ab und löst sie mit 1 T. weißer Talgkernseife in 30 T. weichem Wasser durch Kochen auf. Das imprägnierte Leinen bringt man in reines Wasser, um die nicht gebundene bezw. zersetzte Seife zu entfernen. Dann trocknet man das Tuch an der Luft und kippt auf der Kasten- oder hydraulischen Mangel kurz ab.

Unterscheidung amerikanischen und russischen Petroleums. Um amerikanisches Petroleum mit Sicherheit vom russischen oder galizischen unterscheiden zu können, bedient man sich der Einwirkung farbloser Salpetersäure, d. h. solcher Säure, die nicht durch salpetrige Dämpfe gelb gefärbt ist. In einem zylindrischen Reagenzglase mischt man gleiche Teile Petroleum und Salpetersäure und schließt mit eingeschliffenem Glasstöpsel. Hierauf schüttelt man die Mischung heftig ein bis zwei Minuten lang. Amerikanisches Petroleum zeigt nun eine violette Färbung, während die Säure, auf welcher es schwimmt, gelb wird. Russisches und galizisches Petroleum hingegen wird gelb und die Säure braun. Stellt man eine Mischung aus amerikanischem und russischem Petroleum her und prüft diese auf die angegebene Weise, so wird sie zunächst violett, schlägt aber nach längerem Schütteln plötzlich in gelb um. Die Reaktion ist eine so merkbare, daß man russisches oder galizisches Petroleum in amerikanischem feststellen kann, auch wenn die Menge des Zusatzes nur zehn Prozent der Gesamtmenge beträgt. (Allg. österr. Chemiker- und Technikerzeitung).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 14. März 1925.

Das Geschäft ist lustlos. Die Rohglyzerinpreise sind rückläufig, wie wir im letzten Bericht andeuteten. Unterlaugen-Rohglyzerin wurde im Inland mit Reichsmark 96 und darunter, Saponifikat-Rohglyzerin mit Reichsmark 110 bis 112 angeboten. Bei den geringen Umsätzen in Reinglyzerin rechnen wir mit einem weiteren Rückgang der Rohglyzerinpreise.

Paris notiert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs.	450,
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	„	530,
Dynamitglyzerin Nobels Test D. 21	„	680,
Pharmakopöeware	„	730

je 100 kg netto, ausschließlich Verpackung.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Augsburg-Göggingen, den 14. März 1925.

Paris meldete am 11. d. M.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs.	450,	ca. GM	97½
Saponifikat	„	530,	„ „	115
Dynamitglyzerin	„	680,	„ „	147½
Pharmakopöeware	„	730,	„ „	158½.

Tendenz schwach.

Es mag verwunderlich erscheinen, daß die Weltmarktsnotierungen bei der großen Geschäftsunlust und Geschäftslosigkeit ziemlich unverändert bleiben.

Zweifellos werden aber auch auf dem Weltmarkte vereinzelt Posten reichlich unter den Notierungen gehandelt, jedoch sind die Quanten gegenüber den Angeboten so minimal, daß solange nicht auch reichliche Angebote zu niedrigeren Preisen auf dem Markte liegen, die Weltmarktsnotierungen sich kaum wesentlich verändern werden.

Auch bei uns lagen noch reichlich Angebote zu ca. M 10 in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und bis zu M 115 in Saponifikat vor, fanden jedoch nur vereinzelt Interessenten zu M 9 bezw. 110 und dies auch nur zu den BSS-Bedingungen.

In Dynamitglyzerin war die Nachfrage lebhafter, die Preisidee der Käufer lag jedoch so niedrig, daß unsere Destillateure in Anbetracht der für Rohglyzerin geforderten hohen Preise gar nicht näher auf Kaufsvorschläge eingehen konnten.

Wir haben zweifellos für unseren Inlandbedarf eine Überproduktion an Destillaten und heute hierin überreichlich Vorräte, die nur mit geringem, wenn nicht gar keinem Nutze abstoßbar sind.

Auch in anderen Ländern ist die Lage heute ähnlich.

Eine Belebung der Geschäfte kann nur eintreten, wenn wir entweder Destillate zu den Käufern Anreiz gebenden Preisen exportieren können oder wenn wir größere Posten Rohglyzerin im Ausland unterbringen und somit den Inlandsmarkt erleichtern können.

Um Destillate exportieren zu können, müssen wir aber auch mit dem Auslande konkurrieren können, unsere Destillateure müßten mithin auch ihrerseits Rohware günstig im Inlande aufkaufen können.

Holland z. B. zahlt für Saponifikat BSS-Bedingungen durchschnittlich nur M 108 heute. Wie sollen unsere Destillateure dann konkurrieren können, wenn bei uns bis zu M 115 heute noch für Saponifikat gefordert wird?

Andererseits müssen wir, um Rohglyzerin exportieren zu können, bei heutiger Marktlage aber auch mit Angeboten kommen, welche wirklich Abschlußmöglichkeiten bieten, mithin auch unter den Weltmarktsbedingungen liegen.

Die heutigen Preise, zu denen ein Export voraussichtlich möglich ist, sind für

Dynamitglyzerin Nobel test D 21 £ 66

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 49 } BSS-
Saponifikat 83% £ 55 } Bedingungen
ausschließlich Eisenfässer, fob Rotterdam/Hamburg.

Obwohl diese Preise sich für die englische Tonne von 1015 kg verstehen, entsprechen sie, da bei Export die Umsatzsteuer in Wegfall kommt, ungefähr M 132, 98, 110.

Gleiche Preise lassen sich heute auch im Inlande ab Fabrik erzielen, beim Export sind noch die fob-Spesen in Betracht zu ziehen, welche jedoch durch die Kassazahlung in Devisen zum größten Teile ausgeglichen sein dürften. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (12. März 1925.) Das Geschäft am einheimischen Markt verkehrte im Laufe der Woche erst recht in ruhiger Haltung, nachdem auch die ausländischen Märkte auf Veränderungen zu Gunsten der Käufer eingestellt waren. Abgeber forderten am Schluß der Woche für rohes Leinöl M 106 bis 106,50, Leinölfirnis M 107,50 bis 108, Leinölfettsäure M 112,50 bis 113, dunkles Pflanzenöl M 67 bis 67,50 pro 100 kg, rohes Sojabohnenöl £ 44.5 bis 44.10, Kokosöl, Ceylon £ 45.10 bis 45.15, Lagos-Palmöl £ 44.5, Sojaölfettsäure £ 38.10 bis 39 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Der Ölsaatmarkt und besonders auch der Leinsaatmarkt waren im Laufe der Berichtswoche sehr unregelmäßig. Die Lage am La Plata ist nach wie vor zunächst nicht zu durchschauen. Nachdem Getreide in Nordamerika einen starken Dämpfer erhielt, richtete sich auch Ölsaat in etwa darnach, gegen Schluß der Woche suchten Kanada und Nordamerika und Argentinien teilweise wieder höhere Preise durchzudrücken. Die argentinischen Verschiffungen betrugen während der Berichtswoche 10 000 t nach Nordamerika, 2400 t nach Hull und 5000 t nach dem Festlande, insgesamt 17 400 t gegen 12 000 t in der Vorwoche und 41 200 t und 53 000 t in den vergleichenden Wochen des vergangenen Jahres. Argentinien kommt an die Verschiffungen des Vorjahres auch nicht annähernd heran. Desto mehr müssen sich die Abladungen auf die zweite Hälfte des Erntejahres zusammendrängen. Indien verlud nach Europa 6800 t Leinsaat, 7925 t Rübsaat und 2800 t Baumwollsaat gegen 2100 t Leinsaat, 10 375 t Rübsaat und 9400 t Baumwollsaat im Vorjahr. Buenos Aires notierte für Leinsaat prompter Verschiffung 23,55 gegen 24,30 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires in der Vorwoche und 19 Pesos zur selben Zeit des Vorjahres. Die nach Europa schwimmenden Vorräte umfaßten Ende der Woche 42 100 t argentinische und 26 100 t indische Leinsaat, 46 200 t indische Rübsaat und 25 200 t indische und 8000 t ägyptische Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta £ 24.15 bis 24, Bold Bombay £ 25 bis 24.12/6, Plata £ 22.12/6, Sojabohnen £ 11.7/6 bis 11.12/6, Rübsaat, Toria £ 21 bis 21.2/6, braune Kutnee £ 20.5, Kottonsaat, Bombay £ 10.2/6, schwarze ägyptische £ 13 bis 12.17/6, Sesamsaat £ 26 bis 26.5; Hull: Leinöl £ 48.17/6, Sojaöl, extrahiert £ 38.10, Rüböl, extrahiert £ 48, Kottonöl, Bombay, roh £ 39.10, ägyptisches, roh £ 40.15, Palmkernöl, gepreßt £ 40, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 47.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl 58, Rüböl Fl 59; Antwerpen: Leinöl Frs. 440, Rüböl Frs. 440 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 12. März 1925.

Ohne besondere Anregung verlief der Markt ruhig mit unveränderten Preisen und scheppendem Abgang an den Konsum.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 634 Faß aufgestellt und hiervon 448 Faß zu sh 6 per cwt. höheren Preisen verkauft. Während der Markt für Loko-Ware unverändert ruhig war, haben die Preise für schwimmende Partien angezogen. Die La Plata-Ablader sind nach einer vorübergehenden Ermäßigung nicht mehr geneigt, Untergebote zu berücksichtigen.

Leinöl zeigte zu Beginn der Berichtswoche das gleiche Bild wie am Schlusse der vorhergehenden Woche. Angesichts der rückgängigen Tendenz für Saat bröckelten die Preise für Öl im Verlauf der letzten Tage leicht ab. Der Schluß des Marktes ist wieder behauptet.

Sojabohnenöl. Bei mittlerem Geschäft hielt sich die stetige Tendenz. Die Preise zeigten keine Veränderung.

Palmkernöl war bei regerer Nachfrage unverändert im Preise, während Kokosöl billiger angeboten war. Die Umsätze waren begrenzt.

Kottonöl. Die englischen Verkäufer haben ihre Forderung leicht ermäßigt. Trotzdem blieb das Geschäft nur kleineren Umfangs.

Rizinusöl. Die Mühlen haben ihre Notierungen erhöht, besonders die zweite Pressung. Die Nachfrage aus dem Inlande war gut.

Fettsäuren blieben unverändert im Preise. Zu größeren Geschäften ist es nicht gekommen. Nach wie vor zeigt sich für abfallende Öle und Fette das größte Interesse. Zeitweise waren sehr günstige Partien im Markt.

Hamburg 11, den 13. März 1925.

Leinöl, prompt RM 107, Leinöl, Febr.-April Hfl. 60,75, Leinöl, Mai-August Hfl. 60,75, Leinölfirnis GM 108,50, Palmkernöl, roh £ 43.15, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl, Ceylon £ 46, Palmöl Lagos £ 44.15, Kottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 44, Leinölfettsäure GM 114, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 39, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 39, Rizinusöl I. Press., loko £ 66, Rizinusöl II. Press., £ 64, Abdeckereifett RM 72 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 525, Pflanzenöl, dunkel GM 68, Talg, südamerik. A. £ 47 bis 48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46.15, Talg, austral. mixed good colour £ 48.10, Talg, austral. fair colour £ 47, Hammeltalg, techn. £ 54.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 140, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, heliblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) norw. Kr. 102, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 34, Heringstran, hell £ 35, Rüböl, roh GM 85.

Der Markt war unverändert ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 14. März 1925.

Die ausländischen Öl- und Fettmärkte berichten über ein etwas lebhafteres Geschäft in der angelaufenen Woche, und daher war die Tendenz fester. Hier ist von einer Besserung des Geschäftes noch nichts zu verspüren.

Die Umsätze waren bescheiden, und die Preise haben den vorwöchigen Stand behaupten können.

Fettsäuren finden schlank Aufnahme, und die Preise sind ohne Änderung.

Talg. Die Londoner Auktion war lebhafter, und dieser Artikel konnte zu höheren Preisen Absatz finden. Hier ist die Lage in Talg ebenfalls besser, die Preise haben eine Kleinigkeit angezogen.

Feste Öle. Kokosöl, die Notierungen waren gegen Ende dieser Woche niedriger. In Palmkernöl fanden geringe Umsätze statt, die Preise blieben stabil. Palmöl ist schwächer.

Flüssige Öle. In Leinöl war das Geschäft nicht befriedigend, die Preise wurden im Laufe der Woche um fast Hfl. 2 ermäßigt, trotzdem haben sich Käufer nicht zu größeren Abschlüssen verstehen können.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 1,70 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 1,50, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 1,45, Leinöl, holländ. Sch. 1,93, Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 1,86, Kokosölfettsäure, hell Sch. 1,77, Rizinusöl I. Pressung Sch. 2,68, Rizinusöl, II. Pressung Sch. 2,58, Kokosöl, ceylonartig Sch. 1,89, Kokosöl, cochinartig Sch. 2, Rüböl, dopp. raff. Sch. 1,92, Elain, sap. Sch. 2,03, Elain, dest. Sch. 1,99, Sojaölfettsäure Sch. 1,52, Maisöl Sch. 1,50.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 14. März 1925.

Die vergangene Woche zeigte an den überseeischen Leinsaatmärkten schwankende Tendenz, aber den Schluß der Woche kann man doch als flau bezeichnen, und namentlich Nordamerika kam in den letzten Tagen mit sehr flauen Kursen heraus.

Man muß sich darüber wundern, weil die gestern gemeldeten Wochenverschiffungen von Argentinien wiederum lächerlich klein waren und zwar 17 000 t und das anbetrachts der vorgerückten Jahreszeit. Da außerdem hiervon noch 4000 t nach Nordamerika gegangen sind, so bleibt für Europa ein Quantum übrig, das nicht einmal für Deutschland ausreicht und dabei für ganz Europa bestimmt ist.

Die überseeischen Ablader haben ihre Preise für Leinsaat etwas ermäßigt, aber nicht im Verhältnis zu dem Rückgang der Börsen-Kurse, weshalb es uns gar nicht überraschen wird, wenn die Tendenz in einigen Tagen wieder nach oben zeigt.

Holzöl.

Hamburg 1, den 12. März 1925.

In Holzöl unternimmt der Markt wieder eine Schwenkung nach oben. Für Loko-Ware und auch auf Abladung sind die Preise momentan gleich, und zwar £ 73 bis 74 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (12. März 1925.) Die Stimmung der überseeischen Märkte verhärtete sich während der Berichtsperiode sowohl für Schmalz wie für Talg, obwohl die Notierungen für Brot- wie Futtergetreide zeitweise stark nach unten neigten. New York erhöhte die Preise für Schmalz Middle West auf Doll. 17,60 bis 17,70, für Prime Western Steam auf Doll. 17,80 bis 17,90, Chicago für Lieferung März auf Doll. 16,97½, Mai auf Doll. 17,07½ und Juli auf Doll. 17,40 pro 100 lbs. Schmalzöl blieb in New

York jedoch auf dem alten Stande von 165 Cents pro Gallone zu 7½ Pfd. Talg konnte sich ebenso wie Schmalz im Laufe der Berichtsperiode gleichfalls gut befestigen, die höheren Preise schienen indessen auf die Nachfrage hemmend einzuwirken. Greifbarer Talg extra ohne Verpackung notierte in New York in den letzten Tagen 9½ Cents und in Tierces 9¾ Cents pro Pfd.

Der europäische Markt schloß sich der Haltung Nordamerikas naturgemäß schnell an. Auf der Londoner Auktion vom 4. März gingen von 808 Kisten 527 Kisten ab, die Preise lagen schließlich zum Teil Kleinigkeiten höher. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 45 bis 46 sh, zweiter Qualitäten 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 46 sh bis 47 sh 6 d, für Hammeltalg 47 sh 6 d bis 49 sh, für australischen Mischtalg 45 sh bis 45 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool. Am Antwerpener Markt war das Angebot im großen und ganzen gering. Südamerikanische Sorten schlossen mit Frs. 400 bis 450 pro 100 kg cif Antwerpen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 12. März 1925.

Trotzdem das Geschäft nach wie vor gegenüber den Vorwochen etwas ruhiger ist, liegt der Markt für alle Artikel unverändert fest.

Paraffin: Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° zur prompten Lieferung $ 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° März-April-Abladung von Amerika $ 14,85, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin hat ein regelmäßiges Bedarfsgeschäft, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit: Die augenblicklichen Forderungen sind verhältnismäßig billig. Die Tendenz liegt nach oben, und es ist nur mit Preiserhöhungen zu rechnen. Ich notiere für Ozokerit hochprima 66/68° Erstarrungs-Punkt $ 39, 70/72° $ 43, Spezial (hardgreen) 66/68° Erstarrungs-Punkt $ 44, 70/72° $ 48. — Bienenwachs: Die Nachfrage nach guten Bleichwachsen ist in Anbetracht des schönen Wetters sehr lebhaft, und die Preise wurden weiter nach oben beeinflußt. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 173 bis 177 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Loko- und Abladungsware kostet sh 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Da ein Dampfer, der große Quantitäten an Bord hat, auf der Reise Unfall erlitt und dadurch am Markt Loko-Ware kaum zu haben ist, liegt der Loko-Markt sehr fest. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 127 bis 128 p. cwt. und für courantgrau sh 122 bis 123 p. cwt., Abladungs-Ware feltgrau sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die erwartete Befestigung des Marktes ist eingetreten. Ich notiere jedoch unverändert für Abladungs-Ware $ 7,90 und für greifbares Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Schuppen ab Lager Breslau.

E. N. Becker.

Hamburg, den 12. März 1925.

Der Markt ist bei kleinem Bedarfsgeschäft ruhig, aber fest.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,75 bis 3,85 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 126 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 13. März 1925.

Bei fester Tendenz sind die Preise gegenüber der Vorwoche unverändert geblieben.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München. Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin, naturgelb, 54—56° RM 98, Ceresin Ia, weiß, 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 14. März 1925.

○ Eine Geschäftsstockung, wie die gegenwärtige, habe wir weder in dem gewiß schlechten Jahr 1913, noch selbst in den Juli-August Tagen 1914 zu verzeichnen gehabt. Verfolgt man aber die Verhältnisse an anderen europäischen Märkten, so läßt sich nicht viel Besseres konstatieren! Im Harzgeschäft war an unserem Markte während der laufenden Woche ebenfalls wieder nicht das geringste Leben, nur etwas Transitfrage lag vor, die aber zu besonderen Resultaten nicht führte. Während des ersten Teiles der Woche lagen die Preise für amerikanisches Harz draußen etwas schwächer, zogen aber dann an den letzten Wochentagen wieder kräftig an. Für französisches und spanische Ware waren wesentliche Veränderungen nicht zu verzeichnen, beide Sorten stellen sich gegenüber dem amerikanischen Harz eben sehr günstig, und daraus entsprang auch das Interesse für Transito-Geschäfte. Unsere Inlandsindustrie kauft im Augenblick fast gar nicht, man wird wohl erst das Resultat der Reichspräsidenten-Wahl abwarten. In einzelnen Industriezweigen ist die für Frühjahr erwartete Entwicklung ausgeblieben; teilweise versucht man, eingekaufte Rohstoffe wieder in natura abzustoßen, wofür natürlich gegenwärtig die Chancen sehr gering sind. Die letzten Harzpreise lauteten bei uns:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,95, G 7,97½, J 8, M 8,20, WG 9,90, WW 10,40 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Lager, Neugewicht. Amerikanische Abladungsware: D 3,95, F 3,97½, G 3,97½ H 3,97½, J 4, K 4,05, M 4,10, N 4,80 WG 5, WW 5,30 $ die 112 lbs., Tara 20%, Abladegewicht c hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 175, 4A 21 5A 220 Ffrs. die 100 kg, ab Transitlager hier, Neugewicht Tara 7%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 143, H 144, K/M 145, N 148, WG 160, WW 164, AA 182, AAA 19 AAAA 205, AAAAA 212, Excelsior 218 Ffrs. die 100 kg, c hier, Abladungsgewicht Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 7,65, VI 7,70, I 8,40, Ie 9,90, Excels. 10,90 $ die 100 kg, Tara 6% Neugewicht ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,10, 7,20, IX 7,25, VIII 7,35, VII 7,45, VI 7,55, V 7,80, IV 7,9 III 8,10, II 8,40, Ic 9,30, Is 9,35, Ie 9,55, Excelsior 10,50/10,40 alles per 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Für griechisches Harz forderte man unverändert no minell sh 16/3 pro 50 kg brutto/netto, in Säcken, prompte Ab ladung von Griechenland. Es bestand dafür bei uns so gut w keine Frage, und man scheint hier von dieser Harzsorte mehr und mehr wieder abzukommen.

Im englischen Markte blieb das Geschäft ebenfal flau; die Preise lagen zuerst etwas schwächer, zogen ab dann wieder an und kamen dabei ungefähr auf den vorwöchige Stand. Londoner Importeure sind weiter bemüht, an den amer kanischen Märkten einzudecken.

Die allgemeine Tendenz an den amerikanischen Erstmärk ten bleibt weiter fest; die Wertbesserung für Terpentinöl hat sic gehalten; es wurde von diesem Produkt in der letzten Zeit mel gekauft, sodaß der sichtbare Vorrat drüben gemindert werde konnte.

Für die Gestaltung der Harzpreise wird die Stabilität de Terpentinöls immer mehr von Einfluß; können sich die Ter pentinölpreise noch weiter heben, so ist es nicht ausgeschlos sen, daß man zu kleinen Konzessionen für Harz geneigter sei wird, umsomehr, als die europäischen Produzenten ihre Notierun gen nicht unwesentlich unter den amerikanischen halten, u einige Hebung des Absatzes herbeizuführen. Letzteres scheit vorerst allerdings vergebene Liebesmühe zu sein, selbst d günstigsten Angebote locken die Käufer nicht heraus, die Stag nation im gesamten europäischen Geschäft bleibt vielmehr ein ausgesprochene und dürfte sich eher noch verschärfen. Di Hauptschuld für diese Entwicklung fällt auf die französisch Hartnäckigkeit, jeder vernünftigen Regelung der schwebende politischen Fragen aus dem Wege zu gehen. Mit allen Mitte wird von dieser Seite weiter an eine Verschleppung des Räu mungsproblems hingearbeitet; kaum zeigen sich die ersten Zei chen gegebener Möglichkeiten, zu einer Verständigung zu gelan gen, so wird die Meute losgelassen, um alles wieder über de Haufen zu werfen. Offenbar denkt man drüben, daß mit einem Zeitgewinn alles gewonnen sei, die Rechnung dürfte sich aber schließlich doch als gründlich verkehrt erweisen. Die meiste Kreise bei uns glauben längst nicht mehr an einen wirkliche Verständigungswillen der anderen Seite, deren wirkliche Ab sichten immer deutlicher zu Tage treten. Noch nie zuvor ist die große Welt so betrogen worden und hat sich solange wi jetzt geduldig betrügen lassen. Aber einmal muß der Tag doch anbrechen, wo allen diesen Machenschaften ein Ende bereite wird, und er ist vielleicht näher, als man glaubt; die wirtschaft lichen Nöte überall werden ihn herbeiführen. Wer jetzt de Kampf in der Praxis beobachten kann, den Handel und In dustrie bei uns um das nackte Leben führen müssen, kommt unfehlbar zu dem Schluß, daß ähnliche Krisen noch nie be

standen haben! Nur das völlige Aufgehen der künftigen großen Politik in den wirtschaftlichen Aufgaben, die nach einer beispiellosen Zerstörung ganz ungeheure sind, kann bessere Tage über Europa bringen und auch den Amerikanern die Gelegenheit geben, ihre Geschäfte nach dem Kontinent so umfangreich zu gestalten, wie es in ihrem Interesse gelegen erscheint.

Bei alledem müssen auch die Verhältnisse in unserem inneren Wirtschaftsleben noch viel stabiler und ruhiger werden. Gerade jetzt bereitet sich wieder durch die Bestrebungen der Eisenbahner eine schwere Krisis vor, es ist aber bezeichnend für die ganze Lage, daß sich trotz der Gefahr, längere Tranportstockungen erwarten zu müssen, irgendwelches Eindeckungsinteresse des Inlandes an Waren und Rohstoffen noch nicht zeigte, wie dies sonst bei ähnlichen Gelegenheiten einzutreten pflegte.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 9. März 1925.

Mit dem Herannahen der neuen Ernte, welche Ende April-Anfang Mai beginnt, geben die Fabrikanten gewöhnlich etwas nach im Preise, um die vorhandenen Vorräte zu realisieren. In Frankreich hat sich dies in den letzten Wochen recht bemerkbar gemacht und es hat sich herausgestellt, daß in den Marken CC bis AAAAA noch ziemliche Vorräte vorhanden sind, dagegen sind die Marken WW und WG viel mehr gesucht. Durch das Fallen der französischen Währung stellte sich französisches Harz günstiger als Amerika und Spanien, doch nachdem die Währung sich in den letzten Tagen wieder gebessert hat, ist der Preisunterschied nur klein.

In Spanien sind nur noch Vorräte in ganz weißen oder dunklen Harzen, dagegen sind in den mittleren Marken II/IV die Bestände unbedeutend.

Terpentinöl behauptete sich unter leichten Schwankungen, und die Fabrikanten hoffen, die noch ziemlich bedeutenden Vorräte zu guten Preisen zu verkaufen. Nachdem alle Produktionsländer vorläufig großes Interesse haben, die Preise hoch zu halten, so muß man wohl bis Mai-Juni mit den gegenwärtigen Preisen rechnen.

Die Notierungen stellen sich ungefähr wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 185/190 Ptas., Harz, Cristal 78 Ptas., Harz, Excelsior 75 Ptas., Harz, Extra 68 Ptas., Harz I/III 52 Ptas., Harz IV/VI 57 Ptas., Harz VII/X 52 Ptas., Harz XII 48 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 500/510 Ffrs., Harz 6 A 200 Ffrs., Harz 5 A 190 Ffrs., Harz 4 A 185 Ffrs., Harz 3 A 180 Ffrs., Harz 2 A 175 Ffrs., Harz BB/DD 160 Ffrs., Harz WW 155 Ffrs., Harz WG 150 Ffrs., Harz K 142 Ffrs., Harz F/G 136 Ffrs., Harz B 130 Frs.; nominell je nach der Valuta. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 13. März 1925.

Das Geschäft auf dem Mineralölmarkt läßt weiterhin zu wünschen übrig. Es wird seitens der verbrauchenden Industrie infolge der schwierigen Lage nur sehr spärlich gekauft. In Amerika werden täglich weitere Erhöhungen der Rohölnotierungen erwartet, und es ist deshalb auch mit weiteren Preissteigerungen in absehbarer Zeit zu rechnen. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 38,25	bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 36	bis 39,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		RM 42,50	bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 37,50	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 28	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49,25	bis 55
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27,50	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 13,25	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 43	
Vaselin, gelb		RM 58	
Wagenfett		RM 23	
Karbolineum		RM 17,50	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg 11, den 13. März 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 33, Harz, amerik. FGH $ 8,20, WG $ 9,40, WW $ 10,60, Schellack TN orange sh 300, Schellack lemon sh 335, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Der Markt verkehrte nach wie vor in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 12. März 1925.

Der Markt zeigte während der Berichtswoche ein unverändertes Bild. Das Exportgeschäft war nach wie vor etwas reger, doch konnten unverhältnismäßig kleine Orders hereingeholt werden. In chlorsaurem Kali lagen größere Anfragen am Markte, die aber in Anbetracht der bestehenden Preisdifferenzen zwischen Angebot und Limit nicht gedeckt werden konnten. In Borax, Kalisalpeter, Bromnatrium, Wasserglas, Bittersalz bestand besonders lebhafte Nachfrage.

Seitens des Inlandes wurden nur die nötigsten Produkte gekauft. Auch das Farbengeschäft erfuhr keine weitere Belebung. In Lithopone lagen die Preise fester, während die Bleifarbennotierungen durchweg schwächer waren. In Damaren herrschte etwas bessere Nachfrage, doch läßt auch hier die Lage noch sehr zu wünschen übrig. Cordofan lag weiter fester bei regem Geschäft, Tendenz hierfür ist weiterhin anziehend.

Ätzkali. Bei unveränderter Marktlage wurde notiert: Loko GM 59 bis 60 per 100 kg, Ladungen GM 56,50 bis 56,90 frachtfrei deutscher Verbraucherstation. Der Exportpreis ging bedeutend zurück, was größtenteils auf die ausländische Konkurrenz zurückzuführen sein dürfte. Es lag reichliches Angebot bei $ 13 bis 13,25 per 100 kg vor.

Ätznatron. Tendenz ruhig. Forderungen: GM 30 bis 31 per 100 kg; Exportware: £ 15.17/6 per 1000 kg fob Hamburg.

Kalilauge. Bei mittlerem Geschäft wurde notiert: Loko GM 31,25 per 100 kg, Ladungen GM 29,25 bis 29,75 per 100 kg, frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Pottasche. Bei geringem Bedarf lagen die Forderungen unverändert: Lokoware GM 47,50, Ladungen GM 45,10 bis 45,50 per 100 kg frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Natronwasserglas in Stücken. Hierin konnten größere Aufträge für Export gedeckt werden. Die letzten Preise lagen bei £ 4.15 per 1000 kg fob Hamburg.

Gummi Cordofan, naturell. Dieser Artikel konnte seine feste Tendenz behaupten, das Geschäft war nach wie vor rege. Lokoware wurde angeboten bei GM 115 bis 117. Abladung notierte: sh 53/6; gereinigte Ware: Loko GM 120, Abladung sh 55/6 per cwt.

Spermaceti. Der Markt zeigte keine sonderliche Belebung. Für verzollte Ware wurde gefordert GM 3,55 per 1 kg netto.

Leim. Bei mittlerem Geschäft lauteten die Notierungen wie folgt: Knochenleim GM 93,50, Perlenleim GM 98,50, Flockenlederleim GM 114 ab verschiedenen Werkstationen.

Schellack. Bei weichenden Preisen wurde notiert: TN orange loko sh 285 (Ablad. sh 265), RB superfine loko sh 310 (Ablad. sh 295), fine lemon loko sh 325 (Ablad. sh 310).

Hamburg 11, den 13. März 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31 (16), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (3.2), Bleiglätte, rein 105 (48), Bleimennige, rein 106 (48), Bleiweiß, pulv. 113 (47), Bleiweiß in Öl 117, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (3.8), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8.10), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (28), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,80 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.5), *Kalialaun in Stücken 17 (7.12), Kali, chlorsaures 49 (22), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22), Lithopone RS 39 (16), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/8% 45,10—46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 1,75 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10) Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Bleifarben gingen die Preise bedeutend zurück.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. März 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130° Sch. 72, Alaun, in Stücken Sch. 34, Ameisensäure, 85% Sch. 159, *Antichlor, krist., Passau Doll. 3,55, *Bittersalz, in Säcken, Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 162, Bleiweiß, chem. rein Sch. 168, Borax, krist. Sch. 98, Chlorbarium, krist., 96/98%, Passau Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chlorkalk, 110/115 Sch. 28, Chromalaun, inländ. Sch. 62, Chromkali, grob kristall. Sch. 150, Chromnatron Sch. 135, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 230, Glaubersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 200, Harz, franz., WW Sch. 81 Kali, gelb-

blausaures Sch. 260, Kupfervitriol Sch. 94, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% Sch. 95, Minium Sch. 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sch. 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 55, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Sch. 128, Paraffin, 50/52, weiß transpar., Petrovic Doll. 14,25, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 60,50, *Pottasche, 80/85% S. Fr 54,50, Salalcali, pulv. Sch. 56, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 13, Salmiakgeist, 0,910 Sch. 56, Salmiaksalz Sch. 95, Schellack T., N. orange Sch. 1050, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% Sch. 30, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 240, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches Sch. 620, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Karnauba- Sch. 460, *Wachs, Japan- Sch. 310, *Wachs, Montan-, Riebeck Sch. 92, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 400.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 196, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap. 97/98% Sch. 203, Talg Sch. 165, Knochenfett, raff., hell Sch. 145, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 260, Waltranfettsäure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, sofern nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Alfeld, Leine. Alfelder Ölindustrie G. m. b. H. Erwerb und Verkauf von technischen Ölen und Fetten, Teerprodukten und Malerbedarfsartikeln. Grundkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Friedrich Keese.

† Berlin. Richter & Co., Parfümerie- und Seifenfabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen, Parfümerien und sonstigen kosmetischen Artikeln. Stammkapital 20 000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Arthur Müller, Berlin-Schöneberg.

† Bischofswerda, Sa. Martin Ufer, Seifenfabrik mit dem Sitz in Großharthau. Inhaber Seifenfabrikant Ernst Martin Ufer in Großharthau.

† Brühl. Schloßbrauerei Brühl A.-G. Firma geändert in „Rheinische Margarinewerke Giesler und Trinius Aktiengesellschaft". Gegenstand des Unternehmens ist fortab die Herstellung von Margarine und Speisefetten, der Handel mit Margarine und Speisefetten sowie sonstige Handelsgeschäfte. Gleichzeitig ist das Grundkapital der Gesellschaft auf 175 000 Reichsmark umgestellt. Der Kaufmann Helmut Giesler in Brühl ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

† Bukarest. Moise Jarosevscky si Slioma Jarosevscky, splaiul Maior Giurescu 18. Seifenfabrik.

† Hamburg. J. G. Mouson & Co. Zweigniederlassung Hamburg, Zweigniederlassung der Firma J. G. Mouson & Co., zu Frankfurt a. M. Gesellschafter August Friedrich Mouson und Friedrich Karl Mouson, Kaufleute, zu Frankfurt a.M. Prokura für die hiesige Zweigniederlassung ist erteilt an Frau Helene Johanne Wilhelmine von Hülsen, geb. Winter.

† München. Karlsruher Parfümerie- und Toilettenseifenfabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H. Zweigniederlassung München. (Müllerstr. 3.) Hauptniederlassung Karlsruhe. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeschlossen am 1. Juni 1911 und geändert am 22. Dezember 1919, 26. Oktober 1921 und 28. November 1924. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Parfümerien und Feinseifen mit allen Nebenbetrieben. Die Gesellschaft darf andere Handelsunternehmen erwerben, sich an solchen beteiligen und alle in das Gebiet der Parfümerie- und Feinseifenfabrikation oder ähnlicher Unternehmen fallenden Handelsgeschäfte betreiben. Stammkapital 5 000 000 Reichsmark. Geschäftsführer: Friedrich Wolff, Georg Wolff, Fritz Wolff, Fabrikanten; stellvertretende Geschäftsführer: August Soenning, Johann Tetsch, Otto Oehler, Kaufleute, Dr. Fritz Wolf, Chemiker, alle in Karlsruhe. Die Geschäftsführer Friedrich Wolff, Georg Wolff und Fritz Wolff sind allein vertretungsberechtigt; die stellvertretenden Geschäftsführer August Soenning, Johann Tetsch und Otto Oehler sind je mit einem Geschäftsführer, einem stellvertretenden Geschäftsführer oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt. Prokuristen: Emil Guirr, August Regenauer, Adolf Steglehrer, Albert Schwendemann je Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen.

† Stuttgart. C. Lemmé & Dr. Reusch, G. m. b. H., kosmetisch-pharmazeutisches Laboratorium, Olgastr. 51b. Fabrikation und Handel mit kosmetischen und pharmazeutischen Artikeln. Stammkapital 25 000 Reichsmark. Geschäftsführer: Carl Lemmé, Kaufmann in Stuttgart-Degerloch, Karl Hoß, Kaufmann, hier. Die Gesellschafterin Firma Subito G. m. b. H. für Ärztebedarfsartikel, hier, leistet ihre Stammeinlage dadurch, daß die Einrichtung und den Gebrauchsmusterschutz für eine Ko massagevorrichtung und ein Haarwasserrezept zum festgesetz Wert von 10 000 RM in die Gesellschaft einbringt.

† Wien II, Engerthstr. 237. Fettvertriebsgesellschaft B dinger & Co. Handel mit tierischen Fetten und Fettreinigung industriellen Verwertung.

† Zeitz. Frau Paula Kysper, Cosmetisches Laboratori „Pahu kylan", Theißen. Inhaberin ist Frau Paula Kysper, borene Huspek, recte Huspeka in Theißen.

st. Apeldoorn. Die Seifen-, Seifenpulver- und Was pulverfabrik de Haas & van Brero, Waterlooscheweg 91, wu in eine Aktiengesellschaft unter dem Namen: N. V. Zee fabrieken voorheen de Haas en van Brero umgewandelt. rektoren sind die Herren K. de Haas und A. van Brero. Kapital beträgt nominell 500 000 Gulden, hiervon ist ein Fün eingezahlt.

Berlin. Dr. Größler & Co. Chemisch-technische Fab G. m. b. H. Firma geändert in: A. Portzig & Co. Seifenfab G. m. b. H. Dr. Siegfried Größler ist nicht mehr Geschäft führer.

Braunschweig. Öl- und Teerproduktenfabrik Baese Meyer, G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom Dezember 1924 hat Umstellung des Stammkapitals auf 600 Reic mark beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Geschäftsfüh Kaufmann Robert Skowronnek zu Berlin.

Bremen. Francke-Werke K.-G. a. A. Das 1921 gegründ Unternehmen für Gas- und Wasserinstallationsbau hat von M Mill. auf RM 1 Million umgestellt bei RM 500 000 Reserv Weitere Rückstellungen sind anscheinend mit Kreditoren in ei Summe von 2,31 Mill. verzeichnet. Dies ist der größte Bila posten. Debitoren betragen nur 0,27 Mill., Bankguthaben 0 Mill., Rohmaterialien 0,38 Mill. Die Anlagen sind zusammen 3,16 Mill. bewertet. (Frkf. Ztg.)

Dortmund. „Wepag" Westdeutsche Parfümerie- und S fen-Industrie Aktiengesellschaft. Grundkapital auf 148 800 umgestellt.

-m. Fredericia. In der Seifenfabrik Loehrs Fabri wurden durch Chlorgas-Explosion bei Herstellung von Blei wasser eine Anzahl Arbeiter mehr oder weniger vergiftet.

Fulda. In der Gruppe der Deutsche Erdöl A.-G. beschl die G.-V. der Carl Rüosam Wachswarenfabrik A.-G. in Fu die Umstellung des PM 15 Mill. betragenden Aktienkapitals Verhältnis von 150 zu 1 auf RM 100 000. (Frkf. Ztg.)

Geilenkirchen. Heinrich Franken Nachf., Malzkaff fabrik und Ölmühle, Aktiengesellschaft in Brachelen: Gesellsch aufgelöst und in Liquidation getreten. Firma abgeändert Malzkaffeefabrik und Ölmühle Aktiengesellschaft. Zum allei gen Liquidator ist der aus dem Vorstande ausgeschiedene Ing nieur Heinrich Schmidt in Brachelen bestellt.

Hamburg. Deutsche Jurgens-Werke, Aktiengesellsch mit Zweigniederlassung zu Altona (A.-G. Altona). In der Ge ralversammlung der Aktionäre vom 28. November 1924 ist Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermä gung des Grundkapitals ist erfolgt. Der Gesellschaftsvertrag gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Grundkapit 14 000 000 RM, eingeteilt in 10 000 Stammaktien zu je 700 R 100 000 Vorzugsaktien zu je 50 RM und 100 000 Vorzugsakti zu je 20 RM. Die Aktien lauten auf den Inhaber. Die Vorzug aktien gewähren für je 10 RM eine Stimme. — Deutsche Ge wechsel-Gesellschaft m. b. H. Am 17. Februar 1925 ist die U stellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigu des Stammkapitals ist erfolgt. Die Firma ist geändert Hamburger Schmalz-Raffinerie-Gesellschaft m. b. H. Gege stand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertr von Schmalz und Speisefetten aller Art. Stammkapital 5000 R

-m. Helsingfors, Finnland. G. Engblom Högberg 47, nahm Herstellung einer halbflüssigen Tubenseife „Puru auf, eines Reinigungsmittels für Hände und Metallgegens.än

-m. Kopenhagen. A.-S. Danske Oliemöller og Sä fabriker begründet im Jahresbericht die hier erwähnten Z sammenschlüsse und Übernahme anderer Firmen damit, d weder die alten größeren Betriebe, noch die vielen neu e standenen in der Öl- und Seifenindustrie volle Beschäftigu finden. Konzentration der Erzeugung war notwendig auch Kampf gegen ausländische Haushaltseifen und Waschpulver. Leinölmühlen in Kopenhagen und Aalborg arbeiteten befri digend; in Esbjerg wurden 25 000 t verarbeitet. Auch in Soj bohnenöl hat man jetzt bedeutende Ausfuhr erzielt nach Nor afrika, Italien, Griechenland, der Türkei, Österreich Deutsc land und Schweden. Der Absatz von Schmierseife wuchs heblich, doch sollte das Publikum nicht in steigendem Umfan ein immer helleres Produkt verlangen, denn die Qualität dunkleren ist genau dieselbe, aber diese Augenverblendung kos Dänemark ca. ½ Mill. Kr. jährlich für Kohlen nach Engla Chemikalien nach Deutschland für die dazu erforderliche Extr behandlung". Auch in Toiletteseifen, worin der Wettbewe sehr scharf ist, konnte man Ausfuhr aufnehmen. Aus 1 277 1 Kr. Reingewinn werden 1 Mill. Kr. zur Rücklage, 200 000 als 4% Dividende, 65 564 Kr. als Übertrag benutzt.

Königsberg i. Pr. Über das Vermögen des Kaufmanns Konrad Disselbach, Schmärlingstr. Nr. 19 (Toiletten-Seifen) ist die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Geschäftsaufsichtsperson ist der Kaufmann Volprecht, Goltzallee 4, bestellt.

Ludwigshafen a. Rh. Lippmann & Biernbaum G. m. b. H. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 12. Februar 1925 ist das Stammkapital auf 60 000 RM umgestellt.

st. Maastricht. Die Statuten der neugegründeten N. V. Vereenigde Ricinusolie-, Zeep- en Sodafabrieken sind nunmehr behördlich genehmigt worden. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt eine Million Gulden, wovon 210 000 Hfl. eingezahlt sind. Als Gründer traten auf die Herren: C. B. Florent, Industrieller in Maastricht, Mr. Fernand Tripels, Rechtsanwalt in Maastricht, E. B. H. Seignette, Industrieller in Haarlem und der Privatier J. J. Jongen in Maastricht. st.

München. Kosmetorium Dr. Legradi & Co. G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt nun 600 Reichsmark.

Reichenbach i. V. Über das Vermögen des früheren Seifenwarenhändlers und jetzigen Geschäftsführers Paul Merkel in Reichenbach i. V., Oberreichenbacher Straße 83, ist am 3. März 1925, Nachmittags 5 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter Herr Lokalrichter Junghanns in Reichenbach i. V. Anmeldefrist bis zum 25. März 1925. Wahltermin am 31. März 1925, Vorm. 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 25. März 1925.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. Prokura Dr. Otto Jäger erloschen. Gleiche Eintragung erfolgte für die Zweigniederlassung Velten bei dem Registergericht Spandau.

Wien, III. Schwarzenbergplatz 5a. Actien-Gesellschaft für Mineralöl-Industrie vorm. David Fanto & Comp. Als Vorstandsmitglied bestellt: Oberregierungsrat Direktor Alfred Gergely. — I., Aegidigasse 6, Otto Blau. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr auch die Erzeugung von Parfümerien auf kaltem Wege.

Wiesbaden. Vereinigte Seifen- und Sodafabriken G. m. b. H., Biebrich a. Rh. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 3. Februar 1925 aufgelöst. Liquidatoren sind die Kaufleute Wilhelm Strödter und Otto Deuß zu Biebrich. Jeder der Liquidatoren kann die Gesellschaft allein vertreten.

Lingner-Werke A.-G., Dresden. Die Generalversammlung hatte als einzigen Punkt der Tagesordnung die Ergänzung der Beschlüsse der Generalversammlung vom 15. Januar über Erhöhung des Grundkapitals, insbesondere über die zu leistenden Bareinlagen. Es war versehen worden, das Konsortium namhaft zu machen, das die neuen Aktien übernehmen soll, die im Betrage von 2½ Mill. RM geschaffen werden. Das Konsortium setzt sich zusammen aus der Commerz- und Privatbank, der Sächsischen Staatsbank und dem Bankhause Sternberg & Co. in Amsterdam. Die neuen Aktien sollen dazu dienen, ab 1928 die im gleichen Betrage geschaffenen Obligationen umzutauschen, wobei auf je 100 GM Obligationen 100 RM der neuen Aktien entfallen sollen. Den Aktionären werden die Obligationen zu 110% zum Bezuge angeboten, und zwar in der Weise, daß auf je 280 RM Aktien nominal 150 GM Obligationen bezogen werden können. Mitteilungen wurden nicht gemacht; besonders liegen noch keine Mitteilungen vor über die am gleichen Tage abgehaltene Bilanzsitzung der Gesellschaft.

Vom Weltmarkt.

= **Die Weltproduktion von Olivenöl.** Das „Institut International d'Agriculture" veröffentlicht Zahlen über die Weltproduktion von Olivenöl für das Jahr 1924. Da die Angaben 90% des Weltproduktionsgebietes umfassen, dürften sie eine gute Grundlage für die Beurteilung der Ernte abegeben. Die drei Hauptproduktionsländer Spanien, Italien und Griechenland haben eine sehr gute Ernte gehabt. Vor allem bei Griechenland ist das der Fall, dessen Ernte mit 1 200 000 Ztr. um 710 000 Ztr. größer ist als im Vorjahre. Auch in Spanien und Italien war trotz der durch Wetter und Insekten verursachten Schäden in einigen Provinzen die Gesamternte günstiger als im Vorjahre: Spanien produzierte 3 200 000 gegen 3 000 000 Ztr., Italien 1 070 000 gegen 1 800 000 Ztr. im Jahre 1923. Die Zahlen der dem Institut angegebenen 90% der Weltproduktion für die letzten Jahre sind:

1919	5 700 000	Ztr.
1920	7 390 000	„
1921	5 470 000	„
1922	7 120 000	„
1923	6 140 000	„
1924	7 260 000	„ st.

Deutschland als größter Kunde Hollands für Öle und Fette. Nach den vorliegenden Zahlen des holländischen Außenhandels für 1924 erweist sich, daß Deutschland als Abnehmer die weitaus gewichtigste Stelle im holländischen Öl- und Fetthandel einnimmt. Wir geben im Nachstehenden die Zahlen der Ausfuhr in Tonnen (zu 1000 kg), aus denen hervorgeht, daß Deutschland Abnehmer war für über ½ der holländischen Kokosölausfuhr, über ¼ der Erdnußölausfuhr, über ⅔ des Leinölexports. Nur bezüglich des Sesamöls und des Sojabohnenöls hält sich der deutsche Bezug aus Holland in bescheidenen Grenzen. Was die tierischen Fette betrifft, so hat Deutschland ⅔ der ausgeführten Butter, über die Hälfte des Schmalzes (Pure Lard), ⅔ des Rinderfetts aufgenommen. Für Margarine und Kunstspeisefett, die zur Ausfuhr gelangten, ist Deutschland immerhin nur für etwa 1/7 der holländischen Ausfuhr Bezieher gewesen, während das Gros der Ausfuhr, über zwei Drittel, in England Absatz fand.

Die Zahlen, aus denen sich dieses Bild ergibt, sind folgende (die eingeklammerten Zahlen zeigen Deutschlands Anteil an):

Gesamtausfuhr von Kokosöl	50 305 t	(17 191
nächstdem Großbritannien		7 800),
Gesamtausfuhr von Erdnußöl	11 014 t	(3 971),
„ „ Leinöl	64 660 t	(43 296),
„ „ Sesamöl	5 484 t	(559),
„ „ Sojabohnenöl	8 353 t	(935),
„ „ Butter	34 732 t	(22 999
nächstdem England		4 703),
Gesamtausfuhr von Pure Lard	31 146 t	(15 998
nächstdem England		6 622),
Gesamtausfuhr von Rinderfett	1 220 t	(810),
„ „ Margarine- und Kunstspeisefett	94 688 t	

(davon England 65 366 t, Deutschland 13 291 t).

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin).

Über den englischen Margarineverbrauch im Jahre 1924 entnehmen wir englischen Quellen, daß er im Jahre 1924 gegen das Vorjahr stark zugenommen hat. Er wird auf wöchentlich 35 000 t oder 260 000 t für das ganze Jahr geschätzt, worin die Einfuhr von durchschnittlich 1150 t gegen 1050 t im Vorjahre einbegriffen ist. Die englische Margarine-Industrie belieferte somit den heimischen Markt mit etwa 3850 t in der Woche, was weniger als die Hälfte der Kapazität der englischen Margarinewerke ausmacht. Im Vergleich zu den anderen Ländern ist der Margarineverbrauch in England noch verhältnismäßig gering. Holland, ein sehr viel kleineres und dabei mit reicher Agrarproduktion ausgestattetes Land, verbraucht jährlich 40 000 t. Dies macht etwa 18 englische Pfunde auf den Kopf aus. Dänemark, das durch seine außerordentlich hoch stehende landwirtschaftliche Erzeugung berühmt ist, konsumiert trotzdem pro Kopf sogar ungefähr das doppelte Quantum. In England entfallen, ungeachtet des Überwiegens seiner industriell tätigen Stadtbevölkerung nur etwa 12 Pfund auf den Kopf. Es besteht also in England unbestreitbar für die Margarine-Industrie die Aussicht auf außerordentliche Entwicklung.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Litauens Chemikalienhandel 1924. In den ersten 10 Monaten von 1924 wurden von Litauen chemische Produkte im Wert von 2 428 300 Litas eingeführt, davon für 113 200 Litas aus England. Der Einfuhrwert von Arzneimitteln betrug 1 582 300 Litas (für 30 300 Litas aus England) und von Toilettepräparaten und Parfümerien 257 300 Litas (nur für 1800 Litas aus England). Ausgeführt wurden 10 477 t Leinöl i. W. von 8 732 900 Litas (davon 6 515 t i. W. von 5 549 000 Litas nach England) und 72 t chemische Produkte i. W. von 184 400 Litas (davon 2700 kg i. W. von 600 Litas nach England). Die Gesamteinfuhr hatte einen Wert von 169 640 700 Litas, die Gesamtausfuhr einen Wert von 215 078 400 Litas; der englische Anteil betrug entsprechend 8,07% und 28,55%. (Chem. Industrie).

Industrie des Auslandes.

Die britische Glyzerin-Industrie.

Großbritannien ist während vieler Jahre anerkannt worden als ein führendes Land in der Glyzerinerzeugung, dessen größter Teil aus dem großen Anfall von den Seifenfabriken herrührt. Gleichwohl sind die Einzelheiten der Industrie, die Handelsmethoden und die Statistiken über Produktion und Verbrauch weitgehend mit einem Geheimnis umgeben gewesen. In nicht geringem Maß ist dies auf frühere Taktiken der Konsumenteninteressen, neuerdings auf eine mehr oder weniger einzigartige Handelsorganisation zurückzuführen, die als Vereinigung der Glyzerinproduzenten des Vereinigten Königreichs bekannt ist. Diese Organisation kontrolliert einen großen Prozentsatz der Produktion des Materials in dem Vereinigtem Königreich. Sie kontrolliert auch wirksam den ganzen Markt dafür und ist so gut organisiert und so machtvoll, daß sie in der Lage ist, alle statistischen Nachrichten ihrer Konkurrenten in anderen Glyzerin erzeugenden Ländern wirksam zu kontrollieren. Es ist ferner eine Tatsache, daß die britische Regierung, bestens bekannt für die Vollständigkeit ihrer Handels- und Marktstatistiken, niemals irgendwelche Nachrichten über Glyzerinerzeugung und -handel in diesen Dienst einbegriffen hat. Ob die Haltung der Gesellschaft der Glyzerinerzeuger und die Sprengstoffinteressen mit dieser Politik irgendetwas zu tun gehabt haben, ist eine offene Frage. Erst kürzlich ist dennoch das Handelsdepartement der Vereinigten Staaten mit einer lehrreichen und interessanten Übersicht des Glyzerinhandels in Groß-Britannien herausgekommen, welche, wenn sie nicht einige neue, die Industrie betreffende Tatsachen geben würde, dazu dienen würde, die vorläufige In-

formation über den Gegenstand zu verdichten und sie zusammen in Beziehung zu bringen mit einer brauchbaren Information über den Handel mit Glyzerin in dem Vereinigten Königreich.

Die von der Regierung gesammelten Zahlen, zusammen mit einer solchen ergänzenden Information, wie sie im lokalen Interesse nützlich ist, die den britischen Markt in einiger Ausdehnung bearbeitet hat und noch bearbeitet, sind hiermit gegeben, sodaß der Glyzerinhändler oder Raffineur und der Seifenfabrikant in den Vereinigten Staaten in kleinerem Maßstab die Bedingungen verstehen kann, welche die Produktion und den Verkauf des Materials auf einem der hauptsächlichsten Produktionsmärkte der Welt umgeben.

Die Glyzerinproduzenten-Vereinigung des Vereinigten Königreiches war offensichtlich zu folgenden Zwecken gegründet: a. Den Erwerb, Verkauf und Handel in allen Sorten Glyzerin zu fördern, sei es Saponifikat-, Unterlaugen-, Dynamit-, chemisch reines oder andersartiges; b. als Vertreter ihrer Mitglieder zu handeln; c. die Art der Verträge und Verkaufsbedingungen festzusetzen und zu normieren; d. Ratschläge und Beistand den Mitgliedern bei Verhandlungen zu geben; e. als Schiedsrichter für die Beilegung von Streitigkeiten der Mitglieder zu handeln; f. als Auftraggeber zu handeln und in Verträge der Mitglieder einzutreten und, unter anderem, jedes passende und angemessene Geschäft in Verbindung mit der Glyzinerzeugung zu unternehmen, Grundstücke, Vorräte zu übernehmen, Geld aufzunehmen, Kapital zu verfügen, anzulegen und alle anderen gesetzmäßigen Handlungen oder Dinge, die mit dem Erwerb, Verkauf Verfügung, Einlagerung und Lieferung aller Arten Glyzerin verbunden sind, zu verrichten. Das Direktorium enthält Namen, die mit den größten der britischen Seifenindustrie verbunden sind, einschließlich Lever, Crosfield, Watson und Ferguson. Es hat über 60 Mitglieder, welche das Kapital der Gesellschaft in gewissen Grenzen garantieren. Es existiert kein Grundkapital der Gesellschaft. Die hauptsächlichste Tätigkeit ist in Wirklichkeit die Kontrolle des Glyzerinmarktes und der Preise. Sie wurde hauptsächlich gegründet, um die Vereinigung der Kaufinteressenten, die durch die Sprengstoff-Fabrikanten repräsentiert wird, zu bekämpfen und zu behindern und die Kontrolle des Glyzerinmarktes in dem Vereinigten Königreich den Händen der Hauptkäufer dieses Produktes zu entreißen.

In Bezug auf die Produktion in dem Vereinigten Königreich stehen die Zahlen bedeutend im Widerspruch. Schätzungen der Vorkriegsproduktion schwanken von 10 000 bis 20 000 t, Zahlen der zuverlässigsten Quelle schätzen die Menge auf ungefähr 18 000 t im Jahr. Diese repräsentiert scheinbar einen großen Bruchteil der gesamten Vorkriegserzeugung, die einige Male 60 000 t pro Jahr überschritt. Angesichts der Tatsache, daß große Kriegsvorräte an Glyzerin in der ganzen Welt aufgehäuft waren und erst jüngst in gewissem Umfang frei gemacht worden sind, kann die gegenwärtige Produktion in Großbritannien unmöglich über ungefähr 15 000 t hinausgehen. Sie ist, aller Wahrscheinlichkeit nach, etwas unter dieser Zahl. Verbrauchsschätzungen in Großbritannien schwanken so himmelweit mit den Informationsquellen, daß keine Folgerungen daraus gezogen werden können.

Die allgemeine Lage der Industrie ist im Augenblick weniger günstig als sie unmittelbar nach Kriegsschluß war. Während der Jahre 1918—1922 war der Umfang des Geschäftes in hochwertigen Seifen in England wie auch in der ganzen übrigen Welt beträchtlich eingeschränkt, entsprechend den übertriebenen Preisen der besseren Seifensorten. Das Ziel in der Seifenindustrie war deshalb, die Kosten zu verringern. Indem man dies tat, litt in gewissem Umfange der Ertrag von Glyzerin infolge der Verwendung minderwertiger Fette in der Fabrikation. Hinzuzufügen ist, daß die Entwicklung der Ölraffination und der Margarineindustrie während des Krieges in England den Gebrauch höherwertiger Öle in dieser Industrie erforderte und die Menge solcher, für die Seifenerzeugung und die Nebengewinnung von Handelsglyzerin geeigneter Öle und Fette herabsetzte. Mit anderen Worten, die britischen Seifen- und Glyzerinfabrikanten verwenden jetzt Öle mit 6—8% Glyzeringehalt, während sie früher Öle verwendeten mit 13 oder gar 15%. Dies hat früher eine günstige Wirkung auf den Glyzerinmarkt gehabt, nicht nur vom Standpunkt des englischen Fabrikanten, sondern auch von dem der Fabriken der Glyzerinindustrie in anderen Ländern, und auf den Weltmarkt in Glyzerin im allgemeinen. Die Beschränkung der Produktion während der Dauer der großen geschäftlichen Stagnation und unmittelbar vor derselben hat den Markt schneller als erwartet von dem schweren Druck der nachkrieglichen Anhäufung befreit. Scharf einschneidend in den vertügbaren Überschuß an englischem Glyzerin, der stets ausgeführt wurde, hat sie bei der Verwertung dieser Kriegsbestände geholfen und unzweifelhaft eine ziemlich wichtige Rolle gespielt in der neuerlichen Befestigung des Marktes nach einer langen Periode unwirtschaftlicher Arbeit der Fabrikanten und Raffineure in Großbritannien und anderen Erzeugungsländern.

Hierin hat also die Vereinigung eine wichtige Rolle gespielt. Sie hat sehr geschickt den Rohglyzerinmarkt geführt, durch welchen die ungünstige Periode der äußersten Depression häufig erhöht wurde, und hat sich als fähig erwiesen, einen Markt von geringerem, aber leidlichem Wert für die Rohprodukte recht zu erhalten, ohne in irgendeiner Weise störend auf den kauf des raffinierten Glyzerins einzuwirken. Der U. S. A. delsministerium-Bericht sagt, daß sich die Weltverkäufe in raffinierten Produkten gebessert haben und daß sich diese ein guter Faktor für Festigkeit und die neuerliche Genes des Marktes gezeigt haben.

In welch richtigem Ausmaß diese geringfügige Tats eine Hilfe gewesen ist, ist zweifelhaft, immerhin ist der Verl von C. P. oder medizinischem Glyzerin niemals ein wirk wichtiger Faktor in dem Gesamthandel dieser Ware. Die genwärtigen Bestände in England, die in den meisten Fä als außerordentlich hoch geschätzt wurden, scheinen jetzt sentlich kleiner zu sein, als dies im allgemeinen angenom wurde. Der Kriegsüberschuß ist gleichsam und durch die wähnten Mittel wohl ziemlich leidlich aufgearbeitet wor Die Hauptmenge des Überschusses in den Händen der b schen Regierung wurde sorgfältig verkauft, als Vorkaufsa wirkte die Vereinigung. Die verkürzte Erzeugung hat die Di sition hierbei unterstützt, sowie das gleichzeitige Halten e normalen vorkrieglichen Menge des ausführbaren Übersch ses der Erzeuger, was in dieser Weise die Aufrechterhalt der üblichen Ausfuhrmenge für die zukünftige Produktion die Überschußmengen britischen Ursprunges unterstützt hat. ist bemerkenswert, daß, während die Einfuhr von Rohglyz wenig unter den Vorkriegsmengen lag, die Einfuhrmenge raffiniertem Glyzerin nur ¼ des Vorkriegsumfanges bet Zur gleichen Zeit bestand kaum eine Einschränkung in Ausfuhr von raffiniertem Glyzerin, verglichen mit der Gesa heit des Jahres 1913. Der Einfluß dieser Bewegung des britis Marktes auf den Weltmarkt und den Weltwert kann schw lich überschätzt werden. Die Lage im Augenblick zeigt, die britische Lage sich etwas günstiger stellt als die in Vereinigten Staaten, wenngleich es beiden jetzt besser als ein Jahr zuvor. Eine glückliche Verwirklichung der sichtsmaßregeln weist darauf hin, daß die Preise bald zum ers mal seit Kriegsschluß auf einem wirtschaftlichen Niveau festigt sein werden.

(Amer. Perfumer and Ess. Oil Rev. d. Oil and Col. Tr.

Aus der holländischen Ölindustrie. Das Zentrum holländischen Ölindustrie liegt in der Zaangegend, nördlich Amsterdam. Über die Lage dieser Industrie im Jahre bringt der Bericht der Handelskammer in Zaandam folg Schilderung: Das vergangene Jahr hat sich in nichts von heren Jahren unterschieden. Eine mäßige Zufuhr von R stoffen im Verhältnis zu dem Bedarf war zusammen mit ei ungenügenden Absatze des Fabrikates die Ursache dafür, sich ein Mißverhältnis zwischen Rohstoff und Fertigerzeu ergab. Die Vereinigten Staaten von Nordamerika traten neut als sehr scharfe Konkurrenten der europäischen Öli strie beim Einkauf der Ölsaaten in Argentinien Infolgedessen wurde ein sehr bedeutender Teil südamerikanischen Ernte nach den Vereinigten Sta verschifft. Dieser Zustand wurde noch dadurch bes stigt, daß die gute wirtschaftliche Lage in der Union den dortigen Ölmühlen ermöglichte, für die Ölsaaten viel here Preise anzulegen, als Europa sie zahlen konnte. Bes ders für Leinöl, das wegen der daraus hergestellten Erz nisse wie Farben, Lacke, Linoleum, Seifen usw. a's Wohlfah artikel angesehen werden kann, bestand in Amerika eine starke Nachfrage, daß die dortige Industrie den Eigenbe des Landes nicht zu decken vermochte, und trotz der erhö Einfuhrzölle noch Partien aus Holland und England impor werden mußten.

Im vergangenen Jahre waren die Niederlande, was Absatz des Überschusses der Produktion über den Konsum eigenen Landes betrifft, in allererster Linie auf Deutschland a wiesen. Die Nachfrage von dort und ebenso von Osteuropa fo dem Markte, der eine steigende Tendenz aufwies, nur langsam. Als weitere ungünstige Folge der hohen Leinsaatp waren die sehr hohen Kuchenpreise dem Absatze der Ö chen hinderlich. Infolgedessen wurde 1924 die Verarbei von Leinsaat noch weiter durch andere Ölsaaten verdr

Doch auch hinsichtlich dieser anderen Saaten gilt das wähnte Mißverhältnis zwischen den Preisen der Rohstoffe denen der Erzeugnisse während des ganzen Jahres 1924. W auch die Ölindustriellen mit aller Energie darauf hinarbeita durch Erhöhung ihrer Produktion die Betriebsunkosten, die stets erheblich höher waren als vor dem Kriege, herabzud ken, so vermochten diese Bemühungen nicht, die erwähnten günstigen Faktoren auszugleichen. Die Ölindustrie der Zaan gend hat daher im Jahre 1924 keine sehr günstigen finanzie Resultate erzielt. Diese Tatsache ist umso bedauerlicher, die Aussichten für das neue Jahr keineswegs günstig zu ner sind, besonders weil die Ernteberichte aus Argentinien e Mangel an Leinsaat befürchten lassen. Auch für die and Rohstoffe hat das Jahr 1924 bei mäßigem Angebot mit hohen Preisen geschlossen, die für die Ölindustrie nicht lohn sind. Als günstiger Faktor für die Ölindustrie in der Zaangeg ist es anzusehen, daß der Ölexporthandel, der sich vor Kriege mehr nach Rotterdam gezogen hatte, in den let

Jahren wieder mehr an die Amsterdamer Börse beziehungsweise das Produktionszentrum in der Zaangegend selbst zurückgekehrt ist. st.

Zölle und Steuern.

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. Die Zolltabteilung des Finanz- und Zolldepartements hat folgende Zolltarifentscheidungen veröffentlicht:

Ambra ist abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs (Nr. 7799 Waren, die unter keine der vorstehend aufgeführten eingereiht werden können, ad. val. Minimal 15%, Maximal 60%). Die Ware hat einen Verkaufswert von etwa 4000 Kr. für 1 kg.

Heliotropin, ein weißes, kristallinisches Pulver mit ausgeprägtem Heliotropgeruch. Nach sachkundiger Untersuchung ist die Ware ein synthetisch hergestellter organischer Stoff, der sich also nicht als ätherisches Öl kennzeichnet. Abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Sukrit, eine Ware, die nach sachkundiger Untersuchung im wesentlichen aus Saccharin, gemischt mit einem Teile doppeltkohlensauren Natrons und etwas Zucker, besteht. Abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Novarom (Fruchtaroma), eine Ware, die nach sachkundiger Untersuchung ein Gemisch von 75 bis 80% fettem Öle und 20 bis 25% Fruchtäther (Mischung von zusammengesetzten Atherarten), zum Teil auch ätherischen Ölen ist. Abzufertigen nach Tarifstelle Branntwein 5.

Maggis Suppen- und Saucenextrakt. Abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs. Die Ware ist ein brauner, dicker Extrakt mit stark sellerieartigem Geschmack, die sich nach sachkundiger Untersuchung als ein Extrakt aus Gemüse, aus Salz und 42% mineralischen Stoffen, wovon 36,3% Chlornatrium (gewöhnliches Salz), darstellt. Eine Prüfung auf Fleischextrakt (Kreatin und Kreatinin) hatte ein negatives Ergebnis.

Cyanine Navy Blue und Diadem Chrom Brown, trockene Farben, schwarzbraun und gelbbraun; beide abzufertigen nach der Tarifstelle Farben 2. Die Waren bestehen nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige aus Teerfarbstoffen, die etwa 49 und 46% mineralische Stoffe (Salze) enthalten.

Kyljack, eine schwarze Masse, zum Isolieren von Wasserrohren u. dgl., abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs. Die Ware besteht nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige aus etwa 52% Wasser, etwa 22% Pech, vermutlich gemengt mit ein wenig Teeröl, und etwa 26% mineralischen Stoffen, im wesentlichen Kreide und ein wenig Tonerde, sowie etwas Asbest.

Besserit, eine schwarze, etwas leicht fließende Flüssigkeit, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige ein typisches Steinkohlenteeröl, in dem sich keine Beimengung von anderen Stoffen nachweisen läßt; abzufertigen nach der Tarifstelle Teer.

Säurefeste Wasserdichtungsstoffe, genannt Rufoid und Slatex; abzufertigen nach der Tarifstelle Gummi 1. Beide sind schwarze, pastenähnliche nach Teer riechende Massen, die nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige außer aus Wasser und mineralischen Stoffen, zum allerwesentlichsten Teile aus Pech mit verhältnismäßig kleinen Mengen Teeröl bestehen.

Pluvimors, eine dunkle, plastische Masse, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige ein Gemenge im wesentlichen von Kaolin und Glyzerin sowie ganz kleinen Mengen eines schwarzen Farbstoffs; abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs. Die Ware ist angeblich zum Anstreichen auf Glasplatten zur Verhinderung der Bildung von Tau, Niederschlägen oder Tropfen bestimmt.

Drubin-Trockenpaste, eine graugelbe Paste, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige ein Gemenge von ungefähr gleichen Teilen Bleisulfat und Leinöl; abzufertigen nach der Tarifstelle Farben 7. Die Ware soll angeblich zum Mengen mit Druckfarbe verwendet werden.

(Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Kesselwagen. Auf Grund einer Vereinbarung, in welcher der Mieter von Kesselwagen anerkennt, die Wagen in vollkommen gutem Zustande übergeben erhalten zu haben, und sich verpflichtet, sie in ebensolchem Zustande wieder zurückzustellen, dürfen lediglich die bei der Rückgabe als über den Rahmen der gewöhnlichen Abnutzung durch den Gebrauch hinausgehende Beschädigungen und Abgänge sich herausstellenden Mängel auf Kosten des Mieters beseitigt werden; die Folgen der gewöhnlichen Abnutzung durch den Mietgebrauch fallen dem Vermieter selbst zur Last. Diese Kosten sind in der Mietgebühr einbegriffen.

Im allgemeinen ist es üblich, daß Kesselwagen vom Verkäufer ausschließlich, zur Beförderung der verkauften Ware an den Käufer gestellt werden, daß letzterer also verpflichtet ist, die Kesselwagen nach Eintreffen am Bestimmungsort der Ware sofort zu entleeren und unverzüglich zurückzusenden. Wenn von der Verkäuferin im vorliegenden Falle zugestanden worden ist, den am 27. Juli 1923 abgerollten Kesselwagen erst am 1. November 1923 zurückstellen zu müssen, so ist dies unseres Erachtens ein außerordentliches Entgegenkommen. Die Forderung einer täglichen Entschädigung von 3 Mark für die Zurückbehaltung des Wagens über den 1. November hinaus ist angemessen. Der Schaden, der dem Verkäufer durch die ungebührlich lange Zurückhaltung des Wagens dadurch verursacht worden ist, daß ihm derselbe für anderweitige Verkaufsgeschäfte nicht zur Verfügung stand, kann unter Umständen noch erheblich größer sein. Jedenfalls ist es durchaus möglich, daß, um für den fehlenden Kesselwagen Ersatz zu schaffen, ein derartiger, sonst allerdings als hoch zu bezeichnender Mietsatz aufgewendet werden muß.

Steinkohlenteeröl. Bei Geschäften betreffend Lieferung von Steinkohlenteeröl bestehen hinsichtlich der Courtage des Maklers keine von den sonstigen Bräuchen abweichende Handelsgebräuche. Wenn der Preis der Ware einschließlich Frachtkosten vereinbart ist, namentlich ohne Angabe, woher die Ware kommt, ist die Courtage von dem Bruttopreise zu berechnen und nicht vom Preise abzüglich Fracht. Wenn „etwa 200 Tonnen" verkauft sind und erheblich weniger geliefert wurde, so hat nichtsdestoweniger der Vermittler seine volle Courtage zu erhalten, d. h. da eine Minderlieferung von 10% nicht zu beanstanden ist, die Courtage auf 180 Tonnen.

Teer. Im Handel mit Teer besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem unter einer halben Ladung nicht 5000 kg netto, sondern brutto zu verstehen sind.

(Gutachten der Industrie- u. Handelskammer zu Berlin).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Österreich. Die geltenden Ein- und Ausfuhrverbote. Im Bundesgesetzblatt für die Republik Österreich vom 28. Februar 1925 wird eine Verordnung der Regierung vom 23. Februar 1925 betr. die Ausgabe neuer Verbotslisten für die Einfuhr und Ausfuhr von Waren veröffentlicht. Die Verordnung ist am 1. März d. J. in Kraft getreten. Für die chemische Industrie kommen u. a. folgende Positionen des österreichischen Zolltarifs in Betracht:

Liste von Waren, deren Einfuhr ohne besondere Bewilligung verboten ist:

Zolltarif-Nr.	
510 b	Leim aller Art
aus 537	Kerzen, Nachtlichte und Wachszünder mit Ausnahme von Unschlittkerzen
aus 542	Zündhölzer.

Rechtskunde.

Firma, Reisender und Kundschaft.

Von Dr. jur. *L. Bernhardt.*

= Wir leben wieder in einer Zeit des Warenangebotes. Viele Firmen gehen wieder dazu über, die Kundschaft intensiver durch Reisende bearbeiten zu lassen. Es ergeben sich daraus mancherlei Rechtsbeziehungen zwischen den drei genannten Personen, und es ist deshalb von aktuellem Interesse für die Geschäftswelt, diese rechtlichen Beziehungen, welche entstehen können, einer eingehenden Betrachtung zu unterziehen.

Da der Reisende die Firma repräsentiert, so muß er eine Persönlichkeit sein, auf welche die Kundschaft sich verlassen kann. Da er die Person ist, mit der die Kundschaft in der Regel im geschäftlichen Verkehr in Berührung kommt, so muß er auch zum Abschluß von Geschäften gewisse rechtliche Befugnisse haben, da sonst der geschäftliche Verkehr erheblich erschwert wird. Dies wird auch vom Gesetz anerkannt, indem § 55 des Handelsgesetzbuchs bestimmt, daß der Reisende gesetzliche Handlungsvollmacht hat. Was heißt nun gesetzliche Handlungsvollmacht? Welche Befugnisse stehen ihm zu, welche nicht?

Die Handlungsvollmacht ermächtigt den Reisenden zur rechtsgültigen Vornahme aller der Geschäfte und Rechtshandlungen, die der geschäftliche Reisebetrieb gewöhnlich mit sich bringt. Er darf daher Verkäufe abschließen, den Kunden die geschäftsüblichen Rabatte zugestehen und ihnen Zahlungsfristen bewilligen. Er hat ferner das Recht, Mängelrügen entgegen zu nehmen und Verfügungsstellung der gekauften Waren, nicht dagegen hat er das Recht, die Verfügungsstellung zu genehmigen. Dies darf er nur tun, wenn ihm diese Befugnis ausdrücklich erteilt worden ist, sonst steht sie nur dem Chef zu. Der Reisende hat nach dem Gesetz auch Inkassovollmacht, er hat das Recht, den Kaufpreis einzuziehen. Das hat die Wirkung, daß dann die Schuld getilgt ist. Unterschlägt der Reisende das Geld, so braucht der Kunde nicht nochmals zu zahlen. Will der Chef verhindern, daß rechtsgültig an den Reisenden gezahlt werden darf, so muß er das den Kunden in handelsüblicher Weise durch Rundschreiben u. dgl. mitteilen. War das geschehen und ein Kunde zahlt trotzdem an

den Reisenden, so befreit ihn diese Zahlung keineswegs von seiner Schuldverpflichtung, und er muß, wenn das Geld nicht an die liefernde Firma gelangt, nochmals zahlen.

Hier ist auch der Fall zu erwähnen, daß ein Reisender zwar Inkassovollmacht besaß, jetzt aber nicht mehr im Dienst der Firma steht, aber auf Grund seiner geschäftlichen Kenntnisse in unerlaubter Weise die Gelegenheit benutzt und die noch nicht bezahlten Gelder einkassiert und für sich verwendet. Wenn in einem solchen Falle der Kunde an den Reisenden zahlt, so hilft ihm das nicht, er muß nochmals zahlen. Es empfiehlt sich deshalb stets für den Kunden, sich durch Vorlegung einer Unterschrift von einem Chef der Firma zu vergewissern, ob der Reisende noch im Dienste der Firma steht.

Es ist bei den oben geschilderten Befugnissen des Reisenden zu betonen, daß seine Handlungen nur dann Rechtsgültigkeit haben, wenn sie im Rahmen des in dem Geschäft Üblichen sich halten. Überschreitet der Reisende diesen Rahmen, so macht das seine Firma rechtlich nicht verbindlich; der Käufer kann aber durch ein solches Verhalten des Reisenden schwer geschädigt werden. Wenn der Geschäftsmann auf Grund einer Preisunterschreitung des Reisenden disponiert hat, und die Firma kann dann nicht zu diesen Preisen erfüllen, so erleidet der Geschäftsmann Schaden. Wie kann sich der Geschäftsmann vor derartigen Schädigungen, die durch Verschulden des Reisenden beim Vertragsschluß entstehen, schützen? Ein direkter Schadenersatzanspruch gegen den Chef des Reisenden steht dem Kunden nicht zu. Er könnte höchstens den Chef belangen auf Grund des § 831 B. G. B., wonach derjenige, der einen anderen zu einer geschäftlichen Verrichtung bestellt, einem anderen allen Schaden ersetzen muß, den der Angestellte ihm in Ausführung der Verrichtung zugefügt hat. Die Anstellung zur Sammlung von geschäftlichen Aufträgen als Reisender ist eine Bestellung zu einer geschäftlichen Verrichtung und eine Schadenszufügung in Ausführung dieser Verrichtung würde ebenfalls vorliegen. Allein der Chef kann sich von seiner Ersatzpflicht befreien, wenn er den sogenannten Entlastungsbeweis führt, daß er bei der Anstellung des Reisenden die „erforderliche Sorgfalt" eines ordentlichen Geschäftsmannes hat walten lassen, daß er sich also von den Eigenschaften und Fähigkeiten des Reisenden durch Vorlage von Zeugnissen und Aufgabe von Referenzen genügend überzeugt hat. Der gesetzliche Schutz, den der Geschäftsmann gegenüber Überschreitungen der Vollmacht des Reisenden hat, ist außerordentlich schwach. Es heißt deshalb für den Geschäftsmann: „Augen auf!", wenn der Reisende von den Bestimmungen der Preisliste abweichen will, und nur dann darf der Geschäftsmann sich darauf verlassen, wenn der Reisende einwandfrei den Nachweis führt, daß er zur Abgabe von geringeren Preisen, als sie in der Preisliste enthalten sind, ausdrücklich befugt ist.

Verschiedenes.

Fremdsprachige Drucksachen. Immer wieder wird von den deutschen Konsulaten im Auslande darauf aufmerksam gemacht, daß sie die Prospekte deutscher Firmen in ganz unglaublich schlechter Übersetzung zu Gesicht bekommen. Solche Drucksachen verfehlen ihren Zweck völlig und machen nur den deutschen Kaufmann lächerlich. Neuerdings ist uns z. B. von unserem Vertrauensmann in London ein Prospekt einer deutschen Firma unterbreitet worden, der in einem geradezu haarsträubenden Englisch abgefaßt ist, und der leider einigen englischen Blättern Veranlassung gegeben hat, ihn mit entsprechenden Bemerkungen zu veröffentlichen.

Wir machen daher unsere Mitglieder nochmals darauf aufmerksam, daß unser Verband geprüfte Übersetzer für die wichtigsten Kultursprachen gewonnen hat, die eine weitgehende Garantie für einwandfreie Übersetzungen bieten.

(Deutscher Außenhandel).

Merkblätter in kaufmännischen Rechtsfragen. Im Verlag des Hauptverbandes der österreichischen Kaufmannschaft sind folgende Merkblätter in kaufmännischen Rechtsfragen erschienen: Dienstzettel. Formular für den Abschluß des Dienstvertrages mit Angestellten unter Berücksichtigung aller der freien Vereinbarung überlassenen Bestimmungen. Merkblatt für die Urlaube der Dienstnehmer im Handelsgewerbe. Merkblatt über die gesetzlichen Schutzbestimmungen für den Fall der Krankheit, Schwangerschaft und sonstigen Dienstverhinderungen von Angestellten sowie über die gesetzlich vom Dienstgeber und Dienstnehmer zu den öffentlichrechtlichen Einrichtungen (Sozialversicherungen, Steuern, sonstige Umlagen und dergleichen) zu zahlenden Quoten. Merkblatt über die Lösung des Dienstverhältnisses der kaufmännischen Angestellten. Kollektivvertrag für Arbeiter und Angestellte bei Gremialmitgliedern. Mindestbezüge und Anschaffungsbeiträge für Arbeiter und Angestellte bei Gremialmitgliedern. Merkbüchlein über das gesamte Angestelltenrecht. Merkbüchlein über das gesamte Recht der Handelsarbeiter (Diener, Laufburschen, Packer, Kutscher, Reinigungspersonale, Bedienerinnen u. dgl.) sowie die Kranken- und Arbeitslosenversicherung. Merkbüchlein die Umsatzsteuer, außerdem jeweils Merkblätter über tuelle Fragen des Verkehrs-, Gebühren- und Steuerrechtes Dieselben sind gegen einen geringen Druckkostenbeitrag im kretariat des Hauptverbandes, IV., Schwarzenbergplatz 16, hältlich.

Was gilt als Wochenende? Eine Firma hatte ein Lieferu angebot gemacht mit der Erklärung, daß sie sich bis „E der Woche" daran gebunden betrachten wolle. Die Vertragsnerin erklärte sich am Sonnabend der in Betracht komme Woche zur Annahme des Angebotes telegraphisch bereit, aber dies Telegramm unbestritten der ersten Firma zur Kenntnis kam, lehnte sie die Lieferung wegen verspäteter Anna ab und fand damit auch die Zustimmung des Reichsgeri Dieses begründete seinen Standpunkt damit, daß üblicherv im Geschäftsverkehr die Woche mit dem Geschäftsschlusse Sonnabend endige. Sei daher eine Erklärung rechtswirk bis Ende der Woche abzugeben, so müsse sie so abgesa werden, daß sie denjenigen, für den sie bestimmt sei, noch Ende der Geschäftsstunden erreiche.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzi

Auch Kontore der Großkaufleute fallen unter den Be des offenen Ladens. Aus Anlaß verschiedener Streitfälle den Begriff „offener Laden" ist von einer höheren Verwaltu behörde folgende Entscheidung ergangen: Der Begriff „off Laden" ist im Zusammenhange des § 15a der Reichsgewe ordnung nicht einschränkend zu erklären, sondern im testen Sinne auszulegen. Danach sind unter offenen Läde verstehen: nicht nur Kaufläden im eigentlichen Wortbesta sondern ganz allgemein jeder „offene" Geschäftsraum, in die zum Gewerbebetriebe seines Inhabers gehörigen Han gen, seien es tatsächliche Hantierungen oder Rechtshand gen, vorgenommen werden. Nach dieser Erklärung falle den Kreis der „offenen" Läden z. B. auch die Werkst der Handwerker und die Geschäftsräume der Professioni die Kontore der Großkaufleute, der Kommissionäre, der diteure und alle die unzähligen anderen dem täglichen schäftsverkehr dienenden Räume, in denen ein Gewerbeb stattfindet, vorausgesetzt allerdings stets, daß diese Gesch räume auch wirklich „offene" sind. Ein Geschäftsraum ein „offener", wenn er zum Verkauf für das große Publ bestimmt ist und dem Zutritt des Publikums kein physis Hindernis im Wege steht. Wann diese Voraussetzung der perlich ungehinderten Zugänglichkeit für das Publikum wir vorliegt, dafür lassen sich allgemeine positive Regeln aufstellen; nur negativ läßt sich das Begriffsmerkmal des fen"-seins etwa dahin umschreiben: Es dürfen keine Ein tungen getroffen sein, die den freien Zutritt für jeden tatsächlich derart ausschließen, daß ihn nur die zum Ei befugten Personen erlangen können. Die Lage des Ra ist in dieser Beziehung ohne Belang.

(Butter- und Fettwaren-Verkeh

Deutsche Patentanmeldungen.

8i, 5. R. 58 585. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. nigungs- und Emulgierungsmittel. 30. 5. 23.

23a, 3. R. 58 580. Sigismund Robertson, Berlin-Wil dorf, Wilhelmsaue 132. Verfahren zur Geruchsverb serung von Ölen und Fetten. 29. 5. 23.

45h, 15. P. 49 069. Karl Petz, Nürnberg, Herzogstr Vorrichtung zum Ausschmelzen von Bienenwabe 11. 24. — **45l**, 3. B. 93 957. Dr. Max Buchner, Hannover-K feld, u. Dr. Wilhelm Backmann, Seelze b. Hannover. Ve ren zur Herstellung eines Pflanzenschutzmittels 5. 20. — 3. C. 35 187. Chemische Fabrik auf Aktien (v E. Schering), Berlin. Saatgutbeize. 28. 7. 24. — 3. F. 5 Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen. Sch lingsbekämpfungsmittel. 30. 7. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12q, 5. M. 65 193. Verfahren zur Herstellung von h artigen Kondensationsprodukten; Zus. z. 301 450. 8. 1. 25.

45l, 3. C. 30 636. Verfahren zur Verbesserung Haftfähigkeit von Schädlingsbekämpfungs teln. 3. 4. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrich den Gebühr gilt als zurückgenommen:

22g, 1. B. 111 898. Verfahren zur Herstellung von tentabletten. 6. 11. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage „Der stun Verkäufer" der Firma *Wezel & Naumann A.-G.*, Lei beigefügt, auf welche wir unsere Leser aufmerksam ma

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panh
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. – Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag **9.— G.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Zürich VIII 11927.

52. Jahrgang. **Augsburg, 26 März 1925.** Nr. 13.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Schaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 12. II. 1925.)

„Der empirischen Praxis ist es gelungen, für fast alle technischen Bedürfnisse und Anwendungen Seifen von gut reinigenden Eigenschaften zu liefern, ungeachtet des Umstandes, daß wir über das Warum dieser Seifenwirkung recht wenig wissen." Mit diesen Worten charakterisiert Prof. Dr. *Martin H. Fischer*[1]) den Stand unseres Wissens über die Waschwirkung. Wenn wir auch immer noch über die Vorgänge beim Waschprozeß ungenügend orientiert sind, so dürfen wir doch andererseits die interessanten und wertvollen Arbeiten nicht vergessen, mit deren Hilfe versucht wurde, Licht in das Geheimnis der Seifenwirkung zu bringen.

Schon der große, schwedische Chemiker *Johann Jakob Berzelius* (1779—1848) hatte sich mit diesen Problemen befaßt, und er glaubte, die reinigende Wirkung der Seife dem freiwerdenden Alkali bei ihrer Auflösung in Wasser zuschreiben zu können.

Von den mannigfachen Theorien,[2]) welche bis zur Gegenwart bekannt geworden sind, mögen die folgenden in aller Kürze Erwähnung finden:

1. Reibungstheorie, 2. Emulsionstheorie, 3. Knapp's Benetzungstheorie, 4. Theorie der Hydrolyse, mitwirkend nachfolgende Verseifung, mitwirkend „saure" und „basische" Seifen, mitwirkend Umhüllung, 5. *Krafft's* kolloidchemische Theorie, 6. Lösungstheorie (lösende Wirkung der Seifenlösung, bezw. des hydrolytisch abgespaltenen Alkalis der Seife), 7. *Falk's* Quellungs- und Emulsionstheorie, 8. *Donnan's* Emulsionstheorie (Verminderung der Grenzflächenspannung, Kapillaradsorption von Kolloiden), 9. *Hillyer's* Theorie der Wirkung der hydrolytisch undissoziierten Seife, und 10. *Spring's* Theorie der Hydrolyse mit nachfolgender Adsorption (Agglutination, Waschwirkung bei nicht fettartigen Verunreinigungen).

Prof. Dr. *Herbig*[3]) gibt in einer Art Zusammenfassung dieser Theorien, die gegenwärtig am besten begründet erscheinende Anschauung mit folgendem Wortlaut wieder:

„Die Seife spaltet sich hydrolytisch in Fettsäuren und Alkali, und es entsteht eine saure, beziehungsweise eine basische Seife. Eine Seifenlösung ist also ein mehrphasiges, kolloides System, in dem die saure und alkalische Seife die dispersen Phasen darstellen. Es wird angenommen, daß die verschiedene elektrische Ladung der sauren Seife (sie ist negativ geladen) und der wegzuwaschenden Stoffe dann die Ursache ist der Bildung von Adsorptionsverbindungen zwischen Seife und Schmutzteilchen. Die Seife erniedrigt die Oberflächenspannung des Wassers, erhöht aber dessen Viskosität. Dadurch findet eine intensivere Benetzung und Ausbreitung auf dem zu reinigenden Stoffe, ein Eindringen in die Hohlräume statt. Die Cuticula der Faser erweicht, eingetrocknete Stoffe quellen auf und werden dadurch abspülbar, gehen mit den Seifenkolloiden Adsorptionsverbindungen ein, und der Seifenschaum mit seiner großen Oberfläche erleichtert dann das Fortspülen dieser Adsorptionsverbindungen."

Bei der Waschwirkung wird demnach auch des Seifenschaums gedacht, wobei m. E. besonders unter Berücksichtigung der Anwendung der Seifen in der Praxis bezüglich seiner Entstehung das Moment der „mechanischen Bearbeitung" nicht außer acht zu lassen ist.

Aus dieser Erwägung heraus ist es auch begreiflich, daß man versucht hat, die Schaumfähigkeit einer Seife zahlenmäßig zum Ausdruck zu bringen, um dadurch neben der üblichen Ermittelung der Bestandteile auch noch eventl. Anhaltspunkte über den Gebrauchswert der geprüften Seife zu gewinnen. In der einschlägigen Literatur sind daher auch diesbezügliche Methoden bekannt gegeben worden. Als viel gerühmt, aber doch wenig bekannt, soll hier in erster Linie das Verfahren von *F. W. Richardson* und *A. Jaffé*[4]) näher gekennzeichnet werden. Folgende Angaben, die auf dieses Verfahren hinweisen, stammen von *C. Stiepel*[5]) und *M. Steffan*.[6])

Der erstere Autor schreibt z. B.: „Diese Arbeit enthält neben Angabe der Bestimmungsmethode eine Reihe von Zahlen, in welchen die verschiedene enthärtende Wirkung der Seifen verschiedener Fette und Öle niedergelegt ist. Es ist das eine Arbeit, welche mancherlei Anregungen zu weiteren Forschungen auf diesem interessanten Gebiete gibt." *M. Steffan* äußert sich über die fragliche Arbeit folgendermaßen:

„Viel Interesse beansprucht auch das Studium des Einflusses von hartem Wasser auf die Schaumkraft der Seifen, und ich verweise bei dieser Gelegenheit auf die Arbeit von *Richardson* und *Jaffé* über den sogenannten „Scouring-Power-Grad", welche ebenfalls empfehlen, bei Beurteilung von Seifen nicht nur den Fettgehalt, sondern auch die Schaumkraft in hartem Wasser, die sogen. „wasserweichmachende Kraft" der Seife bei der Wertbeurteilung zu berücksichtigen".

Auf Grund der von *Stiepel* und *Steffan* gemachten Hinweise erschien es mir wertvoll, das Verfahren von *Richardson* und *Jaffé* ebenfalls in den Kreis meiner Betrachtungen einzubeziehen.

Wie *Richardson* und *Jaffé* in der Einleitung zu ihrer Arbeit hervorheben, fanden sie s. Zt. vor 20 Jahren den Scouring-Power-Faktor schon im Gebrauche von *F. M. Rimmington*, und aus den weiteren Ausführungen der Verfasser ist zu entnehmen, daß nicht ermittelt werden konnte, wer als Begründer dieses Verfahrens eigentlich in Frage kommt. Immerhin gebührt *Richardson* und *Jaffé* das Verdienst, uns mit dieser Methode bekannt gemacht zu haben.

Die Ausführungsvorschriften für den Scouring-Power Grad (S. P. G.) zeigen eine auffallende Ähnlichkeit mit der alten

[1]) *M. H. Fischer:* Seifen und Eiweißstoffe, Verlag Th. Steinkopff, 1922, S. 99.

[2]) Nach *B. M. Margosches:* Seifenfabrikant 1918, Nr. 1 und Nr. 2.

[3]) *Herbig:* Die Öle und Fette in der Textilindustrie, III. Bd. der Monographien aus dem Gebiete der Fett-Chemie, 1923, S. 99.

[4]) *Richardson* und *Jaffé:* Seifens.-Ztg. 1903, Nr. 3, S. 39 nach einer Übersetzung von G. Lutz aus: „Journal of the Society of Chemical Industry".

[5]) *C. Stiepel:* Seifens.-Ztg. 1914, Nr. 13, S .347.

[6]) *M. Steffan:* Seifens.-Ztg. 1915, Nr. 1, S. 3.

Härtebestimmungsmethode nach *Clark*, und der S. P. G. könnte eigentlich als Umkehrung der Clark'schen Arbeitsweise angesprochen werden. So benutzte *Clark* eine eingestellte Seifenlösung und ließ diese mit dem zu prüfenden Wasser reagieren, während zur Ermittelung des S. P. G. es nötig ist, eine auf eine bestimmte Härte eingestellte Calciumchloridlösung mit den zu prüfenden Seifenlösungen zusammen zu bringen.

Diese Beziehungen zwischen S. P. G. und der Clark'schen Härtebestimmungsmethode gaben Veranlassung, diese erste und älteste Wasserprüfungsmethode näher anzusehen. Es sei nur interesseshalber nebenbei bemerkt, daß selbst über das Geburtsjahr der Clark'schen Methode Zweifel zu bestehen scheinen, denn bald findet man dafür das Jahr 1841, bald 1847 angeführt.

Nach *H. Beckurts*[7]) kommt das Jahr 1841 in Betracht, und begründet wird dies durch folgende Angabe: „Specification of the Patent granted to Th. Clark, Professor of Chemistry of Aberdeen etc. London 1841" (Dinglers polyt. Journ. 1842—83—193.) Allerdings findet sich dann noch eine Arbeit aus dem Jahre 1847, welche als Titel vermerkt hat: „Note on the examination of water for towns of its hardness etc."

Die von *Clark* benutzte Seifenlösung enthielt ca. 6,3 g Natrontalgseife in einem Liter Alkohol von 57 Vol.-% und wurde eingestellt auf eine Calciumchloridlösung (aus isländ. Doppelspat und Salzsäure), welche 0,228 g Calciumkarbonat in 1 l entsprach. 100 cm³ dieser Calciumchloridlösung mußten dann 32 cm³ Seifenlösung verbrauchen, und zwar wurde die Bestimmung als beendet angesehen, wenn der beim Schütteln entstehende Schaum während 5 Minuten bestehen blieb.

Betrachten wir nun die von *Richardson* und *Jaffé* angegebene Versuchsanordnung: Verfasser lösten zu diesem Zwecke 2,287 g reines Calciumkarbonat in möglichst wenig verdünnter Salzsäure, trieben die CO_2 durch Kochen aus, neutralisierten mit schwacher Ammoniaklösung und füllen dann zum Liter auf.

10 cm³ dieser Lösung und 90 cm³ dest. Wasser wurden dann in eine weiße Glasflasche von 300 cm³ Inhalt gegeben und nach und nach soviel 1%ige Seifenlösung zugesetzt, bis nach erfolgtem kräftigen Schütteln der Schaum 5 Minuten bestehen blieb.

Die Anzahl der zur Schaumerzeugung verbrauchten cm³ der 1%igen Seifenlösung nannten die Verf. den Scouring-Power-Grad (S. P. G.)

Vergleichen wir nun die Konzentrationen der in Reaktion tretenden Lösungen, so ergibt sich:

a) nach *Clark:*
100 cm³ $CaCl_2$-Lösung = äquivalent 22,8 mg $CaCO_3$.
Seifenlösung 0,63%; Verbrauch: 32 cm³.

b) nach *Richardson* und *Jaffé:*
10 cm³ $CaCl_2$-Lösung = äquivalent 22,87 mg $CaCO_3$.
Seifenlösung ca. 1%ig; Verbrauch: 25,9—32,6 cm³.

Aus dieser Gegenüberstellung geht wohl mit aller Deutlichkeit hervor, daß man den S. P. G. ohne weiteres als Umkehrung der Clarke'schen Härtebestimmungsmethode ansehen kann. (Fortsetzung folgt.)

Verdünnungs- und Vermischungs-Formeln.

(Vereinfachte Berechnung.)

(Eing. 29. X. 1924.)

Es wird tagtäglich im Betriebe von dem Meister die Auflösung der sog. Verdünnungs- bezw. Vermischungsaufgaben verlangt, deren schnellste und genaueste Beantwortung viel Zeit und Ärger spart. Nachstehend sind die typischen Aufgaben, deren Auflösungen rein mathematisch, wie auch in Gestalt von kurzen, vereinfachten Formeln gefaßt sind, gegeben.

Als Beispiel seien verschiedene Fälle bei der Herstellung des Seifenpulvers (Vermischungsformeln) und Herstellung der Lösungen (Verdünnungsformeln) behandelt. Dabei sei betont, daß alle Verdünnungsrechnungen mit „Bé"-Graden sehr unzuverlässige Resultate geben, denn Bé° haben ganz willkürliche und keine wissenschaftliche Grundlage.

A.

Vermischungsformeln bezw. Verdünnungsformeln, um ein fetthaltiges Mittel bezw. gehaltreiche Flüssigkeit mit einem fettlosen Mittel bezw. Wasser auf einen bestimmten Gehalt bezw. Stärke herabzusetzen, und verschiedene sich daraus ergebende Möglichkeiten.

Aufgabe 1.

a) 250 kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt sind mit 750 kg fettloser Füllung (Soda, Wasser usw.) zu vermischen. Wieviel % Fettsäure hat die fertige Seifenpulvermasse?

Auflösung:

100 kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt enthalten 60 Fettsäure. 1 kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt e hält $\frac{60}{100}$ kg Fettsäure. 250 kg Seifenabfälle von 60% Fe säuregehalt enthalten $\frac{60 \times 250}{100} = 150$ kg Fettsä (250 + 750) = 1000 kg Seifenpulvermasse enthalten 150 Fettsäure. 100 kg Seifenpulvermasse enthalten x kg Fe säure. 1000 : 100 = 150 : x; x = 15.

Antwort: 15% Fettsäure.

b) 250 kg einer Natronlauge von 35% NaOH si mit 625 kg Wasser zu verdünnen. Wieviel an NaOH hat die durch die Mischung e standene Natronlauge?

Auflösung:

250 kg einer Natronlauge von 35% NaOH enthalten $\frac{35 \times}{10}$ = 87,5 kg NaOH. (250 + 625) = 875 kg verdünnte Natr lauge enthalten 87,5 kg NaOH. 100 kg verdünnte Natr lauge enthalten x kg NaOH. 875 : 100 = 87,5 : x; x =

Antwort: 10% NaOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des fetthaltigen Mittels bezw. der k zentrierten Flüssigkeit
v = % Gehalt des fetthaltigen Mittels bezw. der k zentrierten Flüssigkeit
G = Gesamtgewicht der Mischung

Gesucht: V = % Gehalt der Mischung.

$$V = \frac{v \times g}{G}.$$

	g	v	G	
Aufgabe 1a:	250 kg	60%	1000 kg	$V = \frac{250 \times 60}{1000} = 1$
Aufgabe 1b:	250 kg	35%	875 kg	$V = \frac{250 \times 35}{875} = 1$

Aufgabe 2.

a) 250 kg 60%iger Seifenabfälle sollen dur Vermischen mit fettloser Füllung auf ein S fenpulver von 15% Fettsäuregehalt gebra werden. Wieviel kg fettloser Füllung si dazu erforderlich?

Auflösung:

250 kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt enthal $\frac{60 \times 250}{100} = 150$ kg Fettsäure. Setzt man x kg fettloser F lung zu, so erhält man (250 + x) kg eines 15%igen Seif pulvers mit einem Gehalt von $\frac{(250 + x) \cdot 15}{100}$ kg Fettsä nun ist $\frac{(250 + x) \cdot 15}{100} = 150$; (250 + x). 15 = 150 × 100; 1 = 11 250; x = 750.

Antwort: 750 kg fettlose Füllung.

b) 250 kg einer Natronlauge von 35% NaOH soll durch Verdünnung mit Wasser auf eine s che von 10% NaOH gebracht werden. Wiev kg Wasser sind dazu erforderlich?

Auflösung:

250 kg Natronlauge von 35% NaOH enthalten $\frac{250 \times}{10}$ = 87,5 kg NaOH. Setzt man x kg Wasser zu, so erhält m (250 + x) kg 15%ige Lauge mit einem Gehalt von $\frac{(250 + x) \cdot 10}{100}$ kg NaOH; nun ist $\frac{(250 + x) \cdot 10}{100} = 87,$

10 x = 6250; x = 625.

Antwort: 625 kg Wasser.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des fetthaltigen Mittels bezw. konze Flüssigkeit
v = % Gehalt des fetthaltigen Mittels bezw. konze Flüssigkeit
V = % Gehalt der fertigen Mischung bezw. V dünnung

[7]) *H. Beckurts:* Die Methoden der Maßanalyse. 1913, S. 921.

Gesucht: K = Gewicht des fettlosen Mittels bezw. Wassers.

$$K=\frac{(v-V)g}{V}$$

	g	v	V	
Aufgabe 2a:	250 kg	60%	15%	$K=\frac{250(60-15)}{15}=750$ kg
Aufgabe 2b:	250 kg	35%	10%	$K=\frac{250(35-10)}{10}=625$ kg

Aufgabe 3.

a) Wieviel kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt sind mit fettloser Füllung zu vermischen, um 1000 kg Seifenpulver von 15% Fettsäuregehalt zu erhalten?

Auflösung:

x kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{60\times x}{100}$ kg Fettsäure. 1000 kg Seifenpulver von 15% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{15\times 1000}{100}=150$ kg Fettsäure; nun ist $\frac{60\times x}{100}=150$; $60x=15000$; $x=250$.

Antwort: 250 kg Seifenabfälle von 60% Fettsäuregehalt.

b) Wieviel kg einer Natronlauge von 35% NaOH sind mit Wasser zu vermischen, um 875 kg Natronlauge von 10% NaOH zu erhalten?

Auflösung:

x kg einer Natronlauge von 35% NaOH enthalten $\frac{35\times x}{100}$ kg NaOH. 875 kg einer Natronlauge von 10% NaOH enthalten $\frac{875\times 10}{100}=87{,}5$ kg NaOH: nun ist $\frac{35\times x}{100}=87{,}5$. $35x=87500$; $x=250$.

Antwort: 250 kg Natronlauge von 35% NaOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: v = %-Gehalt des fetthaltigen Mittels bezw. konzentr. Flüssigkeit
V = %-Gehalt der Mischung,
G = Gesamtgewicht der Mischung.
Gesucht: g = Gewicht des fetthaltigen Mittels bezw. konzentr. Flüssigkeit

$$g=\frac{V\times G}{v}$$

	v	V	G	
Aufgabe 3a:	60%	15%	1000 kg	$g=\frac{15\times 1000}{60}=250$ kg
Aufgabe 3b:	35%	10%	875 kg	$g=\frac{10\times 875}{35}=250$ kg

Aufgabe 4.

a) 250 kg Seifenabfälle von unbekanntem Fettsäuregehalt sind mit 750 kg fettloser Füllung (Soda usw.) zu vermischen. Die fertige Seifenpulvermasse hat laut Untersuchung 15% Fettsäuregehalt. Wieviel % an Fettsäure hatten die Seifenabfälle?

Auflösung:

250 kg Seifenabfälle von x% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{x\times 250}{100}=2{,}5\,x$ kg Fettsäure. Setzt man 250 kg Seifenabfälle von einem unbekannten Fettsäuregehalt (x) zu 750 kg eines fettlosen Mittels, so erhält man (250 + 750) kg eines 15%igen Seifenpulvers mit einem Gehalt von $\frac{(250+750)\,15}{100}$ = 150 kg Fettsäure; nun ist $\frac{250\times x}{100}=150$; $2{,}5x=150$; $x=60$.

Antwort: 60% Fettsäure.

b) 250 kg einer Natronlauge von unbekanntem NaOH-%-Gehalt sind mit 625 kg Wasser zu vermischen; die durch die Mischung entstehende Lauge hat lt. Untersuchung 10% NaOH. Wieviel % NaOH hatte die konzentrierte Lauge?

Auflösung:

250 kg einer Natronlauge von x% NaOH enthalten $\frac{x\times 250}{100}=2{,}5\,x$ kg NaOH. 875 kg einer Natronlauge von 10% NaOH enthalten $\frac{875\times 10}{100}=87{,}5$ kg NaOH; nun ist $2{,}5x=87{,}5$; $x=35$.

Antwort: 35% NaOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des fetthaltigen Mittels bezw. konzentr. Flüssigkeit
k = Gewicht des fettlosen Mittels bezw. Wassers.
V = %-Gehalt der Mischung,
G = Gesamtgewicht der Mischung,
Gesucht: v = %-Gehalt des fetthaltigen Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit.

$$v=\frac{V.G}{g}$$

	g	k	V	G	
Aufgabe 4a:	250 kg	750 kg	15%	1000 kg	$v=\frac{15\times 1000}{250}=60$
Aufgabe 4b:	250 kg	625 kg	10%	875 kg	$v=\frac{10\times 875}{250}=35$

Schlüssel zur vereinfachten Auflösung der gegebenen Aufgaben.

Aufgabe	Fetthaltiges Mittel bezw. konz. Flüssigkeit		Fett. Mittel bezw. Wasser	Gesamtmenge der Mischung		Vereinfachte Formel
	%-Geh.	kg		kg	%-Geh.	
1a,b	v	g	k	G	?	$V=\frac{v\times g}{G}$
2a,b	v	g	?	?	V	$k=g\frac{(v-V)}{V}$; $G=g+k$
3a,b	v	?	?	G	V	$g=\frac{V.G}{v}$; $k=G-g$
4a,b	?	g	k	G	V	$v=\frac{V.G}{g}$;

B.

Vermischungsformeln bezw. Verdünnungsformeln, um ein fettreiches Mittel bezw. gehaltreiche Flüssigkeit mit einem fettärmeren Mittel bezw. gehaltärmerer Flüssigkeit auf einen bestimmten Gehalt bezw. Stärke herabzusetzen, und verschiedene sich daraus ergebende Möglichkeiten.

Aufgabe 5.

a) 50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt und 300 kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt sind zu vermischen. Wieviel % an Fettsäure hat die Mischung?

Auflösung:

50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{50\times 80}{100}=40$ kg Fettsäure. 300 kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{300\times 10}{100}=30$ kg Fettsäure. (50 + 300) kg Mischung enthalten (40 + 30) kg Fettsäure. 100 kg Mischung enthalten x kg Fettsäure. $350:100=70:x$; $x=20$.

Antwort: 20% Fettsäure.

b) 125 kg einer Kalilauge von 50% KOH und 375 kg einer Kalilauge von 10% KOH sind zu vermischen. Wieviel % an KOH hat die durch die Mischung entstehende Lauge?

Auflösung:

125 kg einer Kalilauge von 50% KOH enthalten $\frac{125\times 50}{100}$ = 62,5 kg KOH. 375 kg einer Kalilauge von 10% KOH enthalten $\frac{375\times 10}{100}=37{,}5$ kg KOH. (125 + 375) kg Mischung enthalten (62,5 + 37,5) kg KOH. 100 kg Mischung enthalten x kg KOH. $500:100=100:x$; $x=20$.

Antwort: 20% KOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
G = Gewicht der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,

Gesucht: V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung.

$$V=\frac{(v\times g)+(v'\times g')}{G}$$

g v g' v' G

Aufg. 5a: 50 kg 80% 300 kg 10% 350 $V=\frac{(50\times 80)+(300\times 10)}{350}=20$

Aufg. 5b: 125 kg 50% 375 kg 10% 500 $V=\frac{(125\times 50)+(375\times 10)}{500}=20$

Aufgabe 6.

a) Wieviel kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt sind zu 300 kg eines 10%igen Seifenpulvers zuzusetzen, um eine Mischung von 20% Fettsäuregehalt zu erhalten?

Auflösung:

300 kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{300\times 10}{100}=30$ kg Fettsäure. x kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{80\times x}{100}=0{,}8\,x$ kg Fettsäure. (300 + x) kg erwünschter Mischung enthalten (30 + 0,8 x) kg Fettsäure, und laut Aufgabe (300 + x) kg fertiges Seifenpulver von 20% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{(300+x)\,20}{100}$ kg Fettsäure; nun ist $\frac{(300+x)\,20}{100}=30+0{,}8\,x$; $60\,x=3000$; $x=50$.

Antwort: 50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt.

b) 375 kg einer Kalilauge von 10% KOH sind mit einer Kalilauge von 50% KOH zu vermischen. Wieviel kg sind von letzterer zu nehmen, um 20%ige Kalilauge zu erhalten?

Auflösung:

375 kg einer Kalilauge von 10% KOH enthalten $\frac{375\times 10}{100}$ = 37,5 kg KOH. x kg einer Kalilauge von 50% KOH enthalten $\frac{x\times 50}{100}=0{,}5\,x$ kg KOH. (375 + x) kg erwünschter Lauge enthalten (37,5 + 0,5 x) kg KOH, und laut Aufgabe (375 + x) kg fertiger Lauge von 20% KOH enthalten $\frac{(375+x)\cdot 20}{100}$ nun ist $\frac{(375+x)\,20}{100}=37{,}5+0{,}5\,x$; $0{,}3\,x=37{,}5$ und $x=125$.

Antwort: 125 kg einer 50%igen Lauge.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung.

Gesucht: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit.
G = Gewicht der fertigen Mischung bezw. Verdünnung.

$$g=\frac{(V-v')g'}{v-V};$$

g' v' v V

Aufgabe 6a: 300 kg 10% 80% 20% $g=\frac{300(20-10)}{80-20}=50$

Aufgabe 6b: 375 kg 10% 50% 20% $g=\frac{375(20-10)}{50-20}=125$

(Schluß folgt.)

Beitrag zur Begriffsbestimmung von Oleinen.

(Eing. 2. III. 1925.)

Die Frage der Definition des Begriffes Olein ist in der letzten Zeit erneut angeregt worden durch die beiden Veröffentlichungen der Herren *Naphtali* und *Stiepel* (Zeitschrift der dt. Öl- und Fettind. **44**, 618 und **45**, 70.) Letzterer gibt als Vorschlag weiterer Diskussion die analytischen Daten für normales Saponifikat- und Destillatolein wie folgt an:

	Sap.-Olein:	Dest.-Olein:
Säurezahl nicht unter	175	185—200
Verseifungszahl	ca. 190	187—202
Jodzahl	nicht über 90	nicht über 90
Unverseifbares	„ „ 4%	„ „ 5
Titer	„ „ 17°	„ „ 17
Farbe	gelb bis dunkelbraun	gelb bis rötlichg
Geruch	reiner Feltgeruch	reiner Destillatge

Diese Zahlen erscheinen mir eine zu weite Begrenzung Begriffes Olein zu geben, denn, wie Herr Dr. *Naphtali* sc betont hat, lassen sich in diese analytischen Grenzen auch F säuregemische einordnen, für welche die Bezeichnung Olein neswegs am Platze ist. Die Oleine, die heute gehandelt w den, lassen sich im wesentlichen in drei Gruppen einte

Zur ersten Gruppe möchte ich solche Destillatoleine r nen, die dem normalen Gang der Oleingewinnung folgend d Pressung aus Destillatfettsäure hergestellt sind und deren f sige Fettsäuren fast ausschließlich aus Ölsäure bestehen. D Produkte sind bisweilen noch durch weitere Abkühlung einen Titer von 10° und darunter gebracht worden.

Zur zweiten Gruppe wären solche Oleine zu rechnen, nicht Destillate sind und die man gewissermaßen als Er des normalen Saponifikatoleines ansehen kann, welches genwärtig wohl überhaupt nicht hergestellt wird. Diese Sap fikatersatzoleine bestehen durchweg aus Mischungen von Pf zenfettsäuren oder aus gemischten abfallenden Fettsäuren Ölfabriken, die einen höheren Gehalt an freier Fettsäure ben als die gewöhnlich im Handel vorkommenden. Sie halten daher oft 10 und mehr Prozente an Neutralfett. die Jodzahl betrifft, so lassen sich unter Zuhilfenahme Kokos- und Kernöl Produkte erzeugen, die zwar analytisch Bedingungen eines normalen Oleins genügen, aber doch Olein sind, weil dieses nur flüssige Fettsäuren enthalten deren Jodzahl die der Ölsäure ist, und nicht stärker ungesätt flüssige Fettsäuren.

Da sich bei solchen Gemischen durch eine Abtrennung festen Bestandteiles die Jodzahl so weit nach oben verschie würde, daß der Name „Olein" unmöglich wird, so ist naturge der Titer solcher Kompositionsoleine ein relativ hoher. Um diese beschriebenen Fettsäuregemische aus der Definition erstklassigen Oleine auszuscheiden, möchte ich die von *Sti* angegebenen Grenzen dahin verändern, daß der Titer nur und die zulässige niedrigste Säurezahl 190 betragen soll. Bestimmung der Jodzahl eines Oleins hat nur dann einen S wenn sie unter Berücksichtigung des Titers bewertet wird. endgültige Entscheidung darüber, ob wirklich ein für alle S zialzwecke bestens geeignetes Olein vorliegt, kann nur die stimmung der inneren Jodzahl bringen, wobei verlangt w den sollte, daß diese nicht erheblich über 90 liegt. Die An senheit von Kokos- oder Kernöl wird sich ohnehin durch höhere Verseifungszahl (z. B. 210 statt 190) bemerkbar mac

Die dritte Art im Handel als Olein vorkommender Fettsä sind Produkte, hergestellt durch weitere Spaltung der Sap fikatersatzoleine mit darauffolgender Destillation. Durch d wird schon die Jodzahl etwas herabgedrückt. Rein äußer betrachtet kann man sie als wahre Blender von Olein bezeich in bezug auf Farbe und Geruch. Auch der Gehalt an Unv seifbarem ist befriedigend niedrig, während der Titer w meist zu hoch ist. Was die Jodzahl und die Verseifungszahl geht, so gilt das für die Saponifikatersatzoleine Gesagte.

Ich möchte noch einmal auf die Bedeutung der Bestimm der inneren Jodzahl zur Klärung des Begriffes Olein hinweis weil dadurch meines Erachtens noch die Frage nach dem R stoff, die einwandfrei zu beantworten gar nicht immer mög ist, vermieden werden kann, ohne daß die Interessen des V brauchers geschädigt werden. Ein Produkt, das den angegebe analytischen Daten genügt, wird, auch wenn es kein „Kerz olein" ist, unbedingt ein solches ersetzen können. Es liegt d aber auch kein Grund vor, es nicht als Olein zu bezeich

Ich hoffe gern, daß vorstehende Ausführungen zu ei weiteren Diskussion Anlaß geben, um zu einer klaren Normier des Begriffes Olein zu kommen.

Max Dittmer, Berlin

Moderne Kosmetik.

Von *Gustav Peters*, geprüfter Kosmetiker der Humboldt Akademie, Berlin.

(Eing. 11. VIII. 1924.)

Das Wort Kosmetik, zu deutsch „Schönheitspflege", v rät sofort seinen griechischen Ursprung, und man hätte wi lich keinen besseren Ausdruck dafür wählen können; denn

waren bekanntermaßen griechische und römische Frauen, die sich bereits im grauen Altertum damit beschäftigt haben. Mehr als tausend Jahre sind seitdem vorübergegangen, und noch heute sind diese Griechinnen und Römerinnen für die Künstler aller Zeiten vorbildlich geblieben.

Im Laufe der Jahrhunderte ließ das Verständnis für die Körperpflege vollständig nach und artete in ein ganz gewaltiges Pfuschertum aus, und erst der allerneuesten Zeit war es vorbehalten, neue Bahnen auf diesem Gebiete wieder einzuschlagen. Es sind ungefähr 20 Jahre her, daß die Medizin damit begann, diesem Zweige der Wissenschaft besonderes Interesse entgegenzumessen.

Von den Ärzten, die sich zuerst eingehend mit Kosmetik beschäftigt haben, nimmt Professor *Paschkis* (Wien) unbedingt die erste Stelle ein. Ihm folgen Professor *Lassar*, Professor *Eichhoff* und Dr. *Lewitt*, sämtlich in Berlin. Kein Wunder, daß im Laufe der Zeit eine Reihe von Werken über Kosmetik erschienen ist, von denen das von Professor *Eichhoff* wohl das beste ist. Er behandelt in ihm die Kosmetik auch geschichtlich und teilt uns mit, daß das Antimon das älteste Schönheitsmittel war. Sehr bekannt, namentlich bei den Orientalen, ist auch Henna, worunter man die gepulverten Blätter des Cypernstrauches (Lawsonia) versteht, ein roter Farbstoff, während man mit Reng die gepulverten Blätter der Indigopflanze (Indigofera), einen blauen Farbstoff bezeichnet.

Leider sind wir moderne Menschen durch unsere Kultur, Mode, unser Klima usw. nicht in der Lage, unserem Körper jene Pflege angedeihen zu lassen, wie es die Alten taten; immerhin können wir aber dennoch eine rationelle Körperpflege vornehmen, und dies geschieht dadurch, daß wir dafür Sorge tragen, daß die Drüsen unserer Haut richtig funktionieren. Tritt z. B. eine Verstopfung der Schweißdrüsen ein, dann entstehen die bekannten Mitesser (Akne) und wenn diese Drüsen eben nicht arbeiten, wie sie sollen, wird unsere Haut rissig und spröde.

Um dies zu verhüten und dadurch die Tätigkeit genannter Drüsen gleichmäßig zu gestalten, müssen wir unseren Körper vor allem mit guter (neutraler) Seife behandeln und ihn abzuhärten trachten. Dies geschieht durch kalte Abwaschungen, geeignete Luft-, Sonnen- oder sonstige Bäder. Mehr als ein- bis zweimal in der Woche sollte man kein Bad nehmen, es genügt vielmehr, alle vierzehn Tage zu baden.[1])

Sehr zu empfehlen sind Einzelbäder, vor allem Fußbäder, und zwar kalte (10—15° R) abends 15 Sekunden, denn diese regen die Darmtätigkeit ganz besonders an. Um das sogenannte Absterben der Hände bei kalter Witterung und damit Frostbeulen zu verhindern, werden Wechselbäder empfohlen, und zwar bringt man die Hände zuerst in heißes, dann in kaltes und endlich nochmals in heißes Wasser, und zwar so heiß, wie man es vertragen kann. Für nervöse Personen empfiehlt sich zum Bade ein Zusatz von aromatischen Essenzen oder aromatischem Tee (Species aromaticae). In neuerer Zeit wird besonders Pinofluol (Badetabletten) empfohlen. Diese Zusätze wirken, namentlich bei nervösen Frauen, ungemein beruhigend.

Wie bereits erwähnt, ist ein tägliches Bad zwecklos. Denn da es unserem Körper zuviel Fettstoffe entzieht, schadet es der Körperpflege mehr als es nützt! Abhärtung des Körpers bildet vor allem die Grundlage zu seiner Schönheit und Gesundheit. Während aber ein vollständig nackter Körper für Kälte im allgemeinen nicht empfindlich ist, wie man sich z. B. bei einem gewissen Grad von Kälte ohne Gefährdung der Gesundheit am Meere bewegen kann, so erzielt einseitige Kälte gerade das Gegenteil, weil die Blutzirkulation an diesen Körperteilen eben eine gehemmte ist. Deshalb ist die Mode, Kinder mit nackten Waden im Frühjahr und Herbst herumlaufen zu lassen, eine grobe Unsitte, und wenn sie Lungenentzündung bekommen, ist es nicht zu verwundern.

Anschließend an die Badefrage wollen wir hier das Kapitel Seife behandeln und dabei die Frage aufwerfen: „Ist die Ansicht begründet, den Körper mit keiner Seife zu behandeln?" Dies muß entschieden verneint werden und zwar aus verschiedenen Gründen.

Unser großer Chemiker, *Justus v. Liebig* hat einst den Ausspruch getan, daß die Kultur eines Volkes nach seinem Verbrauch an Seife zu beurteilen sei, und darin müssen wir ihm unbedingt beistimmen.

Ganz abgesehen von der reinigenden Wirkung der Seife, welche wir wissenschaftlich als „fettsaures Alkali" bezeichnen, übt die Seife einen Reiz auf die Blutgefäße aus und veranlaßt ein Zusammenziehen und Ausdehnen derselben, wodurch auf die Blutzirkulation eine wichtige Anregung ausgeübt wird. Vorsicht bei Auswahl der Seifen ist geboten. Vor allem sollen sie neutral sein. Die besten wären allerdings die sogenannten überfetteten Seifen, doch haben diese den Nachteil, daß sie sehr leicht ranzig werden. Während nun die Vorteile bei der Behandlung des Körpers mit Seife klar ersichtlich sind, hat uns der Berliner Professor *Schleich* auch deren Nachteile gezeigt. Unsere Haut ist mit einer wachsartigen Fettschicht überzogen, die durch das Bad und die Reinigung mit Seife entfernt wird. Dadurch entstehen aber verschiedene Krankheiten, namentlich solche an den Nieren. Um nun diesen vorzubeugen, empfiehlt *Schleich*, den Körper, wie es die alten Griechen und Römer machten, nach dem Bade mit Öl zu behandeln oder mit der von ihm erfundenen Wachspaste einzufetten, welche ungefähr der natürlichen Wachsschicht unserer Haut entspricht. Die Wachspaste nach *Schleich* wird in der Weise hergestellt, daß man 1 kg gelbes Bienenwachs auf dem Wasserbade schmilzt, und dann unter langsamem Eintropfen 100 g Salmiakgeist hinzusetzt, worauf man es vom Feuer wegnimmt. Darauf gibt man 50% destill. Wasser dazu, setzt nochmals auf das Wasserbad und rührt so lange, bis eine homogene, gelbliche Masse entstanden ist.

Die Fette, welche wir zu unserer Körperpflege verwenden, sind teils tierischer, teils pflanzlicher Herkunft. Bei Anwendung von Cremes nehme man Rücksicht auf die Beschaffenheit der Haut; je nachdem käme also fetthaltige oder fettfreie Creme in Betracht!

Sehr gute Fettcremes sind Lanolin- und Nivea-Creme. Dr. *Ehwald* hat eine Creme zusammengesetzt, die fast von jeder Haut gut vertragen wird. Die Zusammensetzung ist folgende: Lanolin 50 g, destilliertes Wasser 26 g, Orangenblütenöl ein Tropfen, Bergamott- und Zitronenöl je vier Tropfen.

In den Cremes ist vielfach auch Glyzerin enthalten. Es ist dies ein altes, gutes Mittel; man merke sich aber, daß man Glyzerin nie rein auf die Haut, sondern nur mit gleichen Teilen Wasser vermischt, einreiben darf, da es sonst sehr brennt.

(Schluß folgt.)

[1]) Nicht alle Leser werden mit dieser Ansicht des Verf. einverstanden sein. *Red.*

Arbeitsweise und Auswertung rotierender Extraktionsapparate in der Praxis.

Von *Bruno Hassel*, Plau i. Mecklbg.

Das Extraktionsfach hat in der öl- und fettverarbeitenden Industrie gerade in den letzten Jahren immer mehr an Bedeutung und Boden gewonnen, dank der technischen Fortschritte, die auf diesem Gebiete auf Grund langjähriger Erfahrungen gemacht worden sind. Wenn auch fast sämtliche in Betracht kommenden Kreise sich der Bedeutung dieses Faches bewußt sind und in der Beurteilung desselben einig gehen, so herrschen doch über die Anwendung der verschiedenen Systeme, die infolge ihrer besonderen Konstruktion eine rentable Arbeitsweise und eine rationelle Ausbeute gewährleisten sollen, sehr große Meinungsverschiedenheiten. Um einen Teil derselben zu zerstreuen, will ich in folgendem ein möglichst umfassendes Bild über die Arbeitsweise und Auswertung rotierender Extraktionsapparate entwerfen, unter Zuhilfenahme meiner Erfahrungen, die ich in jahrelanger Praxis mit denselben gemacht habe.

Es sind vielfach vollkommen falsche Ansichten über die Verwendbarkeit dieser Art Apparaturen verbreitet, Ansichten, die fast ausnahmslos ganz zu Unrecht bestehen und von den Kreisen, welche in der Praxis mit Extraktionsanlagen dieser Art arbeiten und vor allen Dingen damit umzugehen verstehen, unbedingt abgelehnt werden müssen. Da mir auch Apparate anderer Konstruktionen geläufig sind und ich daher sehr wohl in der Lage bin, Vergleiche zu ziehen, kann ich nur betonen, daß bei der vielseitigen Verarbeitung grundverschiedenen Materials diese Vergleiche nicht zu Ungunsten rotierender Extraktoren ausfallen. Ohne Mängel ist natürlich kein Extraktionssystem, im Laufe der Jahre haben sich aber die den rotierenden Apparaten wiederholt vorgeworfenen Nachteile — oftmalige Reparaturen und dadurch entstehende Betriebsstillegungen, größerer Verschleiß, längere Chargendauer, daraus folgende geringere Leistungsfähigkeit, größerer Dampf-, Kraft- und Lösungsmittelverbrauch, Undichtheiten usw. — als unbegründet erwiesen. Bei sorgfältiger und sachgemäßer Bedienung lassen sich alle vorgenannten Mängel leicht vermeiden, und der Kenner dieser Anlagen weiß, daß diese allen Anforderungen, die man an einen modernen Extraktionsbetrieb stellen kann, durchaus gerecht werden. Anderen Systemen gegenüber sind sogar augenfällige Vorteile bemerkenswert, da mit diesen Apparaten jedes beliebige öl- oder fetthaltige Rohmaterial, gleichviel ob naß oder trocken, grobstückig oder pulverförmig, einwandfrei aufgearbeitet wird. Bei der Verarbeitung nasser Materialien

fallen kostspielige Vortrocknungsapparate oder Darranlagen weg, weil die Extrakteure auch gleichzeitig als Vakuumtrockner verwendet werden können, wobei es besonders vorteilhaft ist, daß bei der der erschöpfenden Extraktion vorausgehenden Trocknung jede schädliche Überhitzung durch das Vakuum und die Bewegung des Materials vermieden wird. Hervorragende Leistungen werden bei der Verarbeitung von Ölsaaten erzielt, da das extrahierte Schrotmehl von heller Farbe und nahezu ölfrei ist; es behält die volle Klebkraft und läßt sich durch einfaches Anfeuchten ohne weiteres zu Preßkuchen formen.

Überhaupt sind diese Extraktionsapparate für alle nur denkbaren Zwecke im Betriebe erprobt. Außer Ölsaaten können Preßkuchen, Filtertücher, Preßdeckel, Öltrub, Bleicherde, Katalysatoren, ölhaltige Putzwolle, rohe Schafwolle, Lederabfälle, Schlachthausabfälle, Fleischmehl, Grieben, Fische, Knochen, Rückstände aus der Schokoladen- und Kakao-Fabrikation, Leimkesselrückstände, Paraffinrückstände, Maisschlempe und dergl. mehr verarbeitet werden. Wie die Anlage für die einzelnen Arten von Rohmaterial eingerichtet sein muß, oder welcher Hilfsmittel es bedarf, um einen Extraktionsbetrieb dieser Art zur Verarbeitung jeglichen Materials bereitzustellen, werde ich weiter unten in kürzeren Schilderungen des Extraktionsvorganges, der Vor- und Nachbehandlung der Rohstoffe bezw. des Extraktionsproduktes darlegen, indem ich die Eigenart jedes Materials berücksichtige und zeige, mit welchen Mitteln ein rationeller Fabrikationsvorgang möglich ist.

Die Betriebsunkosten halten sich im Durchschnitt bei 1000 kg Rohmaterial ungefähr auf folgender Höhe: Dampfverbrauch etwa 700—800 kg, Kühlwasserverbrauch etwa 10—12 m³, Kraftverbrauch 8—10 PS.-Std., Lösungsmittelverbrauch 8—12 kg. Diese Zahlen geben ein ausreichendes Mittel zur Berechnung der Betriebs- und Herstellungskosten an. — Die Bedienung der Apparate ist einfach und übersichtlich. Zur Wartung und Bedienung von 6 Extraktoren genügt für den Extraktionsvorgang selbst ein Arbeiter. Eine Charge je Apparat beträgt je nach Art des Rohmaterials 3000—5000 kg. Die Chargendauer umfaßt 6—20 Stunden, je nach Art der zu verarbeitenden Masse. Die Be- und Entladung ist die denkbar einfachste. Die Entladung nimmt nur 5—8 Minuten in Anspruch und geschieht selbsttätig. Trotz der rotierenden Teile sind Undichtigkeiten äußerst selten und durchweg während des Betriebes zu beseitigen, da besonders die rotierenden Teile alle durch handliche Stopfbüchsen abgedichtet sind. Häufige Reparaturen, welche Apparate mit Rührwerk beanspruchen, fallen fort, ganz abgesehen davon, daß der Treibriemen bei einer strammen Charge das Rührwerk überhaupt nicht oder nur sehr schwer durchzieht. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß man sowohl mit Einzelapparaten nach dem Prinzip der einfachen Verdrängung, als auch nach dem Anreicherungsverfahren (Batteriesystem) arbeiten kann. Überhaupt ist es möglich, jedesmal für den Extraktionsprozeß eine Arbeitsweise durchzuführen, wie das vorhandene Material sie beansprucht.

Ich selbst habe mir große Mühe gegeben, Arbeitsarten ausfindig zu machen, die der Eigenart des jeweils zu verarbeitenden Materials entsprechen, eine erschöpfende Extraktion gewährleisten und unter Berücksichtigung der wichtigen Momente eine rationelle Aufarbeitung gestalten. Meine Angaben stützen sich hauptsächlich auf Erfahrungen, die ich mit rotierenden Extraktionsapparaten der Firma *Otto Wilhelm*, Stralsund (D. R. P. 289 959 und Zus.-Pat. 370 665) gemacht habe. Als Lösungsmittel fand Benzin, Benzol und Trichloräthylen (C_2HCl_3) Verwendung. Dank der verbesserten Fraktionierung bei der Benzin- und Benzolgewinnung, die ein fast vollständiges Ausscheiden hochsiedender Homologen aus diesen Lösungsmitteln ermöglichst, kann man mit diesen gute Öle und Fette gewinnen, die keine Lösungsmittelspuren mehr enthalten und fast frei von jeglichen schleim-, harz- und farbhaltigen Stoffen sind. Inbezug auf Farbe, Schleim- und Harzgehalt weist „Tri" diesen Vorzug nicht ganz auf, hat aber den bedeutenden Vorteil, daß es vollkommen explosions- und feuersicher ist, dadurch die vielen, im Betrieb unangenehmen Vorsichtsmaßregeln vermeidet und die Vornahme jeder Reparatur, auch mit Schweiß- und Brennapparat, im Betriebsgebäude selbst gestattet. Das sind Vorteile, die der Praktiker wohl zu schätzen weiß, und die den höheren Anschaffungspreis gegenüber feuer- und explosionsgefährlichen Lösungsmitteln, wie Benzin und Benzol, bei weitem wett machen. Ob das Tri allerdings in gesundheitlicher Beziehung weniger gefährlich ist, lasse ich dahingestellt sein. Ich persönlich glaube es nicht. (Schluß folgt.)

Kurze Entwicklungsgeschichte der deutsche Ölindustrie unter besonderer Berücksichtigu der Harburger Ölwerke.

Von Museumsdirektor *Theodor Benecke*, Harburg.

(Nachdruck verbote

(Schluß.)

Harburg als Öl-Metropole der Welt.

Wie die vorangegangenen Ausführungen zeigen, hat sich Harburger Ölindustrie aus ganz kleinen Anfängen heraus zu glanzvollen Höhe emporgeschwungen.

Als Harburg Anfang der 80er Jahre des vorigen Jahrhun mit seiner großen Ölindustrie einsetzte, sahen die bis dahin al bedeutendsten Ölzentren der Welt geltenden Städte Marseil Südfrankreich und Hull in England mit neidischen Augen au Anwachsen der Harburger Ölfabriken. Sie mußten bald kennen, daß sie mit Harburg nicht gleichen Schritt h konnten.

Schon im Jahre 1884 konnte die Handelskammer Har berichten, daß die Harburger Ölindustrie mit 40 000 bis 50 verarbeiteter Palmkerne führend in Europa sei. Marseille nur etwas mehr als 11 000 t Palmkerne einführen können. nicht 10 Jahre später konnte Kommerzienrat *Friedrich* dem Handelsminister *v. Sydow* gelegentlich seines Besuche 21. Oktober 1913 in Harburg auf Grund einer von ihm aufge ten eingehenden Statistik melden, daß Harburg der Vorort gesamten europäischen Ölfabrikation geworden sei. Im Jahre wurden in den Harburger Ölfabriken zusammen mona rund 70 000 t Saaten verarbeitet. Der Gesamtumsatz Jahres 1913 belief sich für die Harburger Fabriken auf 250 Millionen Mark. Von 1 730 000 t in diesem Jahre in Deu land verarbeiteten Ölsaaten entfielen nahezu 900 000 t auf burg.

Seit langen Jahren vor dem Kriege hatte Harburg den g ten Markt der Welt in Palmkernen. In Harburg wurde Leinöl fabriziert als im gesamten übrigen Deutschland.

Die führende Rolle, welche Harburg mit der Überflüg Marseilles im Jahre 1912 auf dem Weltölmarkt zugefallen ging leider durch die Abschnürung Deutschlands während Weltkrieges verloren. Die englische Blockade verhinderte die fuhr der überseeischen Saaten und legte damit die gesamte sche Ölindustrie, einschließlich Harburg, still. Alsbald nach Beendigung des Krieges und der Aufhebung der Blockade r sich aber wieder emsige Kräfte in Harburg, um so bald wie lich den verloren gegangenen Wirtschaftsruhm zurückzuero Trotz größter Schwierigkeiten nahmen alle Harburger Fab die Produktion alsbald wieder auf und erweiterten und ve Berten sie von Jahr zu Jahr. Durch die Errichtung neuer ma neller Anlagen versuchten die Harburger Fabriken, sich die lichkeit zur Rückeroberung ihrer alten Stellung auf dem markt zu schaffen. Wenn auch bislang — nicht zum gerin Teil durch die Versagung des vor dem Kriege bestehenden Sc zolles— die alte Höhe der Produktion nicht wieder er werden konnte, so ist doch ohne Frage Harburg durch die chen Erfahrungen der seit Jahrzehnten bestehenden Fabrik mehr als jede andere Stadt befähigt, wieder die erste Ö Europas zu werden.

* * *

Benutzte Literatur.

Hirschfeld, Paul: Hannovers Großhandel und Großindu Berlin 1891.

Klaue, Dr. Hermann: Die deutsche Ölmüllerei, Leipzig

Molch, Dr. Willy Karl: Der Standort der Harburger industrie (Manuskript).

Haase, W.: Ölmüllerei, Hannover 1909.

Kriegsausschuß für Öle und Fette: Ölsaaten, Berlin.

Unsere Kolonien: Sonderdruck aus der deutschen K wochenschau Nr. 61 und 62, Berlin 1918.

Eckstein: Industrielle Werke deutscher Arbeit in Wor Bild. Berlin 1918.

Benecke, Otto und Theodor: Lüneburger Heimatsbuch. Br 1914.

Wolff und Pflug: Wirtschaftsgeographie Deutschlands seiner Hauptverkehrsländer. Berlin 1911.

Deutsche Kolonialgesellschaft, Berlin: Die nien der europäischen Mächte und der Vereinigten St von Nordamerika.

Krünitz: Ökonomisch-technologische Enzyklopädie, Berlin

Harburger Adreßbücher aus den Jahren 1856, 1862, 1867, 1868, 1874, 1876, 1880.

Meltzner, Adam: Neu verbesserte Mühlenbaukunst, Merseburg 1811.
Breitenbach: Ölökonomie, Berlin 1806.
Magazin aller neuen Erfindungen, Leipzig 1802.
Pratje: Kurzer Abriß des Fabriken-, Gewerbe- und Handelszustandes in den Kur-Braunschweigisch-Lüneburgischen Landen, Hannover 1796.
Ständler: Technologie der Öle und Fette, Berlin 1892.
Sorhok: Gründliche Anweisung zur richtigen Anlage der Beutelmaschinen und der deutschen Ölmühlen, Göttingen 1826.
Scholl: Der Bau und Betrieb der Ölmühlen. Darmstadt 1844.
Schreiber: Praktisches Hilfsbuch für die Besitzer der Ölmühlen, Königsberg 1837.
Manecke: Topographisch-Historische Beschreibung der Städte, Ämter und adeligen Gerichte im Fürstentum Lüneburg, Celle 1858.
Mitteilungen des Gewerbevereins für das Königreich Hannover, Hannover 1835.
Barth: Die Einrichtung und der Betrieb der Ölmühlen, Weimar 1862.
Lefter: Technologie der Fette und Öle, Berlin 1908.
Genecke, Theodor: Deutschlands Städtebau, Band Harburg, Berlin 1923.
Liebahn: Statistik des zollvereinten und nördlichen Deutschlands.
Jahresberichte der Handelskammer Harburg.
Karl, H.: Statistische Übersicht von Harburgs Handels- und Schiffahrtsverkehr aus den Jahren 1861, 1863, 1864, 1866, Harburg 1862/67.
Karl und Schlüter: Statistische Übersicht von Harburgs Handels- und Schiffahrtsverkehr im Jahre 1857, Harburg 1858.
Karl und Schlüter: Statistische Übersicht von Harburgs Handels- und Schiffahrtsverkehr in den Jahren 1858/69, Harburg 1869.
Genecke, Theodor: Neuester illustrierter Führer durch Harburg und Umgegend, Harburg 1911.
Denkschrift über die Lage der Stadt Harburg in Rücksicht auf den demnächstigen Zollanschluß Hamburgs, Harburg 1883.
Blohm: Versuch einer näheren Erörterung der Mittel, durch welche der Handelsverkehr in den Elbgegenden des Fürstentums Lüneburg erhalten und gehoben werden kann, Göttingen 1841.
Jahresbericht von F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken Aktiengesellschaft.
Berichte über die Verhandlungen der Ölrohstoffkommission des Kolonial-Wirtschaftlichen Komitees in Berlin, Berlin 1913.
Zur Ölrohstoffversorgung aus den Kolonien, Berlin 1913.

Literaturbericht

The Soybean. By *Ch. V. Piper* und *W. J. Morse*. 329 Seiten mit 84 Abbildungen. Preis gebdn. $ 12. New York 1923. Mc. Graw-Hill Book Company.

Es scheint angebracht zu sein, über dieses ausgezeichnete Buch etwas weiter ausholend zu berichten, als das sonst bei Besprechungen ausländischer Bücher Brauch ist; hat doch die Literatur über die Sojabohne noch lange nicht die Beachtung gefunden, welche dieser auch für uns Europäer so wichtige Gegenstand verdiente. Und wenn das große Publikum und auch die Nahrungsmittel-Industrie selbst an dem Thema dieses Buches, wie das auch in deutschen Zeitschriften gelegentlich schon geschrieben wurde, noch ziemlich achtlos vorüber geht, so scheint es an der Zeit zu sein, die Ölfabrikanten wenigstens für eine eingehendere Beschäftigung mit einem ihrer zukunftsreichsten Nebenprodukte zu gewinnen. Sie sollten doch darauf bedacht sein, die Sojabohne der alleinigen Verwendung als Viehfutter zu entziehen und sie der für unsere Volkswirtschaft so außerordentlich günstigen Aufbereitung zu menschlichem Nahrungsmittel zuzuführen. Ein hoher Gewinn wird dabei nicht fehlen. Es ist fast unglaublich zu hören, was alles aus dieser bescheidenen Pflanze, die die Nutzbarkeit des Linum usitatissimum, der „sehr gebrauchsfähigen" Leinpflanze, noch in den Schatten stellt, gemacht werden kann. Und selbst wenn eine Akklimatisation der in ihrer hohen Variabilität fast ein Mutationsstadium vortäuschenden Sojabohne bei systematischer Züchtung sehr früh reifender Arten bei uns wirklich auch in Zukunft nicht gelingen sollte, so wird die Sojabohne immer noch den unschätzbaren Vorteil bieten, das billigste Importnahrungsmittel zu sein. Auf den außerordentlich hohen Gehalt an Eiweißstoffen bei fast gänzlichem Fehlen der weniger wichtigen resorbierbaren Kohlenhydrate, die die Sojabohne zu einem willkommenen Nahrungsmittel für Diabetiker macht, auf die fleischähnliche Beschaffenheit des Sojabohnenkaseins, dem zweifellos zu einem großen Teil die hochvitale Kraft der örtlichen Völkerstämme, die das tierische Fleisch als Nahrungsmittel so gut wie gar nicht kennen, zugeschrieben werden muß, kann hier nur hingewiesen werden. Das alles findet man in dem umfangreichen, mit instruktiven Bildern reich geschmückten Werke von *Piper* und *Morse* an Hand von fleißig zusammengetragenen Tabellen gründlich erläutert. Handelsgebräuche, Anbau und Aufzucht der Bohne, ihre Wartung und Ernte, ihre Verbreitung und Anpassungsfähigkeit, ihre Bedeutung als Stickstoffsammler, als Ölfrucht und, was uns eben mehr als bisher interessieren sollte, ihre schier unbegrenzte Verwendungsfähigkeit im menschlichen Haushalt, das ist in einer für den Landwirt und Ölmann gleichverständlichen Form vorgetragen. Als Ölmacher würde man allerdings gern etwas mehr über die Technik des Sojaöles hören, in der uns die Ostasiaten entschieden etwas voraus sind. Das würde den Wert des Buches entschieden sehr erhöhen. Ein ausführliches Literaturverzeichnis mit gewissenhafter Berücksichtigung auch der deutschen Arbeiten bildet den Schluß des Werkes.

An Rezepten für Küche und Mittagstisch zähle ich im ganzen 114, sehr leckere Sachen, von ausgesuchtestem Salat, Gemüse, Kakes, Pudding, Pfannkuchen, Omelett bis zu der viel verwendeten Sojasauce, die ganz wie unsere europäische Worcestershiresauce auch die fadesten Speisen mundgerecht zu machen imstande ist.

Möge das auf uns nicht anzuwenden sein, was die Autoren in ihrem Vorwort sagen: „Vorurteil und Gewohnheit sind ein Teil der Faktoren, die die Menschheit hindern, neue Nahrungsmittel schnell anzunehmen."

Vielleicht verbündet sich Frau Holle, die verdienstvolle Herausgeberin von Davidis' Kochbuch mit den führenden Persönlichkeiten der Ölindustrie, um auch bei uns die Sojabohne auf der Familientafel heimisch zu machen. Das Wichtigste bleibt natürlich das jetzt so vielfach in Angriff genommene Problem der Aufbereitung des Sojakuchens oder Sojaschrots auf Backmehl. Hier hätte die Großindustrie, die teilweise über brauchbare Laboratorien verfügt, die Führung zu übernehmen. Möge dort das angeschnittene Problem wie das hier besprochene Werk freundliche Interessenten finden. Dr. *H. Mielck.*

Produktion, Fabrikation, Eigenschaften und Verwendung von Rohozokerit (Erdwachs), raffiniertem Ozokerit (Ceresin) und Paraffin. *Anton Himmelbauer & Comp.*, Wien I, Zelinkagasse 2.

Eine kurze, aber trotzdem sehr inhaltsreiche Broschüre hat die auf dem Gebiete des Ozokerits, des Ceresins und des Paraffins bestens bekannte Firma Himmelbauer unter obigem Titel herausgegeben und stellt sie ihren Abnehmern zur Verfügung. In kurzen Zügen werden die Fabrikation und Gewinnung der einzelnen Produkte, ihre Eigenschaften und ihre Verwendung besprochen. Die Vor- und Nachteile bei der Verwendung der verschiedenen Produkte unter sich und gegenüber anderen werden dem Leser klar und deutlich vor Augen geführt. Jedem Interessenten, besonders den Fabrikanten chemisch-technischer Erzeugnisse, kann die Lektüre des kleinen Büchelchens aufs wärmste empfohlen werden, sie wird ihn vor manchen Mißgriffen und Fehlern in der Fabrikation bewahren.

W. Münder.

Kleine Zeitung

Herstellung fett- oder seifenartiger Produkte. (D. R. P. 408 512 v. 14. IX. 1922. *Tetralin G. m. b. H.* in Berlin-Britz.) Es ist bekannt, daß bei der Behandlung des bei dem Natronsulfatverfahren entstehenden flüssigen Harzes (Tallöl) mit Wasserstoff hartfettsäureähnliche Körper entstehen können. Bei dem erwähnten Verfahren wird das übelriechende, dunkle, stark saure Rohharz (Säurezahl 160 bis 170) entweder ohne jede Vorbehandlung der Hydrierung unterworfen oder aber (vgl. britisches Patent 170 562) vor der Hydrierung durch einen Destillationsprozeß gereinigt, welcher jedoch an der Zusammensetzung des Tallöles, das aus einem Gemisch von freien, ungesättigten Fettsäuren mit festen und flüssigen Harzsäuren besteht, nichts ändert. Auf diese Weise erhält man bei der Härtung nur ein in seinen Eigenschaften inkonstantes Reaktionsprodukt, da bekanntlich die Einwirkung von Wasserstoff besonders in Gegenwart eines aus Nickelsalzen bzw. -oxyden hergestellten Katalysators auf organische Körper nur dann in üblicher Weise glatt erfolgt, wenn diese in möglichst reiner und neutraler Form zur Verarbeitung kommen. Dagegen hat man beobachtet, daß beispielsweise bei der Härtung stark saurer Fette und Öle die freien Fettsäuren sich mit dem Katalysator zu Metallseifen verbinden und daß dadurch die Wirksamkeit des Katalysators aufgehoben wird.

Es wurde nun gefunden, daß man aus dem flüssigen Harz (Tallöl) in jedem Falle ein gutes, helles, fettartiges Produkt erhält, wenn man den sauren Charakter des Tallöles dadurch aufhebt, daß man die Carboxylgruppen neutralisiert oder verestert. Durch die Darstellung von Seifen oder Estern des flüssigen

Harzes kommt man zu Produkten, welche nun befähigt sind, außerordentlich leicht Wasserstoff — gegebenenfalls in Gegenwart von Katalysatoren — anzulagern und in fettartige bzw. seifenartige Körper überzugehen.

Beispiel 1. 100 kg Tallöl werden mit 12 kg Ätznatron, welche in 400 kg Wasser gelöst sind, neutralisiert und in einem Autoklaven in Gegenwart von 1 bis 3 Prozent eines Nickelkatalysators bei 180 bis 200° während 1 Stunde mit etwa 10 Atm. Wasserstoffüberdruck behandelt. Nachdem sich der Katalysator abgesetzt hat, wird die Seifenmasse aus dem Autoklaven heraus- und durch eine Filterpresse hindurchgedrückt. Hierdurch erhält man eine helle Seife, deren Fett- und Harzsäuren jetzt nur noch eine Jodzahl von etwa 40 gegenüber 134,5 des Ausgangsmaterials aufweisen. Der in dem Autoklaven verbleibende Katalysator ist für weitere Chargen sogleich verwendbar.

An Stelle der wäßrigen Alkalisalzlösungen lassen sich mit dem gleichen Erfolge auch die Lösungen anderer Salze gegebenenfalls auch in organischen Lösungsmitteln verwenden.

Beispiel 2. 100 kg rohes Tallöl werden mit 25 kg Methylalkohol versetzt und unter lebhaftem Sieden trockenes Chlorwasserstoffgas bis zur Sättigung eingeleitet. Nach beendeter Veresterung wird der überschüssige Methylalkohol abdestilliert und das Veresterungsprodukt gewaschen und im Vakuum destilliert. Der Tallölmethylester (Verseifungszahl 160, Säurezahl 4,7, Jodzahl 125,1) siedet unter einem Druck von 15 mm von 200 bis 250° und ist der Hydrierung besonders leicht zugänglich.

100 kg Tallölmethylester werden mit 2 kg eines Nickelkatalysators in einem Autoklaven auf 180 bis 200° erhitzt und Wasserstoff mit 15 Atm. Überdruck während 1 Stunde eingeblasen. Darauf wird der Katalysator auf bekannte Weise abgetrennt. Man erhält ein hartes, helles Fett, das für alle Seifen- und kosmetischen Zwecke Verwendung finden kann.

Bei Anwendung eines Arbeitsdruckes von etwa 150 Atmosphären ist die Mitwirkung eines Katalysators entbehrlich. An Stelle des in diesem Beispiel verwandten Methylesters lassen sich mit dem gleichen Erfolge auch durch Verwendung anderer Alkohole gebildete Tallölester verwenden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung fett- und seifenartiger Produkte, dadurch gekennzeichnet, daß man das beim Natronsulfatverfahren anfallende flüssige Harz zwecks Aufhebung seines Säurecharakters in Ester oder Salze überführt und die so erhaltenen Produkte — gegebenenfalls in Gegenwart eines Katalysators — der Einwirkung von Wasserstoff unterwirft.

*

Lösen und Fixieren von Riechstoffen. (D. R. P. 406 106 v. 12. I. 1923. *Finow-Metall & Chemische Fabriken G. m. b. H.* in Berlin*). Es wurde gefunden, daß die Hexahydrokresole oder das Hexahydrokresolgemisch, welches unter dem Namen Methylhexalin Handelsprodukt ist, durch Überführung in die Benzoesäure- oder neutralen Phthalsäurester hochsiedende Produkte ergeben, welche selbst kaum oder nur sehr schwachen Eigengeruch besitzen und in hohem Maße kristallisierte, feste und flüssige Riechstoffe aufzulösen und zu binden vermögen.

Bei dem vorliegenden Verfahren handelt es sich nicht um eine schematisch allgemeine Esterverwertung, sondern um die Verwirklichung der Absicht, das enorm große Lösungsvermögen hexahydrierter Kresole besonders kristallisierten organischen Substanzen gegenüber für die Parfümerie verwertbar zu machen.

Im Verfolg dieser Absicht wurde nun die überraschende Beobachtung gemacht, daß man den hexahydrierten Kresolen oder dem Gemisch derselben, dem Methylhexalin des Handels nach Parung mit einer höher molekularen Säure, am besten aromatischen Karbonsäure, einmal den intensiven, für den Verwendungszweck unbrauchbaren Eigengeruch bei entsprechender Verarbeitung nehmen kann, daß aber gleichzeitig das hohe Lösungsvermögen der hexahydrierten Kresole in den neuen Verbindungen zur Geltung kommt.

Am deutlichsten kommt dieser besondere und hochwichtige Effekt zum Ausdruck bei der Herstellung von Lösungen des künstlichen Moschus.

Während nämlich das Universallösungs- und Fixierungsmittel der Parfümerie, das Benzylbenzoat, kaum 15 bis 20 Prozent künstlichen Moschus in Lösung hält, kann man mit den Lösungs- und Fixierungsmitteln des vorliegenden Verfahrens 30 und mehr Prozente künstlichen Moschus gelöst halten.

Die gleiche oder ähnliche Überlegenheit zeigen die neuen Mittel auch anderen bislang üblichen Fixierungsmitteln gegenüber, z. B. dem Salizylsäurebenzylester, Glykolsäureester usw.

Beispiele: 1. Man löst 25 bis 30 Prozent künstlichen Moschus in Methylhexalin- oder Hexahydro-o-kresol- oder Hexahydro-m-kresol- oder Hexahydro-p-kresolbenzoat oder -phthalat auf und erhält kräftige nach Moschus duftende Lösungen, welche diesen Geruch mit größter Zähigkeit festhalten. 2. Mischt man z. B. eine alkoholfreie Eau-de-Cologne-Essenz, aus ätherischen Ölen bestehend, im Verhältnis 1:1 mit Methylhexalinbenzoat oder -phthalat, so erhält man eine alkoholfreie Eau de Cologne, welche ihren Duft lange nachhaltend bewahrt.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Müller* in Berlin.

Letzteres zeigt sich auch besonders, wenn man eine so alkoholfreie Parfümessenz mit Alkohol zum Taschentuchpa verdünnt.

So hergestellte Parfüme hinterlassen einen Duft, we infolge der fixierenden Wirkung der Hexahydrokresolbenz oder -phthalate lange anhaftet und andauert.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Lösen und Fixi von Riechstoffen, gekennzeichnet durch die Verwendung Benzoesäureester oder Phthalsäureester der hexahydrierten sole.

*

Nagelpolierpaste. Man feuchtet 2 g Tragantpulver mit e Weingeist an, gibt 0,5 g Glyzerin und 200 g Rosenwasser und verreibt, bis sich eine Gallerte bildet. Dann verreibt 500 g Zinnoxyd unter die Masse. Sollte sie zu dick we so gibt man etwas Wasser zu.

(Drugg. Circ. Mai 1923, S. 187 d. Pharm. Monats

*

Gleichzeitige Reinigung und Entsäuerung von Ölen Fetten. (Österr. Pat. 96 831 v. 13. XI. 1922. *Kunerolu Emanuel Khuner & Sohn*, A.-G., Wien.) Die Öle werden, zw mäßig bei etwa 20° C, mit wässerigen Lösungen von Natr superoxyd oder Natriumperkarbonat oder einer alkalischen sung von Wasserstoffsuperoxyd verrührt. Es bilden sic oder 3 Schichten, welche aus gereinigtem Öl und einer schung der verseiften Fettsäuren mit den von dem Oxydat mittel unschädlich gemachten Farb-, Schleim- und Eiweiß fen bezw. gereinigtem Öl, Seife und einer wässerigen Lö der Verunreinigungen bestehen. (Chem.-Zt

---

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von al meinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber beka geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Br sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsque Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem w Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — I in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

295. Ist die Einrichtung, wobei die Formen für Handw seifen, an Ketten befestigt, kontinuierlich gekühlt werden, tentiert und gegebenenfalls wem? L.

296. Können Sie uns eine Appretur angeben, um die t abstehenden Fasern bei Herstellung von Manila-Tauen glätten oder anzukleben? Für Hanf-Taue hat sich Leimw bewährt, welches sich für Manila-Taue nicht eignet.

F. in E. (Lettlan

297. Wie wird Staucherfett erzeugt im offenen Kesse E.

298. Wie wird die in Wäschereien gebrauchte flüssige Be seife hergestellt? O.

299. Welches Präparat, außer verdünntem Glyzerin, zum Einfetten der Seifenstanzen-Maschinen vorteilhaft be werden, und wer ist Fabrikant desselben. Bei Verwendung verdünntem Glyzerin bleibt nach Verdunsten des Wassers ein weißer Beschlag auf der Seife zurück. W. & C. in

300. Wie stellt man ein wirklich gutes Fleckwasser Reinigen von Leder (von Ölflecken) her? K. A. in

301. Ich habe direkte Kesselfeuerung und benützte eine gute Braunkohle Mittel II. Da mir aber jetzt eine ni schlesische Kohle zu einem verhältnismäßig günstigen angeboten wird, wäre ich nicht abgeneigt, mit niedersc scher Kohle zu heizen, doch hege ich Bedenken, daß dadurc Kesselböden angegriffen würden. Ist diese Befürchtung gründet, und wozu können Sie mir raten?

J. M. in R. (Tschechoslowak

302. Welche Ausbeuten geben Kokosöl und Palmöl, zu seifen versotten? W. L. (Tschechoslowak

303. Ein Versandgeschäft stellt mir das Material zur stellung von Seifen, welche Vergütung kann ich beanspru

H. S. in

304. Wir fabrizieren Wagenfett in kleinen Holzkisten à Das Fett dringt aber bald in das Holz ein, und daher die Kistchen schmutzig-schwarz aus. Vielleicht kann mi mand ein Mittel sagen, womit man die Kistchen imprägn kann, damit das Fett nicht durchschlägt, oder gibt es ei deres Mittel dazu? Ölpapier kommt nicht in Betracht, zu teuer ist im Verhältnis zu dem billigen Produkt.

Ch. S. in S. (Litau

305. In einem meiner Räume (Küche) der ersten Etage ich mit der nach der Nordseite gelegenen Wand (Mauer Nässe zu kämpfen. Kalkanstrich sowie Ölfarbenanstrich w vernichtet. Dieses zeigt sich nur an der nach der Nor gelegenen Wand. Gibt es einen Farbanstrich oder etwas liches, um die Nässe zurückzudrängen, sodaß eine dau Haltbarkeit des Anstriches möglich ist? K. in

306. Ich bitte um ein Herstellungsrezept für Bohnerwachs. K. B. in F.

307. Wie ist die Arbeitsweise für eine Ia halbwarme Walkseife, und welcher Fettansatz kommt heute vorteilhaft in Frage? K. in M.

308. Es wird häufig eine garantiert reine Leinöl-Transparentseife zu einem Preise angeboten und verkauft, der vermuten läßt, daß es sich nicht um eine reine Leinölseife handeln kann. Ist der Verkäufer strafbar, wenn nachgewiesen wird, daß eine als garantiert reine Leinölware verkaufte Transparentseife Tran enthält? F. W. in C.

309. Auf welche Weise wird Schmierseife in fester Würfelform hergestellt, und wie kalkuliert sie sich? A. J. in G.

310. Wir bitten um Bekanntgabe einer Methode zur Bestimmung von Harzsäure neben Pflanzenfettsäure. B. R. in Z. (Tschechoslowakei).

311. Auf welche Weise stellt man eine Chlorbleichlauge für Schmierseife auf einfachste Weise selbst her? Welche Lieferanten liefern dieselbe fertig? A. B. in G.

312. Weshalb befassen sich mitteleuropäische Ölmühlen nicht mit der Pressung von Rizinusöl? Ist dafür die Kuchenverwertung hinderlich, bezw. sind die Kuchen nach Unschädlichmachung des Rizingiftes für Fütterungszwecke unbedenklich verwendbar? Wird das Rizingift durch Kochen in Kochsalzlösung oder aber einfach durch die bei der Pressung (zweiter Schlag) durchzunehmende Hitze von 80—90° unschädlich gemacht? Wie verwerten die englischen Ölmühlen die Rizinuskuchen? Mit welcher Ausbeute an Öl kann man bei Rizinussaat rechnen? Werden Rizinuskuchen vom deutschen bezw. mitteleuropäischen Futtermarkt aufgenommen? G. in J. (Tschechoslowakei.)

313. Welches Parfüm eignet sich bezüglich Preis und Qualität am besten zur Parfümierung von Kernseifen nach Art der Sunlichtseife? B. in P.

314. Welches Gehalt bezieht ein Seifensieder nach dreijähriger Lehrzeit? J. F. W. in B.

315. Welches Rohmaterial, reine Fettsäure oder Neutralfett, bietet in einem Betriebe ohne Spaltanlage den größeren Vorteil? S. in G. Z.

316. Ich beabsichtige, mir im Erdreich ein gemauertes Zementbassin zum Aufbewahren von Natron-Wasserglas herstellen zu lassen, und bitte mir folgende Fragen beantworten zu wollen: Ist es ratsam, ein solches Bassin herzustellen? Greift das Wasserglas den Zement nicht an? Hat der Zementverputz keinen Einfluß auf das Wasserglas? A. A. in K.

317. Wie muß eine Schuhcreme zusammengesetzt sein, die den klimatischen Verhältnissen Ägyptens Rechnung trägt? Unser Abnehmer bietet sh 14/- per Gros, cif Alexandrien. J.

318. In einem Prozeß ist es für den Richter wichtig zu wissen: 1. Ob in Deutschland in der Regel eine Seifenfabrik von einem Siedemeister geleitet wird und nur bei größeren in Ausnahmefällen von einem Chemiker. 2. Kann man einem Siedemeister den Transport von Kalilauge anvertrauen und kann man von einem Siedemeister verlangen, daß er weiß, daß Zink und Kalilauge sich nicht vertragen und daß man in innen verzinkten Eisentässern keine Kalilauge versenden darf? Ist ein anerkannt gut ausgebildeter Siedemeister in der Lage zu unterscheiden, ob Kalilauge Zink angreift? Wir wären unseren Kollegen für eine Beantwortung hierzu dankbar, da von einem Sachverständigen behauptet wird, daß man das Abfüllen von Kalilauge in Fässer keinem Siedemeister anvertrauen dürfe, da er den Chemismus nicht beherrsche. D. W.

319. Wie wird Schmierseife in Paketen hergestellt? A. J. in G.

320. Wie stellt man gefärbte Seifenflocken à la „Twink" her? Welche Farben kommen in Betracht? Ist ein Beizmittel zur Einverleibung in die Flocken notwendig? L. F. A/S. (Skandinavien).

321. Wir bitten um ein Rezept oder ein Verfahren zur Herstellung eines hochwertigen Mittels, um den Lackanstrich bei Automobilen zu entfernen. A. O. C. in Ch. (U. S. A.)

Antworten.

256. Das Pilieren reiner kaltgerührter Kokosseifenabfälle ist nur bei geringem Zusatze (3—5%) zu einer guten geschmeidigen, an sich wenig Kokosöl im Fettansatz enthaltenden Grundseife ratsam, ohne daß ein Brüchigwerden der pilierten Seife zu befürchten wäre. Mit dem bloßen Durchtreiben durch die Strangpresse würden Sie kein Glück haben. *Drell.*

258. Die Abfälle von kaltgerührter Seife lösen Sie am besten in der für einen Sud einer Kernseife zu verwendenden Lauge auf und setzen dem Fettansatz entsprechend weniger Leimfette zu. Gewisse Verluste werden wegen der schweren Aussalzbarkeit dieser Seifen nicht zu vermeiden sein. In geringem Maße können die Abfälle beim Pilieren einer entsprechenden Grundseife mitverwendet werden. Vgl. vorstehende Antwort 256. *Drell.*

261. Wenn bei Seifenplattenkühlmaschinen mit Druck gearbeitet wird, können im Ansatz Fette mit niedrigerem Schmelzpunkttiter (Öle), die bekanntlich billiger sind, in höherem Prozentanteil verwendet werden als beim Arbeiten ohne Druck. *Drell.*

266. Mit welcher Berechtigung Sie Olein in einem Fleckenwasser verarbeiten, ist mir unklar. Selbst wenn Sie dieses durch Ammoniak als die entsprechende Seife in Lösung bringen, setzt es die reinigende Wirkung eines Fleckenwassers bedeutend herab. Ammoniakseifen zersetzen sich stets nach einiger Zeit, und so scheiden sich aus den im Stoff verbleibenden Resten Ihres Reinigungsmittels Fette ab, die eben eine abermalige Reinigung notwendig machen. Stellen Sie Ihr Detachiermittel lediglich aus Alkohol, Ammoniak und Dekalin oder einem ähnlichen Mittel her. Geben Sie dann noch eine hinreichende Menge „Savonade" hinzu, so wird eine Mischung eintreten, die dauernd ist. Sehr gute Reinigungsmittel sind auch die Chloräthylene, an erster Stelle das Trichloräthylen, welches sich ohne jeden Zusatz mit Wasser unter Bildung einer milchigen Emulsion mischt. *Walther.*

271 und 272. Es empfiehlt sich bei Herstellung einer Seife, die aus Fetten und Harz hergestellt ist, die Bleichung des verseiften Fettes getrennt vom Harz vorzunehmen. Das verseifte Fett ist dann auszusalzen, und mit dem ebenfalls verseiften Harz zusammenzuschmelzen. Es genügt 1% Peroxol, berechnet auf die zur Verwendung kommende Fettmenge. Peroxol braucht nicht aufgelöst zu werden, sondern kann, nachdem es in einem emaillierten oder Holzgefäß aufgeschlämmt ist, in den Sud hineingegossen werden. *Chem. Werke Kirchhoff & Neirath.*

274. Testbenzin, auch Terpentinölersatz und Lackbenzin genannt, ist eine Fraktion, die bei der Destillation des Rohpetroleums gewonnen wird. Diese Fraktion wird einer mehrmaligen Raffination und Rektifikation unterworfen und soll zwischen 155—180° C sieden, wobei mindestens 75% zwischen 155 bis 165° C übergehen sollen. Der Flammpunkt im Abel- Pensky-Apparat soll bei 15° C und 760 mm Barometerstand mindestens 21° C betragen. *M.*

275. Ein gutes Hufheilfett erhalten Sie aus 15 T. Ceresin, 10 T. Lysol und 75 T. Spindelöl. Ein Teil des Spindelöles kann auch durch Wollfett ersetzt werden, oder arbeiten Sie nach folgender Vorschrift: 15 T. Ceresin, 10 T. Wollfett, 10 T. Tran und 65 T. Spindelöl. *F.*

— Hufheilfett. In einer angewärmten Reibschale wird 1 g Salizylsäure fein verrieben und mit 9 g Zinkoxyd gemischt. Die Mischung wird mit einer Kleinigkeit eines geschmolzenen Gemenges von 18 g Fischtran und 72 g Rindstalg angerieben und der Rest nach und nach zugemischt. Weicher wird die Salbe, wenn man 50 g Wollfett, 20 g Rindstalg und 20 g Fischtran zusammenschmilzt. *H. S.*

276. Nach der Untersuchung ist, wie Sie anführen, Ihre Grundseife fehlerfrei; der nach einigen Wochen auftretende Beschlag kann daher weder auf Salz- noch auf zu hohen Gehalt an freiem Alkali zurückgeführt werden. Ihr Fettansatz ist gut. Man kann also weder darin, noch in der Verarbeitung auf der Piliermaschine und Strangpresse die Ursache des Beschlagens suchen. Es bleibt daher als Grund des Beschlagens nur die gleichzeitige Verwendung des Talkums mit Vaselinöl übrig. Versuchen Sie einmal, die Seife ohne Vaselinöl herzustellen, evtl. das Talkum prozentisch mit derselben Menge Wasser, wie sie die Seife besitzt, zugegeben und die Stücke vergleichend zu beobachten. *A. L.*

277. Sie wundern sich, daß bei der Zusammensetzung von 100 Pfd. 20°iger Natronlauge und 40 Pfd. Soda Ihr „Seifenpulver" (?) scharf ist! Wir wundern uns nur darüber, daß Sie noch nicht wegen fahrlässiger Körperverletzung und Vorspiegelung falscher Tatsachen angeklagt sind. Ihr Produkt ist doch gar kein Seifenpulver, außerdem enthält es mindestens 10% freies Ätznatron. Verletzungen, die durch alkalische Flüssigkeiten hervorgerufen werden, sind sehr gefährlicher Natur und äußerst schwierig heilbar. Wir raten Ihnen, Ihr Produkt sofort aus dem Markt zu nehmen und, da Sie es selbst nicht verstehen, sich durch einen Fachmann beraten zu lassen, bevor Sie ein neues erzeugen. Zur Strafe gehören Sie verurteilt, mit Ihrem eigenen Erzeugnis waschen zu müssen. *M. B.*

278. Die erste Behandlung bei der Raffination von Speiseölen ist die Entfernung der freien Fettsäuren, die in Form von Seifen mit Natronlaugen ausgeflockt werden. Bei diesem Reinigungsprozeß geht ein Teil der färbenden Bestandteile in die Seifen, sodaß eine Anreicherung und Dunklerfärbung der etwa aus diesen Seifen regenerierten Fettsäuren eintreten muß. Diese Fettsäuren ließen sich nach einem der bekannten Bleichverfahren aufhellen. Ein Verfahren, das schon ursprünglich auf eine Aufhellung der in der Seife enthaltenen, abgeschiedenen Fettsäuren hinarbeitet, gibt es unseres Wissens nicht, da es wirtschaftlicher ist, den auch noch Neutralfett enthaltenden Satz auf Seife zu verarbeiten und diese mit Blankit, AZA oder Peroxol zu bleichen, als die Seife mit Schwefelsäure zu zersetzen und die Fettsäuren aufzuhellen. *D. J.*

279. Naturkornseife mit dickem Korn und trübem Aussehen siehe Antwort 259 in Nr. 12/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

280. Lederkohle wird aus den entleimten ungetrockneten Rückständen der Leimfabriken hergestellt und in der Stahlhärtung verwendet. Der Bedarf an Lederkohle ist aber geringfügig, da nur ganz vereinzelte Betriebe dieses Präparat zur Stahlhärtung verwendet. Der Bedarf an Lederkohle ist aber geringfügig, Entfärbungsmittel verwendet wird. Für diesen Zweck stehen der Industrie billigere kohlenstoffhaltige Entfärbungsmittel zur Verfügung. Hingegen könnte eine gute Qualität von Lederkohle als Ersatz für Rebenschwarz verwendet werden. Im Handel wird Lederkohle nur wenig gefragt. Nähere diesbezügliche Mitteilungen finden sich in der Zeitschrift „Farbe und Lack" 1912, 214.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

281. Wenn Sie mit den genannten Lösungs- und Verdünnungsmitteln für Schnell-Trockenlacke, wie Terpentinöl, Lackbenzin, teils aus diesem, teils aus jenem Grunde nicht zufrieden sind, raten wir Ihnen, die speziell für diese Zwecke im Großbetrieb hergestellten Produkte, die unter dem Namen Hydroterpin, Hydroterpin-Savannah in den Handel kommen, zu verwenden. Diese nähern sich im spezifischen Gewicht, Siedepunkt, Geruch, Verdunstung etc. von allen Ersatzprodukten am meisten dem Terpentinöl und vermögen, es vollkommen zu ersetzen. Dazu sind es deutsche Erzeugnisse und billiger als Terpentinöl. Alles Gründe, die zwingend für ihre Verwendung sprechen. *M. B.*

282. Betr. der Herstellung von schwarzem Vaselinelederfett verweisen wir Sie auf die Nummern 26, S. 453, 27, S. 471, 28, S. 487, 29, S. 507, und 30, S. 525, Jahrgang 1924. In diesen Nummern sind die Lederfette und Lederöle sowie deren Herstellung eingehend beschrieben. *Red.*

284. Für den gedachten Zweck, die doppelwandigen Feldküchenkessel zur Herstellung von Seifen auf halbwarmem Wege zu verwenden, genügt als Heizflüssigkeit Wasser, da ja die Temperatur unter 100° C bleibt; als Körper mit der größten spezifischen Wärme ist Wasser anderen Mitteln wie Mineralöl, Chlorcalciumlösung, Glyzerinersatz vorzuziehen, vor denen es außerdem den Vorzug der größten Billigkeit und den vollkommener Neutralität besitzt! *M. E.*

285. Das Lang- oder Dünnwerden Ihrer Silberschmierseife kann verschiedene Ursachen haben. Wir müssen annehmen, daß im Ansatz nicht nur Kottonölfettsäure, sondern auch feste Fette verwendet worden sind. Prüfen Sie Ihre Seife, ob sie genügend abgerichtet ist oder ob sie nicht zu weit gestreckt wurde. Auch ein zu hoher Gehalt an Karbonaten bewirkt eine Verflüssigung von Schmierseifen. Da Sie keine näheren Angaben über die Zusammensetzung machen, kann nur gesagt werden, daß einer oder mehrere dieser Fehler die Ursache dieses Übels sind. *K.*

286. Eine erstklassige Schuh-Zement-Gummilösung erhalten Sie besser unter Verwendung von Guttapercha oder Rohkautschuk und nicht aus anvulkanisiertem Kautschuk beispielsweise nach folgender Vorschrift: 10 T. Guttapercha, 15 T. Kautschuk und 5 T. Hausenblase werden in 70 T. Schwefelkohlenstoff gelöst. Oder: 30 T. Kolophonium und 20 T. Rohkautschuk werden in 20 T. Leinölfirnis gelöst und die Lösung mit 30 T. Schwerbenzin verdünnt. *G.*

287. Die Verarbeitung von Unterlauge kann nur rationell und sachgemäß nach entsprechender Vorreinigung ausgeführt werden. Die Eindampfung in offenen Pfannen mit Dampfschlangen kann ohne Verlust nur bis etwa 12—15° Bé vorgenommen werden. Ungereinigte Unterlauge wird zweifelsohne überschäumen. In offenen Gefäßen bis zur Ausscheidung des Salzes eindampfen zu wollen ist ein Unding. Das Salz wird sehr schnell die Dampfschlangen inkrustieren, den Wärmeübergang verringern und dadurch den Verdampfungseffekt auf ein Minimum herabsetzen. Es muß im Gegenteil dafür Sorge getragen werden, das während der Konzentration ausfallende Salz aus der Flüssigkeit zu entfernen und es dem Einfluß der Dampfwärme an den Verdampfungsflächen zu entziehen. Ohne entsprechende Einrichtung raten wir Ihnen, nur wenn Sie kostenlosen Abdampf zur Verfügung haben, die Unterlauge vorzudampfen, um sie so frachtgünstiger an Glyzerin- oder Sprengstoffabriken verkaufen zu können. Der Rahmen des Fragekastens gestattet nicht, näher auf den Gegenstand einzugehen. Als Literatur nennen wir Ihnen das kleine Buch der bekannten Glyzerinfabriken bauenden Firma Feld & Vorstman, „Die Gewinnung des Glyzerins" oder das ausführliche Werk „Das Glyzerin" von Deite-Kellner. *Ing.*

288. Ein Warmwalzenfett wird durch Verseifung hergestellt und erfordert als Rohmaterial Montanwachs, Stearinpech, Fettsäurepeche, Mineralöl oder Mineralölrückstände sowie Natronlauge. In einer fachmännisch geleiteten Fabrik wird man nicht nach Schema „F" arbeiten, sondern sich nach den jeweils zur Verfügung stehenden Rohmaterialien richten, d. h. nach solchen, welche bei billigstem Preis die beste Ausbeute und ein hochwertiges Produkt liefern. Erforderliche Maschinen für eine tägliche Produktion von 2 t bezw. 50 t im Monat sind 2 Rührwerkskessel von je 4000—5000 kg Inhalt, eiserne, auseinandernehmbare Formen für je 200—300 kg Inhalt, um nicht zu unhandliche Blöcke zu bekommen, und eine Schneidmaschine zum Schneiden der Briketts. Welche Betriebsmittel für vorgenannte Produktion erforderlich sind, läßt sich nicht weiteres sagen; klein sind sie jedoch nicht, und mit nur gen tausend Mark läßt sich da nicht viel anfangen, zum der Mineralölindustrie und in der der technischen Fette schon vor dem Krieg berüchtigte Pumpsystem wieder und Kredite bis zu 6 Monaten verlangt und auch gewährt den. Mit einem höheren Reinverdienst als 6—8% werden in dem Artikel kaum rechnen dürfen.

— Wir verweisen auf den Artikel „Walzenfette", Seif Ztg. (Beiblatt) 1924, Nr. 23 und 24. *K.*

289. Zum Lackieren von Metallwaren (Zinn, Zink, E blech etc.) verwendet man fast ausschließlich schnell trockn magere Lacke, Spirituslacke, die zwar beständig sind höhere Temperaturen, aber die üble Eigenschaft haben, abzuspringen. Um das Abspringen eines Weißla zu verhindern, muß eine geeignete Vorbehandlung je nach dem Metall verschieden ist, oder eine Grundi vorgenommen werden. Dagegen wird als einfachstes M um den Lack auf dem Gegenstand fester haften zu lassen Zusatz von ½—1% kristallisierte Borsäure empfohlen. D hergestellte emailleartige zähe Lackschicht läßt sich kaum abkratzen. *F. u.*

290. Chemische Abendschulen, die sich g oder fast ausschließlich mit der Lehre der Sei fabrikation befassen, sind uns in Hamburg nicht bek Unseres Wissens existieren derartige Institute nur in Berlin nabrück und Stuttgart. *K.*

292. Das „Klödern" oder Klappern Ihrer pentinölcreme hat eine, möglicherweise auch zwei sachen. Ihre Ausfülltemperatur ist zu hoch, bei Ihrem A soll sie nicht höher als 42—44° C sein, andernfalls verdu noch Lösungsmittel, oder die Creme zieht sich beim Abkühl stark zusammen, und die erkaltete Creme klappert in der Die zweite mögliche Ursache ist die, daß Ihr Terpentinöl zuviel leichtsiedende Bestandteile enthält, die sich zu verflüchtigen. Ein guter Terpentinölersatz soll keine unter und keine über 185° C übergehenden Teile enthalten; zwi 155 und 165° C sollen 75% überdestilliren.

293. Die von uns untersuchten Kettenglätten hielten in der Hauptsache Paraffin, das mit Bienen- und tanwachs oder Rohwollfett gemischt war. Außerdem wa der Masse ein erheblicher Prozentsatz Füllung, bestehend Bimssteinpulver und Kieselgur, verteilt. Von all diesen M wurde behauptet, daß sie bei der nachfolgenden mehrfachen handlung in warmen Sodabädern restlos auswaschbar Vielleicht genügt aber ein Glätten der Kette mit Leim Leimwasser, die sich leicht mit warmem Wasser wieder fernen lassen.

294. Möglichst billige, harz- und säurefreie R schutzbohröle stellt man her aus Olein oder Fettsä mitunter auch unter Mitverwendung von Naphtensäuren, M ralölen, Natronlauge und Spiritus oder Methylhexalin etc. moniak darf anstelle der Natronlauge nicht zur Verseifung nommen werden, da mit Hilfe desselben hergestellte Bo rosten. Aus Türkischrotöl, 100%ig (wirklicher Fettsäureg 76—78%), lassen sich tadellose Bohröle herstellen unter verwendung der obigen Materialien, wenn man nicht das kischrotöl direkt als „klarlösliches", d. h. nicht mit W sich emulgierendes Bohröl verkaufen will. Das ist jedoch teures Produkt und wird sich aus diesem Grund ebenso s verkaufen lassen wie ein Bohröl, das mit Hilfe von Türk rotöl hergestellt wird. Aus Rizinusöl lassen sich Bohröle auf dem Umweg des Sulfurierens, also des Türkischrotöls stellen, die Verwendung der I. Pressung wäre ein Luxus, de bezahlt wird, die II. Pressung genügt vollauf.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übe die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Lese gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des G in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt

Zur Frage der Auslandskredite.

Von der *„Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für dels- und Berufsinteressen*, Sitz Hamburg" erhalten folgende Zuschrift:

In Nummer 11 Ihrer gesch. Zeitschrift finden wir aus Feder einer Hamburger Firma über unsere „Gemeinschaft" deren Ziele Auslassungen, die zu einer Kritik herausforder

Ein öffentliches Interesse an den Erfolgen un Arbeit liegt nicht vor, denn die uns angeschlossenen Fabrik wünschen ihre Lage durch Selbsthilfe zu verbessern. diesem Grunde muß es auch abgelehnt werden, schon jetzt die Presse nähere Einzelheiten bekannt zu geben. Nur darauf hingewiesen sei, daß bei der „Gemeinschaft" la Beitrittserklärungen von Seifenfabrikanten eingehen, die zur dung geführt habenden Gedanken also doch wohl recht sein müssen. Den Seifenfabrikanten und deren Lieferfirmen

selbstredend gerne auf brieflichem Wege Auskunft erteilt. Etwaige Anregungen werden wohlwollend geprüft, denn wir bilden uns nicht ein, in allen Teilen das Richtige zu treffen, aber eine Pressepolemik hierüber billigen wir nicht. Dadurch wird nur Unruhe in die Reihen eines Berufes getragen, der nur durch ungetrübte, energische Arbeit gesunden kann. Darum vermeide man besonders den Eingriff Dritter!

Der Herr Verfasser beschäftigt sich auch mit der Frage der Beschaffung von Auslandskrediten. In seinen Gedankengängen könnten wir ihm nicht folgen. Wir verweisen nur auf einen sehr lehrreichen Artikel der „Hamburger Nachrichten" vom 8. März, welches Blatt in Handelsfragen unbedingt Beachtung verdient. Es heißt darin u. a.: „Will man von dem vielfach angeführten Moment des politischen Vorteils absehen, das — sicherlich unbestreitbar — darin liegt, daß wir das Ausland in dem kitzlichsten Punkt, der Geldfrage, an uns interessieren, so wird man vom rein wirtschaftlichen Blickpunkt aus mehr für, als wider die Auslandskredite anführen müssen." Das Urteil von solch maßgebender Stelle dürfte den Herrn Artikelschreiber vielleicht veranlassen, seine Ansicht einer Revision zu unterziehen.

Die Auffassung, daß der ausländische Handel doch wohl in der Hauptsache als Geldgeber in Frage kommt, ist vollständig falsch. Demzufolge fallen auch alle hieraus gezogenen Schlüsse in Bezug auf die den deutschen Käufern auferlegenden Preise und Bedingungen in sich zusammen. Weiter ist daher auch keine Schädigung des deutschen Handels zu erwarten, eher wird das Gegenteil eintreten.

Nicht recht verständlich ist die Ansicht des Herrn Verfassers, daß die Kapitalnot auf dem „einfachen Wege über den deutschen Zwischenhandel" zu lösen ist. Wir erkennen die Existenzberechtigung des letzteren ohne Einschränkung an, zeige man uns also einen Weg der Kapitalbeschaffung zu tragbaren Bedingungen, dann verzichten wir mit dem größten Vergnügen auf Auslandskredite. Zu berücksichtigen ist aber, daß in vielen Fällen die Rohstoffkredite allein nicht genügen, wenn auch für Aufrechterhaltung des Betriebes sind Gelder erforderlich! Gewiß hat die Reichsbank den Diskontsatz ermäßigt, leider ist die Kapitalnot hierdurch aber nicht behoben. Wenn der Herr Artikelschreiber in der Praxis stände und einen Einblick in das uns gerade auf diesem Gebiete fortlaufend zugehende Material erhalten könnte, würde sein Urteil in wenigen Minuten ein ganz anderes sein. Wir wissen wohl, daß einige große Seifenfabriken gegen Beschaffung von Auslandskrediten sind, weil sie ein allmähliches Erliegen der kapitalarmen mittleren und kleineren Betriebe erhoffen. Unseres Erachtens haben aber auch diese eine Existenzberechtigung, und deswegen haben wir die energische Förderung ihrer Interessen auf unsere Fahne geschrieben. Man lasse also die „Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufsinteressen, Sitz Hamburg" ihr Haus so aufbauen, wie sie es selbst für gut befindet. Vermeidet man Angriffe, so dient man damit nur den allgemeinen Interessen der Seifenindustrie, der dieses Opfer weiser Zurückhaltung wohl gebracht werden kann.

„Isarit, eine neue Bleicherde" und „Alsil."

Entgegnung auf die Veröffentlichungen in Nr. 7 und Nr. 10/1925 der Seifensieder-Zeitung.

Nach Mitteilung der Herren Verfasser des Artikels in Nr. 7, 1925 der Seifensieder-Zeitung wurde für die Vergleiche im Mai 1924 geliefertes Alsil herangezogen. Es handelt sich um das seit längerem von uns Alsil A genannte Produkt. Wie bekannt, haben auch wir für die verschiedenen Öle und Fette mehrere Qualitäten Alsil herausgebracht. Für die in fraglichem Artikel genannten Öle kommt heute in der Regel Alsil, Qualität B, zur Verwendung, was bei ihnen dem Alsil A gegenüber starke Überlegenheit zeigt.

Den unsachlichen Angriff der *Pfirschinger Mineralwerke* in Nr. 10 weisen wir zurück. Es geht nicht an, daß man einerseits die Untersuchung der Herren Dr. *Normann* und Dr. *Piekenbrock* als unrichtig darstellt und andererseits aus ihr Kapital gegenüber der Konkurrenz zu schlagen versucht! Der Verfasser des Artikels in Nr. 21/1924 der Seifensieder-Zeitung, dem übrigens auch schon Alsil B zur Verfügung stand, dürfte die Überlegenheit unserer Qualität B gegenüber Frankonit durchaus richtig beurteilt und einwandfrei festgestellt haben.

Baierbrunn, den 16. März 1925.

Bergbaugesellschaft Ravensberg m. b. H.

Zu Nutz und Frommen des Standes der Siedemeister.

Im Sprechsaal der Seifensieder-Zeitung las ich vor längerer Zeit einen Aufsatz, in dem über die schlechte Entlohnung der Siedemeister Klage geführt wurde, welche in gar keinem Verhältnis zu den in den Inseraten geforderten Leistungen stände. Ich pflichte dem vollkommen bei, zeigt diese Tatsache doch, wie niedrig auch heute noch in Deutschland der Stand der Siedemeister eingeschätzt wird. Und das mit Unrecht, zumal wohl die meisten der Herren Inserenten, also Fabrikanten, keine Fachleute sind. Ohne eine solche Kraft wäre es vielen dieser Herren nicht möglich, ihr Geschäft ordnungsgemäß zu betreiben, ein Siedemeister stellt also im Betriebe die Hauptperson dar, er muß folglich auch dementsprechend honoriert werden, zumal er stets für den regelrechten Betrieb die Verantwortung trägt. Hier, wie auch im geschäftlichen Leben, wird sich das gebotene Gehalt nach Angebot und Nachfrage richten, und es bleibt den Suchenden überlassen, das Gebot anzunehmen oder abzulehnen.

Ein weiterer Beweis, wie wenig der Stand der Siedemeister bei den Herren Inserenten Achtung genießt, ist die Tatsache, daß der Bewerber oft nicht einmal einer Antwort gewürdigt wird, selbst nicht von denjenigen, welche unter Nennung ihrer Firma Angebote unter Beifügung eines lückenlosen Lebenslaufs, Werdegangs, Zeugnisabschriften, Photographie etc. wünschten. Bedenken denn diese Herren nicht, wieviel Hände sie durch ihr Inserat in Bewegung gesetzt haben, wieviel Stunden Arbeit sie auch in ihrem Interesse beanspruchten, ganz abgesehen von den Kosten, die sich der Suchende macht durch Porto, photographische Aufnahmen u. a. m. Wohl selten habe ich ein Inserat gelesen, in dem nicht auch die Photographie gewünscht wird. Was hat eine solche für einen Zweck bei einer Bewerbung, ein solches Verlangen mutet fast wie eine Schönheits-Konkurrenz an, es ist doch die Tüchtigkeit des Bewerbers maßgebend für den Abschluß eines Engagements. Und wie wenig gleicht ein solches Lichtbild dem Original, ich verweise in dieser Beziehung auf mein Paßbild. Weder bekommt man eine Antwort in irgendeinem Sinne, noch erhält man das gewünschte Bild zurück; der eine Stellung Ausschreibende macht sich also dadurch einer Unterschlagung schuldig und verletzt somit die einfachsten Gebote der Höflichkeit. Nach langem Aufenthalt im Auslande habe ich gerade diese Art und Weise der Behandlung peinlich empfunden, umsomehr, als der Deutsche im Überseeauslande als Chemiker und Techniker sehr geschätzt und darnach behandelt wird.

Vielen meiner Herren Kollegen, denen es nicht besser ergangen ist, werden meine Worte aus der Seele gesprochen sein, mit der Formel „keine Antwort, ist auch eine Antwort" muß gebrochen werden, sie stellt eine Unhöflichkeits-Form dar, die im Verkehr gebildeter Menschen keinen Platz haben darf. Darin Wandel zu schaffen, ist die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., wohl in der Lage. Den Weg hierzu wird sie wohl selbst zu finden wissen.

Paul Otto.

Höchst-Spaltungsgrade.

Zu den letzten Ausführungen des Herrn Artikelschreibers † † † in Nr. 12 haben wir folgendes zu bemerken:

In Absatz 5 schreibt der Herr: „Es handelt sich nur darum, ob und daß die meisten Ausüber des Spaltverfahrens mit dem Petroff-Spalter im regelmäßigen Betriebe bei Verarbeitung von minderwertigen Fetten (wie sie in der Nr. 49/1924 von *Sudfeldt & Co.* genannt sind) Spaltungsgrade von 95—98% erzielen." Auch unseres Erachtens handelt es sich bei dieser Auseinandersetzung nur um diese Frage, und wir können auch an dieser Stelle nur nochmals versichern, daß unsere Behauptungen richtig sind. Unsere in Nr. 49/1924 enthaltenen Berichte kennzeichnen sich als aus Amerika stammend, und es wäre geradezu lächerlich anzunehmen, daß große amerikanische Fabriken mit Spaltungsgraden unter 95% bei Kottonöl-Rückständen und Brown Grease im regelmäßigen Betriebe zufrieden sein würden. Soweit Amerika. Wir haben aber auch aus den wenigen deutschen Betrieben, die diese Rohstoffe gespalten haben, Berichte vorliegen, die erkennen lassen, daß Spaltungsgrade über 95% erzielt worden sind. Es muß an dieser Stelle aber hervorgehoben werden, daß in Amerika von den in Frage kommenden Rohstoffen jährlich mindestens 100mal soviel verarbeitet wird, als in Deutschland verarbeitet wurde.

Wir bedauern es, wenn ein Fachmann, der Schwierigkeiten hat, es unterläßt, sich an uns zu wenden. Es ist natürlich bekannt, daß es Abfallfette giot, die der Spaltung größere Widerstände entgegensetzen, als Kottonöl-Rückstände und Brown Grease, und dennoch ist es gelungen, auch diese nach Twitchell und mit Kontaktspalter regelmäßig vorteilhaft aufzuarbeiten. Meistens hängt der Erfolg dabei weniger von der Spaltung, als von der energischen Reinigung und Beseitigung aller die Spaltung störenden Verunreinigungen ab, was jedem Fachmann bekannt sein wird.

Wir schließen unsererseits die Diskussion mit der nochmaligen Bitte an alle ausübenden Firmen und Fachleute, unsere Dienste in jedem Falle in Anspruch zu nehmen, wo mit unserem Verfahren und unserem Spalter befriedigende Resultate nicht erzielt werden.

Sudfeldt & Co.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 26. März 1925. Nr.

Fehlerhafte Schuhcreme und Fehler in der Fabrikation derselben.

Von *W. Münder.*

Mannigfach sind die Fehler, die sich von Zeit zu Zeit an der Schuhcreme finden und ihre Ursache in der Fabrikation haben. Auch der geübteste Schuhcremekocher kann gelegentlich eine Charge „verpatzen", es ist das nicht ein Spezialgebiet der Anfänger und der Pfuscher. Ganz werden sich die verunglückten Partien niemals vermeiden lassen, aber einschränken lassen sie sich auf einen winzigen Bruchteil, wenn man alle neu eintreffenden Rohmaterialien analysieren würde, um zu sehen, ob man wirklich das erhalten hat, was man zu verarbeiten wünscht. Ja, wenn das böse „Wenn" nicht wäre. So denken 90% aller Hersteller von Schuhcreme: Wachs ist Wachs und Terpentinölersatz ist Terpentinölersatz, Farbe ist Farbe usw.; also frisch ans Werk, die Sache wird schon gehen. Und siehe da, das eine Mal „geht es" und die nächsten paarmal „geht es nicht." Entweder gelingt schon die Herstellung nicht oder wenn dies der Fall ist, so zeigen sich in kurzer Zeit an der fertigen Creme alle möglichen Mängel, im allgemeinen mehr bei verseifter Creme als bei Ölware. Dann aber ist es meist zu spät, und das Entleeren der Schachteln mit der unverkäuflichen oder zur Verfügung gestellten und zurückgesandten Creme und das Umarbeiten kosten meist das Mehrfache des Betrags, den man für eine Analyse in einem Fachlaboratorium hätte aufwenden müssen, wenn man die Untersuchung nicht selbst ausführen kann.

Zweck dieses Artikels ist es nun, die am häufigsten auftretenden Fehler und Mängel der Schuhcreme zu besprechen bezw. die Arbeitsmethode, mittels welcher man das Auftreten derselben verhütet. Die Fabrikation der Schuhcreme selbst soll hier keine nähere Erwähnung finden. Sie ist in dieser Zeitschrift schon häufig Gegenstand eingehender Abhandlungen gewesen und muß in ihren Grundzügen als bekannt vorausgesetzt werden. Für denjenigen, dem nicht mal diese geläufig sind, ist es besser, wenn er die Finger überhaupt davon läßt. Was soll man zum Beispiel jemand antworten auf eine Frage, die mir kürzlich zur Beantwortung vorlag: Woran erkenne ich, wann der Verseifungsprozeß beendigt ist? Am besten doch, tue alles andere als Schuhcreme kochen, du verlierst höchstens deine paar Groschen dabei. Solche und z. T. noch törichtere Fragen gehören durchaus nicht zu den Seltenheiten.

Ein guter Spiegel ist Haupterfordernis für jede Schuhcreme. Mißlingen kann der Spiegel besonders bei verseifter Creme, wenn die Ausfülltemperatur zu hoch ist oder wenn als Emulgierungsmittel Stoffe verwendet werden, die keinen guten Verband ermöglichen. Auch die unrichtige Auswahl der Rohstoffe oder deren schlechte Beschaffenheit kann ungünstig auf den Spiegel der Creme einwirken. Das früher häufig und auch heute noch teilweise geübte Nachgießen zur Erzielung eines tadellosen Spiegels ist ganz überflüssige Arbeit, bei sachgemäßer Zusammensetzung des Wachsgemisches und richtiger Ausgießtemperatur erübrigt sich diese Arbeit vollständig. Zur Erzielung eines guten Hochglanzes auf den Schuhen spielt neben der richtigen Hartwachszusammensetzung auch das Lösungsmittel eine Rolle. Enthält dieses außergewöhnlich viel hochsiedende Anteile, so wird eine schnelle Glanzbildung verhindert. Eine Ölcreme gibt daher stets schneller Hochglanz als eine verseifte Creme, da das Wasser der letzteren langsamer verdunstet als das in der Ölware enthaltene Lösungsmittel. Das Lösungsmittel als solches hat auf den Glanz selbst keinerlei Einwirkung.

Auch die Schaum- und Blasenbildung auf der Oberfläche der Creme kann in der Zusammensetzung der Creme, in der Art des Abfüllens und in der Ausfülltemperatur ihre Ursache haben. Sie tritt am stärksten bei verseifter Creme auf, weniger bei reiner Ölware. So kann die zu große Fallhöhe vom Abfüllgefäß zur Dose zur Schaumbildung beitragen. Zur Vermeidung der Blasenbildung und Schaumbildung muß man auch darauf achten, daß bei richtiger Abfülltemperatur, die sich übrigens wieder nach der Zusammensetzung der Creme richtet, die Masse soweit schlankflüssig ist, daß etwa entstandene Blasen in der Dose noch zergehen. Verhindern kann man die Blasenbildung auch durch Zusatz von etwa 1% Vaselinöl, allerd wird der Spiegel dadurch matter.

Weiße Ausblühungen, die sich mitunter auf der Oberfl verseifter Creme zeigen, rühren teils her von einem zu h Gehalt an Alkali. Auch bei Terpentinölcreme können dera weiße Ausblühungen auftreten, besonders bei längerer L rung, durch Auskristallisieren des verwendeten Paraffins gleichzeitiges, zu schnelles Verdunsten eines ungeeigneten sungsmittels. Ersatz des Paraffins oder eines Teiles dess durch Ozokerit oder Ceresin und Verwendung eines geeig Lösungsöles heben diesen Mißstand auf.

Das Blaustichigwerden der Schuhcreme hat seine Urs einzig und allein in der Verwendung ungeeigneten Nigrosins. Farbstoff muß sich nach der Zusammensetzung der Wa richten. Verwendung von hauptsächlich dunklen Wachsen Montanwachs erfordert für eine tiefschwarze Färbung ein stichiges Nigrosin, gewöhnliches Nigrosin gibt in dem Fall grauen Stich. Eine verseifte Creme bevorzugt im allgem ein rotstichiges Nigrosin zur Erzielung einer tiefschwarzen F andere Nigrosine geben der verseiften Creme einen blauen

Das Mattwerden einer Schuhcreme hat meist seine sache in der unrichtigen Zusammensetzung der Wachse, in dem Mangel an glanzgebenden Wachsen. Zu hoher G an Ceresin und Paraffin können ein mattes Aussehen her rufen. Weiterhin ruft ein Ausfüllen bei zu hoher Tempe ein Mattwerden des Spiegels hervor, auch ein geringer sergehalt in den Wachsen kann bei Ölcreme die Ursache hi sein, ebenso das Überhitzen der Wachse beim Schmelzpr Möglichste Vermeidung von Zugluft während und nach Abfüllprozeß verhindert gleichfalls das Mattwerden des gels. Nur oder in der Hauptsache mit Montanwachs herges Creme wird ebenfalls matt.

Ein Nachgrauen der Creme hat häufig seinen Grund in richtiger Zusammensetzung der Wachse, besonders dann, der Gehalt an Montanwachs bei gleichzeitiger Verarbeitung Karnaubawachs und Paraffin zu hoch ist. Auch ein ungeeig Nigrosin, z. B. nicht alkalibeständiges bei der Herstellung seifter Creme, kann ein Nachgrauen hervorrufen.

Die Bildung von Wolken auf dem Spiegel kann eint bei Verwendung von stark ölhaltigem Paraffin sowie bei richtiger Ausfülltemperatur. Ölhaltiges Paraffin kann auch artige Flecken auf dem Spiegel hervorrufen.

Die mitunter auf den Spiegel aufgelegten Kompositio lien, die in der Regel einen verunglückten Spiegel schan verdecken sollen, können zerstört werden einmal durch evtl. Säuregehalt der Farbstoffe, dann kann aber auch eine geeignete Zusammensetzung in der Legierung der Stan blätter die Ursache sein. Eine Anzahl Teerfarbstoffe (z. B. N tacylsäureschwarz) zerfrißt direkt Metalle. Auch die Ver dung von saurem Terpentinöl oder mit Salzsäure desodorisie Kienöl zerstört die Metallfolien. Elektrolytische Einflüsse stören die Kompositionsfolien, wenn irgendwelche säurehal Rohmaterialien zur Verarbeitung kommen, z. B. Raffinat rückstände, wobei das Eisen der Dose bei Gegenwart einer serlöslichen organischen oder anorganischen Säure ein g nisches Element bildet.

Das Ausscheiden von Wasser aus verseifter Creme sich nur vermeiden bei richtiger Zusammensetzung der Wa Zu frühes Deckeln der noch warmen Creme, große Temp turunterschiede z. B. beim plötzlichen Verbringen der C aus einem sehr kalten Raum in einen warmen, können Kondensation des Wasserdampfes bezw. durch Beschlagen Ausscheidung von Wasser oder Wassertröpfchen mit sich brin

Mangelhafte bezw. ungenügende Verseifung ist eine we Ursache zur Abscheidung von Wasser. Die Verseifung möglichst so geführt werden, daß bei nicht zu hoher Tempe eine gute Verseifung oder richtiger gesagt Emulgierung tritt, die aber auch immer so weit gehen muß, daß alle lensäure des verwendeten kohlensauren Alkalis ausgetrieben Ist dies der Fall, so wird auch keine Wasserausschei eintreten.

Weiterhin ist bei der Herstellung der richtige Gehal kohlensaurem Alkali bezw. Pottasche zu beachten. Ist die M desselben zu gering, so ist auch die aus den verseifbaren

den der Wachse gebildete Menge Seife zu gering und vermag die nicht verseifbaren Teile der Wachse sowie das Paraffin nicht in Emulsion zu halten, die Folge ist Entmischung und Wasserausscheidung. Auf der anderen Seite wäre es natürlich falsch, mit einem großen Überschuß an Pottasche zu arbeiten; eine auf die Weise hergestellte Creme greift sehr leicht die Dosen an, besonders wenn gleichzeitig Wasserausscheidung stattfindet.

Ein Nässen an den Rändern der Dose, das sich mitunter bemerken läßt, kann man vermeiden durch einen Zusatz von 1% Glyzerin. Ein solches Nässen kann auch eintreten, wenn man zur Verseifung Soda anstelle von Pottasche benutzt.

Tritt eine Nässung oder Ausscheidung von Wasser ein, so tritt, da das sich ausscheidende Wasser stets, wenn auch schwach, alkalisch ist, meist eine mehr oder weniger große Zerstörung des Dosenlackes ein.

Ein Schwitzen kann nun nicht bei verseifter Creme allein, sondern auch bei Ölware auftreten. Meist ist die Ursache ein minderwertiger Terpentinölersatz, d. h. ein solcher, dessen Siedegrenzen nicht denjenigen des Terpentinöls annähernd gleich sind, sondern der viel leichtflüchtige Anteile enthält. Vermeiden läßt sich das Schwitzen, wenn man bei Verwendung minderwertigen Terpentinölersatzes 1—2% fettsaure Tonerde mitverarbeitet.

Verhärtete Stellen und Knollen in verseiften Schuhcremes entstehen mitunter infolge elektrolytischer Vorgänge in den Dosen, was sich durch einen Anstrich derselben mit Asphaltlack vermeiden läßt. Meist läßt sich in den verhärteten Teilen Eisen, von den Dosen herrührend, nachweisen.

Ist eine Schuhcreme zu fest verseift und noch dazu vielleicht bei zu hoher Temperatur ausgegossen, so entstehen an der Oberfläche Risse, da die Creme bei der Erkaltung nicht nachgiebig genug ist. Allerdings kann auch eine schlechte Bindung Risse im Spiegel zur Folge haben, ebenso unrichtige Zusammenstellung der Wachse. Selbstverständlich bringt auch die übermäßig lange Lagerung einer Creme, besonders einer verseiften, in der heißen Jahreszeit die Bildung von Rissen zustande, dasselbe ist der Fall bei plötzlicher Abkühlung von zu heiß ausgefüllter Creme.

Ein unrichtiges Verhältnis von Hartwachs zu Weichwachs zieht unter Umständen ein Grießlichwerden der Creme nach sich. Im allgemeinen soll die Menge der Weichwachse das 1,5fache der Hartwachse betragen. Ist das nicht der Fall, so kann auch eine Ölcreme Lösungsmittel ausscheiden, was sich unter Umständen durch einen Zusatz von 1—2% fettsaurer Tonerde vermeiden läßt. Auch eine zu große Menge von Paraffin in der Creme hat eine Ausscheidung des Lösungsmittels zur Folge.

Ist der Wachsansatz zu hart, so kann sowohl bei verseifter wie auch bei Ölcreme das sog. „Klappern" in den Dosen eintreten, da die Wachsmasse nach dem Erkalten zu stark zusammenschrumpft. Unzweckmäßige, d. h. zu hohe Ausfüllemperatur bringt ebenfalls das Klappern hervor infolge zu schnellen Verdunstens des Lösungsmittels, besonders wenn dieses einen größeren Gehalt an leichtflüchtigen Anteilen enthält.

Ist nun eine Creme eingetrocknet, so bleibt z. B. bei einer Ölcreme nichts anderes übrig, als sie aus den Dosen auszuleeren, aufzuschmelzen und mit Lösungsmitteln in die richtige Konsistenz überzuführen. Bei einer Wassercreme erfolgt das Aufschmelzen unter Zugabe von Wasser.

Eine kombinierte oder gemischte Creme kann unter Umständen dick werden, sodaß sie sich nicht richtig auftragen läßt; durch Mitverarbeitung von etwas Harz läßt sich der Übelstand vermeiden. Ein Zusatz von Pech, wie er im Krieg üblich war, jetzt aber wohl verschwunden sein dürfte, führt ein Dickwerden herbei.

Das Gefrieren verseifter Creme läßt sich mit Sicherheit wohl nur dadurch verhüten, daß sie bei zu starkem Frost nicht zum Versand gebracht wird, und daß man die Kundschaft auf die Gefrierbarkeit aufmerksam macht. Alle anderen Mittelchen, wie Zusatz von 1—2% milchsaurem Natron oder Kali, Glyzerin, Spiritus usw., sind Notbehelfe, die eine wirkliche Abhilfe nicht schaffen. Aufarbeiten kann man eine erfrorene Creme nur durch Ausleeren der Dosen, Aufschmelzen der Creme mit Wasser und Neueinstellen der Emulsion.

Schimmelbildung auf verseifter Creme verhütet man durch Zusatz von 0,5% Formaldehyd, der der Creme erst kurz vor dem Ausfüllen zugesetzt wird. Auch ein Auskristallisieren von Paraffin bei zu reichlichem Zusatz von demselben kann die Anwesenheit von Schimmel vortäuschen.

Zum Schluß sei noch eine Klage erwähnt, die man ab und zu zu hören bekommt, nämlich die, daß die Creme die Bürste oder den Auftragiappen verschmiert. Der Grund hierfür liegt in der Regel an dem Mangel an Lösungsmittel bei Ölcreme und an zu geringem Wassergehalt bei verseifter Creme.

Einiges über natürliche und künstliche Terpentinöle.

Von *P. Friesenhahn.*

(Eing. 16. II. 1925).

Die nach dem Zurückweichen der Milliarden-Hochflut des Jahres 1923 eingetretene Ebbe auf dem Geldmarkt stellt heute an einen großen Teil der deutschen Industrie ganz besonders hohe Anforderungen hinsichtlich der Preisgestaltung ihrer Erzeugnisse, und die Suche nach einer Verbilligung der Fabrikationsmethoden ist zu einem Faktor geworden, der mit Rücksicht auf die stark geschwächte Kaufkraft des Volkes heute mehr als je das volle Interesse aller beteiligten Kreise in Anspruch nimmt. In dem bereits bestehenden und möglicherweise in der nächsten Zukunft noch weiter verschärften wirtschaftlichen Kampfe wird derjenige am ehesten Aussicht haben, den Sieg davon zu tragen, der in der Lage ist, sich die besten, daneben aber auch die billigsten Hilfsmaterialien zu sichern.

In nicht geringem Umfange wird von der allgemeinen Depression auch die Schuhcreme- und Bohnermassenindustrie betroffen, und hier taucht in erster Linie die Frage auf: läßt sich das teure aus dem Ausland kommende Terpentinöl, an dessen Geruch das konsumierende Publikum sich seit vielen Jahren gewöhnt hat und das vor dem Kriege zur Herstellung einer erstklassigen Ware fast ausschließlich benutzt wurde, nicht trotz aller Gegenrede durch ein einheimisches, billigeres Erzeugnis ersetzen? Ist die Gegenrede, welche die Frage verneint, überhaupt berechtigt? Beruht sie nicht vielmehr auf dem alteingewurzelten, schwer ausrottbaren Vorurteil, daß möglichst weit aus dem Auslande kommende Rohstoffe besser seien als unsere einheimischen? Oder steckt in ihr nicht nur ein Körnchen, sondern ein ganzes Stück Wahrheit, und ist das Terpentinöl bei der Herstellung einer Prima-Schuhcreme tatsächlich nicht entbehrlich? Um die Frage beantworten zu können, müssen wir zunächst einmal untersuchen, welche Rolle das Terpentinöl in der Schuhcreme-Industrie spielt, und dann, welche Stoffe als vollwertiger Ersatz dafür evtl. benutzt werden können.

Die Schuhcreme-Industrie basiert bekanntlich auf dem Gedanken, daß eine dünne Wachsdecke das Leder einerseits zu schützen vermag, ihm andererseits aber auch einen hohen Glanz verleiht. Dieser Gedanke hat schon vor Jahren die alte Schuhwichse nahezu restlos aus dem Markte und den Haushaltungen vertrieben. Erreicht wird diese dünne Wachsdecke durch die Auflösung von Wachsen, in erster Linie Karnaubawachs, Montanwachs u. dgl. in einem verhältnismäßig leichtflüchtigen Lösungsmittel, und hier übernahm, als sich die Schuhcreme-Industrie zu entwickeln begann, das Terpentinöl von vornherein die führende Rolle. Es bringt die Wachse gut in Lösung, verdunstet nicht zu schnell und nicht zu langsam und besitzt zudem einen den meisten Menschen nicht unangenehmen Geruch. Das sind aber auch gleichzeitig die Anforderungen, die der Lack- und Farbenfabrikant an seine Lösungsmittel stellt. Gutes Lösungsvermögen, richtige Verdunstungsgeschwindigkeit und angenehmer Geruch. Die Variationen zwischen den verschiedenen Schuhcremequalitäten und ihren Preisen waren letzten Endes bedingt durch Abweichungen in der Zusammensetzung der Cremes und dem mehr oder weniger günstigen Einkauf der Rohstoffe. Alles übrige besorgte die Reklame.

Der Weltkrieg, die über Deutschland verhängte Blockade und der damit verknüpfte steigende Mangel an Rohstoffen brachten in die bis dahin glatt verlaufende Industrie eine ungewöhnlich große Verwirrung. Karnaubawachs und Terpentinöl fehlten mit der Zeit vollständig. Man mußte sich mit Montanwachs und Paraffin so gut wie eben möglich behelfen, und der Handel mit Terpentinölersatzprodukten erreichte eine noch nie dagewesene Blüte. Was aber in dieser schlimmen Zeit alles als „Terpentinölersatz" angepriesen wurde, das spottet jeglicher Beschreibung. Wenn es hoch kam, war das „wasserhelle und mild riechende Lösungsmittel" weiter nichts als parfümiertes Lackbenzin. Dagegen wäre nicht einmal viel einzuwenden gewesen, da schon vor dem Kriege die schweren Benzinfraktionen als Lack- und Farbenverdünnungsmittel und zur Herstellung billiger Cremes vielfach verwendet wurden. Bei dem parfümierten Lackbenzin blieb es aber infolge des steigenden Benzinmangels nicht stehen, und eine große Reihe der fragwürdigsten „Terpentinölersatzmittel", die zuletzt nichts anderes mehr darstellten als willkürliche Gemische der zufällig aufzutrei-

benden Lösungsmittel, die in Schiebers Hexenküche zusammengegossen, parfümiert und mit hübschen Etiketts ausgestattet wurden, ist noch frisch in unser aller Gedächtnis. Jeder von uns hat im Laufe der Kriegs- und Nachkriegszeit diese Präparate zu Gesicht oder besser gesagt „unter die Nase" bekommen, und man wird es niemand verdenken, wenn er seither ungemein skeptisch geworden ist gegenüber allem, was als „Terpentinölersatz" angeboten wird. (Schluß folgt.)

Rundschau

Raffination von Ölen. (D. R. P. 408 883 v. 17. VII. 1923. Dr. *Jenö Tausz* in Karlsruhe i. B.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Entfernung der verfärbenden, verharzenden, Bodensatz bildenden, unangenehm riechenden Bestandteile von Erdöl-, Braun- und Steinkohlenteeröl-, Schieferöl- und ähnlichen Produkten, gekennzeichnet dadurch, daß diese wertvermindernden Stoffe, wie Pyrrole, Furane u. a., durch fraktionierte Destillation ausgeschieden werden.

Herstellung von Emulsionen aus verseifbaren oder unverseifbaren Ölen oder Fetten. (D. R. P. 409 690 v. 31. XII. 1921. *Deutsche Erdöl-Akt.-Ges.* in Berlin-Schöneberg*).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Emulsionen aus verseifbaren oder unverseifbaren Ölen oder Fetten und Wasser, dadurch gekennzeichnet, daß als Emulgierungsmittel die hochmolekularen Alkohole des Braunkohlenbitumens (Montanalkohole) verwendet werden.

Herstellung von Leim, Gelatine o. dgl. (D. R. P. 409 500 v. 31. VIII. 1923. *Charles Antonius Franciscus Hoffmanns* in Waalwijk, Holland.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Leim, Gelatine u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die Leimbrühe ohne nachträgliche Eindickung aus dem Extraktions- oder Kochkessel, gegebenenfalls nach einer vorhergehenden Bleichung oder Reinigung, unmittelbar in flache Behälter von größeren Flächenabmessungen ausgegossen und in denselben Behältern gekühlt, zerschnitten und endgültig getrocknet wird.

Zur Sulfurierung des Tranes äußern sich *H. Rose* und *M. Keh* (Coll. 1924, S. 328 d. Chem. Umschau). Bei der Herstellung eines Lederschmiermittels müssen Bedingungen geschaffen werden, daß der Dispersionsgrad möglichst groß ist, d. h. daß die Teilchen eine Größe unter 100 $\mu\mu$ aufweisen. Diese Bedingungen werden durch eine entsprechende Behandlung des Tranes mit Schwefelsäure geschaffen, wodurch Stoffe erzeugt werden, die entweder selbst gute Kolloide sind oder als sogen. Schutzkolloide auch nicht emulsionsfähige Körper in eine feine Zerteilung bringen. Es wird nun nach den Mitteilungen der Verf. Tran in der üblichen Weise sulfuriert und konz. Ammoniak unter Kühlung und Rühren zugegeben, wodurch das Gemisch die Farbe des gewöhnlichen Degras annimmt. 1 g des Fettes soll dann beim Schütteln mit Wasser im Reagenzglas eine milchige Emulsion geben, die gegen Phenolphtalein sauer, gegen Methylorange alkalisch reagiert und nach 2 Stunden sich nicht in zwei Schichten teilt. Ein so erhaltenes Füllmittel kann entweder allein oder mit Vaselinöl 1:1 gemischt verwendet werden. Die Verf. beschreiben dann noch die nach ihrer Ansicht bei der Sulfurierung sich abspielenden Reaktionen, ohne aber näher auf dieselben einzugehen.

Leder-Präservativ. 18 T. Bienenwachs, 6 T. Walrat, 66 T. Terpentinöl, 5 T. Asphaltlack, 1 T. Boraxpulver, 5 T. vegetabilisches Schwarz, 2 T. Preußischblau, 1 T. Nitrobenzol. Man schmilzt das Wachs, setzt Borax zu und rührt um, bis sich eine Art Gallerte bildet; andererseits schmilzt man den Walrat, setzt den mit Terpentinöl vermischten Asphaltlack zu, rührt gut und gibt das geschmolzene Wachs in die Mischung. Zuletzt setzt man die mit ein wenig Masse angeriebene Farbe und das Nitrobenzol zu und füllt in geeignete Gefäße. (Spatula d. Pharm. Ztrhalle.)

Wasserdichtmachen von Geweben. *O. Piequet* (Rev. gen. Teint. Impr. Blanch. Appr. 1924, S. 715). Der Verf. unterscheidet zwei grundsätzlich verschiedene Verfahren zum Wasserdichtmachen von Geweben. Die eine Art beruht darauf, daß das Gewebe mit einem Stoff überzogen wird, der das Gewebe völlig luft- und wasserundurchlässig macht. Zu dieser Kategorie gehören z. B. die sogen. Gummimäntel aus mit Kautschuk überzogenen Geweben. Bei der andern Art behält die Ware das Aussehen des ursprünglichen Gewebes, die Undurchlässigkeit wird dadurch hervorgerufen, daß in den Gewebefäden Fettstoffe oder fettsaure Salze niedergeschlagen werden, wie dies z. B. bei der Herstellung wasserdichter Loden geschieht. Man kann eine ähnliche Wirkung auch schon dadurch erreichen, daß man Metallhydroxyde auf der Faser niederschlägt. Mit diesem Verfahren beschäftigt sich der Verf. in ausführlicher Weise. Man kann für diesen Zweck die Hydroxyde von Tonerde, Zinn Blei und Zink benutzen; indessen kommt für die Praxis nur die Tonerde in Betracht. Es genügt, das Gewebe mit essigsaurer Tonerde zu imprägnieren und das so vorbereitete Gewebe in Wärme zu trocknen. Das essigsaure Salz zersetzt sich da unter Abgabe von Essigsäure, und auf dem Gewebe bleibt Tonerdehydrat in unlöslicher Form zurück. Man kann ne dem essigsauren Tonerdesalz auch andere Metallsalze anwend doch ohne besonderen Vorteil; ebenso kann man statt des ess sauren auch das ameisensaure Salz benutzen. Die wirksam Art der Imprägnierung besteht darin, daß man das mit ess saurer Tonerde getränkte Gewebe mit Natriumaluminat beh delt, wobei sich Tonerdealuminat ausscheidet, eine Verbindu die man vor etwa vierzig Jahren auch schon zum Beizen nutzt hat. Eine andere Art der Fixierung besteht darin, man das mit essigsaurer Tonerde imprägnierte Gewebe mit S nachbehandelt, wobei sich fettsaure Tonerdesalze bilden. besonderes Verfahren beruht auf der Verwendung von Kup salzen und wird so ausgeführt, daß man die Gewebe erst Seife und nach dem Trocknen mit Kupfersulfat behandelt. bezeichnet die so hergestellten grünlich gefärbten Gewebe „histasapiert". Ein anderes sehr einfaches Verfahren bes darin, daß man die Ware mit Gelatine- oder Kaseinlösung trä und mit Formaldehyd nachbehandelt. Im Kriege benutzte zur Imprägnierung auch Lösungen von Wollfett in Benzin, sich aber als unrationell erwiesen hat.

(Melliand's Textilberichte

Zur Verhütung von Ausblühungen auf Tonwaren hat ein Verfahren bewährt, wonach die auch bisher schon als guß benutzte Leimbrühe mit den Kondensationsprodukten Phenolen und Aldehyden versetzt wird. Die so erhaltene kü liche Harzmasse wird in dünn- oder dickflüssigem Zustand Leimbrühe zugesetzt. Der auf den Tonwaren bei dieser Beha lungsweise entstehende glänzende Überzug widersteht einer heren Hitze und wird durch Schmauchdämpfe im Ofen nicht einträchtigt. (Chem.-Ztg

Als Platinersatz scheint, nach neueren amerikanischen gaben, das chemisch reine Eisenoxyd sich zu bewähren. Diese billig und kann gut durch Einblasen hochkomprimierter in besonders von Schwefel und Phosphor befreites Eisen erha werden. Eisenoxyd läßt sich bei hoher Temperatur gut schm zen, in Formen gießen und bearbeiten. (Chem.-Ztg

Schweißpulver für Eisen. Für Schweißpulver für Eisen nen nachstehende Vorschriften nach Waldheim: a. Zum Sch ßen von Stahl auf Eisen: 35 T. Borsäure, 30 T. Koch 26,7 T. Blutlaugensalz, 7,6 T. Kolophonium. b. Zum Schwe von Stahl auf Stahl: 41,5 T. Borsäure, 35 T. Kochsalz, 15,5 Blutlaugensalz, 8 T. kalzinierte Soda oder: 1 T. Schwefelpu 2 T. Salmiak, 10 T. Borax. (Drogisten-Ztg

Ungeziefermittel für Vieh. 1. Viehwaschpulver: Gepul tes Quassiaholz 200, Zinkvitriol, roh, 40, Tinct. As. foetid. Terpentinöl 2. Satruper Viehwaschpullver: 75 T. Sem. badillae und 25 T. Rhiz. Veratri. 2. Viehwaschessenz (Buchheister): Quassiatinktur 50 g, Quillayatinktur 50 g, S kasanttinktur 25 g, Aloetinktur 25 g, vergällter Spiritus 5 Wasser 300 g. Zum Gebrauch verdünnt man mit 10 l Wa Auch kann eine Essenz, bestehend aus 100 Quassiatinktur Aloetinktur, 30 Tinct. As. foetid. und 330 Wasser, eventl. Zusatz von etwas denat. Spiritus verwendet werden. Ver nugsverhältnis 1:20 Wasser. Ferner können noch 1—2% Lösungen von Lysol, Creolin und Kresolseifenlösung gebra werden, jedoch nur bei heiler Haut. (Pharm. Ztg., Berl

Antikonzeptionelle Spezialitäten. Verschiedene, häufig derholte Anfragen im Fragekasten der Pharm. Ztg. lassen Zusammenstellung der gebräuchlichsten, im Handel befindli antikonzeptionellen Spezialitäten, sowie Vorschriften zur Se herstellung von ähnlich zusammengesetzten und wirkenden satzpräparaten angebracht erscheinen:

I. Präparate, die Ol. Cacao als Grundmass enthalten:

Schweizers Sicherheitspessarien (nach G Codex): Ol. Cacao 89,0, Aq. dest. 10,0, Chininsalz 1,0. Ung Sicherheitsovale (nach Aufrecht): Ol. Cacao 1,5, boric. 0,035, Chinin. sulfuric. 0,015, Chinosol 0,03. Pessar Noffke (nach Gehes Codex): Ol. Cac. 1,0, Acid. boric., Ch hydrochloric. je 0,03. Gloria-Sicherheitsovale (Gehes Codex): Ol. Cacao mit Chinosol und Acid. boric. Schu körper Tutus (nach Gehes Codex): Ol. Cacao mit 0, Acid. boric. Suppositoires Malthus (nach Hager): Cacao 2,0, Chinin. sulfuric. 0,035, Thymol 0,02. Sanitaskug (nach Riedels Mentor 1908): Ol. Cacao mit Acid. boric. und Ch

II. Präparate, die Gelatine als Grundmass enthalten:

Salus ovula (nach Riedels Mentor 1914): Glyzerin latinekugeln, die 2,5% Chinin. acetic. und 2,5% Formalin halten,

III. Tablettenpräparate:

Semori (nach Gehes Codex): Acid. boric., Alum. ace tartaric., Natrium bicarbonic., Chinosol, Amylum. Sperma Pastillen (nach Gehes Codex): Natr. bicarbon., Natr. bibo Acid. tartaric., Talc. Spermatosan (nach Riedels Me 1914): Alum. acetico-tartar., Acid. boric., Peroxyd, Chin

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Wilhelm Roederer* in Hamburg.

Bellmann's Schutzkörper: Acid. boric., Alum. acetico-tart., Chinosol. Speton (nach Zernik): Natr. biborac., Natr. bicarbonic., Acid. tartaric., Alumen.

IV. Präparate mit salbenartiger Grundlage:

Patentex, Confidol, Spetonex enthalten in Stärke- oder Pflanzenschleim als Vehikel Acid. boric., Alumin. acetico-tartar., Chinosol. Sie kommen in Tuben bzw. Flaschen in den Handel.

Vorschriften zur Selbstherstellung:

1. Ol. Cacao 15,0, Acid. boric. 0,3, Chinosol 0,3, Chinin. sulfuric. 0,15 werden gemischt, in 10 gleiche Teile geteilt und zu Vaginalkugeln geformt.

2. 15,0 Gelatine übergießt man mit 25,0 Aq. dest., läßt einige Stunden quellen, fügt 50,0 Glyzerin (1,23 spez. Gew.) hinzu und erhitzt unter Rühren im Dampfbade bis zur Lösung. Der Masse inkorporiert man 2,5% Chinin. acetic. und 2,5% Formalin und gießt sie zu Vaginalkugeln aus.

3. Acid. boric. 2,5, Natr. bicarbon. 4,0, Alum. acetico-tartar. 2,0, Chinosol 0,1, Saponin. 0,003, Amyl. 1,4. Aus der Masse stellt man 10 Tabletten her, die nicht zu fest gepreßt werden dürfen. (Nach Apoth.-Ztg.)

4. Man stellt sich mit Hilfe von Stärke oder Karragheen und Wasser ein dünn-salbenartiges Vehikel her, dem man lege artis inkorporiert (löst!): Alumin. acetico-tartar. 7,5%, Acid. boric. 2,5%, Chinosol 0,3%, Acid. acetic. 0,5%.

(Pharm. Ztg., Berlin).

Zement Hochglanz zu verleihen. Durch einen Zusatz irgendeines Mittels kann man durch bloßes nachfolgendes Trockenen den Zementplatten keinen Hochglanz verleihen, sondern es bedarf zur Erzielung von Hochglanz einer besonderen Arbeitsweise von Grund auf. Angenommen, es soll eine hochglanzpolierte Zementplatte hergestellt werden, so wird zunächst die Rohplatte aus einer Mischung von 1 T. Portlandzement und 3 T. Sand in die Form geschlagen, die Oberfläche ganz glatt gestrichen und dann sofort eine Mischung von 1 T. Zement und 1 T. Farbe (sogen. Zementfarbe) gleichmäßig darübergesiebt und hierauf die Fläche mittels eines Stahllineals glatt abgezogen. Nachdem die Platte vollkommen erhärtet (abgebunden) ist, nimmt man sie aus der Form und tränkt sie heiß mit Lithurin (Keßler'schem Fluat), wodurch die Poren der Platte geschlossen werden. Hierauf folgt das eigentliche Glanzgeben (Polieren), welches durch mehrmaliges Schleifen mit immer feinkörnigeren Schleifsteinen erfolgt; zuletzt wird der eigentliche Hochglanz durch Polieren mittels Leinwandpolierlappen unter Verwendung von Zinnasche, Goldtripel usw. ausgeführt. Die Arbeitsweise ist dieselbe, wie beim Polieren von Terrazzo.

(Drogenhändler).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 14.

Hamburg 39, den 21. März 1925.

= In dem vorigen Bericht hatte ich mich vorwiegend mit der Geldkalamität und der schwierigen Frage der Kreditbeschaffung für die Seifenindustrie im Zusammenhang mit bestehenden Plänen beschäftigt. Ich möchte wiederholt empfehlen, dieses interessante Thema in der Fachpresse einmal möglichst eingehend zu erörtern.

Das Geschäft hat sich in der Zwischenzeit in keiner Weise belebt. Weder Preissteigerungen, noch Abschwächungen vermögen gegenwärtig irgendwelchen Einfluß auszuüben. Es finden kaum Umsätze statt; immer wieder wird der allgemeine Geldmangel als Ursache angeführt. Der Gang des Seifengeschäftes scheint ebenfalls schleppend zu sein, jedenfalls ist überall Ware reichlich vorhanden. Man kann die schlechte Geschäftslage nicht besser illustrieren als durch Wiedergabe der Preise, welche auf einer Auktion von einigen Partien Knochenfett und anderen tierischen Fetten erzielt wurden. Es wurden £ 15 bis 25 per 1000 kg bezahlt! Man kann hieraus ersehen, daß normale Preiskalkulationen zurzeit kaum einen Wert haben. Für einen Artikel wie Holzöl, welcher im Januar noch £ 80 kostete, werden jetzt etwa £ 60 bezahlt.

Die Sensation der beiden letzten Wochen bildete der Zusammenbruch der Preise auf den amerikanischen Getreidemärkten. Dieser kam ziemlich unerwartet, denn man hatte angenommen, daß die Spekulation angesichts des starken Weltbedarfes den Markt leicht halten könnte. Günstige Ernteberichte scheinen aber ein allgemeines Realisationsbedürfnis veranlaßt zu haben. Der Preisrückgang beziffert sich in dieser kurzen Spanne auf ca. 15%. Zunächst schien der Öl- und Fettmarkt von dieser Bewegung unberührt zu bleiben, doch stellte sich dies bald als ein Irrtum heraus. Leinsaat ging ebenfalls scharf zurück, sodaß die europäischen Leinölmärkte in einer Woche um etwa 10% fielen. Damit ließ Leinsaat seine Abhängigkeit von der spekulativen Lage des Getreidemarktes aufs neue deutlich erkennen. Auch Talg ist seit dem 12. d. M. wieder rückläufig, während Schmalz sich recht fest gehalten hat. Wir sehen somit gegenwärtig im Markt das eigentümliche Bild zweier entgegengesetzter Tendenzen. Während ein großer Teil der Öl- und Fettgruppe, namentlich alle direkten oder indirekten Speisefette sich nach den Schmalzpreisen orientierten, sind eine ganze Reihe anderer Öle wieder von Leinöl abhängig. Eine getrennte Tendenz sollte daher auf die Dauer gar nicht möglich sein. Sollte der Rückgang der Getreidepreise weitere Fortschritte machen, wird über lang oder kurz Schmalz folgen müssen, oder aber die großen Packers in Chicago vermögen das Spiel auf dem Getreidemarkt besser zu übersehen als wir und lassen sich auch durch wilde Schwankungen keineswegs entmutigen oder täuschen. Danach scheinen diese Kreise der Ansicht zu sein, daß sich Getreide wieder fester gestalten müßte. Man kann daher die vermutliche Entwicklung der Dinge wieder absolut nicht voraussehen. Bei der augenblicklichen kritischen Gestaltung muß vor allen Unternehmungen auf längere Sicht unbedingt dringend gewarnt werden, da die Schwankungen sehr groß werden können.

Da Ölsaaten niedriger kommen und auch das Ölkuchengeschäft zurzeit stockt, sind die Umsätze nur gering. Die Ölmühlen haben aber mit ihren alten Abschlüssen genügend zu tun und sind gut beschäftigt.

Im einzelnen kann noch folgendes berichtet werden:

Schmalz konnte sich nach vorübergehender Befestigung bei $ 16¾ behaupten. Talg stieg von 9⅞ Cts. auf 10¼ Cts., ging aber dann bis auf 9⅝ Cts. zurück. Die Londoner Auktionen am 11. III. und 18. III. blieben offiziell unverändert. Das Abladungsgeschäft ruht zurzeit, dagegen ist greifbare Ware hier und da billiger käuflich, da der Konsum nur wenig Interesse zeigt.

Pflanzenfette haben sich im Preise wenig geändert, finden aber nur geringen Absatz. An eine Besserung dieser Lage ist im Augenblick kaum zu denken.

Leinöl erlebte einen scharfen Rückgang, hat sich aber inzwischen von Hfl. 56 wieder auf Hfl. 58 per 100 kg erholt. Der Absatz ist recht gering, woran die sehr hohen Preise in erster Linie die Schuld tragen. Es kommt hinzu, daß Ersatzöle wesentlich billiger angeboten sind. Die Spekulation ist größtenteils für die Frühjahrs- und Sommermonate zu teuren Preisen engagiert und fühlt sich bei den unsicheren Aussichten in ihrer Haut nicht recht wohl!

Soiabohnenöl steht billig im Preise und ist zu £ 41 bis 40 gehandelt worden. Bei dem billigen Angebot von Bohnen und dem schwierigen Verkauf der Futterstoffe ist die Kalkulation für die Ölmühlen unsicher. Daher sind die stark schwankenden Preise erklärlich. Auch andere Öle, wie Sonnenblumen- und Baumwollsaatöl gewinnen besonders für die Raffination und Härtung zu Speisezwecken erhöhte Bedeutung.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 21. März 1925.

Die Weltmarktsnotierungen blieben unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 450,	ca. GM	97½
Saponifikat 88%	„ 530,	„ „	115
Dynamitglyzerin	„ 680,	„ „	147½
Pharmakopöeware	„ 730,	„ „	158½.

Tendenz schwach.

Bei uns lagen reichlichere Angebote in Saponifikat von GM 109 bis 110 und Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu GM 97 bis 99 ab Fabrik vor, jedoch ließen sich nur im maximum GM 108 bezw. 97 bei einer geringen Fracht zu Käufers Station erzielen.

Vom Auslande lagen Kauforders für promptes Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 49 exklusive Eisenfässer fob gutem Hafen vor.

Dynamitglyzerin war zu GM 132 ab Fabrik und $ 32 fob gesucht.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (19. März 1925.) Die Ölsaat- und Ölmärkte konnten sich dem Druck der Getreidepreise im Laufe dieser Woche anscheinend nicht entziehen. Wie sich Getreide weiter verhalten wird, steht natürlich dahin. Soweit Ölsaaten in Betracht kommen, ist aber auf die rückständigen Leinsaatverschiffungen vom La Plata zu verweisen, welche nicht länger verzögert werden können, es sei denn, daß die Ernte erheblich unter dem Voranschlage gemäß amtlicher Schätzung von Mitte Januar bleibt. Für diese Annahme liegen aber keinerlei Gründe vor. Am einheimischen Markt notierte in den letzten Tagen rohes Leinöl M 96, gekochtes M 99 bis 100, Rüböl M 99 bis 100 pro 100 kg, Rizinusöl erster Pressung £ 65 bis 65.10, zweiter Pressung £ 63 bis 63.10, Palmöl, Lagos £ 44 bis 44.10, Kokosöl £ 45, bis 45.10 die 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Mit Preisschwankungen nach oben wie nach unten ist unter den bestehenden unsicheren Verhältnissen zu rechnen.

Wie sich das Rätsel der geringen argentinischen Leinsaatverschiffungen nun schließlich lösen wird, steht zunächst dahin. In der letzten Woche gingen von Argentinien 4000 t Leinsaat nach Nordamerika, 6300 t nach englischen Häfen und an Ordre und 7000 t nach dem Festlande, insgesamt 17 300 t gegen 17 400 t in der Vorwoche, aber 54 100 t und 41 200 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Der Unterschied ist zu groß, namentlich nachdem seit Beginn der Ernte das ungefähr gleiche Verhältnis herrschte. Die indischen Abladungen betrugen 7750 t Leinsaat, 8100 t Rübsaat und 3600 t Baumwollsaat gegen 1725 t Leinsaat, 14 550 t Rübsaat und 6200 t Baumwollsaat in der vergleichenden Vorjahrswoche. Gegen Ende der Woche war die Stimmung für Getreide wieder etwas fester, wonach auch Ölsaaten erneut um Kleinigkeiten anzogen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, greifbar, schwimmend und Februar-März £ 23.10, Bold Bombay, Februar-März £ 24.5, März-April £ 24, Plata £ 21, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg und Rotterdam £ 11, Rübsaat, Toria, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam £ 20.7/6, braune Kutnee, März £ 20.10, Kottonsaat, Sakellarides, greifbar £ 12.5, Bombay März-April £ 9.17/6, schwarze ägyptische, vorrätig £ 12.12/6, Sonnenblumensaat, russische, März-April £ 13; Hull: Leinöl £ 46, Kottonöl, Bombay, roh £ 38.10, ägyptisches, roh £ 39, Palmkernöl, gepreßt £ 40.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 47.10, geruchfrei £ 51, Sojaöl, extrahiert £ 36.10, geruchfrei £ 48, Rüböl, extrahiert £ 47, alles pro t; Amsterdam ermäßigte vorrätiges Rüböl auf Fl. 56½, vorrätiges Leinöl auf Fl. 54, April auf Fl. 51, erhöhte schließlich jedoch April wieder auf Fl. 52 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. März 1925.

Die teilweise recht günstigen Angebote in einigen Ölsorten vermochten das Geschäft nicht zu beleben. Der Inlandskonsum fährt fort, seinen Bedarf von der Hand in den Mund einzudecken. Auch von den Auslandsmärkten werden nur geringe Umsätze gemeldet.

Rindertalg: Größere Ankünfte bewirkten eine geringe Senkung der Preise für hereinkommende Partien. Die Verbraucher beginnen, bei der augenblicklichen Preisbasis etwas mehr Kaufinteresse zu zeigen. Die hiesigen Forderungen bleiben im Augenblick unter den Londoner Notierungen.

Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 894 Faß aufgestellt und hiervon 233 Faß zu unveränderten Preisen verkauft.

Leinöl: Die Preise gingen im Laufe der letzten Woche wesentlich zurück. Die Ursache ist in der flauen Tendenz in Leinsaat und auch wohl in dem Preisrückgang auf dem Getreidemarkt zu suchen. Zum Schluß zog Leinöl wieder stark an, doch fehlte die Kauflust.

Sojabohnenöl: Die Nachfrage war gering; die Preise lagen zu Gunsten der Käufer.

Kokos- und Palmkernöl: Während die Notierungen für Palmkernöl unverändert blieben, melden die holländischen Mühlen für Kokosöl zum Schluß höhere Preise. In beiden Artikeln wurden nur kleine Umsätze erzielt.

Kottonöl lag lustlos mit abbröckelnden Preisen.

Rizinusöl notierte wie in der Vorwoche. Die Nachfrage war gering.

Fettsäuren lagen schwach bei geringem Abgang.

Sulfur-Olivenöl: Die Preise haben leicht nachgegeben; das Geschäft bewegte sich in mittleren Grenzen.

Hamburg, den 19. März 1925.

Leinöl, prompt RM 101, Leinöl, Febr.-April Hfl. 59, Leinöl, Mai-August Hfl. 59, Leinölfirnis GM 102, Palmkernöl, roh £ 43, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl, Ceylon £ 45.10, Palmöl Lagos £ 44.15, Erdnußöl, techn. £ 53, Kottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 43, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 40.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 37, Rizinusöl I. Press., loko £ 66, Rizinusöl II. Press., £ 64, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 515, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg südamerik. A. £ 46 bis 48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46.15, Talg, austral. mixed good colour £ 48, Talg, austral. fair colour £ 46, Hammeltalg, techn. £ 53, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 137, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) £ 33.15, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 98.

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 21. März 1925.

Die Lage des ausländischen Öl- und Fettmarktes ist als fest zu bezeichnen, wenn auch die Umsätze noch nicht befriedigend waren. Hier war das Geschäft wie seit Wochen ruhig und fanden nur Verkäufe im bescheidenen Umfange statt. Fettsäuren haben sich im Preise nicht geändert, die Nachfr war gering. Talg hat in der letzten Londoner Auktion Preissteigerung erfahren, die amerikanischen Offerten sind Änderung. Inländischer Talg stellt sich noch immer wesen niedriger als importierte Ware. Feste Öle: Kokosöl hat vorwöchigen Preisstand behaupten können, doch war das K interesse gering, ebenso verhält es sich mit Palmkernöl. Pa war besser gefragt. — Flüssige Öle: Die Nachfrage Leinöl ist bescheiden, und die Preise gehen zurück.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, inkl. Barrel, ver nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 1,70 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 1,50, benzi trah. Knochenfett, roh Sch. 1,45, Leinöl, holländ. Sch. Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 1,86, Kokosölfettsäure, Sch. 1,77, Rizinusöl I. Pressung Sch. 2,68, Rizinusöl II. Pres Sch. 2,58, Kokosöl, ceylonartig Sch. 1,89, Kokosöl, cochin Sch. 2, Rüböl, dopp. raff. Sch. 1,92, Elain, sap. Sch. 2,03, E dest. Sch. 1,99, Sojaölfettsäure Sch. 1,52, Maisöl Sch. 1,50

Sig. Schweinburg, G. m. b.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 21. März 19

Die vorige Woche brachte auf dem Leinsaatmarkte wirk Überraschungen. Die ersten Tage zeigten täglich niedri Kurse. Am Mittwoch meldete Argentinien eine Baisse von bis 190 Centavos, und dieses ist eine Kursveränderung, wie solche noch kaum erlebt haben. Tags darauf wurde diese B abgelöst von einer Hausse von 130 bis 170 Centavos; man hieraus, wie schwer die Situation zu beurteilen ist, und daß überseeischen Terminmärkte durch die Spekulation hin und getrieben werden, je nachdem es den Herren Spekulante den Kram paßt. Heute meldet Argentinien eine kleine Besse der Kurse, aber der Markt für Saat wie auch für Öl liegt verändert.

Die Saatzufuhren von Argentinien waren auch vergan Woche außerordentlich klein, und dazu ist noch mehr als Hälfte nach Nordamerika gegangen; die Zufuhren während letzten Monate waren derartig klein, daß wir längst eine Kn heit und Kalamität in Leinöl hätten, wenn nicht der Kon so gering wäre.

Holzöl.

Hamburg 1, den 19. März 19

Der Markt stagniert, doch rechnet man mit einer Aufwä bewegung. Ich notiere für Loko-Ware und auch auf Abla £ 71 bis 72 p. engl. ton. E. N. Becke

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 19. März 19

Erfreulicherweise ist in der letzten Woche eine Bele des Geschäftes festzustellen, und es wurden größere Um erzielt.

Paraffin: Die Meldungen von drüben kommen nach vor sehr fest. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelpar 50/52° zur prompten Lieferung $ 14,75 bis 15, weiße amerik. raffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes am Tafelparaffin 50/52° März-April-Abladung $ 14,75, weiße am Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für Ia weißes poln. T paraffin 50/52° $ 13,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ce sin: In diesem Artikel ist ein normales Geschäft, und ich no für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ce 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen sprechend. — Rohozokerit: Vorläufig ist die Mark noch unverändert. Ich notiere für Ozokerit hochprima, 66/ Erstarr.-Punkt, $ 38,50, 70/72° C $ 42,50, Spezial (hardg 66/68° C Erstarr.-Punkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwa wird stark gefragt, und aus den Abladungs-Ländern kommen der erhöhte Forderungen. Ich notiere heute noch unverä für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 173 177 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. k Japanwachs notiert für Loko- und Abladungs-Ware s p. cwt. — Karnaubawachs: In sich liegt der Markt besonders da die erste Hand sehr hohe Abladungs-Forderu hat. Ich notiere für Loko-Ware leitgraue Qualität sh p. cwt. und für courantgrau sh 122 bis 123 p. cwt., dungs-Ware fettgrau sh 124 p. cwt. — Montanwachs notiere unverändert M 55. — Harz: Die Tendenz ist steig und ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,90 und für greifb Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes a geben ist, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. packung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif H burg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs be M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen fere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannh Magdeburg und Berlin und poln. Tafel- sowie Schuppenpa fin ab Lager Breslau.) E. N. Beck

Hamburg, den 19. März 1925.

In der vergangenen Woche war der Markt bei ruhiger Geschäftslage unverändert.

Bienenwachs ist sehr fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,80 bis 3,90 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 126 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist ruhig. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 20. März 1925.

Die Marktlage ist bei weiterhin fester Tendenz unverändert. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 21. März 1925.

○ Die letzte Woche brachte ein mittleres Bedarfsgeschäft nach dem Inlande und zeigte für spanisches und französisches Harz eine größere Regsamkeit im Transitverkauf.

Die letzten durchschnittlichen Notierungen stellten sich bei den einzelnen Sorten ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware, durchweg billiger als die wieder versteiften Abladungsnotierungen: F/G/H 3,95/3,97½, I 4, K 4,10, M 4,30, WG 4,80 $ die 50 kg ausgeliefertes Gewicht, Tara 14% ab Lager. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,95, D 3,97½, E 4, F 4,07½, G 4,07½, H 4,10, J 4,10, K 4,20, M 4,45, N 4,70, WG 4,90, WW 5,20 $ die 112 lbs., Abladungsgewicht cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 7,80, VI 7,90, III 8,50, Ie 9,90, Excelsior 10,75 $ per 100 kg, Tara 6%, Neugewicht ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,10, X 7,20, IX 7,30, VIII 7,40, VII 7,45, VI 7,50, V 7,80, IV 7,90, III 8,10, II 8,40, Ic 9,30, Is 9,35, Ie 9,55, Excelsior 10,50 $ per 100 kg, Abladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: WG 168, WW 175, 3A 198, 5A 215 Ffrs. die 100 kg, Tara 6%, Neugewicht, ab Lager hier. Französisches Harz, Abladungsware: F 145, G 145, H 146, I 146, K 147, M 149, N 151, WG 155, WW 162, OOO 164, OOOO 165, VXV 170, EX 174, EXC 177, AAA 183, AAAA 187, AAAAA 195, XXX 205 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Für griechisches Harz liegen neue Notierungen nicht vor; denklich ist zu den zuletzt aufgegebenen Preisen, vielleicht auch etwas darunter noch zu handeln. Portugiesische Ware bleibt weiter unserem Markte fern; es besteht, weil dieses Harz immer noch meist unklassifiziert gehandelt wird, auch wenig oder gar kein Interesse dafür.

Im Londoner Markte war das Harzgeschäft während der letzten Woche ebenfalls ruhig, die Preise zeigten wenig Veränderung; auch in London kalkulierten sich die Forderungen für greifbare Ware etwas niedriger als die augenblicklichen amerikanischen Abladungspreise.

Man forderte in London zuletzt für: Amerikanisches Harz B 17/-, F/G 17/3, H 17/6, K 17/9, N 19/-, WG 20/6, WW 21/9 sh per cwt.; französisches Harz F/G 17/-, H 17/-, I 17/3, M 17/6, WG 19/6 sh per cwt.

Die amerikanischen Erstmärkte brachten nach kurzer Flaute in der letzten Woche wieder eine weitere Festigung der Situation; die Frage war drüben sowohl für den Export, wie auch für das Inland zwar auch nicht befriedigend, doch lassen sich die Erzeuger dadurch in keiner Weise drücken. Bis die neue Ernte in Erscheinung treten kann, vergehen noch reichlich 6 bis 7 Wochen und was bis dahin an Zufuhren an die Erstmärkte kommt, ist bisher noch ziemlich schlank aufgenommen worden. Die Erzeugung selbst bewegt sich eben durch die Ausschaltung größerer Gebiete des Südens, die durch Überschwemmung betroffen wurden, in nur mäßigem Rahmen, sodaß bei den laufenden Verkäufen der letzten Zeit zum Teil bereits von alten Beständen disponiert wird. Es steht nach Mitteilungen von drüben zu erwarten, daß dadurch die Vorräte an den amerikanischen Erstmärkten und in den Händen der Faktoreien und Produzenten mit Schluß dieses Geschäftsjahres ganz wesentlich kleiner sein werden, als bei Schluß der vorigen Saison.

Im europäischen Geschäft wird der Absatz der amerikanischen Ware durch die wesentlich billigeren Preise der europäischen Erzeugungsmärkte erschwert; die Unterschiede sind, wie sich aus den vorstehenden Notierungen ergibt, ganz wesentlich und führen auch bei uns namentlich bezüglich der hellen Sorten zur Bevorzugung der europäischen, namentlich der spanischen Verkäufer, während das Transitogeschäft über Hamburg besonders nach der Tschechei von den Franzosen beherrscht wird.

Für die deutsche Industrie bleiben im übrigen die Dispositionen hinsichtlich aller Rohstoffbeschaffungen besonders schwierig; einmal hindert die ungünstige Finanzlage, denn obschon der Geldmarkt genügend flüssig erscheint, sind Handelskredite in hinreichendem Umfange nur mühsam erhältlich und der Zinsfuß bleibt immer noch zu hoch, um gegenwärtig im Warengeschäft zu rentieren. Auch die Auslandskredite werden wieder an größere Vorsicht geknüpft. Es hängt das hauptsächlich mit der allgemeinen politischen Lage zusammen, die sich in ganz Europa immer mehr zu verwickeln scheint, anstatt die Möglichkeiten einer befriedigenden Lösung in absehbarer Zeit zu verstärken. Der Ausgangspunkt ist die französische Politik uns gegenüber, und die anderen Länder, welche sehr wohl ein kräftiges Veto dagegen einzulegen in der Lage wären, verhalten sich ihren Aufgaben gegenüber auch nur zögernd! Es sieht so aus, als ob man kleinere Staaten, wie die Tschechen und Polen, wieder einmal gegen Deutschland auszuspielen sucht; was sich schließlich daraus entwickeln wird, müßte schon jetzt überall sehr bedenklich stimmen.

In unserer inneren Politik lähmt vor allen Dingen die unerledigte Präsidentschaftsfrage; es scheint so, als ob wir sechs Präsidenten zu wählen haben, und es ist tief traurig, immer wieder zu sehen, daß sich unser Volk in solchen wichtigen Momenten nicht von vornherein für ein geschlossenes Verhalten zusammenfinden kann. Ohne Zweifel wird es unter den obwaltenden Umständen zu einer Stichwahl kommen, und wir sind infolgedessen von der für Handel und Wandel unbedingt nötigen Klarheit wieder einmal um weitere vier Wochen entfernt. In unserem Markt macht sich die dadurch hervorgerufene Abzugskrisis immer stärker fühlbar.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (19. März 1925.) Nur für einzelne Erzeugnisse hat sich der Absatz im Laufe des Berichtsmonats sowohl im Auslande wie im Inlande etwas gebessert. Abgesehen von Rohteer, nimmt wohl Benzol das meiste Interesse bei den Käufern wie Verkäufern in Anspruch. Im Ruhrgebiet suchen die Produzenten an den Benzolpreisen das herauszuholen, was schwefelsaures Ammoniak unter den Vorkriegspreisen liegt. Die Forderungen für Steinkohlenrohteer liegen im freien Markt bei etwa M 6 pro 100 kg ohne Verpackung ab Erzeugungsstelle, indessen waren auch in diesem Berichtsmonat im freien Markt nur geringe Teermengen anzutreffen, weil die Produzenten mit der Abgabe anscheinend lieber zurückhalten. Braunkohlenteer ist jedoch freier angeboten bei Preisen von M 1,75 bis M 6,50 je 100 kg ab verschiedenen Stationen. Teeröle gingen im großen und ganzen befriedigend ab; Steinkohlenteeröle vermochten sich nicht ganz zu behaupten, weil die Nachfrage für Rechnung des Auslandes schließlich wieder zurückging. Für Imprägnieröl wurden im Ruhrgebiet M 10,50 bis 11 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle gefordert. Für dunkles Paraffinöl war der Preis etwa M 12,25 bis 12,50, für Braunkohlenteerheizöl M 11,25 bis 11,50, für hellgelbes Gasöl M 17,25 bis 17,50 je 100 kg ohne Verpackung ab mitteldeutschen Stationen. Holzteer der verschiedenen Qualitäten war ausgiebig angeboten. Für gewöhnliche Ware forderten Abgeber beim Bezug in Ladungen etwa M 4,35 je 100 kg netto ohne Verpackung ab norddeutscher Station. Für bagestellte Teerfässer werden im allgemeinen M 5,50 bis 6 pro Stück berechnet. Ganz unzulänglich war auch in diesem Berichtsmonat der Absatz von Pech aller Sorten, obwohl die Abgeber großes Entgegenkommen zeigten. Steinkohlenteerhartpech notierte etwa M 5,60 bis 5,75 pro 100 kg ab Fabrik, doch würden größere Posten ohne Zweifel wohl noch etwas billiger abgegeben werden. Für Braunkohlenteerhartpech forderten Abgeber durchschnittlich etwa M 4,25 pro 100 kg ab Mitteldeutschland, während Holzpech nach Probe sich auf M 4 pro 100 kg ab Fabrik stellte. Auch im Auslande hat das Geschäft mit Pech im Laufe des Berichtsmonates versagt, wogegen die Stimmung für Benzol sich sowohl in Nordamerika wie in England weiter befestigte. In England notierte Steinkohlenteerpech 42 sh pro t foo englischer Ostküste. Paraffin und Montanwachs konnten sich am einheimischen Markt gut behaupten. Für braune Paraffinschuppen forderten die Fabrikanten ca. M 40 pro 100 kg ab sächsischer Station. Rohmontanwachs war wie früher in Ladungen zu M 45 und als Stückgut zu M 50 pro 100 kg ab Fabrik angeboten.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 19. März 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,20, WG $ 9,40, WW $ 10,60, Schellack TN orange sh 275, Schellack lemon sh 325, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114 die 100 kg inkl. Verp. b/n.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. März 1925.

Der Chemikalienmarkt lag unverändert ruhig. Für Export herrschte regere Nachfrage nach chlorsaurem Kali bei verhältnismäßig geringem Angebot. Am Inlandsmarkte war teilweise etwas lebhafteres Geschäft in Pottasche zu verzeichnen, was auf die letzten Werkpreiserhöhungen zurückzuführen ist. Bleifarben lagen sehr schwach bei großem Angebot und fast fehlender Nachfrage. In Damaren und Kopalen kauften die Verbraucher auch das nur Notwendigste, und besondere Preiserhöhungen waren nicht zu verzeichnen. Karnaubawachs konnte seine feste Tendenz behaupten, wenn auch während der letzten Woche sowohl Loko- als auch Abladungsware weniger stark gesucht war. Cordofan zeigte keine Preisveränderungen. Auch hier kann gesagt werden, daß der Bedarf zurückgegangen ist.

Ätzkali. Bei geringem Bedarf lagen die Forderungen unverändert: Loko GM 59 per 100 kg, Ladungen GM 55,50 bis 56,90 frachtfrei deutscher Verbraucherstation. Der Exportpreis lag weiterhin schwach bei $ 13 per 100 kg.

Ätznatron. Bei unverändert geringem Absatz wurde gefordert: GM 30—31 per 100 kg, Export £ 15.17/6 per 1000 kg fob Hamburg.

Kalilauge lag unverändert ruhig. Lokoware notierte: GM 31,25 per 100 kg, Ladungen GM 29,25—29,75 per 100 kg frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Pottasche. Die letzten Werkspreiserhöhungen bewirkten eine regere Nachfrage am Platze. Die jetzigen Notierungen sind: Lokoware GM 50,50, Ladungen GM 48—48,50 per 100 kg frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Gummi Cordofan, naturell. Bei mittlerer Absatzmögkeit wurde Lokoware bei GM 115 angeboten. Für Abladung wurden sh 54 gefordert.

Spermaceti. Reichlicheres Angebot lag vor. Verzollte Ware notierte ab Lager Hamburg GM 3,50 per 1 kg netto.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 21. März 1925.

Der Chemikalienmarkt zeigte in der Berichtswoche nur geringe Ansätze zu einer Geschäftsbelebung, jedoch beschränkten sich die Umsätze in dem gewohnten Rahmen. In der Hauptsache verhinderte die weiterhin bestehende Geldknappheit eine größere Kauftätigkeit des Konsums, sodaß Transaktionen größeren Umfangs meistens an der Unmöglichkeit scheiterten, die geforderten Zahlungsbedingungen eingehen zu können. Es ließ sich die Beobachtung machen, daß die niedrigsten Preisangebote vollkommen einflußlos auf die Verbraucher blieben, ein Zeichen dafür, daß keine flüssigen Mittel vorhanden waren, um eine Komplettierung der Lagerbestände über den allernotwendigsten Bedarf hinaus vorzunehmen. Auch die noch verstärkte Unsicherheit in der politischen Lage beeinflußte nicht unwesentlich die geschäftliche Tätigkeit, und es ist vorläufig noch nicht vorauszusehen, wann man wieder endlich einmal auf einen Punkt gelangt ist, der klarere Dispositionen und damit die Möglichkeit zur Hebung des Geschäfts gestatten wird.

Im einzelnen berichten wir wie folgt:

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, welches kaum gefragt wurde, notierte M 62.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, stand im Vordergrund des Interesses verschiedener Verbraucherkreise; je nach Menge war der Artikel zu M 30 bis 33 erhältlich. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war eng begrenzt; bei Ballonbezug verlangte man M 74 frachtfrei.

Antichlor Ia, gew. krist., bot man zu M 18,50 bei kleinerem Mengenbezug an. Die jüngsten Forderungen für

Arsenik, rot, gemahlen, Silesia, lauteten M 120. Für

Bittersalz, weiß, krist., verlangte man bei Ladungsbezug M 4,50 lose verladen. Ohne jede geschäftliche Belebung war

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., der seinen bisherigen Stand von M 100 behauptete. Wenig Kaufneigung bestand für

Blutalbumin Ia, hell; für prompt greifbare Ware verlangte man M 480. Der Bedarf in

Blutalbumin Ia, braun, hat nachgelassen; bei Originalsack stellte sich der Artikel auf M 305.

Blutalbumin Ia, schwarz, wurde unverändert zu M 126 angeboten.

Blutlaugensalz, gelb, krist., notierte M 150.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., wurde auf M 235 frachtfrei herabgesetzt.

Chlorbarium, Kristallmehl, weiß, wurde zu M 14 kaum beachtet. Seit der Preiserhönung für Borpräparate ist das Geschäft in

Borax, rein, pulv., sehr ruhig geworden. Was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, wurde zu M 56,50 angeboten.

Chlorcalcium, 70/75%, fand zu M 65 wenig Begehr. Befriedigende Nachfrage lag nach

Chromalaun, ca. 15%, krist., vor, wovon kleinere gen zu M 37 frachtfrei aus dem Markte genommen wurde

Formaldehyd, 30 Gew.-%, unterlag einer geri Nachfrage, und es wurde einiges zu M 63,50 frachtfrei Verbraucherseite übernommen. Dagegen wurde

Formaldehyd, 40 Vol.-% sehr vernachlässigt, ob auch dieser Artikel sehr billig zu M 86 frachtfrei erhä ist. Was sich von

Glaubersalz, fein krist., techn. eisen- und säur auf dem Markte befand, bewertete man mit M 2,80 lose laden. Die kürzlich eingesetzte Nachfrage nach

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, wasserhell, hat der nachgelassen; der Artikel wurde unverändert zu M 1 frachtfrei bei größerem Mengenbezug angeboten.

Hirschhornsalz, pulv., bot man zu M 76 frach an. Vereinzelt stellte sich etwas Nachfrage nach

Hühnereiweiß Ia, rein, krist., ein; bei Original verlangte man M 1150.

Hühnereigelb mit 28% Eieröl gehalt lag zu M 55 r

Kalialaun-Kristallmehl, weiß, eisenfrei, fand M 15 geringen Absatz. Die Nachfrage nach

Kaliumbichromat, krist., war kaum nennenswert Faßbezug forderte man M 93 frachtfrei. Die letzten Forde gen für

Kaliumpermanganat, klein krist., lauteten etwa M frachtfrei.

Kleesalz, pulv., kostete M 94 frachtfrei. Ohne Bewegung war

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, die zu M frachtfrei erhältlich war. Das Interesse für

Naphtalin, weiß, in Schuppen war außergewöhnlich ring, obwohl der Artikel verhältnismäßig billig zu M 2 beschaffen war.

Natrium bicarbonicum venale bewertete man M 13,50.

Natriumbichromat notierte M 78 frachtfrei. sonderliches Kaufinteresse war

Natriumsulfit, 60/62%, pulv., das zu M 33,50 fr frei bei Ladungsbezug angeboten wurde.

Natriumsulfit, krist., offerierte man zu M 17,50. V unbedeutend war das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, welches zu M zu haben war.

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wurde abermals Preise erhöht und kostet heute M 53,50. Der Absatz in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, ließ sehr zu schen übrig. Prompt greifbare Ware offerierte man zu M Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, vor. Bei Ladu bezug stellte sich die Ware auf M 11,75. Stets gesucht

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, ches zu M 19,50 bei Ladungsbezug erhältlich war.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken, not M 20,75. Einige Nachfrage war nach

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eise vorhanden. Bei Ladungsbezug verlangte man M 8,75.

Soda, kalz., 98/100%, war zu M 15 erhältlich.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bewertete man M 225 frachtfrei.

Zitronensäure, bleifrei, krist., notierte M 330 frach

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise 100 Kilo.

Hamburg, den 19. März 19

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 31 Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7 *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6. *Bittersalz 4,35 (3.2), Bleiglätte, rein 103 (45), Bleimen rein 104 (46), Bleiweiß, pulv., 111 (45), Bleiweiß in Öl Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Ch magnesium, geschm. 6,50 (3.8), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8 *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (27), *Chromalaun 34 (16 *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz., (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.5), *Kalialaun in Stü 17 (7.12), Kali, chlorsaures 49 (22), Kalilauge 50° Bé 29,25—3 Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22), Lithopone RS (16), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natr bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natr lauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Potta 96/8% 48 bis 50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salm feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Sch felnatrium 30/2% 13 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwe saure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10) Zinkweiß siegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)
Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. März 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130, Solvay Sch. 1,50, Alaun, in Stücken Sch. 34, Ameisensäure, 85% Sch. 159, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,55, Bittersalz, in Säcken Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 162, Bleiweiß, chem. rein Sch. 168, Borax, krist. Sch. 98, Chlorbarium, krist. 96/98 Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chlorkalk, 110/115 Sch. 28, Chromalaun, inländ. Sch. 62, Chromkali, grob kristall. Sch. 145, Chromnatron Sch. 135, Essigsäure, 80%, f. Genußz. Sch. 230, Glaubersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 200, Harz, franz., WW Sch. 81, Kali, gelblausaures Sch .260, Kupfervitriol Sch. 94, *Milchsäure, techn. 50 Vol.-% Sch. 95, Minium Sch. 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sch. 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 55, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Sch. 126, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Petrovid Doll. 14, Salalcali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 3, Salmiakgeist 0,910 Sch. 56, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 1050, Schwefelnatrium 60/62, inländ. Sch. 2, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98 Sch. 30, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 240, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 175, Wachs, Bienen-, Südafrikanisches Sch. 620, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Carnauba- Sch. 460, *Wachs, Japan- Sch. 310, *Wachs, Monan-, Riebeck Sch. 92, *Wachs, Montan-, Bituma Sch. 82, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 380.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 193,50, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap., 97/98 Sch. 203, Talg Sch. 165, Knochenfett, raff., hell Sch. 145, Rizinusöl, franz., 1. Pressung Sch. 260, Waltranfettsäure Sch. 144.

*Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, sofern nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Ungarischer Marktbericht.

Budapest, den 17. März 1925.

Aceton, techn. 20 000, Ätzkali 88/92% 83 schw. Frs., Ätznatron 28/30° 6000, Antichlor, krist., stück. 3800/4000, Antichlor, Perlform 5000, Bariumkarbonat 4000/4200, Bittersalz 1900, Bleiglätte 1 500, Bleiminium 21 500, Bleizucker 22 000, Borax, stück. 14 000, Braunstein 8800, Calc. carb. präc. lev. 5500, Chlorbarium 500/5000, Chlorcalcium 90/95% 5600, Chlorkalk 110/115 2400, Chlormagnesium 2500, Chromalaun 6800/7200, Chromkali 16 500/17 000, Chromnatron 15 500/16 000, Eisenvitriol 1200/1300, Glaubersalz, krist. 1650/1700, Glaubersalz, kalz. 1900, Hirschhornsalz, stück. 12 500, Kalialaun, stück. 3200/3500, Kaliumchlorat 10 000/11 000, Kalisalpeter 10 000/12 000, Karbid 7200/7600, Kobaltoxyd 45 000, Kupfervitriol 9600, Lithophon, Grünsiegel 10 000, Naphtalin, weiß 9000, Natrium bic. ven. 5300, Natriumbisulfit 5800, Natriumsulfit 5600, Natronsalpeter 9500, Natronwasserglas 36/38 7000, Pottasche 96/98% 11 500/12 000, Pottasche 90/95% 7500/8000, Pottasche 80/85% 7000, Salmiak, krist. 12 000, Salmiak sublim. 14 000, Salmiakgeist 6000, Salpetersäure 40° Bé 14 000, Salzsäure 1950, Schwefelnatrium 30/32% 4500, Schwefelnatrium 60/62% 5500, Schwefelsäure 66° Bé 2000, Schwefelsaure Tonerde 14/15% 3400, Schwefelsaure Tonerde 17/18% 3800, Soda, kalz. 6000, Soda, krist. 1700.

Ameisensäure 16 500, Karbolsäure 38 000, Formaldehyd 40% 48 000, Kleesalz 22 000, Oxalsäure 11 000, Weinsteinsäure 38 000/40 000, Zitronensäure 65 000.

Gummi cord. 23 500, Gummi gezireh 17 000/18 000, Harz, franz. WW 8200, Harz, amerik. J 7500, Harz, österr., dunkel 7000, Harz, griechisch, dunkel 6000, Schellack TN orange 30 000.

Die Preise verstehen sich in ungarischen Kronen für je kg.

Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. W. M. Harmening & Co. G. m. b. H. Weiterbetrieb des zurzeit von den beiden Gründern in Form einer offenen Handelsgesellschaft eingetragenen Firma W. M. Harmening & Co. betriebenen Fabrikations- und Handelsunternehmens, also Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Walter M. Harmening, Kaufmann Hugo Nagel.

† Dresden. Oly-Tafelöl-Compagnie Otto Weichert & Co. Gesellschafter sind der Kaufmann Georg Otto Weichert, die Handelsagenten Rudolf Ferdinand Dietl und Ernst Gustav Adolf Dietl und der Reisende Richard Max Heinrich.

† Dortmund. Kröber & Schneider, Seifen und Parfümerien en gros, zu Dortmund-Huckarde, Spicherner Straße 169. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Hubert Kröber zu Dortmund und Albert Schneider zu Dortmund-Huckarde.

† Eppingen. Jakob Nagel, vormals Hermann Dieffenbacher. Inhaber Jakob Nagel, Ölmüller in Eppingen.

† Hildesheim. Parfümerie zum tausendjährigen Rosenstock Luise Bremer, G. m. b. H. An- und Verkauf von Parfümerien, Seifen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Frau Luise Bremer.

† Husum. Husumer Öl- und Fischmehlfabrik Jensen und Albertsen, Sitz Mildstedt. Gesellschafter sind Kaufleute Johannes Jensen und Carsten Albertsen.

† Köln. Kalt- u. Pflanzenleim G. m. b. H., Kuenstr. 1 D. Herstellung und Vertrieb von Kalt- und Pflanzenleim sowie ähnlicher Produkte. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Karl Humm, Kaufmann, Köln-Nippes, Heinrich Pilgram, Landwirt, Köln-Merkenich, und Joseph Steil, Kaufmann, Köln-Nippes.

† Memmingen. Adolf Mayr Parfümerie-Großhandlung. Unter dieser Firma betreibt der Parfümeriegroßhandlungsinhaber Adolf Mayr eine Parfümeriegroßhandlung.

† München. Polimatt, Gesellschaft für chemisch-technische Erzeugnisse m. b. H., Isartorplatz 8. Gewerbsmäßiger Vertrieb von chemisch-technischen Erzeugnissen, vor allem der sogenannten Kilian-Präparate. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer Josef Wolber, Kaufmann.

† Zwenkau. Havaria, Fabrikation chemisch-kosmetischer Artikel, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-kosmetischer Artikel. Stammkapital 6000 Reichsmark. Geschäftsführer Kurt Hermann Reinhard von dem Hagen.

Altona a. E. Johs. Oswaldowski A.-G. Stammkapital auf 100 000 RM ermäßigt. Kaufmann Paul Langbein in Cuxhaven ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Amberg. Mit Beschluß vom 14. März 1925, Vorm. 10 Uhr 30 Min., wurde über das Vermögen des Kaufmanns (Öl- und Fetthändlers) Emil Katz, A 102, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Hahn in Amberg. Offener Arrest ist erlassen. Anzeigefrist in dieser Richtung bis zum 6. April 1925. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch, den 8. April 1925, Nachmittags 3 Uhr. Termin zur Anmeldung der Konkursforderungen: 11. April 1925 einschließlich. Allgemeiner Prüfungstermin: Montag, den 20. April 1925, Nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaal des Amtsgerichts Amberg 4 II.

Augsburg. Die älteste Augsburger Seifenfabrik Gebr. Kniewitz ging kürzlich in den Besitz des Klosters St. Ursula über, welches die Baulichkeiten zu Unterrichtszwecken benutzen will.

Berlin. Die Firma Ernst Jeschke nahm Herrn Dr. W. Paul als Teilhaber auf und wird nunmehr als Ernst Jeschke und Dr. Paul weitergeführt. Geschäftsräume W 10, Corneliusstraße 4a.

Berlin. Fettsäure- u. Glyzerin-Fabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 426 000 Reichsmark umgestellt. — Deutscher Feintalgschmelzen-Verband G. m. b. H. Stammkapital auf 3600 Reichsmark umgestellt. — Florex Parfümerie- und Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 31. Oktober 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Vorstand Kaufmann Arthur Müller, Berlin-Schöneberg, ist zum Liquidator bestellt.

Berlin. Seifenfabrik National G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Archenhold.

Brandenburg a. H. Duffag, Chemisch-technisches Werk, Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist um weitere 20 000 RM erhöht und beträgt jetzt 75 000 RM. Sitz der Gesellschaft nach Berlin verlegt.

Budapest. Emil Schön, einer der Inhaber der Toiletteseifenfabrik Schön in Budapest, war vor Gründung dieser Firma 15 Jahre mit großem Erfolge bei der Firma Klein & Sohn tätig und hat im Verein mit Julius Klein, an dem Ausbau der Firma Klein & Sohn zu einer Weltfirma eifrig mitgearbeitet und den Betrieb der letzteren nach dem Ausscheiden Kleins als Generaldirektors selbständig geleitet. Nach dem Kriege hat Emil Schön mit seinen Brüdern Hermann und Alexander eine eigene Fabrik zur Erzeugung von Toiletteseifen gegründet und innerhalb der letzten 5 Jahre seine Marke mit zäher Ausdauer zu einer der ersten des Landes entwickelt. In allerletzter Zeit haben die Gebr. Schön mit der Toiletteseifenfabrik Klein

& Sohn eine Vereinbarung getroffen, laut welcher sie an dieser Firma stark interessiert sind, indem sie unter Beibehaltung ihrer bisherigen Firma einen erheblichen finanziellen Anteil sowie die technische und kommerzielle Leitung der Firma Klein übernommen haben. Die Firma Klein wird durch Sicherung der bewährten Kräfte der Gebr. Schön ihren Weltruf, der in letzter Zeit durch Besitzwechsel gelitten hat, recht bald wieder erobern. (Vegyi Ipar.)

Detmold. Lippische Seifenfabrik G. m. b. H. Kaufmann Heinrich Hülsiggensen ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Dillenburg. Ph. Carl Weiß, Leimfabrik G. m. b. H. in Haiger. Stammkapital auf 330 000 RM ermäßigt.

Elberfeld. Bergisch-Märkische Margarine-Werke F. A. Isserstedt A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 3. 10. 1924 ist das Grundkapital durch Ermäßigung auf 3000000 Reichsmark, eingeteilt in 3000 auf den Inhaber lautende Aktien von je 1000 Reichsmark, umgestellt worden.

Frankfurt a. M. Auf der hiesigen Frühjahrsmesse werden auch französische Aussteller von Parfümerien vertreten sein. (Frkf. Ztg.)

Fulda. Wachswaren- und Kerzenfabrik Karl Ziegler, Aktiengesellschaft. Grundkapital auf 30 000 RM umgestellt.

Glatz. Über das Vermögen des Kaufmanns Franz Jeska in Glatz, Roßstr. 19, Seifengeschäft, ist am 12. März 1925, Nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Gustav Mihlan in Glatz. Anmeldefrist bis 16. April 1925. Erste Gläubigerversammlung am 2. April cr., Vorm. 11 Uhr. Prüfungstermin am 30. April cr., Vorm. 11 Uhr, Zimmer 24. Offener Arrest und Anzeigefrist bis 15. April cr.

-m. Göteborg, Schweden. Die große, seit 1898 bestehende Ein- und Ausfuhrfirma Forsberg & Mark, in Chemikalien, Firnis, Maschinenölen etc., stellte die Zahlungen ein. Der Jahresumsatz betrug etwa 12 Mill. Kr. Inhaber sind K., F. W. und Eskil Forsberg.

Grabow, Mecklenburg. Franz Epstein, Gründer (18. April 1885) und Inhaber der Grabower Seifenfabrik Franz Epstein, starb im 76. Lebensjahr. Die Firma wird durch den bisherigen Mitinhaber Franz Epstein jun. in unveränderter Weise fortgeführt.

Hamburg. Margarinefabrik Mohr & Co. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

Horb a. N. Gideol-Werke A.-G. Grundkapital auf 120 000 RM ermäßigt.

Heidelberg. Deutsche Bergin A.-G. für Kohle- und Erdölchemie. Die Gesellschaft hat ihre Eröffnungsbilanz mit RM 1 Mill. A.-K. aufgemacht bei RM 195 475 Umstellungs- und RM 10 000 gesetzlicher Reserve. Die Anlagen in Rheinau sind mit RM 2,36 Mill. bewertet. Kreditoren betragen 1,17 Mill. Das Grundkapital von 1920 betrug M 1 Mill.

Kleve. Speise-Öl- und Fettwerke A.-G. Stammkapital von 500 000 000 Mark auf 10 000 RM umgestellt.

Köln. Karl Franz Maria Farina, Victoriastraße Nr. 1. Neuer Inhaber der Firma ist Maria Kröly, ohne Stand.

-m. Kopenhagen. A.-S. Det Östasiatiske Kompagni (East Asiatic Co., Ltd.), Überseehandels- und Reederfirma, verteilt aus 9,16 (i. V. 8,07; vergl. Jahrg. 1924, Nr. 13) Mill. Kr. Reingewinn 15 (14) % mit 7,5 Mill., erhöht den Dispositionsfonds um 0,72 auf 8 Mill., den Übertrag von 4,93 auf 5,06 Mill. Kr. Die Agentur in Harbin, Mandschurei, mit Einkaufstationen in der Nähe der Flüsse und zu beiden Seiten der mandschurischen Bahn versorgt sowohl die Ölfabrik der Tochterfirma in Kopenhagen wie die Stettiner Ölwerke A.-G. und einen Teil des übrigen Europas mit Sojabohnen und anderen Ölfrüchten, die ab Dalny und Wladiwostok verschifft werden. Der durch die United Baltic Corporation Ltd. (London) betriebene Handel mit den baltischen Ostseestaaten hat nicht den bei Gründung dieser Tochterfirma gehegten Erwartungen entsprochen. In Voraussicht einer bevorstehenden Steigerung der Preise auf dem Weltmarkt und eines Konjunkturaufschwungs hat die Stammfirma im 2. Halbjahr 1924 ihre Wareninteressen systematisch vermehrt, sodaß der Buchwert der Warenlager von 18 auf 52,7 Mill. Kr. gestiegen ist. — m. Die neue Autodoktor Aktieselskab, Mynstervej 13, brachte ein neutrales, nichtfettendes oder staubbindendes Konservierungsmittel für Automobile zum Auffrischen der Lackierung und des Leders in Krügen von ½ l zu 8,50 Kr. auf den Markt.

Lauban. Seifenfabrikation Hiwewi. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer Hermann Wende und Paul Hilbig ist erloschen, und hinfort ist nur ein Geschäftsführer in der Person des Gesellschafters Seifenfabrikant Fridolin Witschel in Lauban bestellt, der die Gesellschaft allein vertritt.

Lauban. Fabrik chemisch-technischer, pharmazeutischer und kosmetischer Präparate Rauhut & Co. Firma in Rauhut & Co. geändert. Ernst Pätzner und Gustav Hesse ausgeschieden. Karl Scherzer als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Willy Frischbier in Eutritzsch, Nathusiusstr. 17, Pächters und Inhabers einer Seifengroßhandlung unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „C. Alexander Gräser" in Leipzig-Gohlis, Katzbachstr. 19, ist am 17. März 1925, Mittags 12¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Otto Steinmüller in Leipzig, Thomasgasse 5. Anmeldefrist bis zum 22. April 1925. Wahltermin am 17. April 1925, Mittags 12 Prüfungstermin am 30. April 1925, Vormittags 9 Uhr. Of Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 28. März 1925.

-m. London. Die Atlas A.-G. (Molkau bei Leipzig) sich durch S. Sokal als Vertretung das Wortzeichen „Ago" Schuh- und Lederfirnis und -politur, Klebmittel für Cellu Gummireifen etc. und Mittel zum Wasserdichtmachen schü

-m. Malmö, Schweden. Die Seifenfabriken hier g alle durch Anschlag bekannt, daß die Löhne ab 7. März, bisher als Wochenlohn, als Stundenlöhne gezahlt und für m liche Arbeiter um ca. 20%, für weibliche um ca. 30% he gesetzt sind. Ausstand steht bevor.

Memmingen. Firma Leimwerke Joh. Pfeffer, Ak gesellschaft. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt Grundkapital nunmehr 1 000 000 Reichsmark und ist eing in 1000 auf den Inhaber lautende Aktien zum Nennbetrage je 1000 Reichsmark.

Mühlhausen i. Th. Mühlhäuser Seifenfabrik Hei Luhn. Die Firma ist durch Pachtung auf den Kaufmann G Sorhagen übergegangen.

München. Klendol-Werk, G. m. b. H. Fabrikation misch-technischer Waren. Stammkapital auf 2280 RM umges

Neuß. Ölraffinerie und Chemische Fabrik Dr. Ernst H & Cie., G. m. b. H. Firma erloschen.

Nürnberg. Der Verband bayerischer Seife fabrikanten, E. V., konnte am 24. Januar d. J. a ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. I Hinblick auf die schwierigen Zeiten wurde von ein Feier dieses Jubiläums abgesehen.

Der Verband wurde bekanntlich von dem den bayerischen Fachkreisen unvergesslichen Kon merzienrat *Fritz Ribot* gegründet und, als si herausstellte, dass er seine ursprüngliche Aufgab vernünftige Verkaufspreise der Seifen durchz drücken, wegen der entgegenstehenden Schwieri keiten durch mächtige Aussenseiter nicht durc führen konnte, als Verband zur Wahrung der wir schaftlichen Interessen weiter geführt. Die gege wärtige Geschäftsführung, die bei Herrn Dr. *Mac* in trefflichen Händen liegt, und die Vorstandscha an deren Spitze zurzeit der altbewährte He *B. Schwab*, Würzburg, steht, sind jederzeit redli und mit gutem Erfolge bemüht, den Mitgliede des Verbandes in allen Fragen ihres Faches b ratend und helfend in selbstloser Weise zursei zu stehen. Wir hoffen, dass die Erkenntnis d Nutzens, welchen die Angehörigkeit zum Verba bringt, sich immer weiter durchringt, und wünsch dem Verband ein weiteres Blühen und Gedeih zum Wohl unserer bayerischen Seifenindustri

Red

Oppeln. Über das Vermögen der Parfümeriegroßhan p. C. Wieczorek ist am 12. März 1925, Mittags 12 Uhr Konkursverfahren eröffnet, da der Gemeinschuldner die antragt und seine Zahlungsunfähigkeit dargetan hat. Der direktor Knittel hierselbst ist zum Konkursverwalter er Konkursforderungen sind bis zum 15. Mai 1925 bei dem G anzumelden.

Osnabrück. Herr Dr. O. Steiner teilt mit, daß e chem. Laboratorium am 1. April in sein neu errichtetes V haus Goebenstr. 10 verlegt. Die dadurch ermöglichte räu Erweiterung und Vervollkommnung der Einrichtung trag stetig steigenden Beanspruchung des bekannten Fachins weitestgehend Rechnung.

-m. Riihimäki, Finnland (auch in Helsingfors) Seifenfabrik O.-Y. Teka A.-B. verteilt 12% Dividende. lich hat man Herstellung der ursprünglich schwedischen Ellas Präparate" (Hautcreme, Wundsalbe, Haarwaschpulver genommen.

Schweidnitz. In dem Konkursverfahren über das mögen der Deutschen Speisefett-Aktiengesellschaft in Sch nitz ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten F rungen Termin auf den 2. April 1925, Vormittags 10 Uhr, vo hiesigen Amtsgericht anberaumt.

-m. Stockholm. A.-B. Collanoljefabriken, T. Olsen anstaltete nach Vereinbarung mit zahlreichen Drogengesc einen Schaufensterwettbewerb mit ihren Lederimprägnier mitteln.

Stuttgart. Terpentinölfabrik Stuttgart-Untertür A.-G. Die Generalversammlung vom 28. November 192 die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung auf Reichsmark und die Änderung der §§ 3, 7, 9, 10, 12, und 18 des Ges.-Vertrags beschlossen. Gegenstand des nehmens ist nunmehr die Herstellung und der Vertrie

erpentinöl und anderen chemischen Erzeugnissen und aller da-
it zusammenhängenden Gegenstände, die Eingehung von In-
ressengemeinschaften mit Unternehmungen ähnlicher Art, der
rwerb anderer Unternehmungen sowie die Beteiligung bei
lchen.

-m. Trondhjem, Norwegen. Aus dem Fonds von Nor-
egens Technischer Hochschule hier erhielt Ingenieur Thor
xow 1500 Kr. zu einer Untersuchung über Nordnorwegens
eringsölindustrie.

-m. Wiborg, Finnland. Viipurin Margariinitehdas O.-Y.
ldete sich mit 150 000 f. M. für Herstellung von Margarine.

Wien. Beim Handelsgericht hat um Eröffnung des Aus-
eichsverfahrens angesucht: Seifen- und Seifenpulverfabrik Otto
urth & Co., XVI., Albrecht Kreithgasse 25. Die Passiven be-
agen 230 000 Schilling. Es wird eine 50%ige Quote ange-
eten. — In der Ausgleichstagsatzung der Hage-Werke, Ker-
n- und Seifenfabrikgesellschaft m. b. H., wurde das Aus-
eichsangebot mit beiden Mehrheiten angenommen. Es lautet
f 25% in 16 Monatsraten unter Bürgschaft der Gesellschafter
itz und Frau Szölöszy.

Zwenkau. Deutsche Klebemittel-Werke, G. m. b. H. in
ösdorf a. d. Elster. Stammkapital auf 10 000 RM umgestellt.

Berliner Seifen- und Sodawerke A.-G. Wie kürzlich be-
its erwähnt, hat die Gruppe Hirsch Kupfer-Baer & Stein
s dem beschlagnahmten Besitz des früheren Direktors Bruno
er die Aktienmehrheit obigen Unternehmens verkauft, und
ar an Herrn Arenstein (Besitzer der Eulen-Seifenfabrik Dö-
ig & Co., Berlin). Die Vertreter von Hirsch-Kupfer, Dr.
eundlich und Dir. Rosenfeld, bleiben aber im A.-R., weil
n seiten der bisherigen Besitzerin noch Gläubigerrechte an
r Gesellschaft bestehen. Die Umstellung erfolgt von PM 42
ll. auf RM 336 000. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Jurgens-Werke A.-G., Hamburg. In 1924 erzielte
s Unternehmen aus Zinsen, Provisionen, Beteiligungen und
arenabrechnungen ungegliederte RM 9,38 Mill., während die
enfalls nicht spezialisierten Unkosten RM 8,34 Mill. ausmachten.
s RM 1,04 Mill. Reingewinn sollen 6% Dividende gleichmäßig
f RM 7 Mill. St.-A. und die RM 7 Mill. V.-A. verteilt wer-
n, RM 51 856 der Reserve überwiesen und RM 145 271 vorge-
gen werden.

Nach dem Bericht war es nach Aufhebung der Devisenkon-
gentierung für die Rohstoffeinfuhr möglich, die Leistungsfä-
igkeit besser zu entfalten. Der Bedarf nach Margarine sei
ge gewesen. Produktionsziffern werden nicht genannt. Die
argarinepreise waren für mittlere und geringere Sorten das
nze Jahr über unter dem Einfluß der starken Konkurrenz
drückt, während hochwertige Marken ihre Preise erzielen konn-
t. Die im Konzern hergestellte Verbindung von Ölmühlen
erseits und Öl-Veredelungs-Anlagen und Margarinefabriken
dererseits habe sich im abgelaufenen Geschäftsjahr aufs neue
währt. Derartige Beteiligungen stehen in der Abschlußbilanz
t RM 21,58 Mill. zu Buch. Diese weist ferner bei RM 87,58
anzsumme RM 16,95 Mill. Warenvorräte, RM 2,14 Mill. Kasse,
nkguthaben und Wechsel und RM 46,64 Mill. Außenstände,
unter 45,97 Mill. an befreundete Firmen aus. Der verhält-
mäßig hohe Stand der Debitoren erklärt sich laut Bericht
s der Notwendigkeit starker Kreditgewährung angesichts der
pitalarmut Deutschlands ebenso wie die RM 72,27 Mill. Kre-
oren aus der Gewährung ausländischer Kredite zur Rohstoff-
fuhr. An sich ist die Bilanz dadurch angespannt, daß zur
ckung der 72,27 Mill. Kreditoren noch mit rd. 7 Mill. die
teiligungen rechnerisch in Anspruch genommen sind. Doch lie-
n die Dinge hier (abgesehen von ev. stillen Reserven bei
n Warenvorräten) insofern anders, als die Kreditoren zu RM
69 Mill. Schulden an befreundete Firmen, d. h. in diesem
le wohl an die holländische Stammgesellschaft des Konzerns,
A. Jurgens Vereinigte Margarinefabriken A.-G. in Nym-
gen oder andere ausländische Konzerngesellschaften sind. Die
serve ist mit RM 263 722 ausgewiesen.

Die holländische Jurgens-Gesellschaft hat wahrscheinlich auch
rch das seinerzeitige Umtauschangebot die meisten Vorzugs-
ien der Deutschen Jurgens-Werke in ihren Besitz gebracht.
f die starke Ungerechtigkeit und Schädigung für die Vor-
gsaktionäre, die sich aus dem damaligen Umtauschangebot
n GM 4,2 pro M 2000 nom. und der späteren Umstellung
RM 70 nom. ergab, ist an dieser Stelle ausführlich hin-
wiesen worden. (G.-V. 28 März.) (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Die Olivenöl-Industrie in Algier und Tunis. Vor dem Kriege
wankte Algiers Olivenproduktion außerordentlich, und die Vor-
egsstatistik zeigt auffallend verschiedene Ernteergebnisse. In
n letzten Jahrzehnt hat sich aber eine bemerkenswerte Ver-
iserung im Olivenertrag Algiers gezeigt, und die geernteten
ngen lassen eine ständige Zunahme im Ertrage bemerken.
em der Ertrag sich im letzten Jahrzehnt genau verdoppelte,
in er betrug im Jahre 1912 8000 Doppelzentner Olivenöl und
24 16 000 Doppelzentner. Diese große Verbesserung war durch
ße Ausdehnung der algerischen Olivenkultur und durch Ver-
besserung der Fabrikationsmethoden bei der Ölgewinnung mög-
lich. Der allergrößte Teil des in Algier gewonnenen Olivenöls
geht nach Frankreich. Während, wie vorstehend gesagt, Algier
es erreichte, daß seine Olivenerträge eine größere Regelmäßig-
keit erhielten, ist dies bis jetzt für die Ölgewinnung in Tunis
noch nicht der Fall, und diese bleibt weiter eine ganz unregel-
mäßige. Im Jahre 1909 produzierte Tunis mehr als eine halbe
Million Doppelzentner Olivenöl, um 1910, also nur ein Jahr spä-
ter auf den Ertrag von 45 000 dz zurückzusinken. Tunis hatte
also 1910 nur ein Zwölftel der Olivenölmenge geerntet wie 1909.
Im Jahre 1915 stieg der Ertrag dann zum ersten Male wieder
und erreichte 1916 550 000 dz. Seitdem stellte sich der jähr-
liche Durchschnittsertrag auf eine halbe Million Doppelzentner,
von denen die Hälfte in Tunis selber zum Konsum kommt.
Das zur Ausfuhr gelangende tunesische Olivenöl geht haupt-
sächlich nach Frankreich, Algier, Italien, England, Ägypten und
Norwegen. Im zweiten Quartal 1924 kamen aus Tunis 15 600 dz
Olivenöl und Öltrester zur Ausfuhr.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Schweden. Fischmehlfabrik in Ellös. Vor einiger Zeit
ist in dem etwa 12 km südlich von Lysekil gelegenen Ellös von
einer eigens dazu gegründeten Gesellschaft „A. B. Svenska
Fiskemjölfabrikerna" mit einem Aktienkapital von 75 000 Kr. eine
Fischmehlfabrik errichtet worden, die sich so gut entwickelt hat,
daß man nun an eine Vergrößerung denkt, für die die Anlage
von Anfang an eingerichtet worden ist. Die bisher verarbeitete
Menge Fischabfall beträgt etwa 14 t pro Tag, aber man glaubt,
die doppelte Menge verarbeiten zu können.

Bei der Errichtung dieser Fabrik hat man nicht erst die
alte Fabrikationsmethode auf chemischem Wege oder mit Benzin
angewandt, sondern hat gleich eine neue, in Amerika erfundene
Methode aufgenommen, die in der ganzen Welt patentiert und
auch von einem großen Teile der norwegischen Fischmehlfa-
briken übernommen worden ist.

Die Bedienung der Maschinen ist äußerst einfach und mit
geringen Arbeitskräften durchzuführen. Alles, außer der Ein-
legung, geht automatisch vor sich. Der Fischabfall wird in ein
Paternosterwerk eingelegt und von diesem zu einem Kocher ge-
führt, wo Wasser und Öl von den festen Bestandteilen geschieden
werden. Das Kochen geschieht mit Dampf aus einem ölgefeuerten
Kessel. Während Wasser und Öl ihren Weg zu den Reinigungs-
zisternen nehmen, wo das Öl abgeschöpft wird, geht das übrige
durch eine rotierende Presse und wird zerquetscht, damit es
sodann in eine Trockentrommel geleitet werden kann. Aus die-
ser wird es wieder in ein Paternosterwerk eingelegt, wo das
Fischmehl zermahlen und in feines und knochentrockenes Mehl
gesiebt wird.

Die hergestellten Produkte sind von höchster Qualität. Die
Analyse hat ergeben, daß sie zu nicht weniger als 70% aus
Proteinstoffen bestehen, während der Fettgehalt nur 2,5% be-
trägt. Da sie außerdem 15% knochenbildende Bestandteile ent-
halten, sind als Futtermittel sehr wertvoll. Schweine fressen
das Fischmehl sehr gern, und auch für die Hühnerzucht soll es
sich vorzüglich eignen. Für diese stellt die Fabrik nach einem
amerikanischen Rezept noch ein besonderes Futtermittel her,
dessen Preis sich auf 7,50 Kr. für 100 kg stellt.

Die Fabrik in Ellös verarbeitet einen großen Teil des Ab-
falls aus dem Fischhafen in Gothenburg. Da aber noch immer
viel Abfall in die See geworfen wird und so der wirtschaft-
lichen Verwertung verloren geht, denkt man daran, eine Fisch-
mehlfabrik in der Nähe von Gothenburg zu errichten, während
die in Ellös mit den Abfällen aus dem mittleren und nördlichen
Bohuslän voll versorgt werden könnte.

Vorsitzender in der Leitung der Fabrik ist Konsul Gustaf
Clase, Direktor Humbert Dahlgren technischer und Disponent
Nils Clase kaufmännischer Leiter. (Chem. Industrie.)

Die Schellackfabrikation in Britsch-Indien. Da sich über
die Schellackfabrikation vielfach ungenaue Angaben vorfinden,
bringt A. Tschirch (Schweiz. Apoth.-Ztg. 62, 717, 1924 d. Pharm.
Zentralh.) einige Mitteilungen über die Verarbeitung des Stock-
lacks auf Schellack nach den neuesten indischen Quellen. In
Indien unterscheidet man bei der Fabrikation den Hand-
prozeß, den Maschinenprozeß und den Alkohol-
prozeß; die Produkte differieren im Wachsgehalt. Der haupt-
sächlich geübte Handprozeß wird durch das Reinigen und Sor-
tieren eingeleitet, das durch Frauen ausgeführt wird. Der hand-
gepflückte Stocklack ist das beste Rohprodukt, der von den ab-
geschnittenen Zweigen zweitklassig. Er wird gesiebt und ge-
mahlen. Das Produkt wird in große Steintöpfe gebracht, deren
innere Oberfläche gekerbt ist, Wasser darauf geschüttet und
über Nacht stehen gelassen. Am anderen Tage tritt der Wäscher
in den Topf und wäscht mit den Füßen hin und her tretend den
„Grainlack" aus. Bei dieser Waschoperation, die dreimal wie-
derholt wird, scheidet sich oben ein heller, besonders aus Wachs-
fäden bestehender Schaum aus, und der rote Farbstoff, die
„Laccainsäure", geht in Lösung. Er wird meist fortgeschüttet
oder als Düngemittel benutzt, selten nur mit Kalk gefällt und
dann als Farbstoff benutzt. Der vom Wasser getrennte, in
einem Korbe nochmals gewaschene Stocklack wird nun auf Ze-
mentböden zum Trocknen ausgebreitet, und dieser reine
Grainlac, auch „Seedlac" genannt, sortiert, und zwar nach

der Größe in große, kleine und ganz kleine bzw. Staubsorte, und dann nach der Farbe; die Sommerernten, der Kusum und Baisakhi sind schön gelb, der Rangeen dunkelbraun, Molamma noch dunkler; Katki ist der schlechteste. Im Mischraum wird dann die gewünschte Farbe hergestellt, bisweilen durch Zusatz von Auripigment, auch manchmal, besonders bei schwer schmelzbarem und altem Schellack, Rosin (kanadisches Harz) zugesetzt. Nunmehr füllt man das Produkt in wurstförmige, dichte Stoffsäcke und bringt diese zu dem Feuerplatz, der die Form eines holländischen Ofens hat. Hier wird durch den Röster, der von dem Schellackstrecker und dem Sackdreher unterstützt wird, der Schellack über Holzkohlenfeuer ausgeschmolzen. Am anderen Ende des auf hölzerenen Blöcken ruhenden Sackes befindet sich eine Winde; durch die Torsion wird das erhitzte Harz durch die Sackwände gepreßt, also heiß koliert. Der heraustretende Schellack wird mit einem löffelartigen Instrument abgekratzt und auf einen davor befindlichen Stein, der eine mit heißem Wasser gefüllte Vertiefung besitzt, geworfen. Der noch heiße Harzfladen wird über einen schräg gestellten Porzellanzylinder ausgebreitet, abpoliert und zu einem dünnen Blatte ausgebreitet, das nach dem Erkalten in eckige Stücke gebrochen wird und so den Schellack des Handels bildet. In dem Sacke befindet sich der noch die Tierreste, Fasern und Wachs enthaltende Schmelzrückstand, der zu billigen Sorten (TN und Granatlack) verarbeitet wird. Der „Granatlack" wird nicht gestreckt, kommt daher nicht in feinen Blättern, sondern in dicken Platten in den Handel. — Der „Button" oder „Knopflack" wird in der Weise dargestellt, daß der Röster den geschmolzenen Lack mit einem Spatel auf eine Metallplatte oder auf Palmblätter tropfen läßt, wo er zu „Knöpfen" erstarrt, die, bevor sie erhärten, mit einem Fabrikstempel versehen werden. Auch ein „Blocklack" wird hergestellt; er ist minderwertig. In den meisten Gegenden wird der Stocklack mit den Füßen gewaschen, in einigen auch mit der Hand oder mit Dampf oder in mechanischen Wäschereien. Da und dort wird auch Fullererde zugesetzt.

Bei dem Alkoholprozeß wird neben Äthylalkohol auch Methylalkohol zum Lösen des Harzes benutzt. Er wird auch zur Aufarbeitung des Kiri herangezogen; die Produkte sind: AC garnet, AB—TN, TN Nr. 1 und Nr. 2 also geringere Sorten. Der mechanische Prozeß liefert im allgemeinen bessere Produkte. Die Lac-Dye (rang butti)-Fabrikation ist unbedeutend. Fast alle Schellackfabrikanten werfen den Farbstoff fort. 1880 bis 1890 war Lac-Dye gänzlich aus dem Handel verschwunden. Neuerdings kommt er wieder an den Markt. Früher wurde der getrocknete Stocklack zur Lac-Dye-Fabrikation mit schwacher Sodalösung oder warmem Wasser ausgezogen, die Lösung angesäuert und eingedampft, zur Lac-Lac-Fabrikation aber mit sehr schwacher Sodalösung ausgezogen und mit Alaun oder einem Gemisch von Kalk und Ton gefällt. Jetzt benutzt man Kalk zum Fällen.

Zu prüfen ist der Schellack besonders auf Koniferenharz und Arsen bzw. Auripigment. Er enthält stets etwas Schellackwachs.

Spanien. Harz- und Terpentinöl-Industrie. Unter den Harz und Terpentinöl produzierenden Ländern der Welt steht die spanische Erzeugung nach der nordamerikanischen und französischen an dritter Stelle. Da die Kiefernwaldungen in Spanien über das ganze Land verstreut sind, spielen die hohen Transportkosten für die Absatzfähigkeit des Produkts oft eine ausschlaggebende Rolle; ferner ist als ungünstiges Moment der Umstand zu werten, daß die Ernte der klimatischen Verhältnisse halber nicht vor Mai oder Juni beginnt, während in den Vereinigten Staaten von Amerika und Frankreich der Balsamfluß durchweg bereits im März einsetzt.

Die spanische sehr erhebliche Terpentinindustrie befindet sich in den Händen eines mächtigen Trusts, der Union Resinera Espanola, die im Jahre 1919 11 397 619 Tonnen (= 1000 kg) Kolophonium und 3 674 656 Tonnen Terpentinöl produzierte. (Chem. Umschau.)

Handel und Verkehr.

Deutsches Reich. Ausnahmetarif 14a für Braunkohlenbenzin. Mit Gültigkeit vom 10. März 1925 sind in den Geltungsbereich des Ausnahmetarifs 14a für Braunkohlenbenzin als weitere Versandstationen nachgetragen worden:

Ammendorf, Deuben b. Zeitz, Messel, Oberröblingen a. See, Oberwerschen (Kr. Weißenfels), Stedtem, Teutschenthal, Theißen und Zeitz.

Industrie und Handel gegen die Tarifpolitik der Reichsbahn. In einer Sitzung des Verkehrsausschusses des Deutschen Industrie- und Handelstags unter dem Vorsitz des Geh. Regierungsrats Dr. Häuser, Höchst, berichtete Herr Tgahrt, Hannover, über die Frage der Tarifpolitik der Deutschen Reichsbahngesellschaft unter sehr eingehenden mit zahlenmäßigen Unterlagen begründeten Ausführungen, aus denen die durch die zu hohen Frachten bedingte starke Belastung der Wirtschaft klar zum Ausdruck kam. Seitens der Versammlung wurde einstimmig folgende Entschließung angenommen:

„Der Verkehrsausschuß des Deutschen Industrie- und delstags muß erneut Stellung nehmen gegen die Absich Reichsbahn, die jetzigen Frachten bestehen zu lassen. Wirtschaftskreise vertreten einmütig die Auffassung, da jetzigen Frachten — abgesehen von Ausnahmen — ein w liches Hindernis für den Preisabbau und die dererstarkung der deutschen Ausfuhr sind. Es ist nich tretbar, die Wirtschaft bei ihrer jetzigen außerordentlich s rigen Lage übermäßig zu belasten im Hinblick auf An rungen aus dem Dawes-Gutachten, die erst in ein Jahren in voller Höhe wirksam werden. Es muß vie gefordert werden, daß die Frachten, abgesehen von den S bei denen die Friedenshöhe schon erreicht oder gar schritten ist, unverzüglich herabgesetzt werden.

In bezug auf die Selbstkosten der Reichs hat der Verkehrsausschuß des Deutschen Industrie- und Ha tags mit Befremden von der kürzlichen Mitteilung de neraldirektors der Reichsbahn Kenntnis genommen, da Personal der Reichsbahn immer noch wesentlich größer vor dem Kriege, und daß die Belegschaft an Lohn und einen Mehraufwand von 627 Millionen Mark jährli fordert, was zu der an sich geringeren prozentualen Stei der Kopfzahl stark im Mißverhältnis steht. Angesicht Lohn- und Gehaltsverhältnisse in Industrie und Handel eine solche Lohn- und Gehaltspolitik die schwersten ken erregen. Ohne einem weiteren sofortigen Beamter das Wort reden zu wollen, muß doch mit allem Nachdru fordert werden, daß der natürliche Abgang an Personal der allersparsamsten und unbedingt notwendigen Weise wird, daß bei der Einreihung in die Gehaltsklassen a Verhältnisse vor dem Kriege zurückgegriffen und dam reicht wird, daß ohne besondere Härte ein ständiger wirksamer Abbau der Personalkosten herbeigeführt Gegen alle Bestrebungen, den Achtstundentag wieder führen, und gegen die Forderungen neuer Lohnerhöhunger sen bei der jetzigen schwierigen Lage der Wirtschaft u Hinblick darauf, daß die Reichsbahnlöhne vielfach höhe als die ortsüblichen Fabrikarbeiterlöhne, die schwerste denken erhoben werden.

Bei Anerkennung des Bestrebens der Reichsbahn in auf die Sicherheit, Pünktlichkeit, Ordnung und Sauberk Verkehrswesen, die Ausstattung und Schnelligkeit der Zü Personenverkehr wieder den Friedensstand zu erreichen die Forderung sparsamster Betriebsführung bei ter Leistungsfähigkeit immer im Vordergrunde bleiben.

Im einzelnen müssen wir folgende Forderungen er Herabsetzung der Tarife für nahe und mittlere fernungen um 20—15%.

Größte Beschleunigung der von der ständigen Tar mission eingeleiteten Überprüfung der Gütereinteilung ur Tarifsystems mit dem Ziel, wieder die Friedensv nisse annähernd zu erreichen, soweit nicht zwingende dagegen sprechen.

Weitere Ausgestaltung einzelner Einfuhr-Tarife besserung und Verbilligung der Ausfuhr-Tarife üb nasse und trockene Grenze, Schaffung weiterer Umsch tarife für die Binnenwasserstraßen und Einführung von nahmetarifen zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkei zelner Bezirke oder Industrien.

Angemessene Entlastung der Wirtschaft von Nebe bühren, die heute teilweise übermäßig hoch sind."

Zur Frage des Sammelladungsverkehrs ber Herr Generaldirektor Schiffers-Aachen. Zur Unterlage eine kürzlich vom Verein deutscher Spediteure ausgear Denkschrift. Nach eingehender Erörterung sprach sich de schuß einstimmig dahin aus, daß ein angemessenes S nungsverhältnis zwischen Stückgut- und Sammella verkehr baldigst wieder hergestellt werde, um dadurc Sammelladungsverkehr zu fördern.

Oberbürgermeister Dr. Most-Duisburg gab einen ein den Bericht über die Frage der Reichswasserstra politik. Die Versammlung faßte hierzu folgenden Bes „Der Verkehrsausschuß des Deutschen Industrie- und delstags mißt einer kraftvollen und einheitlichen, das G interesse der deutschen Wirtschaft mit den berechtigten deransprüchen der einzelnen Reichsteile harmonisch verbin Wasserstraßenpolitik, wie sie Art. 97 der Reichsverfassun heute mehr denn je größte Bedeutung bei. Zur Beseitigu stehender Mißstände ist es notwendig, daß das Reich a der mittleren und unteren Instanz der Wasserstraßenverwal diejenigen Machtmittel erhält, deren es zur Erfüllung Aufgaben bedarf. Dabei ist selbstverständlich, daß beim bau oder Neubau dem allgemeinen Verkehr dienender W straßen die Länder zwecks Wahrung der insbesondere Obhut anvertrauten Bedürfnisse der Wasserwirtschaft das in Artikel 97 Absatz 3 der Reichsverfassung gewährleistete gebende Mitwirkungsrecht behalten." (Ind. u. Hdls.-Z

Zölle und Steuern.

Britisch-Guyana. Der neue Zolltarif. Der neue Zoll- if für 1925, der mit Wirkung vom 20. November 1924 bis n 31. Dezember 1925 in Kraft bleibt, setzt u. a. folgende Zoll- ze fest:

t-Nr.		Brit. Vorzugstarif $	Generaltarif $
3(3)	Alkoholhaltige Toiletteprăparate, Zahnpflegemittel, Essenzen, u. ähnl. Präparate, medizinische Präparate und and. n. g. Präparate:		
	a) mit 50% u. weniger „proof"-Alkohol	20%	40%
	b) mit mehr als 50% „proof"-Alkohol per proof-Gallon	v. W. 5,00	v. W. 5,60
4	Parfümierte Spirituosen, wenn sie nach Ansicht des Zollkontrolleurs nicht genießbar sind und in Beziehung auf den Alkoholgehalt nicht „over-proof" sind per liquid gallon	3,00	6,00
5	Bay-Rum, wenn er usw. (wie 47,4) per liquid gallon	0,50	1,00
5	Parfümierte Spirituosen, einschl. Bay-Rum, wenn sie nach Ansicht des Zollkontrolleurs nicht genießbar sind, bei einem Alkoholgehalt „over-proof" per liquid gallon	4,00	8,00
7	Holzgeist oder Methanol, nicht so weit gereinigt, daß er genießbar ist per liquid gallon	0,25	0,50
8	Denaturierter Alkohol (mit nicht weniger als 10% Dippelsöl oder Petroleum n. amtl. Analyse) per liquid gallon	0,50	1,00
9	Alkoholhaltige Gemische, d. h. Arzneimittel, die aus von der Brit. Pharmakopöe anerkannten Präparaten zusammengesetzt sind und deren ausschließliche Verwendung zur Bereitung von Arzneimitteln dem Zollkontrolleur genügend nachgewiesen wird per liquid gallon	0,60	1,20

Die Zuschlagstaxe, die von allen, einem spezifischen Zoll erliegenden Waren mit wenigen Ausnahmen erhoben wird, von 25 auf 30% von dem spez. Zoll erhöht worden.

Der allgemeine Zoll für nicht besonders genannte Waren unter dem allgemeinen und dem britischen Vorzugstarif entechend von 33⅓ auf 40% und von 16⅔ auf 20% vom Wert öht worden.

Für alle Waren, die aus der Kolonie ausgeführt wer-, ist außer der Kolonisationsgebühr von 1% v. W. ein Ausrzoll von 1½% zu bezahlen. (Die Chem. Industrie.)

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. Vulcos, ein rötes Pulver, das nach sachkundiger Untersuchung aus etwa % Chlornatrium und etwa 16% wesentlich schwefelsaurem ron (Glaubersalz), in dem ein wenig Kalk und Eisenoxyd halten ist, besteht, abzufertigen nach der Tarifstelle Salze 12. Ware soll nach Angabe ein Kohlen ersparendes Mittel sein.

„Flit", ein Insekten- und Ungeziefer vertreibendes Mittel, ufertigen nach der Tarifstelle Insektenpulver usw. Die Ware eine gelbe, leicht fließende Flüssigkeit, die nach sachkunder Untersuchung sich wie Petroleum verhält, dem ein orischer, naphthalinähnlicher Stoff, etwas Farbstoff und wohl ch ein wenig ätherisches Öl zugesetzt sind.

„Tit" eine nach sachkundiger Untersuchung stark terpentinhaltige Schuhcreme, in der Sprit oder andere unter Branntin aufgeführte Stoffe nicht nachgewiesen werden konnten, ufertigen nach der Tarifstelle Schwärzen 2.

„Heitmann's Entfärber", ein weißes, feines Pul-, das nach sachkundiger Untersuchung aus saurem, schwefligrem Natron sowie einer Zinkverbindung, wahrscheinlich in m eines schwefligsauren Salzes, besteht, abzufertigen nach Tarifstelle Salze 12. Die Ware soll bei der Entfernung von nen verwendet werden.

„Solactol", eine leicht fließende, wasserklare Flüssigt, nach Angabe eine Esterverbindung, die als Lösungsmittel der Firnisbereitung verwendet werden soll, abzufertigen nach r Tarifstelle Branntwein 5. Mit Bezug auf die Anmerkung ter Branntwein usw. wurde die Einfuhr der Ware zu einem lisatz zu 0,15 Kronen für 1 kg mit geltendem Zollzuschlag nehmigt.

„Tao Ti", eine helle Flüssigkeit, nach sachkundiger Unsuchung eine Lösung von Nitrocellulose in Aceton, anscheinend t etwas Amylacetat, abzufertigen nach der Tarifstelle Firse 2. Nach Angabe soll die Ware als eine Art Metallack nen, um den Glanz des Metalls zu erhalten.

„Lipon T", ein gelbbraunes Öl, das nach sachkundiger tersuchung sich wie sulfuriertes Öl (Türkischrotöl) verhält, abfertigen nach der Tarifstelle Öle 1 b. Die Ware soll nach gabe als Lederschmiere benutzt werden.

„Verpinöl", ein leicht fließendes Öl, das nach sachdiger Untersuchung sich wie eine Art weniger reines Terntinöl verhält, abzufertigen nach der Tarifstelle Öle 2b.

Farbband, dazu bestimmt, in Kontrolluhren angebracht zu werden, abzufertigen nach der Tarifstelle Baumwolle 16a. Die Ware ist ein mit roter und blauer Farbe versehener bandähnlicher aufgeschnittener Baumwollstoff.

„Jesserit", eine gelbliche Masse von seidenähnlicher Beschaffenheit, die nach sachkundiger Untersuchung aus einer Mischung von etwa 54% Wasser und einem zähen, sehr dick fließenden Öl mit Zusatz von kleinen Mengen Harz und etwas Kreide besteht, abzufertigen nach der Tarifstelle Farben 7.

„Ago A", eine gelbe, schwer fließende Flüssigkeit, die nach sachkundiger Untersuchung aus 70% flüchtigen Stoffen, Aceton und 30% festen Stoffen (Nitrocellulose) besteht, abzufertigen nach der Tarifstelle Firnisse 2.

„Agfa Saatbeize", abzufertigen nach der Tarifstelle Apothekerwaren b. Die Ware ist ein rotbraunes Pulver, das nach sachkundiger Untersuchung aus etwa 66% mineralischen Stoffen, wesentlich Chlornatrium, schwefelsaurem Natron und etwas kohlensaurem Natron sowie einem Teile Quecksilberverbindung und 34% organischen Stoffen besteht, die sich wie Farbstoff, am nächsten zu Anilinfarben gehörend, verhalten.

„Aphidon Agfa", angeblich zur Verwendung als Insektenvertilgungsmittel bestimmt, abzufertigen nach der Tarifstelle Insektenpulver usw. auf Grund der Anmerkung unter dieser Stelle. Die Ware ist eine schwer fließende braune Flüssigkeit, die nach sachkundiger Untersuchung aus 56,3% flüchtigen Stoffen, einem Petroleumdestillat oder Benzin, sowie etwas Spiritus, 34,6% organischen Stoffen, die sich wie eine Harzseife verhalten, und 9,1% mineralischen Stoffen, wesentlich Natronsalzen, besteht.

„Drubins Trockenpaste" eine gelbe, feuchte Masse, die sich nach sachkundiger Untersuchung wie eine Fettart verhält, in der ganz kleine Mengen eines flüchtigen Öles, am nächsten Terpentinöl, nachgewiesen wurden, abzufertigen nach der Tarifstelle Fette 2.

„Kresolsaponat", bestimmt zur Verwendung bei der Desinfektion von Krankenhäusern usw., eine braune, stark nach Carbol riechende Flüssigkeit, die sich nach sachkundiger Untersuchung wie Bacillol verhält und auf Grund der Anmerkung unter der Tarifstelle Apothekerwaren zollfrei zugelassen ist.

„Icis", ein Kühl- und Gefrierpulver, das nach sachkundiger Untersuchung aus einer Mischung von Kalisalpeter und Salmiak mit kleineren Mengen eines in Wasser unlöslichen Stoffes, der sich wie Tonsubstanz verhält, besteht, abzufertigen nach der Tarifstelle Salze 12.

„Jielcim", eine wasserklare, leicht fließende Flüssigkeit, die nach sachkundiger Untersuchung eine Kieselfluormagnesium-Lösung ist, abzufertigen nach der Tarifstelle Salze 12. Die Ware soll angeblich zum Härten beim Anstrich von Zement und Betonflächen verwendet werden.

„Custard Poeder", ein Backmehl, das nach sachkundiger Untersuchung aus 14% Zucker, 1,2% mineralischen Stoffen und im übrigen aus Maismehl besteht, in dem ein wenig künstliche Farbe und Vanille sowie gewiß auch etwas Eipulver enthalten sind, abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs. (Die Chem. Industrie).

Österreich. Änderungen in der Warenumsatzsteuer-Phasenpauschalierung. Im Bundesgesetzblatt vom 5. März d. J. ist eine Verordnung über Änderung von Bestimmungen über die Warenumsatzsteuer-Phasenpauschalierung veröffentlicht. Aus dem Bereich der chemischen Industrie kommen u. a. folgende Produkte in Betracht:

Zolltarif-Nr.		Ausgleichbelastung bei der Einfuhr in %
aus 77	Tierischer Talg, Preßtalg; gehärt. Öle, Knochenfett und Fettgemenge, tierische, alle diese mit Ausnahme der z. unmittelbaren Genusse geeigneten	3,5
aus 114	Braunkohlen- und Schieferteer	3
511	Chemische Hilfsstoffe und Erzeugnisse, nicht besonders benannte, mit Ausnahme von Quecksilbersublimat und von künstlichen (synthetischen) Gerbstoffen, nicht anderweitig benannten	4
528	Farben in Aufmachungen für den Kleinverkauf	7
534	Lacke u. Firnisse mit oder ohne Farbe	6
539 a	Türkischrotöl, seifenhaltige mineralölfreie Spicköle und Harzleim	5
539 b	Feine Seifen	8
aus 554	Knochen und Blut	2

Vereinigte Staaten. Zolltarifentscheidung für Holzteer. Das Zollamt hatte Holzteer mit 25% v. W. nach § 59 des Zollgesetzes von 1922 als destilliertes oder ätherisches Öl, nicht besonders genannt, verzollt. Der Board of General Appraisers hat diese Abschätzung als falsch angesehen und Holzteer als einfuhrzollfrei bezeichnet nach § 1681, in welchem Holzteer und Holzteerpech besonders aufgeführt werden.

Gesetze und Verordnungen.

-m. **Island.** Das isländische Einfuhrverbot für Margarine, Stearinkerzen, Wagen- und Lederschmiere, Putzpomade, Schuhcreme, Bohnerwachs, Seife, Seifenpulver und -späne wurde Ende Februar aufgehoben.

Verschiedenes.

Die 19. Berliner Seifenmesse und Ausstellung findet vom 26.—28. April d. J. in den Gesamträumen der „Kammersäle", Berlin, Teltowerstr. 1—4, statt. Sie bringt eine Übersicht derjenigen Artikel, die in Seifen- und Drogengeschäften geführt werden. Die Messen haben sich zum Sammelpunkt sowohl der Fabrikanten als auch der Seifen- und Drogenhändler von Groß-Berlin, der Provinz Brandenburg und darüber hinaus ausgebildet. Ihrer Reichhaltigkeit wegen wird der Besuch für jeden Interessenten anregend und nutzbringend sein.

Veranstalter: Zentralverband der Seifenhändler Deutschlands, Berlin SW 29, Solmsstr. 41.

Rabatt- und Zugabewesen. Auf Antrag ihres Einzelausschusses hat die Industrie- und Handelskammer zu Erfurt folgende Entschließung gefaßt: Es muß mit Bedauern festgestellt werden, daß Handelskreise wieder dazu übergegangen sind, auch außerhalb der Saison- und Inventurausverkäufe durch übertriebene Reklame, Zugaben und Rabatte aller Art Versprechungen zu machen, die der durch die erhöhten Unkosten und schwerste Steuerlasten in Mitleidenschaft gezogene Handel kaum erfüllen kann, ohne gegen das Erfordernis genauester kaufmännischer Kalkulation der Warenpreise zu verstoßen. Die Anpreisung und Gewährung scheinbarer Sondervergünstigungen kann dem Handel in den Augen der Behörden und Verbraucher nur schaden, weil sie den Eindruck erwecken, als ob die Verdienste des Handels solche Abzüge gestatteten, während es sich um nichts anderes als Weltbewerbsmaßnahmen handelt, die unter den gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnissen noch weniger als früher zu billigen sind, da auch bei größtem Umsatz heute kein Kaufmann auf die Dauer in der Lage ist, mehrere Prozente des Umsatzes zu verschenken. Nach kaufmännischer Kalkulation zulässige Abzüge sollten in den Preisen zum Abzug kommen, die für jeden Käufer gelten. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Über das Desinfektionsmittel Rohchloramin. In einem Erlaß des Ministers für Landwirtschaft, Domänen und Forsten vom 13. Dezember 1924, veröffentlicht im „Ministerialblatt der Preußischen Verwaltung für Landwirtschaft, Domänen und Forsten", wird folgendes bemerkt: „Das von der Chemischen Fabrik von Heyden, Aktiengesellschaft in Radebeul-Dresden, hergestellte Desinfektionsmittel Rohchloramin (Toluolsulfonchloramidnatrium) wird zurzeit in steigendem Umfange zur Desinfektion in der Tierheilkunde verwendet. Das Mittel hat sich von stark desinfizierender Wirkung gezeigt. Seine Verwendbarkeit bei der Bekämpfung ansteckender Krankheiten, insbesondere tierischer Infektionskrankheiten und bei Desinfektion von Eisenbahnfahrzeugen und Lademitteln hat sich bewährt. Im Gegensatz zu Sublimat und den Phenolen ist Chloramin fast ungiftig. Ein weiterer Vorzug besteht vor den Phenolen in seiner Geruchlosigkeit. Auf Grund des § 11 Abs. 3 der Anweisung für das Desinfektionsverfahren bei Viehseuchen (Anlage A zur V. A. V. G.) bestimme ich daher, daß außer den in § 11 aufgeführten Desinfektionsmitteln auch „Rohchloramin-Heyden" als Desinfektionsmittel angewandt werden darf."

Die Frage der Zulässigkeit von Borsäurekonservierung, die seit ca. 25 Jahren wieder und immer wieder auftaucht, ist wieder einmal, wie der „Amtliche Preußische Pressedienst" mitteilt, stark ventiliert worden. Diesmal handelt es sich um die Konservierung von Eigelb und die mit solchem hergestellten Waren. Es ist die Frage aufgeworfen worden, ob die Verwendung von borsäurehaltigem Eigelb (Speiseeigelb) mit einem Höchstgehalt von 1,5% Borsäure zur Herstellung von Majonnaisen für Fleischsalat unbeanstandet gelassen werden darf. In einem längeren Erlaß des Wohlfahrtsministers wird ausgeführt, daß die gewerbsmäßige Herstellung von Fleischsalat im großen Maßstabe vom gesundheitspolizeilichen Standpunkt aus nicht erwünscht sein kann; denn Fleischsalat besitzt nur eine begrenzte Haltbarkeit, und sein Versand nach außerhalb ist wegen der Gefahr des Verderbens unter Umständen nicht unbedenklich. Im Interesse einer einheitlichen Beurteilung von Fleischsalat werden daher die nachgeordneten Behörden ersucht, die für die Überwachung des Lebensmittelverkehrs zuständigen Beamten und Sachverständigen anzuweisen, borsäurehaltigen Fleischsalat gegebenenfalls zu beanstanden. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Die Selbstentzündung der Putzwolle. Die Selbstentzündung der Putzwolle ist auch heute noch die Ursache mancher Fabrik- und Lagerbrände. Putzbaumwolle, leicht getränkt mit gekochtem Leinöl, kann bei geigneter Zusammenpackung und unter sonst günstigen Bedingungen schon in wenigen Stunden im Innern Glut entwickeln. Das erklärt sich so: Die meisten Ölarten mit Ausnahme der mineralischen haben die Eigenschaft, Sauerstoff in erheblichem Maße zu absorbieren, und zwar umso lebhafter, je größer im Verhältnis zur Menge des Öls seine Oberfläche die umgebende Luft ist. Zwischen dem Baumwollmateria Öl besteht nun eine starke Anziehung der kleinsten Te durch die bei nicht zu großer Ölmenge eine äußerst feine teilung des Öls bewirkt wird. Beschleunigt wird dieser breitungsvorgang noch durch die gleichfalls auf Adhäsio ruhende Haarröhrchenfortleitung des Öls infolge der St der Baumwollfasern und ihrer Aneinanderlagerung (Kap tät), verbunden mit der molekularen Öldurchlässigkeit der F zellen. Bei der so erzielten relativ außerordentlich großen fläche des Öls gegen die Luft, die wohl nur mit der feinste Zerstäubung erhaltenen verglichen werden kann, i Bindung und damit die Verdichtung des Sauerstoffes s tensiv, daß Erwärmung bis auf Entzündungstemperatur treten kann, also die mehr physikalische Bindung des Sauers durch Absorption in die chemische durch Verbrennung über kann. Selbstentzündung trockener und feuchter Baumwo erfahrungsgemäß ausgeschlossen. Angeblich durch Selbste dung ausgebrannte Baumwollballen zeigen bei genauerer suchung stets einen Kanal, durch den sich etwa ein Flug von außen „eingefressen" hat. (Im Innern brennt die Baum leichter wegen der dort geringeren Wärmeableitung un großen Entzündlichkeit der von den Fasern dort fast absorbierten Schwefelprodukte.) Gekochtes Leinöl förde Selbstentzündung beträchtlich mehr als ungekochtes. Di wesenheit von fein verteiltem Eisen bedeutet eine weitere unerhebliche Begünstigung der geschilderten, die Selbste dung in den Bereich des Möglichen und oft sogar des scheinlichen rückenden Vorgänge. Lager- und dergl. können dadurch verhütet werden, daß wenigstens jeden die gebrauchte Putzwolle gewissenhaft in feuersichere, mit kel verschlossene Kästen gesammelt wird, die genügend aufgestellt sind, also nötigenfalls auch, je nach der Fußbo schaffenheit und der Kastengrundfläche, 10 bis 20 cm Füße besitzen. (Wäscherei-Centra

Deutsche Patentanmeldungen

12o, 11. D. 43 362. Firma Deutsche Erdöl-Akt.-Ges lin-Schöneberg. Verfahren zur Veredelung des Bitu der Braunkohle. 17. 3. 23. — **12q**, 14. A. 40 56 Géza Austerweil, Boulogne sur Seine (Frankr.); Vertr.: Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Hers von Thymol (1-Methyl-4-isopropyl-3-oxybenzol). 21.

22h 2. L. 55 372. Enrique Gil u. Dr. Federico Sc Barcelona, Span.; Vertr.: Dipl.-Ing. S. Meier, Pat.-Anw., SW 61. Verfahren zur Herstellung eines Firnisses. 10. Spanien 22. 2. 22.

23a, 3. Sch. 63 742. Firma A. Schultze & Co., Ö Halle a. d. S. Verfahren zur Reinigung von pflanzli und tierischen Ölen und Fetten. 24. 12. 21. — A. 41 700. Aktien-Gesellschaft für Chemiewerte, Mainz. richtung zur Spaltung von hochsiedenden Ko wasserstoffen. 1. 3. 24. — **23e**, 2. R. 59 803. J. D. Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Herstellung gekö Schmierseifen. 24. 11. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12a, 4. V. 18 215. Verfahren und Vorrichtung zur Wi gewinnung flüchtiger Lösungsmittel. 30. — **12l**, 13. V. 17 653. Verfahren zur Darstellung von Ka karbonat aus Kaliumsultat. 6. 11. 24. — **1** B. 90 057. Verfahren zur Darstellung von Fetts estern und Glyzerin. 24. 1. 24.

23b, 3. J. 22 260. Verfahren zur Gewinnung von g nigtem Montanwachs. 4. 1. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine mit Abbildungen ver Beilage der Firma *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresd beigefügt, auf die wir empfehlend hinweisen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-A Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adresse direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeiti doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

92. Wer ist Fabrikant der Kernseife in Kisten à 9 à ½ Pfd. mit der Aufschrift „Prima Kernseife" und de stenaufdruck „Bahlsia Sekunda?" N. N.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pe
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliva", Wirtschaftsverband der hles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1,— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Postscheck-Konten:

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890.

2. Jahrgang. Augsburg, 2. April 1925. Nr. 14

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Berlin, den 22. Februar 1925.

Die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., ruft e Generalversammlung zum 12. April d. J. ein, nach rlin, Haverlands Festsäle, Neue Friedrichstr. 35, Eingang chstraße.

Tagesordnung:

Bericht über die verflossenen Geschäftsjahre.
Kassenbericht, Revision und Entlastung des Kassierers.
Neuwahl des gesamten Vorstandes.
Verschiedenes.

Schriftliche Anträge sind bis zum 1. April einzureichen.

Sonnabend, den 11. April, abends 8 Uhr, Begrüßung der ste und Vortrag über Bleichung von Seifen und Ölen etc. mit schließender Diskussion.

Sonntag (Ostersonntag), den 12. April, 9½ Uhr, vormittags, ginn der Generalversammlung und Abwickelung der Geschäfte t Tagesordnung.

Hiernach gemeinschaftliches Mittagessen. Anschließend ndgang durch die Stadt und Besichtigung einiger Sehenswürgkeiten. Wer am Mittagessen teilnimmt, vorherige Anmeldung Tage vorher. Kuvert 2 M.

In Erwartung recht zahlreicher Beteiligung begrüßt alle Kolgen mit Handschlag

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die am 8. März d. J. stattgefundene Monatsversammlung, e zum ersten Male in Döbeln tagte, erfreute sich eines guten suches.

Kurz nach 2 Uhr eröffnete der Vorsitzende und Kollege *hliebener* die Versammlung und begrüßte alle Anwesenden fs beste. Zur Besprechung gelangte die bevorstehende Hauptrsammlung der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, e bekanntlich am 12. April d. J. in Berlin stattfindet. Als Degierte der Ortsgruppe Dresden wurden die Kollegen *Schlieer* und *Schmunk* vorgeschlagen und einstimmig gewählt.

Ferner wurde beschlossen, den Vorschlägen der Kollegen *hliebener*, Dresden, und *Strunz*, Waldheim, zuzustimmen und ar insofern, daß jede zweite oder dritte Versammlung an iem andern Ort stattfindet. Hierdurch ist besonders den ch fernstehenden Herren Kollegen die beste Gelegenheit geten, sich der Vereinigung anzuschließen.

Als Datum der nächsten Zusammenkunft wurde Sonntag, r 19. April festgelegt, die wieder in Dresden im Vereinsal „Bienenkorb" um 11 Uhr vormittags, die übernächste raussichtlich im Monat Mai in Riesa tagen wird.

Nachdem ein Teil der Erschienenen schon früh zur Bahn fbrechen mußte, verbrachten die übrigen Kollegen den Rest s Tages noch bei einem gemütlichen Beisammensein.

Döbeln, den 28. März 1925.

I. A.: *Karl Schmunk*, Schriftführer.

chaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Fortsetzung.)

Übergehend zu den Ergebnissen, welche *Richardson* und *ffé* mittels des erwähnten Verfahrens erhielten, ist folgendes bemerken:

In einer ersten Tabelle geben die Verf. den S. P. G. verschiener Fette und Öle bekannt, die zur Seifenfabrikation bestimmt waren, und die Herstellung ihrer Versuchsseifenlösungen*) nahmen sie folgendermaßen vor:

2,5 g Substanz (Glyzerid) wurden mit 25 cm³ n/2 KOH verseift, die Seifenlösung mit dest. Wasser auf 250 cm³ verdünnt, um damit dann schließlich den Schaumwert zu ermitteln.

Es ist ohne weiteres klar, daß die auf diese Weise ermittelten Ergebnisse nicht geeignet sind, allgemein vergleichbare Resultate zu liefern, denn

1. liegen Kali-Seifen vor,
2. mußten sämtliche Versuchslösungen mehr oder weniger freies Alkali enthalten, da die durch den Verseifungsprozeß nicht gebundenen Alkalimengen nicht neutralisiert worden waren,
3. waren die Lösungen nicht genau 1%ig.

Ich übergehe daher diese 1. Tabelle, da sie für eine spätere Berücksichtigung aus den angeführten Gründen nicht in Frage kommen kann.

Die weitere Zahlenreihe von *Richardson* und *Jaffé*, in einer 2. Tabelle zusammengestellt, bietet etwas mehr Interesse, obgleich auch hier einige Ungenauigkeiten vorhanden sind. Es handelt sich bei dieser 2. Tabelle um Ergebnisse, welche die Verf. mit Handelsnatronseifen erhielten. Die Versuchslösungen wurden in diesem Falle wie folgt hergestellt:

2,5 g Seife (?) wurden unter Erwärmen in ca. 40 cm³ eines Gemisches aus Wasser und Spiritus gelöst und die Lösung in einer graduierten Flasche auf 250 cm³ gebracht.

Aus dieser Herstellungsweise geht hervor, daß der Reinseifengehalt unberücksichtigt blieb und somit nicht 1%ige Seifenlösungen benutzt wurden. Ferner geht aus der Arbeit nicht hervor, ob auch Füllmittel oder Verunreinigungen (NaCl, Soda, freies Alkali etc.) berücksichtigt worden sind.

Nachstehend nun die Wiedergabe der erwähnten Tabelle; Verff. führen hier nicht, wie sie in der Definition des S. P. G. ursprünglich betonten, den Verbrauch an cm³ Seifenlösung an, sondern den auf einen einmal festgelegten Typ (reine Kernseife mit 28 cm³ Verbrauch) berechneten, prozentuellen S. P. G. an. Zur besseren Illustration habe ich den Verbrauch an Seifenlösung rückberechnet und die betr. Zahlenwerte der Tabelle beigefügt:

		Prozente Fettsäuren	S. P. G.	cm³ Seifenlösung
1	Durchschnittsmuster einer Kernseife	64,0	100,0	28,0
2	Reine Talgseife	64,0	108,0	25,9
3	Palmölseife	55,0	90,0	31,1
4	Palmölseife	65,5	101,8	27,5
5	Marmorierte Kernseife	66,0	101,8	27,5
6	Gute Haushaltungsseife	64,0	94,5	29,6
7	Billige Hausseife	65,1	86,0	32,6
8	Pale Soap	63,5	93,3	30,0
9	Carbolseife (mit viel Harz)	61,0	87,5	32,0
10	Reine Harzseife	65,0	52,0	53,9
11	Oleinseife	62,0	100,0	28,0
12	Grüne Olivenölseife	64,7	101,8	27,5
13	Grüne Olivenölseife	67,8	103,7	27,0

*) Obwohl der Ausdruck „Seifenlösung" der modernen Auffassung nicht entspricht, soll er lediglich der Kürze halber im folgenden beibehalten werden.

In dieser Versuchsreihe von *Richardson* und *Jaffé* fällt in erster Linie das Verhalten der Harzseife auf, welche zur endgültigen Schaumerzeugung beinahe das Doppelte der sonstigen Seifenlösungen beanspruchte; diese Feststellung wird später noch Anlaß zu weiteren Ausführungen geben. Die übrigen Seifen sowohl aus Öl, als auch festen Fetten geben nicht sehr stark von einander abweichende Schaumwerte, besonders noch wenn die Verschiedenheit im Fettsäuregehalte berücksichtigt wird. (Vergl. Nr. 3 und 4 sowie Nr. 12 und 13.)

Interessant und wie nach den früheren Ausführungen zu erwarten war, ist die Übereinstimmung mit dem Clark'schen Härtebestimmungsverfahren.

Es dürfte hiermit bewiesen worden sein, daß, die Ausführung des S. P. G. nach *Richardson* und *Jaffé* für die Praxis nicht den Wert besitzt, dessen Anschein sie erweckt. Eventl. ließe sich das Verfahren genauer gestalten, speziell dann, wenn die Herstellung der Versuchsseifenlösungen präziser und sorgfältiger vorgenommen würde. (Genaue Einstellung auf Reinseife und Ausschaltung der Füllmittel resp. Verunreinigungen).

Die hier weiter noch zu besprechenden Verfahren unterscheiden sich weniger in Ausführung und Anordnung als vielmehr in der Wiedergabe der Versuchsergebnisse.

Fast allgemein wird eine Seifenlösung von bekannter Konzentration einige Zeit geschüttelt und nach einer gewissen Wartezeit das Schaumvermögen gemessen. Die Resultate aber werden angegeben, entweder

a) als Schaumhöhe, oder
b) „ Schaumvolumen, oder aber
c) „ Volumen der in Schaum übergegangenen Seifenlösung.

Im folgenden mögen nun Befürworter dieser drei Schaummeßverfahren angeführt sein.

Im Jahre 1914 gab Dr. *C. Stiepel*[8]) in dieser Zeitschrift seine Methode zur Ermittelung der sogen. Schaumzahl bekannt, wozu ein vom gleichen Autor beschriebener Kolben benötigt wird. Diese Schaumzahl gibt an, wieviel Prozent einer bestimmten Seifenlösung nach 30 Sekunden langem Schütteln und nachherigem 3 Minuten langem Absetzenlassen in Schaum übergegangen sind. Als Konzentration für die Versuchslösung empfiehlt Dr. *Stiepel* 0,6 g Fettsäurenhydrat in 100 cm³ ausgekochtem, destilliertem Wasser. Ferner wird als Versuchstemperatur

1. ein Kalttest bei Zimmertemperatur, und
2. ein Warmtest bei 50—55° C vorgeschlagen.

Es ist nur zu bedauern, daß *Stiepel* seiner Abhandlung nicht auch Belegzahlen resp. Schaumzahlen verschiedener von ihm geprüfter Seifen beigefügt hat (Resultat nach c). Ein Jahr später, 1915, hat dann *M. Steffan*[9]) eine ganze Anzahl Seifen und Waschpräparate nach der *Stiepel*'schen Vorschrift geprüft und zwar hauptsächlich um den Einfluß von Saponin und von Leitungswasser auf die Schaumzahl zu untersuchen.

Bei Versuchen, welche *F. E. Weston*[10]) im Jahre 1920 bekannt gab, und welche sich auf „Kolloidaler Ton in der Seifenfabrikation" beziehen, benutzte *Weston* zur Ermittelung der schäumenden Eigenschaften von Seifenlösungen nach Zugabe von Kolloidton folgendes Verfahren:

10 cm³ der Versuchslösung wurden in einem mit Stöpsel verschließbaren graduierten, 50 cm³ fassenden Zylinder zwanzigmal in 10 Sekunden vorwärts und rückwärts geschüttelt und hernach das Schaumvolumen am graduierten Zylinder abgelesen (Resultat nach b).

Dr. *W. Kind* und Dr. *F. H. Zschacke*[11]) haben zur Bestimmung des Schaumvermögens von Seifen folgende Versuchsanordnung benutzt:

In Flaschen von je 2 Liter Inhalt wurden 1000 cm³ Wasser nach Zugabe bestimmter Mengen von Seife je 25mal ruckweise geschüttelt, um dann die Schaumhöhe sofort, beziehungsweise nach einer Anzahl von Minuten mit dem Zentimetermaße zu ermitteln. Zur besseren Demonstration illustrierten *Kind* und *Zschacke* ihre Resultate mit Photographien (Resultat nach a).

Über den Vorzug der einen vor der anderen Arbeitsweise dürfte man geteilter Ansicht sein. Wie von mir vorgenommene Vorversuche ergeben haben, stimmen die Resultate, bei gleichen Versuchslösungen, ob nach a) oder nach c) gemessen, nicht immer überein. Meines Erachtens verdient die *Stiepel*'sche Methode vor allen aufgezählten den Vorzug; denn eine genaue Ablesung ist jederzeit und immer unter genau gleichen Verhältnissen zu bewerkstelligen, auch von verschiedenen Personen an verschiedenen Orten, und was besonders für die Erzielung von Vergleichsresultaten wichtig ist, die Konzentration der Seifenlösung ist ein für allemal festgelegt mit 0,6 g Fettsäuren pro 100 cm³ dest. Wasser.

Da ich mich bei der Vornahme meiner Schaumzahlbestimmungen für die *Stiepel*'sche Vorschrift entschlossen hatte, mir es aber unmöglich war, s. Zt. den Originalkolben nach *Stiepel* zu beschaffen, so war ich gezwungen, Mittel und Wege ausfindig zu machen, um die Messung der Schaumfähigkeit derselben noch im Sinne *Stiepel's* ausführen zu können. Nach mancherlei Vorversuchen gelang es mir dann endlich mit Hilfe eines Scheidetrichters und eines genau geeichten Meßzylinders Resultate zu erhalten, die mit denjenigen von *Steffan* vergleichbar waren (vgl. die späteren Versuchsreihen, Tabelle Nr. 2).

Ein weiteres Moment, das sich meinen Versuchen hemmend in den Weg stellte, war die Vorschrift, 0,6 g Fettsäuren auf 100 cm³ Wasser zu verwenden. Viele so hergestellten Lösungen, besonders diejenigen von festen Fettsäuren gelatinierten bei Zimmertemperatur derart, daß ein Durchschütteln einfach ein Ding der Unmöglichkeit war. Da die Konzentration der zu prüfenden Seifenlösungen auf das Schaumvermögen von großer Bedeutung ist, wie *M. H. Fischer* und Mitarbeiter[12]) gezeigt haben, war es nötig, auch dieser Frage einiges Interesse zu widmen. Es kam mir hier die Arbeit von *M. Steffan* (a. a. O.) sehr zu statten, der darin das Schaumvermögen von Seifen bei allen möglichen Konzentrationen und Zimmertemperatur ausgeführt hatte. Aus diesen Ergebnissen, speziell aus den Schaumzahlbestimmungen von 3 Marseiller Seifen (Tabelle I) geht hervor, daß bei Konzentrationen von 1% bezw. 0,5% Seife eine Bestimmung bei Zimmertemperatur nicht mehr möglich ist. Auch bei den in Tabelle VII angegebenen Bestimmungen wählte *Steffan* Lösungen, die höchstens 0,4% Fettsäuren entsprachen.

Daraus muß geschlossen werden, daß die von *Stiepel* gewählte Konzentration von 0,6% Fettsäuren wenigstens für Versuche, die bei Zimmertemperatur ausgeführt werden sollen, zu hoch gegriffen ist. **(Fortsetzung folgt.)**

Verdünnungs- und Vermischungs-Formeln.

(Vereinfachte Berechnung.)

(Schluß.)

Aufgabe 7.

a) 50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt sollen durch Vermischen mit einem 10%igen Seifenpulver auf ein solches von 20% Fettsäuregehalt gebracht werden. Wieviel kg 10%iges Seifenpulver sind dazu nötig?

Auflösung:

50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{50 \times 80}{100} = 40$ kg Fettsäure. x kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{10 \times x}{100} = 0{,}1\ x$ kg Fettsäure. Setzt man x kg eines 10%igen Seifenpulvers zu, so erhält man (x + 50) kg eines Seifenpulvers mit (40 + 0,1 x) kg Fettsäuregehalt und laut Aufgabe (x + 50) kg eines 20%igen Seifenpulvers enthalten $\frac{(x + 50)\ 20}{100} = 0{,}2\ x + 10$ kg Fettsäure; nun ist:

$0{,}2\ x + 10 = 40 + 0{,}1\ x;\ 0{,}1\ x = 30;\ x = 300.$

Antwort: 300 kg eines 10%igen Seifenpulvers.

b) 125 kg einer 50%igen Kalilauge sollen durch Verdünnen mit einer 10%igen Kalilauge auf eine solche von 20% KOH gebracht werden. Wieviel kg 10%ige Kalilauge sind dazu nötig?

Auflösung:

125 kg einer 50%igen Kalilauge enthalten $\frac{125 \times 50}{100} = 62{,}5$ KOH. x kg einer 10%igen Kalilauge enthalten $\frac{x \times 10}{100} = 0{,}1$ KOH. Setzt man x kg einer 10%igen Kalilauge zu, so erhält man (x + 125) kg einer Lauge mit (62,5 + 0,1 x)

---

[8]) *C. Stiepel:* Seifens.-Ztg. 1914, Nr. 13, S. 347.
[9]) *Steffan:* Seifens.-Ztg. 1915, Nr. 1, Nr. 4 und Nr. 7.
[10]) *Weston:* Seifens.-Ztg. 1920, Nr. 21, S. 520.
[11]) *Kind* und *Zschacke:* Melliand's Textilberichte IV, Jahrgang Nr. 6, Chem.-Techn. Teil, Seite 277.
[12]) *M. H. Fischer:* Seifen und Eiweißstoffe, 1922, Seite 90 u. f.

KOH; laut Aufgabe (x + 125) kg einer 20%igen Lauge enthalten $\frac{(x+125)\,20}{100} = 0{,}2\,x + 25$; nun ist:

$0{,}2\,x + 25 = 62{,}5 + 0{,}1\,x;\quad 0{,}1\,x = 37{,}5;\quad x = 375.$

Antwort: 375 kg einer 10%igen Kalilauge.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,
v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,

Gesucht: g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit.

$$g' = \frac{(v-V)g}{V-v'}$$

	g	v	V	v'	
Aufgabe 7a:	50 kg	80%	20%	10%	$g' = \frac{(80-20)50}{(20-10)} = 300$
Aufgabe 7b:	125 kg	50%	20%	10%	$g' = \frac{(50-20)125}{(20-10)} = 375$

Aufgabe 8.

a) Wieviel Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt und Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt sind zu vermischen, um 350 kg einer Mischung von 20% Fettsäuregehalt zu erhalten?

Auflösung:

x kg eines Seifenpulvers von 10% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{10 \cdot x}{100} = 0{,}1\,x$ kg Fettsäure. y kg Schnitzel von 80% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{y \cdot 80}{100} = 0{,}8\,y$ kg Fettsäure. (x + y) kg erwünschter Mischung enthalten (0,1 x + 0,8 y) kg Fettsäure, und laut Aufgabe 350 kg einer 20%igen Mischung enthalten $\frac{350 \times 20}{100} = 70$ kg Fettsäure. Nun sind zwei Gleichungen mit 2 Unbekannten:

$$\left.\begin{aligned} 0{,}1\,x + 0{,}8\,y &= 70 \\ x + y &= 350 \end{aligned}\right\} \quad x = 350 - y$$

$0{,}1\,(350-y) + 0{,}8\,y = 70;\quad 35 - 0{,}1\,y + 0{,}8\,y = 70;$
$0{,}7\,y = 35;\quad y = 50;\quad x = 300.$

Antwort: 50 kg 80%iger Seifenschnitzel und 300 kg eines 10%igen Seifenpulvers.

b) Wieviel kg einer 50%igen Kalilauge und wieviel kg einer 10%igen Kalilauge sind zu vermischen, um 500 kg einer Kalilauge von 20% KOH zu erhalten?

Auflösung:

x kg einer 10%igen Kalilauge enthalten $\frac{x \times 10}{100} = 0{,}1\,x$ kg KOH. y kg einer 50%igen Kalilauge enthalten $\frac{y \times 50}{100} = 0{,}5\,y$ kg KOH. (x + y) kg fertiger Verdünnung enthalten (0,1 x + 0,5 y) kg KOH, und laut Aufgabe 500 kg einer 20%igen Kalilauge enthalten $\frac{500 \times 20}{100} = 100$ kg KOH. Nun sind 2 Gleichungen mit 2 Unbekannten:

$$\left.\begin{aligned} 0{,}1\,x + 0{,}5\,y &= 100 \\ x + y &= 500 \end{aligned}\right\} \quad x = 500 - y$$

$y = 125$ und $x = 375$.

Antwort: 125 kg einer 50%igen Kalilauge und 375 kg einer 10%igen Kalilauge.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierte Flüssigkeit,
v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
G = Gewicht der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,
V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,

Gesucht: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit.

$$g = \frac{G(V-v')}{v-v'};\quad g' = G - g$$

	v	v'	G	V	
Aufgabe 8a:	80%	10%	350 kg	20%	$g = \frac{350(20-10)}{(80-10)} = 50$
Aufgabe 8b:	50%	10%	500 kg	20%	$g = \frac{500(20-10)}{(50-10)} = 125$

Aufgabe 9.

a) 50 kg Seifenschnitzel von unbekanntem Fettsäuregehalt und 300 kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt sind zu vermischen. Die fertige Mischung hat laut Untersuchung 20% Fettsäuregehalt. Wieviel % Fettsäure hatten die Seifenschnitzel?

Auflösung:

50 kg Seifenschnitzel von x % Fettsäuregehalt enthalten $\frac{50 \times x}{100} = 0{,}5\,x$ kg Fettsäure. 300 kg Seifenpulver von 10% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{300 \times 10}{100} = 30$ kg Fettsäure. Setzt man 50 kg Seifenschnitzel von einem unbekannten Fettsäuregehalt zu 300 kg eines 10%igen Seifenpulvers, so erhält man 350 kg einer Mischung mit (0,5 x + 30) kg Fettsäure, und laut Aufgabe 350 kg einer 20%igen Mischung enthalten $\frac{350 \times 20}{100} = 70$ kg Fettsäure; nun ist $0{,}5\,x + 30 = 70;\ x = 80$.

Antwort: 80% Fettsäure.

b) 125 kg einer Kalilauge von unbekanntem KOH-Gehalt und 375 kg einer 10%igen Kalilauge sind zu vermischen. Die fertige Lauge hat laut Untersuchung 20% KOH. Wieviel % KOH hatte die konzentrierte Kalilauge?

Auflösung:

125 kg Kalilauge von x % an KOH enthalten $\frac{125 \cdot x}{100} = 1{,}25\,x$ kg KOH. 375 kg einer Kalilauge von 10% an KOH enthalten $\frac{375 \times 10}{100} = 37{,}5$ kg KOH. 500 kg fertiger Mischung von 20% KOH enthalten $\frac{500 \times 20}{100} = 100$ kg KOH, folglich ist, ähnlich der vorhergehenden Aufgabe 9 a: $1{,}25\,x + 37{,}5 = 100$, und $x = 50$.

Antwort: 50% KOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
G = Gewicht der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,
V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,

Gesucht: v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit.

$$v = \frac{GV - g' \cdot v'}{g};$$

Aufgabe 9a:

g	g'	v'	V	G	
50 kg	300 kg	10%	20%	350 kg	$v = \frac{(350\times20) - (300\times10)}{50} = 80$

Aufgabe 9b:

g	g'	v'	V	G	
125 kg	375 kg	10%	20%	500 kg	$v = \frac{(500\times20) - (375\times10)}{125} = 50$

Aufgabe 10.

a) 50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt und 300 kg eines Seifenpulvers von unbekanntem Fettsäuregehalt sind zu vermischen. Die fertige Mischung hat laut Untersuchung 20% Fettsäuregehalt. Wieviel % Fettsäure hatte das zu vermischende Seifenpulver?

Auflösung:

50 kg Seifenschnitzel von 80% Fettsäuregehalt enthalten $\frac{50 \times 80}{100} = 40$ kg Fettsäure. 300 kg Seifenpulver von x %

Fettsäuregehalt enthalten $\frac{300 \times x}{100} = 3x$ kg Fettsäure. Setzt man 50 kg 80%iger Seifenschnitzel zu 300 kg Seifenpulver von unbekanntem Fettsäuregehalt, so erhält man 350 kg fertige Mischung mit $(40 + 3x)$ kg Fettsäure; laut Aufgabe 350 kg fertiger Mischung mit 20% Fettsäuregehalt haben $\frac{350 \times 20}{100} = 70$ kg Fettsäure; folglich $40 + 3x = 70$; $x = 10$.

Antwort: 10% Fettsäuregehalt.

b) 125 kg einer 50%igen Kalilauge sind mit 375 kg einer Kalilauge von unbekanntem Gehalt an KOH zu vermischen. Die fertige Lauge hat laut Untersuchung 10% KOH. Wieviel % KOH hatte die gehaltärmere Kalilauge?

Auflösung:

125 kg einer 50%igen Kalilauge enthalten $\frac{125 \times 50}{100} = 62{,}5$ kg KOH. 375 kg Kalilauge von x % KOH enthalten $\frac{375\ x}{100} = 3{,}75\ x$ kg KOH. Setzt man 125 kg 50%ige Kalilauge zu 375 kg einer Lauge von unbekanntem KOH-%-Gehalt, so erhält man 500 kg einer Mischung mit $(62{,}5 + 3{,}75\ x)$ kg KOH, und laut Aufgabe 500 kg einer 20%igen Lauge enthalten $\frac{500 \times 20}{100} = 100$ kg KOH; folglich: $62{,}5 + 3{,}75\ x = 100$ und $x = 10$.

Antwort: 10% KOH.

Vereinfachte Formel:

Gegeben: g = Gewicht des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
v = %-Gehalt des gehaltstärkeren Mittels bezw. konzentrierter Flüssigkeit,
g' = Gewicht des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit,
G = Gewicht der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,
V = %-Gehalt der fertigen Mischung bezw. Verdünnung,

Gesucht: v' = %-Gehalt des gehaltärmeren Mittels bezw. der Verdünnungsflüssigkeit.

$$v' = \frac{GV - gv}{g'}$$

Aufgabe 10a:

g	v	g'	G	V	
50 kg	80%	300 kg	350 kg	20%	$v' = \frac{(350 \times 20) - (50 \times 80)}{300} = 10$

Aufgabe 10b:

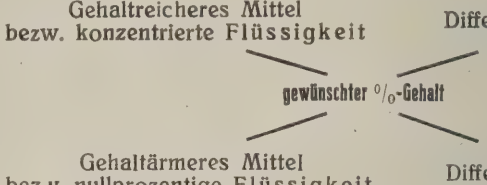
g	v	g'	G	V	
125 kg	50%	375 kg	500 kg	20%	$v' = \frac{(500 \times 20) - (125 \times 50)}{375} = 10$

Schlüssel zur vereinfachten Auflösung der gegebenen Aufgaben.

Aufgabe Nr.	Fettreicheres Mittel bezw. konzentrierte Flüssigkeit		Fettärmeres Mittel bezw. Verdünn.-Flüssigkeit		Fertige Mischung bezw. Verdünnung		Vereinfachte Formel
	kg	%-Gehalt	kg	%-Gehalt	kg	%-Gehalt	
5a b	g	v	g'	v'	G	?	$V = \frac{(v \times g) + (v' \times g')}{G}$
6a,b	?	v	g'	v	?	V	$g = \frac{g'(V - v')}{v - V}$; $G = g + g'$
7a,b	g	v	?	v'	?	V	$g' = \frac{(v - V)g}{V - v'}$
8a,b	?	v	?	v'	G	V	$g = \frac{G(V - v)}{v - v'}$; $g' = G - g$
9a,b	g	?	g'	v'	G	V	$v = \frac{GV - g'v'}{g}$
10a,b	g	v	g'	?	G	V	$v' = \frac{GV - gv}{g'}$

C.

*Ganz einfache Rechnung zur Herstellung der Mischungen, Verdünnungen usw. ergibt die „Rechnung mit dem ×-Zeichen"** Diese Rechnung gibt schnelle und tadellose Resultate in allen Fällen, wo es sich um Vermischen (Verdünnen) von gehaltreicheren mit gehaltärmeren oder hochprozentigen mit nullprozentigen Massen, Flüssigkeiten usw. handelt; das Schema ist wie folgt:

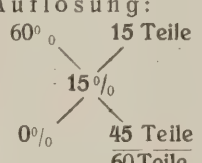


Die Rechnung ist sehr einfach: man subtrahiert kreuzweise die kleinere Zahl von der größeren und schreibt die Differenz oben bezw. unten in der Richtung der Linie. Eine kleine Umrechnung wird dann nötig, wenn die Antwort nicht gerade der Aufgabe entspricht.

Folgende oben besprochene Aufgaben sind mittels ×-Zeichen-Rechnung aufzulösen.

Aufgabe 2a.

Auflösung:



60 Teile,

d. h. es sind 15 Teile 60%iges Seifenpulver mit 45 Teilen fettlosen Mittels (0-%ige) zu vermischen, um 60 Teile 15%igen fertigen Pulvers zu erhalten.

Umrechnung im Sinne der Aufgabe: Auf 15 kg 60%ige Seifenabfälle nimmt man 45 kg fettloses Mittel. Auf 250 kg 60%ige Seifenabfälle nimmt man x kg fettloses Mittel. $15 : 250 = 45 : x$; $x = 750$ kg.

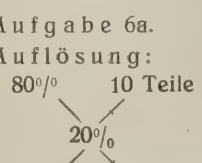
Aufgabe 3a.

Auflösung wie bei Aufg. 2a.

Umrechnung im Sinne der Aufgabe: Um 60 kg 15%igen Pulvers zu erhalten benötigt man 15 kg 60%ige Seifenabfälle. Um 1000 kg 15%igen Pulvers zu erhalten benötigt man x kg 60%ige Abfälle. $60 : 100 = 15 : x$; $x = 250$. Ähnlich werden die Aufgaben 2b und 3b gelöst.

Aufgabe 6a.

Auflösung:



70 Teile

Umrechnung im Sinne der Aufgabe: Um ein Pulver von 20% Fettsäuregehalt zu erhalten nimmt man auf 60 kg ein 10%igen Pulvers 10 kg 80%iger Schnitzel. Auf 300 kg eines 10%igen Pulvers x kg 80%iger Schnitzel. $60 : 300 = 10 : x$; $x = 50$ kg. Ähnlich werden die Aufgaben 6b, 7a, 7b, 8a und 8b gelöst.

Georg Rosenberger, Chemiker.

Moderne Kosmetik.

Von *Gustav Peters*, geprüfter Kosmetiker der Humboldt-Akademie, Berlin.

(Schluß).

Manche Menschen neigen zu übermäßiger Schweißabsonderung; das ist für sie und ihre Umgebung oft sehr unangenehm. Deshalb suchte man nach einer Menge von Mitteln, um die Achsel-, Fuß- und Handschweiß zu lindern. Für die Füße wird Einpinselung mit 5—10%iger Chromsäurelösung als vorzüglich empfohlen. Als praktisch empfohlen wird auch das Tragen von Leinen über wollenen Socken sowie Behandlung mit Röntgenstrahlen und Anwendung von Asbestsohlen. Ebenso unangenehm sind die Frostbeulen (Perniones). Dafür gibt es eine Anzahl von Mitteln, wie verdünnte Jodtinktur, Euresol, Frostmitin, Jodthion usw.

Die Behandlung der Frostbeulen selbst erfolgt ausschließlich mit warmem Wasser und zwar abends vor dem Schlafengehen, niemals morgens und kalt, worauf die Bepinselung oder Einfettung mit obigen Mitteln erfolgt.

Nicht minder unangenehm ist auch die Bildung von Warzen (Verucae), die häufig an den Händen in großen Mengen auf

*) Algebraische Erklärung der Rechnung s. Seifensieder-Zeitung und Revue über die Harz-, Fett- und Ölindustrie 1915, Nr. 26, S. 557. *A. Cobenzl.*

treten. Man behandelt sie vorzugsweise elektrolytisch, und dabei hat man die Wahrnehmung gemacht, daß sie bei der Behandlung einer Hand an der anderen von selbst verschwinden.

Manche Frauen und Mädchen bekommen am Oberarm zuweilen rote Bläschen. Es ist dies eine Art Entzündung der Epidermis. Diese dürfen n i e mit Salben behandelt werden, da sie die Poren verstopfen, wodurch die Entzündung nur ärger werden würde. Die Behandlung erfolgt lediglich durch Waschungen mit heißem Wasser und Seife.

Finnen (Akne), Mitesser (Comedones) gehören in ein Kapitel. Sie entstehen durch übermäßige Abscheidung von Talg in den Talgdrüsen. Auch hier wird wieder nur heißes Wasser zur Behandlung empfohlen. Von medikamentösen Mitteln steht an der Spitze der S c h w e f e l, welcher in allen möglichen Formen gebraucht wird, teils als Salbe, teils als Seife, Bad und Schönheitswasser. Das älteste Schönheitswasser, welches vor 150 Jahren die Schauspielerin *Kummerfeld* erfand und das heute noch medizinisch gebraucht wird, ist das nach ihr benannte Kummerfeld'sche Waschwasser. Eine sehr gute Vorschrift dafür ist folgende: „Kampfer und präzipitierter Schwefel je 1,5 g, Kalkwasser 40 g."

Während bei Frostbeulen vorzugsweise auch Massage benutzt wird, kann man diese bei Mitessern nicht anwenden; man benutzt hier vielfach die sogenannten Comedonenquetscher.

Innerlich werden Hefepräparate, wie Furunculine, Laevurinose usw. gegeben. Sehr zu empfehlen sind die sogenannten Cerolinpillen, von denen man täglich 3mal eine bis drei Pillen eine Stunde vor dem Essen nimmt. Sind nun die Mitesser eine Erscheinung, die sich vorzugsweise in der Pubertätszeit, also zwischen 14 und 20 Jahren bemerkbar macht, so ist die Bildung roter Nasen vor dem 40. Jahre im allgemeinen weniger anzutreffen. Über ihre Entstehung herrschte lange Zeit vollständige Unkenntnis, und man hat die Nasenröte dem übermäßigen Alkoholgenuß zugeschrieben, doch mit Unrecht. Sonderbarerweise finden wir nämlich bei Frauen, die im allgemeinen doch keine Trinker sind, teilweise sogar ganz abstinent leben, mehr Nasenröte als bei Männern.

Die Ursache ist eine ganz andere, und Professor *Unna* war es, der im Jahre 1907 eine ganz neue Theorie aufgestellt und sich dahin ausgesprochen hat, daß die größte Mehrheit roter Nasen durch Seborrhoe (Talgdrüsenverstopfung) entsteht. Dem könnte man leicht abhelfen, wenn die Patienten rechtzeitig zum Arzte gingen. Dies wird aber meistens übersehen; denn die Krankheit beginnt in den Haaren. Die Haare weisen eine große Menge Fett auf, das trotz wiederholten Waschens bereits nach ganz kurzer Zeit immer wieder sich bemerkbar macht. Von den Haaren geht diese Talgdrüsenverstopfung dann auf das Gesicht über. Es entsteht eine Vergilbung zwischen Nase und Mund, die sogenannte Schmetterlingszeichnung. Der ganze Vorgang besteht in einer Erweiterung der Blutgefäße, die immer größer wird, woraus sich dann die sogenannten Pfund- oder Knollennasen bilden. Solche Patienten leiden dann andauernd an Schnupfen.

Die Behandlung der Seborrhoe erfolgt vorzugsweise durch Diät, und als Medikamente gibt man für die Folgeerscheinung, also für rote Nasen: Ichthyol 5 g, Aqua destillata 10 g. Davon 3mal täglich 5 Tropfen, steigend bis zu 30 Tropfen, je nachdem der Magen sich daran gewöhnt hat. Streng zu unterlassen sind das Reiben und Waschen der leidenden Stellen.

Weitere Erscheinungen, welche die Schönheit stören, sind Sommersprossen und Leberflecken. Diese werden mit Borax, Borsalbe, Pernatrolseife, Wasserstofffsuperoxyd, Schälpasten usw. behandelt, die aber nie einen bleibenden Erfolg haben. Man erzielt mit diesen Mitteln eine künstliche Entzündung der Haut, wodurch sich diese abschält. Da die Sommersprossen und Leberflecke aber Pigmentmäler unter der Haut sind, die darunter einen Farbstoff abscheiden, über welchem die Haut sich künstlich abschält, so dringt der Farbstoff immer wieder durch.

Als Schutz der Haut gegen Sonnen- und Gletscherbrand wird das sogenannte Zeozon (Fluorsalzsalbe) empfohlen.

Zum Gebiete der modernen Kosmetik würde ferner noch eine rationelle Haar-, Mund-, Zahn- und Nagelpflege gehören. Dieses aber alles eingehend zu besprechen, würde zu weit führen.

Wir sehen also, daß das Gebiet der Kosmetik ein sehr großes ist, und daß man ihr vom wissenschaftlichen Standpunkte aus das größte Interesse mit Recht entgegenbringt.

Körperpflege ist tief eingreifend in das Wohlergehen eines Volkes, mehr als man glaubt. Deshalb muß für eine regelmäßige Funktion sämtlicher Organe Sorge getragen werden, und das erreichen wir nur durch Abhärtung mittelst Sportes und mit einer vernünftigen, modernen Kosmetik.

Wer sich dafür interessiert, dem empfehle ich „Die moderne Parfümerie" von *H. Mann*, worin eine Reihe trefflicher Vorschriften für Körper-, Haut-, Haar-, Mund-, Zahn- und Nagelpflege enthalten sind.

Arbeitsweise und Auswertung rotierender Extraktionsapparate in der Praxis.

Von *Bruno Hassel*, Plau i. Mecklbg.

(Schluß).

Die Anordnung der Anlage ist folgende: Der Extraktor (s. Abb.) besteht aus einem mit Dampfmantel umgebenen zylindrischem Gefäß, welches 4 herausnehmbare Filterrohre (Filterköpfe) enthält, sowie in der einen Stirnwand 3 in verschiedener Höhe angebrachte Drosselklappen. Diese Vorrichtungen münden in eine gemeinsame Leitung und dienen zum Ablassen der Lösung. An beiden Stirnwänden sind die in ihrer Längsrichtung mit größerer Bohrung versehenen beiden Achsen aufgenietet, welche mittels Zahnradübersetzung durch die Transmission gedreht werden und so den Extraktor in rotierende Bewegung versetzen. Der Dampf durchströmt die längsgebohrte Achse und tritt durch ein Rohr bei der Drosselklappe in den Dampfmantel ein. Durch eine andere Leitung tritt der verbrauchte Dampf aus und wird dann, nachdem er in besonderer Leitung die Bohrung durchströmt hat, durch einen Kondenstopf als Kondensat abgeleitet. Das durch eine Auflaufleitung eintretende Lösungsmittel fließt durch die Längsbohrung der Achse und wird entweder durch die Leitung bei der Drosselklappe oder unter die Filterköpfe her dem Extraktor zugeführt. Eine feststehende, die Bohrung in ihrer Mitte durchlaufende Destillations(Dunst)-Leitung zieht das verflüchtigte Lösungsmittel durch einen rechtwinkligen Arm dem Extraktor in seiner höchsten Linie ab und führt es den Kühlern (Kondensatoren) zu. Zur genauen Ausbalanzierung der rotierenden Massen dient ein Kontergewicht.

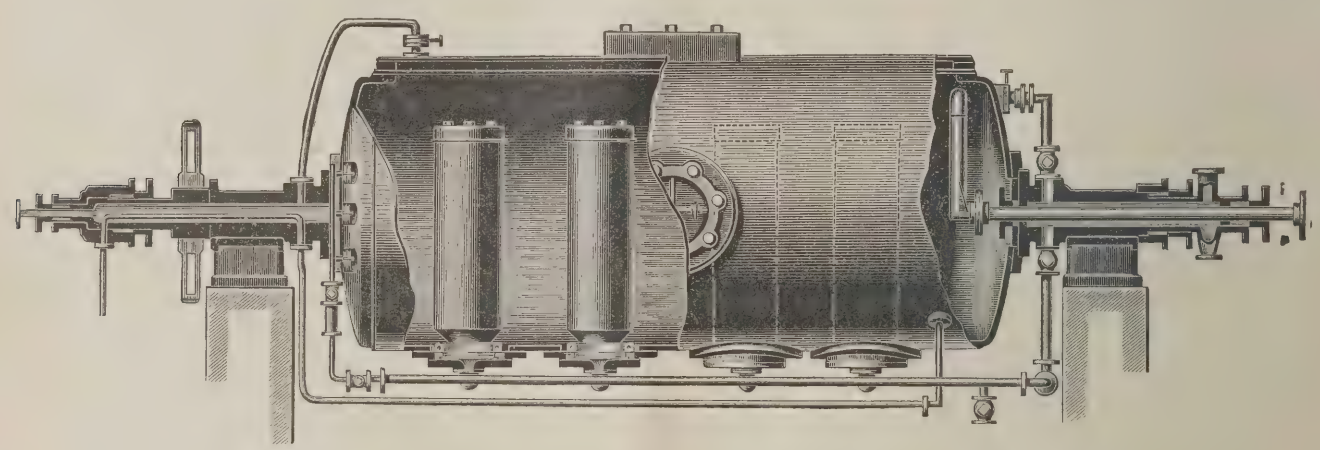
Der Gang des Arbeitsprozesses bei rotierenden Apparaten ist derselbe wie bei anderen Extraktionssystemen: Auflösen des im Extraktionsgut enthaltenen Öles oder Fettes, Trennung des Lösungsmittels von demselben und Vertreibung der Lösungsmittelspuren aus den Rückständen. Um den Auflösungsprozeß zu bewerkstelligen, arbeitet man entweder nach dem Prinzip der einfachen Verdrängung, indem man zu jeder Auflösung frisches Lösungsmittel aufläßt, oder bedeutend vorteilhafter nach dem Anreicherungsverfahren, indem man die erhaltenen Lösungen noch ein- oder mehrmals bis zur vollen Anreicherung mit Öl verwendet, d. h. man gibt statt einer frischen eine sogenannte „schwache" Lösung als 2., 3. usw. Auflösung, bis sich das Lösungsmittel möglichst bis zur Frequenz mit Öl angereichert hat. Die letzte Auflösung soll immer eine „frische" sein, was ja auch zur Erzielung einer vollkommenen Extraktion selbstverständlich ist. Wie oft und in welcher Reihenfolge man die einzelnen Lösungen verwenden kann, richtet sich ganz nach der Anzahl der Apparate, der Qualität des Extraktionsgutes und der dadurch bedingten Anzahl der Einzelauflösungen. Man richtet das am besten so ein, daß man die letzte Auflösung einer Charge als erste einer anderen, die zweite als dritte, die dritte als vierte usw. der nächstolgenden Charge gibt. Je höher der Ölgehalt des Gutes ist, desto öfter muß man dazwischen eine frische Lösung geben. In jedem einzelnen Falle läßt sich das alles unter Berücksichtigung oben erwähnter Umstände und nach bestimmter Regel und Reihenfolge ordnen.

Nach Auflassen des Lösungsmittels setzt man Manteldampf an und wärmt, während der Extraktor rotiert und durch diese Rotation das Lösungsmittel mit dem Extraktionsgut sich innig vermischt, solange an, bis in der Kühlvorlage sich niedergeschlagenes Lösungsmittel zeigt. Hat man Material, dessen Lösung durch die mit Tüchern überzogenen Filterköpfe gut abläuft, so dreht man den Destillationsschieber zu und bringt auf diese Weise den Apparat auf Druck bis zu 2 at und läßt dann die Lösung, durch den Druck beschleunigt, ablaufen. Ist der Ablauf durch die Filterköpfe nicht möglich, so läßt man bei offenem Destillationsschieber ohne Druck absetzen und nach entsprechender Zeit durch die Drosselklappen ablaufen. Hierbei möchte ich erwähnen, daß es sich empfiehlt, die Extraktoren gegen Wärmeverluste nicht zu isolieren, denn ein nicht isolierter, rascher erkaltender Apparat verbürgt einen zeitmindernden Absetzungsprozeß.

Die Lösung läuft, nachdem die Verbindung zwischen Extraktor und Ablaufkasten mittels Spiralschlauches hergestellt ist, in diesen ab und wird von hier aus mittels Zahnradpumpe (Rotationspumpe) durch einen mit 10 Filterrahmen versehenen Filter-

kasten, in welchem größere Schmutzteilchen hängen bleiben, gedrückt und zur Destillierblase befördert, wo die Abscheidung des Lösungsmittels stattfindet. Neuerdings baut *O. Wilhelm* seine Anlagen so, daß die Extraktoren hochgestellt sind und von diesen aus ohne Verwendung von Pumpen die Lösung durch natürliches Gefälle die tieferliegenden Filterkästen durchströmt und den noch tiefer stehenden Destillierblasen zuläuft. Der Vorteil besteht darin, daß man einmal die Anschaffung und Unterhaltung der Pumpen erspart, das andere Mal ein bedeutend vorteilhafterer und billigerer Abraum der Rückstände gewährleistet wird.

Nach beendetem Extraktionsprozeß werden die Lösungsmittelreste aus den Rückständen vertrieben. Hat man staubentwickelndes Material (Bleicherden), so empfiehlt es sich dringend, vorher eine entsprechende Menge Wassers aufzulassen, um ein Verschmutzen oder Verstopfen der Destillationsleitungen zu verhindern und beim Entleeren des Apparates starke Staubentwicklung mit ihren unangenehmen Nebenwirkungen zu verhüten. Unter Rotieren und angestelltem Manteldampf geht die Abdestillation der Lösungsmittelreste vor sich. An der Kühlvorlage kann man genau den jeweiligen Stand bezw. die Beendigung des Vorganges beobachten. Zeigt sich in der Vorlage nur noch ganz geringes Vorkommen von Lösungsmittel-Kondensat, so stellt man an Stelle des indirekten (Mantel-) Dampfes direkten (Sprüh-) Dampf an und entzieht den Rückständen mit Hilfe der Vakuumpumpe auch noch die allerletzten Lösungsmittelspuren mittels Evakuation. Hierdurch erreicht man die äußerste Beschränkung von Lösungsmittelverlusten.



Die gesamte Anlage, ohne Rücksicht auf die Anzahl der Extraktoren, Destillierblasen, Lösungsmittelbehälter usw. ist vollkommen in sich abgeschlossen und bildet sozusagen einen geschlossenen Ring. Durch die sinnreiche Einschaltung der Kataraktanlage, neuerdings der mittels Mineralöl arbeitenden Rückgewinnungsanlage ist ein vollkommener Ausgleich mit dem äußeren, atmosphärischen Druck geschaffen, ohne daß die geringste Gefahr besteht, irgendwie unter Überdruck flüchtiges Lösungsmittel durch die offenen Katarakte zu verlieren, da bei richtiger Einstellung der Wassereinspritzung dieses sich in jenen restlos niederschlägt und durch die Wasserabscheider dem Lösungsmittelbehälter zugeführt wird, während nur die überatmosphärische Luft ins Freie entweicht. Es ist eben Vorsorge getroffen, die Lösungsmittelverluste auf das praktisch erreichbare Minimum zu beschränken, unter besonderer Berücksichtigung des Umstandes, daß auch vorkommende Leckagen fast ausnahmslos während des Betriebes beseitigt werden können, dank der leicht zugänglichen und übersichtlichen Verteilung sämtlicher Einzelteile.

Bekanntermaßen läßt sich in der Extraktion die Verarbeitung verschiedenartigen Materials nicht über einen Kamm scheren; der Eigenart desselben entsprechend, muß der Praktiker Wege kennen, die zu einem rationellen Fabrikationsprozeß führen, und ganz besonders muß er seine Anlage so einrichten, daß sie nicht nur jeder Anforderung gerecht wird, sondern auch die Verarbeitung jeglichen Rohmaterials verbürgt. Natürlich ist das immer mit Kosten verbunden, aber diese soll man keineswegs scheuen, denn in dieser Beziehung hat die Erfahrung stets bewiesen, daß derartige Anschaffungen, wenn sie zweckentsprechend und fachgemäß gemacht werden, sich stets rasch rentieren.

Die meisten Extraktionswerke haben einen ständigen Wechsel von Rohmaterial, gezwungenermaßen also auch eine stetige Änderung ihrer Arbeitsweise. Da heißt es, den Betrieb anpassen und nicht den Weg althergebrachter Fabrikationsweise weiter schreiten und hartnäckig alles unter einen Hut bringen wollen, man verliert Zeit, Geld und das Vertrauen zum Betrieb dabei. Es müßte eigentlich allgemein bekannt sein, daß eine Anlage so wie sie von der Lieferfirma aufgestellt wurde, immer noch der Ergänzung bedarf, und diese Ergänzungen müssen bald angeschafft werden, sonst sitzt man fest. Bei Extraktionsanlagen rotierenden Systems macht sich der Mangel an Filterpressen recht bald bemerkbar, denn abgesehen von Hartfett- und Kokos-Bleicherden gibt es kein Material, das sich ohne Filterpressen bis zu höchster Verseifbarkeit verarbeiten läßt. Das ist absolut kein Mangel dieser Anlagen, sondern erfahrungsgemäß sind Filterpressen in jeder Extraktion unumgänglich, wenn man langwierige und inbezug auf gute Qualität nicht immer sicher wirkende Absetzungsprozesse ersparen will. Meine Erfahrungen laufen darauf hinaus, daß man bei rotierenden Apparaten (ebenso aber auch bei Apparaten anderer Systeme) jedes anfallende Material rationell verarbeiten kann, wenn man zwischen Extraktor und Destillierblase unter Luftabschluß arbeitende Filterpressen einbaut; diese ermöglichen ein Filtrieren der Lösung bei schwer oder fast gar nicht sich absetzenden Materialien und weiter da, wo es auf restlose Rückgewinnung wertvollen Rückstandes ankommt, sofern außerdem noch Filterpressen zur Nachbehandlung der Öle und Fette vorhanden sind. Bei zwischengeschalteten Pressen umgeht man zweckentsprechend die Filterkästen bei wertvollen Rückständen, um diese separat in der Presse abzufangen.

Wie schon erwähnt, lassen sich hartfett- und kokoshaltige Bleicherden sehr leicht ohne Filterpressen verarbeiten, wenn man mit Hilfe der mit guten Tüchern überzogenen Filterköpfe im Extraktor selbst die erste und in den Filterkästen die zweite Filtration vornimmt. Nach Abziehen des Öles von der Blase läßt man es in einem Tank[1]) absetzen; nach Abzug des unter sich ansammelnden geringen Wassers zieht man dann das klare Produkt auf Fässer ab.

Andere Materialien (z. B. Ölsaaten außer Erdnuß, Fischen, Grieben, Fleischmehl usw.) lassen sich auf dieselbe Art durch Abfluß durch die Filterköpfe verarbeiten, nur muß man sie nach Abzug von der Blase noch einer Nachpressung unterziehen. Für das Absetzverfahren kommen die Rohmaterialien in Betracht, deren Lösung infolge schneller Verschleimung der Filtertücher nicht durch die Filterköpfe abgelassen werden kann. In Ermangelung von zwischengeschalteten Pressen läßt man die Lösung eine entsprechende Zeit absetzen, um sie dann durch die Drosselklappen ablaufen zu lassen; sind aber zwischengeschaltete Pressen vorhanden, so erspart man das zeitraubende Absetzen und pumpt sofort durch die obere, dann mittlere und zuletzt durch die untere Klappe die Lösung durch die luftabgeschlossene Presse zur Blase ab. Handelt es sich neben der Extraktion auch um restlose Rückgewinnung wertvoller Rückstände, so chargiert man den Extraktor nicht schwerer, als zur Füllung einer zwischengeschalteten Presse vonnöten ist, gibt nur eine Lösung, pumpt oder drückt mittels im Apparat erzeugten Druckes die gesamte Ladung in die Presse und kann den Rückstand aus dieser restlos wiedergewinnen (vergl. meinen früheren Artikel[1]).

Eine nach betriebswirtschaftlichen, rationellen Grundsätzen geleitete Extraktionsanlage wird stets auf ihre Kosten kommen und sich gut rentieren. Bei der hohen Wirtschaftlichkeit rotierender Anlagen wird man immer mehr auf diese zurückgreifen müssen, weil sie bei richtiger Handhabung das Extrak-

[1]) Vergl. meinen Aufsatz in Chem.-Ztg. 1924, S. 92.

tionsgebiet immer mehr erweitern (Saaten-Extraktion mit anschließender Raffination) und ein unerschöpfliches Produktionsgebiet eröffnen.

Literaturbericht

Fette. *Egon Eichwald*, Hamburg: Synthese der Fette. *August Bömer*, Münster i. W.: Allgemeine Methoden der Darstellung und Untersuchung der Fette. (Lieferung 153 von *Abderhalden*, Handbuch der biologischen Arbeitsmethoden, S. 285—568 mit 26 Abbildungen). Preis broschiert M 10,80. Berlin 1924. Verlag von Urban & Schwarzenberg.

Während Dr. *Eichwald* kurz über die wichtigsten Forschungsergebnisse aus dem Gebiete der Fettsynthese orientiert, bietet Prof. *Bömer*, der bekannte Fachmann und Begründer zahlreicher wertvoller Methoden für die Fettuntersuchung, eine reichgegliederte Übersicht über den heutigen Stand der allgemeinen Methoden der Darstellung und Untersuchung der Fette.

Eingeteilt in 5 große Hauptabschnitte

I. Teil: Bestimmung des Fettgehaltes tierischer und pflanzlicher Stoffe und Organe.
II. Teil: Darstellung größerer Fettmengen aus tierischen und pflanzlichen Organen.
III. Teil: Allgemeine Untersuchungsmethoden für Fette und Öle.
IV. Teil: Präparative Darstellung der Fettsäuren und Alkohole aus Fetten und Ölen und
V. Teil: Präparative Darstellung der Glyzeride aus Fetten und Ölen,

welche wiederum in verschiedene, genau abgegrenzte Unterabteilungen zerfallen, vermittelt dieses Kapitel dem Leser einen Begriff von der meisterhaften Beherrschung der Materie durch den Verfasser. Mit großer Sachkenntnis sind nur diejenigen Methoden ausgewählt worden, welche sich längstens bewährt haben, und fast ausnahmslos sind es diejenigen, welche Prof. *Bömer* selbst experimentell ausgearbeitet hat.

Auf alle Fälle bietet die Lieferung 153 nicht nur im Rahmen des „Handbuches" dem wissenschaftlichen Forscher unschätzbare Dienste, sondern auch als einzeln erhältliches Buch kann es jedem Fachgenossen nur empfohlen werden. Größte Anerkennung und aufrichtiger Dank gebührt sowohl dem Herausgeber für die großartige Anlage des Gesamthandbuches, als auch dem Verlage für die sorgfältige Ausstattung und Drucklegung dieses Werkes. *Jungkunz.*

Kleine Zeitung

Auslaugen von Rohätzalkalischmelzen. (D. R. P. 405 849 v. 23. VI. 1923. Dr.-Ing. *Bruno Waeser* in Berlin.) Es ist bekannt, daß man Ätzalkalien dadurch erzeugen kann, daß man die Alkalisulfate mit Reduktionskohlenstoff und Kalk zusammenschmilzt. Nach dem Verfahren von *Leblanc* reagiert dann der Kalk mit dem primär gebildeten Alkalisulfid nach (z. B.)

(1) $Na_2S + CaCO_3 = CaS + Na_2CO_3$.

Ist nun anderseits überschüssiger Kalk zugegen, so zerfällt er in Calciumoxyd und Kohlensäure. Man kann daher auch von vornherein einen gewissen Anteil des rohen Kalksteins durch Ätzkalk ersetzen. Nur ein sehr kleiner Teil des Alkalikarbonats reagiert schon im Schmelzfluß mit dem Calciumoxyd, z. B.:

(2) $Na_2CO_3 + CaO = Na_2O + CaCO_3$,
(3) $CaCO_3 = CaO + CO_2$,

der überwiegende Teil bleibt als Alkalikarbonat bestehen und wird erst zersetzt, wenn die Schmelze mit Wasser in Berührung kommt, z. B.:

(4) $Na_2CO_3 + Ca(OH)_2 = 2\,NaOH + CaCO_3$.

Das alte Leblanc-Sodaverfahren gewann daher primär stets Sodalaugen, welche ätzalkalisch waren. Hat man Kalk in größerem Überschuß verwendet, so entsteht beim Auslaugen mit Wasser Ätzalkali unter geeigneten Bedingungen quantitativ. Diese Bedingungen sind vorgezeichnet durch:

a. Die Lösungsverhältnisse des an sich praktisch unlöslichen Schwefelcalciums als Sulfhydrat,

b. die doppelte Umsetzung zwischen Schwefelcalcium und Ätzalkali in wäßriger Lösung,

c. die Oxydationsfähigkeit des Schwefelcalciums mit Luft zu Thiosulfat usw. und endlich

d. die Reversibilität der Kaustizierungsreaktion zwischen Alkalikarbonat und Ätzkalk zu Ätzalkali.

Wenn bei der Auslaugung mit Wasser die aus diesen Grundbedingungen sich ergebenden Verhältnisse nicht innegehalten werden, wird die Ausbeute an Ätzalkalien stark herabgedrückt, während sie sonst bei tadellos verlaufendem Schmelzprozeß aus gut geeigneten Ausgangsmaterialien von richtiger physikalischer Beschaffenheit recht hoch ist. Die Auslaugung der porösen Schmelze muß bei etwa + 35° C rasch unter möglichst geringem Luftzutritt erfolgen. Die Konzentration der gewonnenen Rohlösung darf dabei 18° Bé nicht übersteigen, dagegen kann die Temperatur in der letzten Auslaugungsstufe gesteigert werden, da das unlösliche Schwefelcalcium nur mit dünnen Laugen rasch reagiert und die Temperaturerhöhung sich bei konzentrierteren Lösungen nicht mehr so verderblich auswirkt. Aus dem gleichen Grunde empfiehlt sich Auslaugung mit Lösungen, welche bereits Alkali enthalten.

Beispiel. Eine aus einem der Kaliindustrie entstammenden Natriumsulfat, Kalkstein und Kohle gewonnene Rohätznatronschmelze enthielt: 41,1 Prozent Na_2CO_3; 20,9 Prozent CaO; 2,6 Prozent $CaCO_3$; 27,1 Prozent CaS; 6,7 Prozent C; 0,28 Prozent Al_2O_3, SiO_2, Fe_2O_3; 1,30 Prozent Na_2SO_4. Auf 100 kg dieser Schmelze wurden bei t = + 35° C im geschlossenen Rührwerksbottich 200 l Wasser zugegeben. Die erhaltene Lauge hatte nach dem Abhebern vom Calciumsulfidschlamm ein spez. Gew. von 1,14 oder 18° Bé und enthielt im Liter rund 142 g NaOH, 4 g Na_2CO_3 und 1,4 g Salze, darunter nur 0,29 g Na_2S. Die rückwärtige Zerlegung von Schwefelcalcium ist also in der Tat so gut wie ausgeschaltet gewesen. Die Lauge wurde in bekannter Weise auf Ätznatron verarbeitet.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Auslaugen von Rohätzalkalischmelzen mit Wasser oder anderen Lösungsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß man bei ungefähr + 35° C Anfangstemperatur unter möglichstem Luftabschluß mit evtl. bereits ätzendalkalischen Wässern arbeitet und die Konzentration nicht über 18° Bé steigen läßt.

*

Reinigung von Nadelholzteeren und Harzölen. (D. R. P. 410 420 v. 20. II. 1924. Dr. *A. Wohl* und Dr.-Ing. *Alphons Prilt* in Danzig-Langfuhr, und Dr. *A. Goldschmidt* in Czersk.) Es wurde gefunden, daß die minderwertigen dunklen Nadelholzteere, Harzöle, Rückstände der Terpentinölreinigung usw. in ihren Eigenschaften weitgehend verbessert werden durch Abscheidung gewisser Bestandteile, die in einem Gemenge des Teers usw. mit Benzin unlöslich sind. Ähnlich wirken z. B. als Fällungsmittel Schwefelkohlenstoff, weniger Benzol, Tetrachlorkohlenstoff oder Trichloräthylen.

Dunkler Kienteer wird bei gewöhnlicher Temperatur mit etwa dem halben Gewicht Benzin gemischt; es scheidet sich eine dunkle Emulsion oder eine dunkle Masse am Boden oder an den Wänden ab, die beim Ablaufen der Benzinlösung zurückbleibt. Optimum der Arbeitstemperatur und Mengenverhältnisse hängen von der Beschaffenheit des Teers und Benzins ab. Im allgemeinen erfolgt die Klärung dieser Benzinlösung ausreichend durch die Zentrifugalwirkung beim Rühren bzw. bei kurzem Stehen, sonst genügt eine kurze Behandlung in einem Drehfaß oder Schleuderung in einer Zentrifuge mit ungelochter Trommel, um die Klärung zu vervollständigen.

Nach Abdampfen des Benzins mit oder ohne Vakuum bzw. mit oder ohne Wasserdampf bleiben etwa 90 Prozent des angewendeten Gewichts als ein helles, amorphes Produkt zurück, das sich fettig und klebrig anfühlt, in Holz leicht einzieht und den besten Sorten sogenannten schwedischen Teers mindestens gleichkommt.

Die alkohol- sowie alkalilöslichen Rückstände werden mechanisch entfernt oder ausgeschmolzen und z. B. auf Schusterpech verarbeitet.

Wenn die Harzöle sehr dünnflüssig sind, können sie vor der Reinigung mittels Durchblasen von Luft auf einen passenden Viskositätsgrad verdickt werden.

Holzteer wurde bisher im allgemeinen nur durch Entfernung des Wassers auf Handelsware verarbeitet und als Meilerteer oder weniger wertvoller Fabrikteer gehandelt (vgl. z. B. *Ullmann*, Encyclopäd. Bd. 6 [1919], Seite 458 und 459). Die Beobachtung, daß dunkle, wenig wertvolle Holzteersorten und Öle durch ein Fällungsverfahren veredelt werden können, ist neu. Aus Fällungsverfahren, die zur Gewinnung alkali- und hitzebeständigen Pechs aus Steinkohlenteeren angegeben sind, war für eine Reinigungsmöglichkeit der aus ganz anderen Stoffen bestehenden Holzteere nichts zu schließen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von Nadelholzteeren und Harzölen, gekennzeichnet durch die Ausfällung dunkler Bestandteile mittels flüchtiger Lösungsmittel, wie Kohlenwasserstoffe, Schwefelkohlenstoff oder halogenhaltiger Kohlenwasserstoffverbindungen. 2. Abänderung des durch Anspruch 1 geschützten Verfahrens, gekennzeichnet durch die vorherige Verdickung dünnflüssiger Harzöle durch Autoxydation.

*

Moderne Mundhygiene auf „biologischer" Grundlage. Wie *Schoenbeck* berichtet, hatte *H. Sachs* ein Zahnpulver empfohlen, welches Bolus als Putzkörper enthält. Eine Mikrophotographie zeigt, daß Bolus dazu viel zu scharfkantig ist. Eine desodorisierende Wirkung durch Adsorption ist kaum von ihm zu erwarten. Calciumkarbonat mit abgerundetem Korn ist viel besser. Man braucht von diesem keine Zahnsteinbildung zu befürchten, da für die Zahnsteinbildung kolloidchemische Reaktionen maßgebend sind, die mit der Wasserstoffionenkonzentration des Speichels im Zusammenhang stehen. (Kolloid-Ztschr. 36, 190, 1925.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

322. In meinem Betriebe wird seit nahezu 20 Jahren kalz. Soda verarbeitet. In dieser langen Zeit ist es mir bisher nicht möglich gewesen, vom Syndikat direkt beliefert zu werden. Da ich die Soda nur durch den Zwischenhandel erhalte, bin ich sehr im Nachteil. Benötigt werden monatlich 10 000—15 000 kg, durch direkte Belieferung evtl. mehr. Meine vielen Schreiben an das Syndikat waren bisher ergebnislos. Anscheinend bin ich verurteilt, bis zum Lebensende durch den Zwischenhandel zu kaufen. Wie ist der heutige Syndikatspreis? Für einen erfolgreichen Wink in dieser Angelegenheit wäre ich sehr dankbar.
B. in S.

323. Ich erhalte eine Anfrage betreffs einer flüssigen, ca. 30% Methylhexalin enthaltenden Seife. Wie ist das Rezept bei gleichzeitiger Verwendung von Rizinusöl? Wozu werden derartige Produkte technisch verwendet? F. Pf. in R.

324. Wie wird ein gutes Autogetriebefett hergestellt?
M. E. in W. (Schweiz).

325. Ich habe Wasserglas, welches hart geworden ist. Auf welche Weise kann ich es als Klebmittel zum Aufkleben von Etiketten auf Holzkistchen (nicht gehobelt) verbrauchen?
S. & C. in Sch. (Litauen).

326. Kann eine aus reinem Leinöl hergestellte Schmierseife, die vollständig unverfälscht ist, die Wäsche gelb machen?
B. R. in B.

327. Ich suche ein rationelles, in der Praxis bereits bewährtes Verfahren zur Erzeugung wasserlöslicher Öle für Walkzwecke mit einem Ölgehalt von 40—60%. Türkischrotöl kommt hierfür nicht in Betracht. Gute Rezepte werden event. honoriert.
J. M. in B. (Tschechoslowakei).

328. Wodurch kann die Schaumbildung bei steifen Massen aus Harzen wie Kopal, Schellack etc. in Verbindung mit Fettsäuren (Stearin) und Talkum verhindert oder wieder beseitigt werden?
G. S. in K.

329. Beim Waschen von Wäsche mit reiner ungefüllter Schmierseife beobachte ich folgende Mißstände, um deren Aufklärung ich bitte. Bei einem verzinkten Eisenkessel schwammen während des Kochens der Wäsche schmierige Pätzchen an der Oberfläche der Waschbrühe, die sich zum Teil am oberen Kesselrande festbrannten. Diese Pätzchen legten sich auch in die Wäsche hinein und verursachten dort braune, schwer herauszuwaschende Flecken. Ein Zusatz von Soda gab keine Abhilfe. — In einem anderen Kupferkessel wiederum traten viele grünspanähnliche Flecken während des Kochens in der Wäsche auf, die gleichfalls schwer auszuwaschen waren. In beiden Kesseln wurde je eine Probewaschung mit reiner Schmierseife aus Fettsäure und je einer Schmierseife aus Leinöl vorgenommen.
E. W. in K. (Tschechoslowakei).

330. Ich stelle eine Naturkornseife her. Der Ansatz besteht aus 100 T. Leinöl oder Soja-Bohnenöl und 50% gutem Talg. Ich reduziere die kaust. Lauge, auf Fett gerechnet, mit 9% Pottasche. Die Seife hat zum Schluß mittlere Blume und ein wenig Schaum an der Seite, also 230 bis 235 Ausbeute. Zum Schluß wird die Seife mit ca. 5% Chlorkaliumlösung 12° verschliffen. Die Seife sieht goldklar aus; ich habe aber mit dem Korn insofern Schwierigkeiten, als sie erst nach ca. 6 Wochen zu kornen anfängt. Ich bin Fachmann seit fast 30 Jahren und habe schon sehr viel Naturkornseife hergestellt und stets gute Erfolge gehabt. Ich stehe vor einem Rätsel, woran die schwere Kornbildung liegt. Woran könnte der Fehler liegen? W. K.

331. Wie stellt man ein Abbeizmittel nach Art desjenigen mit der Krähe her? F. & Co. in B.

332. Wieviel Prozent Fettgehalt haben ganz ausgetrocknete Seifenschnitzel aus einer Ia gelben Kernseife mit 15% Harz, wenn 1 kg Schnitzel aus frischer Kernseife bis zu 750 g eingetrocknet ist? A. A. in K.

333. Wie ist es möglich, weiße 62%ige Kernseife zu M 80 zu liefern? Wie sieht eine derartige Kalkulation aus? A. in G.

334. Helle reine, 40%ige goldgelbe Schmierseife wird gegenwärtig zu M 55 per 100 kg geliefert. Wie kann man zu diesem Preise eine einwandfreie Ware herstellen, und wie hoch stellt sich dabei der Verdienst? Wer kann uns hierüber Aufschluß geben? A. J. in G.

335. Wie sind die Präparate zum Reinigen von Fußböden und Linoleum, wie solche meistens in Ladengeschäften verwendet werden, zusammengesetzt? (Sogenannter Ölsand). M. R. in G.

336. Wieviel 10- bis 12%ige Unterlauge erhält man aus 10 000 kg Palmkernöl? J. M. in R. (Tschechoslowakei).

337. Welcher Leim oder Klebstoff eignet sich am besten f das Aufkleben von Etiketten auf eine pilierte Toilette-Seife? hat sich gezeigt, daß einzelne Etiketten, die z. B. mit Gum arabicum aufgeklebt wurden, nach etwa acht Tagen wieder abg sprungen sind. P. K. in B

338. Aus wieviel Wasser und Salz stellt man eine 10grädi Salzlösung her? Q. Z. in F

339. Ich fabriziere kaltgerührte Seifen, und ein Vertreter h schwert sich darüber, daß meine Seifen zu teuer seien, müßte Streckungsmittel darin verwenden. Geht das bei kaltg rührter Seife an, und welche Streckungsmittel kämen in Frag E. B.

340. Aus welcher Zusammensetzung besteht „Bock"-Ledf fett, und wer stellt es her? W. S

341. Unser Saponifikat-Glyzerin, sowohl einmal, als au zweimal destilliertes, hat einen unangenehmen brenzlichen G ruch. Worauf ist dies zurückzuführen? Die Aufarbeitung w in Feld & Vorstman'schen Apparaturen und auch nach dem V fahren dieser Firma durchgeführt. T. Z. in M. (S. H. S.)

342. Wodurch unterscheidet sich Eau de Cologne russe in Zusammensetzung von dem sonst üblichen Kölnischen Wass und wo findet man event. näheres darüber? G. B. in N

343. Kann mir jemand einen Klebstoff angeben, welcher ni sodahaltig ist. Derselbe wird zum Aufeinanderkleben von Bl pausen benötigt, dabei darf aber nach dem Aufkleben die bl Schicht nicht verschwinden und auch in keiner Weise darun leiden. Gummi arabicum kommt nicht in Betracht.
C. L. H. in N

344. Läßt sich Talgol für sich allein oder mit Talg Grundseifen verwenden? Haben diese Seifen irgendwelche V oder Nachteile gegenüber den ausschließlich mit Talg her stellten Seifen? Welche Ansätze wären zur Erzielung e gut pilierbaren Grundseife empfehlenswert? A. in W

345. Eine französische Firma offeriert uns eine Pelote deren Schneckengehäuse der Abbildung nach höchstens 20 lang ist, gegenüber einer z. B. Rivoir'schen, deren Schneck gehäuse 50 cm lang ist. Welche Bauart ist vorteilhafter aus welchem Grunde? H. (Ausland

346. Ich stelle transparente Schmierseifen aus Walöl Nr und Nr. 3 her und benutze Palidol und Peroxol als Blei mittel. Falls ich die Arbeitsvorschrift der Fabrikanten von ob genannten Bleichmitteln benutze, nämlich, die Seife etwa z Stunden kochen zu lassen, nachdem man die erforderliche Me Peroxol oder Palidol in der etwa 70—80° C heißen Seife umgerührt hat, so wird die erreichte Bleichung unter dem Koc ganz verschwinden. Dagegen wird ein ganz guter Erfolg reicht, wenn man die Seife unter oder nach dem Bleichun prozeß nicht kochen läßt; selbst in diesem Falle aber w die Seife nicht so hell wie wünschenswert. Wie ist es m lich, eine ganz helle Walölschmierseife herzustellen? Ich nutze direktes Feuer. J. K. in O. (Norwegen

347. Wir bitten um Mitteilung, was eigentlich Schuhmach pech ist, und woraus dieses hergestellt wird. A. P. in I

348. Welche Art Abrüllmaschinen eignen sich zum füllen von Seifensand und Zinnsand? System Dick kann ich für nicht verwenden. Wer baut Sieb-, Sicht-, Misch- und füllmaschinen für genannte Zwecke? K. R. in

349. Bitte um eine bewährte Vorschrift für Kaugummi.
W. S. in V

350. Wie ist die Zusammensetzung von Gleitwachs, St wachs und Klebwachs (zum Ankleben der Seehund-Felle) Wachsen der Schneeschuhe. V. E. F. in M

351. Wir haben Papier-Etiketten auf Aluminium- und Z folien aufzukleben und bitten um Angabe eines hierzu geeign Leims. G. S. in D.-

Antworten.

254. Zur Trocknung von Kopra eignen sich ganz sonders die von der Maschinenfabrik *Schlotterhose & Co.*, W sermünde-Geestemünde, gebauten rotierenden Vakuum-Troc apparate. Diese werden mit Abdampf geheizt, und die Tro nung geschieht bei niedrigsten Temperaturen, wodurch eine Üb hitzung der Kopra ausgeschlossen ist. Der Trocknungspro reguliert sich vollständig automatisch, und hierdurch wird Bedienung sehr vereinfacht. Zu weiteren Auskünften stehe gern durch Vermittlung der Redaktion zur Verfügung. *A. T*

278. Zur Herstellung von hellen Fettsäuren a den bei der Raffination von Speiseölen sich ergebenden R finationsrückständen liefert die Maschinenfabrik *Sch terhose & Co.*, Wesermünde-Geestemünde, sehr brauchbare lagen, mit welchen gleichzeitig auf sehr einfache Art und W das in den Rückständen befindliche Neutralfett fast restlos wonnen wird. *A. T*

280. (Diese Antwort in Nr. 13 ist nachträglich in Druckerei verstümmelt worden. Da sie so unverständlich wiederholen wir sie nochmals in richtiger Fassung. *R* Lederkohle wird aus den entleimten ungetrockneten Rü ständen der Leimfabriken hergestellt und in der Stahlhärt

verwendet. Der Bedarf an Lederkohle ist aber geringfügig, da nur ganz vereinzelte Betriebe dieses Präparat zur Stahlhärtung verwenden. Es ist mir nicht bekannt, daß die Lederkohle als Entfärbungsmittel verwendet wird. Für diesen Zweck stehen der Industrie billigere kohlenstoffhaltige Entfärbungsmittel zur Verfügung. Hingegen könnte eine gute Qualität von Lederkohle als Ersatz für Rebenschwarz verwendet werden. Im Handel wird Lederkohle nur wenig gefragt. Nähere diesbezügliche Mitteilungen finden sich in der Zeitschrift „Farbe und Lack" 1912, 214.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

283. Daß sich Kalifett, diese Mißgeburt der Kriegswirtschaft, das soviel guten Maschinen das Lebenslicht ausgeblasen hat, heute überhaupt noch vorfindet, nimmt mich wunder. Wenn es zäh geworden ist, was wohl heißen soll, daß es völlig verharzt ist, so rühren Sie es mit Wasser an, säuern evtl. mit einer Kleinigkeit Salzsäure an und überlassen einige Stunden der Ruhe. Die untenstehende Chlormagnesiumlauge lassen Sie als wertlos fortlaufen, das obenstehende Teeröl, das auch wenig Wert hat, können Sie als Heizöl verwenden oder Sie können es auswaschen, bis es säurefrei ist und dann für minderwertige Schmierzwecke benutzen. Für bessere Schmiermaterialien ist es absolut ungeeignet. *Hbg.*

290. Während der Sommermonate halte ich und zwar Mittwoch und Freitag von 6—9 Uhr einen Abendkurs ab. Anmeldungen nehme ich noch entgegen. Auskunft wird auf Wunsch erteilt. Dr. *Braun*, Berlin-Wilm., Motzstr. 40.

295. Soviel aus der Anfrage zu entnehmen ist, handelt es sich um das D. R. P. 407 635 Klasse 23f, Gruppe 1, patentiert im Deutschen Reiche vom 3. IX. 1921 ab: „Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung in einem fortlaufenden Arbeitsgange." Der Patentinhaber ist The American Cotton Oil Company, New York. *M. B.*

296. Eine für Manila-Taue geeignete Appretur erhalten Sie aus 5 T. Japanwachs, 10 T. Paraffin 50/52° und 2 T. Pottasche; das Gemisch wird mit etwa 70 T. Wasser gekocht, bis eine gleichmäßige Emulsion entstanden ist, die noch beliebig mit heißem Wasser verdünnt werden kann. Evtl. kann auch ein mit einem Öl versetzter Pflanzenschleim gute Dienste tun, selbstverständlich muß das Öl verseift sein, da es sich sonst aus dem Pflanzenschleim ausscheidet. Auch das Behandeln in einer 40—50° C warmen Lösung von Schmierseife in Wasser und Zusatz von 10% Leinöl zu der Lösung zeitigt gute Erfolge. *F. W.*

297. In Ihrer Anfrage soll es wohl „Staufferfett" und nicht „Staucherfett" heißen. Staufferfett ist eine kolloidale Lösung einer Kalk- oder Natronseife aus Rüböl, Talg, Tran, Kottonstearin, Olein o. dgl. in Mineralöl und wird zweckmäßig in mit Rührwerk versehenen und mit Dampf geheizten Duplikatoren hergestellt. Nur in ganz kleinen Betrieben wird es noch in offenen Kesseln über direktem Feuer gekocht, doch ist hier große Vorsicht erforderlich, da die Temperatur sich schwer regulieren läßt und die ganze Masse dann leicht überkocht. Auf einfache Weise stellen Sie ein Staufferfett her, indem Sie 15 T. eines der obengenannten Öle oder Fette mit 50 T. Spindelölraffinat mischen und das Gemisch auf etwa 80° C erhitzen. Dann lassen Sie 5 T. gebrannten Kalk, der mit 30 T. Wasser abgelöscht ist, unter Umrühren zulaufen, wobei die Kalkmilch ein feinmaschiges Sieb passieren muß, um im Kalk etwa vorhandene Steine zurückzuhalten. Das Ganze wird jetzt zum Kochen erhitzt, bis Verseifung eingetreten ist. Man läßt über Nacht gut bedeckt stehen, zieht am anderen Morgen etwa abgesetztes Wasser am Boden des Kessels ab und gibt jetzt 30 T. auf etwa 70—80° erwärmtes Spindelöl unter Umrühren zu. Diese Arbeit erfolgt am besten in einem Rührwerk, bis eine homogene Masse entstanden ist, die man abkühlen läßt. Evtl. gibt man zur Erzielung einer besseren Farbe mit dem zweiten Spindelöl etwas in diesem gelöstes öllösliches Anilingelb zu. Vorstehendes ist nur eine allgemein gehaltene Anleitung, alle möglichen Eventualitäten der Herstellung lassen sich bei weitem nicht im Rahmen des Fragekastens erörtern. *W. M.*

298. Die einfachste und auch wirkungsvollste flüssige Benzinseife, wie sie häufig in Großwäschereien Anwendung findet, ist jene, die mit Hilfe von Methylhexalin hergestellt wird. Zu einer Schmierseife, oder noch besser schon bei der Verseifung setzt man Methylhexalin zu (5—30% vom Ölansatz), das ohne weiteres die Zumengung und Lösung von Kohlenwasserstoffen, Benzin, Tetralin, Dekalin etc. in einem hohen Prozentsatz ermöglicht. Noch einfacher gestaltet sich die Fabrikation bei Heranziehung der Savonade, die nur mit dem gewünschten Prozentsatz Benzin gemischt zu werden braucht, um eine vorzügliche, flüssige Benzinseife zu ergeben. *M. B.*

299. Zum „Einfetten" der Seifenstanzen, wie Sie sich unrichtig ausdrücken, wird, außer Glyzerin in verdünntem Zustand, auch ca. 10%ige Salzlösung oder eine Mischung von beiden verwendet. Der von Ihnen gerügte Mißstand kann nur bei übermäßiger Anwendung von unreinem salzhaltigen, viel Asche gebenden Glyzerin auftreten. Auch bei Verwendung von Salzlösung ist Vorsicht nötig, da sonst die Seifen leichter zum Schwitzen neigen. Daß diese Stanzen-Benetzungsmittel Handelsprodukte sein sollen, ist uns nicht bekannt. *D.*

300. Fleckmittel oder Fleckwasser (Detachiermittel) siehe Antwort 266 in Nr. 12/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

301. Es steht nichts im Wege, anstatt guter Braunkohle schlesische Steinkohle zu verfeuern, doch muß der Heizer natürlich dem größeren Heizwert der Steinkohle entsprechend vorsichtig feuern, d. h. nicht zu große Kohlenmengen gleichzeitig auf den Rost bringen, um Stichflammen zu vermeiden. Im übrigen läßt sich nur an Hand einer Zeichnung der Feuerung ein halbwegs sicheres Urteil abgeben. *J. A. Topf & Söhne*, Erfurt.

— Wenn Sie für Ihre Kesselfeuerung Braunkohle Michel II oder eine niederschlesische Kohle verwenden wollen, so können Sie dies ohne Bedenken tun, da die beiden Braunkohlenarten ungefähr die gleiche Kalorienzahl enthalten. Etwas anderes wäre es, wenn anstatt Braunkohle hochwertige Steinkohle verwendet würde, diese würde aber nur für die Verbrauchsmenge in Frage kommen, da gute Steinkohle bedeutend mehr Kalorien erzeugt als Braunkohle und somit bedeutend weniger bei der Dampferzeugung verbraucht würde. Die Befürchtung, daß Ihre Kesselböden angegriffen werden, brauchen Sie nicht zu hegen. Ing. *G.*

302. Ihre Anfrage nach der Ausbeute von Kokosöl und Palmöl zu Kernseifen ist erstens unvollständig, zweitens unrichtig. Unvollständig deshalb, weil das Verhältnis von Kokos- und Palmöl fehlt, denn die Ausbeute ist verschieden, je nachdem von dem einen Material wenig oder viel verarbeitet wird, und unrichtig, weil die angenommene praktische Ausbeute für Kokosöl ca. 160% und Palmöl etwa 148% kaum je mit der wirklich erhaltenen übereinstimmt. Das allein Richtige ist die Bestimmung der Fettsäure in der fertigen Seife. Siehe dazu die Antworten 240 in Nr. 11 und 12/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

303. Die Frage nach der Vergütung für Herstellung von Kernseife, zu der die Auftragfirma das Material — jedenfalls nur das Fett — stellt, ist ohne weitere Unterlagen schwer zu beantworten. Vorausgesetzt, daß das Material franko Verbrauchsstelle angeliefert und franko Lager abgenommen wird, berechnen Sie einfach die Selbstkosten für die Herstellung von 100 kg Seife, die ja nach Einrichtung, örtlicher Lage, Produktion etc. sehr verschieden sein können, und schlagen einen entsprechenden Gewinn dazu. Verpackungsmaterial, Kisten, Papier, Holzwolle usw. müssen natürlich separat in Rechnung gestellt werden. Ein weiterer Faktor, der die Rechnung beeinflußt, ist die anfallende Unterlauge. Haben Sie diese zur Verfügung zu halten oder dürfen Sie sie selbst verwerten, mit wieviel Fettsäure muß die Seife abgeliefert werden? Sie sehen, ohne genaue Kenntnis der ganzen Sachlage können zahlenmäßige, stichhaltige Angaben nicht gemacht werden. *D. J.*

304. Wenn Ihr Wagenfett in kurzer Zeit in das Holz der Kisten eindringt und diese schwarz färbt, so ist das der beste Beweis, daß Ihr Wagenfett nicht sachgemäß hergestellt, bezw. nicht richtig verseift ist. Die billigste und wirksamste Abhilfe ist die richtige Herstellung des Fettes. Gelingt Ihnen diese nicht, so hilft nur ein Auslegen der Kisten mit dünnem Pergamentpapier, evtl. ein Innen- oder Außenanstrich der Kisten mit Wasserglaslösung. Beides macht aber unnötige Kosten. *Ch.*

305. Anstriche, um in feuchten Mauern die Nässe zurückzudrängen bezw. um auf den Verputz einen trockenen Anstrich ausführen zu können, werden massenhaft empfohlen. Der versprochene Erfolg bleibt meist aus. Nach längerer oder kürzerer Zeit schlägt die Feuchtigkeit doch wieder durch. Sie wollen, wie manche Ärzte bei Krankheiten, nur die Erscheinungsform bekämpfen, statt der Ursache derselben zu Leibe zu gehen. Dann fallen die Wirkungen von selbst weg. Ich habe in einem Fabriks-Baderaum mit feuchten Wänden diese folgendermaßen behandelt: Der Verputz auf den feuchten Stellen wurde abgehackt, die blank gelegten Ziegel mit Steinkohlenteer mehrmals gestrichen, worauf ein dünner Portlandzementbewurf, dem ebenfalls Teer beigemengt war, folgte. Den Abschluß bildeten gewöhnlicher, mit Zement verbesserter Mörtel und nach dem Trocknen ein Anstrich mit guter Ölfarbe. In Ihrem speziellen Fall muß man erst wissen, ob die Feuchtigkeit von unten kommt oder, wenn die Mauer freisteht, ob die Feuchtigkeit durch atmosphärischen Einfluß durchschlägt. In ersterem Falle hilft ein Durchsägen des Mauerwerks etwa 0,5—1 m über dem Boden und Einlegen zweier Lagen bester Teerpappe oder noch besser von Bleiblech. In letzterem Falle legen Sie die fragliche Mauer außen und innen bis auf die Ziegel während der guten Jahreszeit bloß, lassen austrocknen und stellen an der Außenseite einen guten Zementverputz her, der mit einem wetterbeständigen Anstrich versehen wird. Dann haben Sie die Feuchtigkeit in der Mauer los. *Ing.*

— Ich empfehle Ihnen die Aufstellung von Kosmosplatten im Innern des feuchten Raumes mit 10—15 mm Abstand von der Mauer. Da die Platten selbst nicht dicker als 20 mm sind, so

geht kaum nennenswerter Raum verloren, was durch den vollen Erfolg hinreichend aufgewogen wird. *W. M.*

— Der „Drogenhändler" (1925, Nr. 20) berichtet hierüber folgendes: Um feuchte Wände trocken zu legen, damit sich keine Schimmelpilze und schwammartigen Gewächse bilden, wendet man sehr vorteilhaft die Kieselfluorwasserstoffsäure an. (Spez. Gew. 1,33.) Lieferant J. D. Riedel A.-G., Berlin-Britz. Die Trockenlegung der Wände beruht infolge Zersetzung der Kieselfluorwasserstoffsäure auf Bildung von Flußspat, Kieselsäure und Tonerde. Außerdem befindet sich im Handel ein Nebenprodukt der keramischen Industrie, das Montaninfluat, Herstellung Firma Montana, Strehla a. E. Es ist eine fast farb- und geruchlose Flüssigkeit, welche als Hauptbestandteil die antiseptisch wirkende Kieselfluorwasserstoffsäure enthält. Ein Mittel gegen feuchte Wände und gegen Hausschwamm liefert ferner die Firma Fack & Lehmann, Mockau-Leipzig.

Hans Schwarz.

306. Ein gutes Bodenwachs stellen Sie her aus 18 T. Ceresin, 12 T. Paraffin, 40 T. Balsamterpentinöl und 30 T. Terpentinölersatz. *M.*

— Für Bohnerwachs empfehle ich Ihnen folgende Zusammensetzung: 20 T. Ceresin, 34 T. Paraffin, 10 T. Karnaubawachsrückstände. Diese Wachse werden geschmolzen und dann eingefärbt mit Cerotinfarbstoffen. Hierauf setzt man 140 T. Terpentinöl zu und füllt bei 45° C in Dosen. Als Cerotinfarbstoffe haben sich besonders bewährt: Cerotingelb R extra, Cerotin Orange G extra, Cerotin Rot 3 B extra. Die Farbstoffe lassen sich auch untereinander mischen, sodaß man auch Zwischentöne hervorbringen kann. Der Lieferant ist die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf. *Er.*

307. Walkseifen gibt es verschiedene, Walkkern- und Walkschmierseifen, feste Kaliseifen mit und ohne Methylhexalinzusatz, je nach den Ansprüchen, die eine Fabrik stellt, und diese sind verschieden genug. Die eine will bei der Lösung der Seife in einer bestimmten Menge Wasser eine dicke oder gallertartige, eine andere eine dünne Schlichte, bei der einen spielen Farbe und Neutralität eine Rolle, andere legen wieder weniger Wert darauf. Die Herstellung auf halbwarmem Wege bedingt die Mitverwendung größerer Mengen von Palmkernöl (des Preises wegen statt Kokosöl); die Herstellung ist die bekannte, indem man die bei einer Temperatur von 50—70° C aus Fett und Lauge zusammengerührte Masse der Selbsterhitzung überläßt und nach Eintritt derselben formt. Als billigere Fette können zu Palmkernöl noch Kammfett, Knochenfett, billige Satzöle etc. verwendet werden. *L.*

308. Wenn auch der Verkauf einer garantiert reinen Leinöl-Transparentseife, die trotz der Bezeichnung Tran enthält, nicht ganz „koscher" ist, so ist er doch nicht strafgesetzlich verfolgbar, da, wie Sie selbst zugeben, schon der Preis ein solcher ist, „der vermuten läßt, daß es sich nicht um reine Leinölseife" handeln kann. Dazu kommt noch, daß dadurch niemand geschädigt wird, da eine Schmierseife, die Tran im Fettansatz enthält, nicht schlechter ist als eine aus reinem Leinöl, den Geruch, der vielleicht erst in der damit gewaschenen Wäsche zum Vorschein kommt, ausgenommen. Und selbst reine Leinölseifen zeigen manchmal einen fischigen Geruch. Zivilrechtlich könnte aber der Verkäufer, sofern nachgewiesenermaßen durch die Mitverwendung von Tran ein Schaden hervorgerufen würde, zur Schadenersatzpflicht herangezogen werden. *K. L.*

309. Schmierseife in Würfelform zur Verpackung in Paketen siehe Antwort 164 in Nr. 7 d. J. Eine sehr schöne transparente gutgriffige Schmierseife hatte nach der Untersuchung folgende Zusammensetzung. Reine Kaliseife 65,61%, Wasser 33,85%, Verunreinigungen 0,54%. Der Fettansatz bestand aus 65% Kokosöl, 35% Maisöl - Bohnenöl oder Tran. Die Seife hatte keinerlei Kürzungsmittel, enthielt kein Natron und war praktisch neutral. *J.*

310. Zur Bestimmung von Harzsäuren in Fettsäuregemischen können 2 Methoden empfohlen werden, die sich nach den bisherigen Erfahrungen als sehr zuverlässig erwiesen haben; es sind dies die Verfahren von *Wolff* und *Scholze* und von *David Mc Nicoll*. Beide Methoden können sowohl titrimetrisch als auch gravimetrisch ausgeführt werden; kommt es auf größte Genauigkeit an, so ist nur die gravimetrische Bestimmung vorzunehmen. Dies geschieht nach Wolff und Scholze wie folgt:

5 g Harzfettsäurengemisch werden in 20 cm³ absolutem Alkohol gelöst und nach Zusatz von 5 cm³ einer Lösung von 1 T. Schwefelsäure und 4 T. absolutem Alkohol während 2 Minuten am Rückflußkühler gekocht. Nach dem Erkalten wird in einen Scheidetrichter gespült unter Verwendung von Äther - Petroläther, dann setzt man ca. 120 cm³ 10%ige NaCl-Lösung und noch weitere Äthermengen zu und läßt nach tüchtigem Mischen und vollständiger Schichtentrennung die ätherische Schicht (enthaltend die Ester und Harzsäuren) ab, versetzt mit Alkohol und titriert mit n/2 alkoholischer Lauge.

Die Berechnung (titrimetrisch) ist: $x = \frac{a \cdot 17{,}76}{m} - 1{,}5$, wobei a = die Anzahl verbrauchte cm³ n/2 KOH, m = die abgewogene Fettsäuren-Harzsäuren-Menge bedeutet. Für die gravimetrische, genauere Ausführung, wird die titrierte, also neutralisierte Lösung wieder mit Äther versetzt und zweimal mit schwachalkalischem, und einmal mit reinem Wasser ausgeschüttelt. Die wässerigen Auszüge werden vereinigt, mit Säure versetzt und die wieder ausgeschiedenen Fett- und Harzsäuren mit Äther aufgenommen. Der Äther wird abdestilliert, der Rückstand in 10 cm³ absolutem Alkohol gelöst und 5 cm³ alkoholische Schwefelsäure zugesetzt. Nach 1½—2stündigem Stehenlassen bei gewöhnlicher Temperatur ist die zweite Veresterung beendet, man spült wiederum wie früher beschrieben in den Scheidetrichter, ätherт aus, titriert mit n/2 alkoholischem KOH, schüttelt wiederum dreimal mit Wasser aus, zersetzt mit Säure die wässerige Harz-Seifenlösung und nimmt mit Äther die Harzsäuren auf. Nach Abdunsten des Äthers und ½stündigem Trocknen des Rückstandes (= Harzsäuren) wird endgültig gewogen.

Die Arbeitsweise nach *D. Mc Nicoll* ist im Prinzip genau gleich ausführbar, wie nach Wolff und Scholze. An Stelle von absolutem Äthylalkohol ist Methylalkohol und für die alkoholische Schwefelsäure eine 4%ige Lösung von β-Naphtalinsulfosäure in Methylalkohol zu verwenden. Einwage 2 g Substanz, in 20 cm³ der 4%igen Lösung gelöst. Veresterungsdauer 30 Minuten. Zu gleicher Zeit wird ein blinder Versuch in genau gleicher Weise ausgeführt, und, sofern die titrimetrische Bestimmung angewendet wird, muß dieser Verbrauch an n/2 KOH in Methylalkohol berücksichtigt werden. Bezüglich weiterer Einzelheiten verweise ich auf meine Arbeit: „Vergleichende Untersuchungen auf Grund neuerer Harzbestimmungsmethoden" in Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 51 u. 52.

Jungkunz.

311. Die Herstellung von Chlorbleichlauge zur Aufhellung von Schmierseife finden Sie in Antwort 245 in Nr. 11 und 257 in Nr. 12 d. J. Eine einfache Herstellung ist auch die Einleitung von Chlor in eine Soda- oder Pottaschelösung. Das Chlor beziehen Sie in flüssiger Form, das, unter hohem Druck in Stahlflaschen komprimiert, gehandelt wird. Erzeuger sind: Chemische Fabrik Griesheim-Elektron bei Frankfurt a. M.; Salzbergwerk Neu-Stabfurt, Staßfurt; Dr. Alexander Wacker A.-G. für elektrochemische Industrie, München, Prinzregentenstr. u.

Red.

312. Mitteleuropäische Ölmühlen befassen sich mit der Pressung von Rizinusöl deswegen nicht, weil die Rückstände nur sehr schwer an den Mann zu bringen sind. Es würde sich also gegenüber dem aus dem Auslande bezogenen fertig gepreßten Rizinusöl kein besonderer Vorteil herauswirtschaften lassen. Über die Unbedenklichkeit der rizinfreien Preßkuchen für Fütterungszwecke gehen die Meinungen sehr auseinander, wenn auch eine Verfütterung praktisch als unbedenklich anzusehen ist. Die Voreingenommenheit der Landwirte gegen Rizinuskuchen ist so groß, daß der Versuch vollkommen zwecklos erscheint, sich auf dem Futtermittelmarkt ein Absatzgebiet zu verschaffen. Selbst extrahiertes Rizinusschrot, bei welchem durch den Extraktionsprozeß das stark giftige Rizin mit dem Öl entfernt wurde, findet als Futtermittel absolut keinen Anklang. Einzig und allein kommt eine Verwendung der Rückstände wegen ihres hohen Stickstoffgehaltes als Düngemittel in Frage, aber auch hier nur bedingt, da Rizinusschrot ohne Verschnitt für jeden Boden und alle Pflanzen- und Getreidearten nicht geeignet ist. Da genügend andere und gute Düngemittel auf dem Markte liegen, hapert es auch hier mit dem Absatz. Je nach Provenienz und Reife der Saat hat die Rizinusbohne einen Ölgehalt von 40—52%. Das ergibt eine Ausbeute auf dem Extraktionswege von 38—51%, auf dem Preßwege von 28—44%. Eine vollständige Entfernung des Rizins aus den Preßkuchen, soweit dasselbe nicht schon durch die zweite, warme Pressung entfernt ist, kommt wegen der strikten Ablehnung eines solchen Futtermittels von seiten der Landwirtschaft praktisch nicht in Frage. M. W. werden Rizinusrückstände, soweit möglich ist, in England nur zu Düngezwecken verwendet. *Beha.*

313. Als Parfüm für Kernseifen nach Art der Sunlichtseifen kommt eine Komposition von Zitronell, Sassafras- und Spiköl etwa im Gewichtsverhältnis 2:1:1 in Betracht. *L.*

314. Solange eine tarifliche Regelung des Gehaltes oder Lohnes der Seifensieder zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer nicht einheitlich durchgeführt ist, läßt sich die Anfrage nach dem Gehalt eines Seifensieders nach dreijähriger Lehrzeit nicht ohne weiteres beantworten. Uns sind alte tüchtige Sieder bekannt, die mit 25 M pro Woche abgespeist werden. Angemessen wäre eine Entlohnung, wie sie am gleichen Ort tüchtige Facharbeiter beziehen, also etwa pro Stunde mindestens 0,65—0,70 M. *Betz.*

315. In der Voraussetzung, daß die zu verarbeitende Fettsäure so beschaffen ist, daß die daraus hergestellte Seife ebenso hell ausfällt wie eine solche aus Neutralfett, bietet fraglos die Verseifung von Fettsäure größere wirtschaftliche Vorteile als die des Neutralfettes. Der Verseifungsprozeß geht schneller vor sich, besonders aber verbilligt die Verwendung von Soda statt des teuren Ätznatrons die Kosten sehr, daß auch die aus Neutralfett anfallende Unterlauge die Mehrkosten der Verseifung von Neutralfett nicht deckt. *M. B.*

316. Zement- oder Betonbehälter werden von Wasserglas in der ersten Zeit der Gebrauchnahme angegriffen, da sich der Kalk des Zementes mit dem Wasserglas unter Bildung eines unlöslichen Calciumsilikates umsetzt. Dieses wird, soweit es sich nicht auf der Oberfläche und in den Poren des Behälters abscheidet, auch eine Trübung des Wasserglases verursachen. In dem Maße wie die Dichtung der Oberfläche durch Kalksilikatbildung fortschreitet, wird die Reaktion zurückgedrängt, um allmählich zum Stillstand zu kommen. Es empfiehlt sich daher, mehrere Wochen hindurch eine täglich mehrmals wiederholte Aufstreichung von Wasserglas auf die Wände und Boden des Behälters. *Ing.*

317. Eine Schuhcreme, die den klimatischen Verhältnissen Ägyptens Rechnung trägt, kann nur eine Ölcreme sein, verseifte oder Mischware kommt nicht in Frage. Zur Herstellung kommen in der Hauptsache hochschmelzende Wachse in Betracht sowie gutes Balsamterpentinöl. Ein gewisser Prozentsatz des letzteren kann durch Terpentinölersatz ersetzt werden, doch muß dieser in den Siedegrenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit dem Terpentinöl gleichwertig sein. *M.*

318. 1. Die technische Leitung einer Seifenfabrik wird in Deutschland fast allgemein von einem Siedemeister oder Betriebsleiter ausgeführt, welcher die Seifenfabrikation praktisch erlernt hat, aber auch die dazu notwendigen Kenntnisse in Chemie besitzt. 2. Gewiß kann der Siedemeister in seinem Betrieb den Transport oder das Abfüllen von Kalilauge in dazu geeignete Gefäße anordnen. Daß innen verzinkte Eisenfässer zum Transport von Kalilauge unbrauchbar sind, weil das Zink von der Kalilauge gelöst wird und durch die dabei entstehende chemische Umsetzung ein Druck in dem Faß entsteht, welcher dasselbe zur Explosion bringen kann, dürfte wohl jedem Seifensieder bekannt sein. Ein Siedemeister in verantwortlicher Stellung muß das jedenfalls wissen. Damit ist wohl auch zugleich Punkt 3 der Frage erledigt. *Bergo.*

— In Deutschland werden in der Regel die Seifenfabriken vom Inhaber und dem Siedemeister geleitet. Auch größere Fabriken unterstehen der Leitung des Siedemeisters, welcher auch zugleich Betriebsleiter ist. Ein Siedemeister kann den Transport von Kalilauge veranlassen, und er weiß auch, daß man Kalilauge nicht in verzinkte Trommeln füllen darf. Durchgebildete Siedemeister besitzen auch die im Betriebe verlangten chemischen Kenntnisse. *Sch.* in D.

— Die Fragen beantworte ich dahin, daß 1. in Deutschland in der Regel eine Seifenfabrik, d. h. die Fabrikation von einem Siedemeister geleitet wird. Die Leitung durch einen Chemiker gehört zu den seltensten Ausnahmen; 2. der Transport von Kalilauge einem Siedemeister anvertraut werden kann, da zu verlangen ist, daß dieser weiß, daß verzinkte Eisenfässer zum Transport untauglich sind und daß Zink und Kalilauge sich nicht vertragen. Dabei ist es nicht unbedingt erforderlich, daß der Siedemeister den Chemismus beherrscht. Er soll wissen, daß Kalilauge eine stark ätzende Flüssigkeit ist, nicht weniger stark als z. B. Salzsäure oder Schwefelsäure. Der Siedemeister soll aus der Praxis wissen, daß auch eiserne Vorratsbehälter von den Laugen angegriffen werden. So weiß z. B. auch der Klempner, daß man Salzsäure nicht in Blechkannen aufbewahren kann, ohne daß er den Chemismus beherrscht. Vor längerer Zeit erhielt ich von einer größeren Seifenfabrik in einem Zinkblechbehälter Natronlauge von 40° Bé. Der Siedemeister der Fabrik ließ mir aber sagen, ich solle die Lauge baldigst umfüllen!

Dr. *Braun*, Berlin-Wilm.

— Es kommt natürlich sehr auf die Größe der Seifenfabrik an. In Deutschland haben wir kleine Seifensiedereien, kleinere und größere Seifenfabriken, die entweder vom Inhaber selbst, die kleinen Seifenfabriken von einem Siedemeister und die größeren Seifenfabriken von einem chemisch gebildeten, oder wenigstens mit den Grundkenntnissen seines Faches vertrauten Fachmann geleitet werden. Von einem Siedemeister kann man eigentlich nicht verlangen, daß er den Reaktionsverlauf zwischen Zink und Kalilauge kennt. Meistens weiß ein Siedemeister, daß Kalilauge verzinkte Gefäße angreift und wird sich auch hüten, solche zu verwenden, wenn Kalilauge oder stark alkalische Seifen versandt werden sollen. In der Regel kann von einem Siedemeister nicht verlangt werden, daß er den Chemismus zwischen Zink- und Kalilauge kennt. *H. G.*

319. Schmierseifen in Paketen siehe Antwort 309 in vorliegender Nummer. *Red.*

320. Gefärbte Seifenflocken „Twink" sind uns nicht bekannt. Handelt es sich um feine Flocken, die auf der Piliermaschine hergestellt werden, so nehmen Sie die Färbung auf der Maschine vor, andernfalls färben Sie den Seifenleim. Eine Beize zur Einverleibung der Farbe in die Flocken ist ganz überflüssig. Zur Färbung können alle wasserlöslichen Farbstoffe verwendet werden. *R.*

321. Bei der Entfernung des Lackes von Automobilen muß man berücksichtigen, daß die Lacke bezw. Polituren nach verschiedenen Verfahren hergestellt werden, dementsprechend sind auch die Mittel zur Entfernung des Lackanstriches verschieden. Das nächstliegende ist die Verwendung des Lösungsmittels, welches bei dessen Herstellung angewendet worden ist. Das sicherste Mittel zur Entfernung von Lackanstrichen jeder Art ist das Abbrennen oder das Abbeizen mit verseifend wirkenden, alkalischen Stoffen, die in Form von Pasten zur Anwendung kommen. Eine solche Pasta setzt sich zusammen aus Schmierseife, die mit Ätzkalk und feinem Bimssteinpulver zu einer Pasta verknetet wird. Ein sehr gut wirkendes Abbeizmittel, das selbst älteste Lackanstriche in 15 Minuten entfernt, stellt man her, indem man 30 kg Leinöl und 100 kg Spindelöl mischt und die Mischung mit 20 kg Kalilauge 30° Bé und 50 kg Kalkhydrat verseift. Die erhaltene salbenartige Masse wird dann mit 500 kg 40%iger Natronlauge, 25 kg Mehl, 200 kg Schlämmkreide und 200 kg 30%iger Kalilauge zu einer Pasta verrieben und aufgetragen. *Kr.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

„Lysolersatz."

In der Nr. 9 der Seifensieder-Zeitung vom 26. Februar 1925 findet sich im Beiblatt „Der Chemisch-technische Fabrikant" ein von Herrn *W. Münder* verfaßter Artikel: „Welche Eigenschaften kann und muß man von den in der chemisch-technischen Kleinfabrikation verwendeten Rohmaterialien verlangen?" Hierin wird unter der Rubrik „Kreosotöl" angegeben, daß dieses zwischen 230 und 280° C siedende, stark riechende Produkt zur Herstellung von „Lysolersatz" Anwendung findet.

Zur Richtigstellung dieser Angabe bemerken wir, daß ein dem Lysol auch nur entfernt ähnelndes Produkt aus dem Kreosotöl nicht zu erhalten ist. Gerade die Kresole, die hauptsächlichen desinfizierenden Bestandteile des Lysols, sind in dem Kreosotöl, welches vorwiegend aus Kohlenwasserstoffen besteht, nicht mehr enthalten. Die aus letzterem hergestellten Präparate lösen sich z. B. überhaupt nicht klar, sondern nur emulsionsartig in Wasser und unterscheiden sich ebenfalls in ihren sonstigen Eigenschaften, wir nennen nur Aussehen, Geruch usw., in jeder Beziehung vom Lysol.

Gleichzeitig machen wir die Fabrikanten auch an dieser Stelle darauf aufmerksam, daß die Verwendung der Bezeichnung „Lysolersatz" oder ähnlicher Wortverbindungen gegen das Warenzeichengesetz verstößt. Das Wort „Lysol" ist uns als Warenzeichen geschützt. Mißbräuchliche Benutzungen desselben werden von uns stets verfolgt.

Schuelke & Mayr, Aktiengesellschaft, Hamburg. 39.

Briefkasten der Redaktion

H. N. (Frage 277.) Ihre Beschwerde ist ungerechtfertigt. Die Fragen werden so aufgenommen, wie sie gestellt werden, und dementsprechend beantwortet. Wir können von hier aus nicht unterscheiden, ob der Fragesteller etwas ganz anderes gemeint hat, als er in seiner Frage zum Ausdruck bringt. Wir bitten also, auf die Abfassung der Fragen ebensoviel Sorgfalt zu verwenden, wie sie von uns bei der Beantwortung verlangt wird. — **Einsendung mehrerer Fragen.** Wir bringen die in der Kopfnotiz des Fragekastens enthaltene Bemerkung in Erinnerung, daß in jedem Fragekasten von ein und demselben Einsender nur eine Frage aufgenommen wird. — **Galerie hervorragender Fachgenossen.** Die Seifens.-Ztg. ist in erster Linie ein Fachblatt für die Seifenindustrie, hat also zweifellos das Recht, die in dieser Industrie tätigen Siedemeister und Betriebsleiter als „Fachgenossen", und diejenigen von ihnen, die sich durch ihre literarische und beratende Tätigkeit, durch intensives Streben und Arbeiten gegenüber dem Gros der Kollegen abheben, als „hervorragend" zu bezeichnen. Die Auffassung, daß diese Rubrik für „berühmte Fettchemiker" reserviert sei, entspricht weder der Überschrift der Rubrik, noch der Absicht der Redaktion, solche Seifentechniker durch Porträt und Lebenslaufschilderung den Lesern näher zu bringen. Schon früher gab es einige Leser, die sich „eigentümlich berührt" fühlten, wenn wir das Lebensbild dieses oder jenes Mitarbeiters vorführten, namentlich wenn er in jüngeren Jahren stand. Wir haben die Absicht, noch mehrere Siedemeister resp. Seifenfabriksleiter unseren Lesern in dieser Rubrik vorzuführen, und raten den eigentümlich berührten „Kollegen", diesen Teil des Blattes dann freundlichst ignorieren zu wollen. Wir sind aber auch bereit, ihnen Fachblätter aus Amerika einzusenden, aus denen sie ersehen werden, daß dort die hochstehende Fachpresse in dieser Frage einen Standpunkt einnimmt, gegenüber dem der unserige noch als engherzig bezeichnet werden müßte.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 2. April 1925. Nr. 14

Einiges über natürliche und künstliche Terpentinöle.

Von *P. Friesenhahn.*

(Schluß).

Man soll aber trotz allem das Kind nicht mit dem Bade ausschütten und sich fragen, ob in dem Wust von Spreu nicht doch einige gute Samenkörner vorhanden waren, die, auf einen guten Boden gepflanzt, tausendfältige Frucht bringen könnten. Fast will es scheinen, als ließe sich die Frage mit einem „Ja" beantworten. Neben vielen Ersatzstoffen brachte uns nämlich nicht die Hexenküche des Schiebers, wohl aber die nimmer rastende deutsche Wissenschaft während des Krieges auch manches dauernd Brauchbare, unter anderem die hydrierten Naphtaline, von denen zuerst das Tetrahydronaphtalin, oder wie es abgekürzt heißt, das Tetralin, bekannt wurde. Das Tetralin entsprach zwar noch nicht in vollem Umfange den Anforderungen, die der Schuhcremefabrikant an sein Lösungsmittel zu stellen gewohnt war, denn seine Verdunstungsgeschwindigkeit ließ manches zu wünschen übrig, und auch sein Geruch befriedigte nicht diejenigen, die sich jahrlang an den Terpentinölgeruch gewöhnt hatten. Immerhin bedeutete das Tetralin schon einen Schritt nach oben, denn die Verdunstungslinie ließ sich leicht durch die Hinzugabe eines flüchtigeren Lösungmittels abkürzen, und der Geruch war gleichfalls unschwer zu verbessern. Dann kam etwas später das flüchtigere und dabei auch schon wesentlich angenehmer riechende Dekahydronaphtalin, das Dekalin, auf den Markt, und dieses wurde von jetzt ab bevorzugt zur Herstellung von Qualitätswaren. Mittlerweile war aber die papierne Hochflut über das Deutsche Reich hereingebrochen, die papiernen Millionen machten den Bettler zum Millionär, die Grenzen wurden für die Ausfuhr ausländischer Erzeugnisse weit geöffnet, und die amerikanischen Terpentinölkönige lachten sich ins Fäustchen. Das amerikanische Terpentinöl erschien wieder auf dem Markte, die „wasserhellen und mildriechenden" Terpentinölersatzprodukte verschwanden eines nach dem anderen, und die „reine Terpentinware" wurde wieder Mode.

Ob aber die schlauen Yankees, die uns das Terpentinöl zu teuren Preisen liefern, nicht trotzdem ihre Rechnung ohne den Wirt machen? Fast will es heute schon so scheinen, denn das, was während des Krieges infolge der großen Rohstoffknappheit nicht gelingen konnte und was auch die erste Nachkriegszeit nicht fertig brachte, das scheint im Laufe des vergangenen Jahres geglückt zu sein.

Wir kennen seit einiger Zeit ein synthetisches Erzeugnis, das dem amerikanischen Terpentinöl ungemein nahe steht, sich in Farbe und Geruch von ihm fast nicht mehr unterscheidet, die gleichen Verwendungsmöglichkeiten wie das Terpentinöl besitzt und mit ihm ein nones Lösungsvermögen für Fette, Öle, Wachse, Harze u. dgl. teilt. Seine chemische Konstitution ist natürlich eine andere als die der natürlichen Balsam-Terpentinöle. Seine physikalischen Konstanten (Siedepunkt, Flammpunkt und spez. Gewicht) weichen aber nicht allzu stark von ihm ab, und in seiner praktischen Verwendungsmöglichkeit ist ein Unterschied kaum noch wahrzunehmen. Man könnte diesen neuen Körper, der seit einiger Zeit unter der Bezeichnung „Hydroterpin" (die Abkürzung von Hydro-Terpentin) in den Verkehr kommt, nicht mit Unrecht als „künstliches Terpentinöl" bezeichnen, wenngleich dies nicht beabsichtigt ist. Das Hydroterpin stellt eine farblose, klare Flüssigkeit mit einem ausgeprägten Terpentingeruch dar. Es besitzt nach Dr. *Wolff* ein spez. Gewicht von ca. 0,879 und siedet zwischen 179—195°; Sein Flammpunkt liegt bei ca. 60° C. Es verdunstet in der gleichen Zeit wie das natürliche Terpentinöl ohne Hinterlassung eines Rückstandes und enthält weder Beimischungen von Benzin noch von Benzol, weder Tetralin noch Solventnaphta, weder gereinigtes Petroleum noch rektifizierten White-Spirit, wie die meisten Terpentinölersatzprodukte der Kriegszeit.

Bevor dieser neue Körper dem Markte übergeben wurde, wurde er natürlich zunächst einer eingehenden Prüfung unterzogen. Diese lag in den Händen des bekannten, öffentlich angestellten und beeidigten Sachverständigen für Lacke und Farben im Bezirke des Kammergerichtes, der Landgerichte und Handelskammer zu Berlin, Dr. *Hans Wolff*, der das Hydroterpin einer exakten wissenschaftlichen Untersuchung unterzog. Im Anschluß daran hat Dr. *H. Wolff* dann auch eine große Reihe praktischer Versuche angestellt und er berichtet über das Hydroterpin in einem ausführlichen Gutachten vom 13. März 1924. Dieses Gutachten betrifft zwar in der Hauptsache die Lack- und Farbenindustrie, ist auch viel zu ausführlich, als daß wir es hier wörtlich abdrucken könnten. Immerhin wollen wir einige Sätze daraus anführen, da das, was hier gesagt wird, auch für die Fabrikation von Schuhcremes und Bohnermassen zutrifft. Dr. *Wolff* schreibt:

> „In dem „Hydroterpin" liegt ein Lösungsmittel- bezw. Verdünnungsmittel vor, das sich praktisch kaum vom amerikanischen Terpentinöl unterscheidet und einen Trocknungsverlauf der Lacke ergibt, der rascher verläuft, als bei Lacken mit deutschem Terpentinöl und polnischem Kienöl. Entschieden ist aber die Trocknung bedeutend besser als bei Lacken mit Lackbenzin und Lösungsbenzol. Da der Geruch milde und angenehm an Terpentinöl erinnernd ist und weniger scharf als der Geruch von Kienöl (auch wenn dieses gut raffiniert ist) und sich sonstige zweifelhafte Eigenschaften nicht zeigen, stehe ich nicht an, das Hydroterpin als ein vorzügliches Lösungsmittel zu bezeichnen, das unbedenklich an Stelle von Terpentinöl verwendbar ist, dem es in praktischen Eigenschaften äußerst nahe kommt, jedenfalls näher, als irgendein bekanntes Lösungsmittel."

In Wirkung und Geruch überragt das Hydroterpin auch die besten polnischen Kienölraffinate. Als inländisches Erzeugnis, das weder mit hohen Einfuhrzöllen, noch mit großen Frachten belastet ist, kann es schon zu einem Preise abgegeben werden, der durchschnittlich nicht höher liegt, als etwa $^2/_3$ des Preises, der heute für amerikanisches Terpentinöl bezahlt werden muß, und das scheint an der ganzen Sache das Wichtigste zu sein.

Schon vor dem Kriege hat sich die Fachpresse des öfteren bemüht, die Einfuhr von Terpentinöl einzudämmen, und darauf hingewiesen, wie unwirtschaftlich es sei, unser gutes Geld den amerikanischen Terpentinölkönigen, die den Terpentinölmarkt vollständig beherrschen, selbst in solchen Fällen zu opfern, wo wir recht gut mit deutschen Inlandserzeugnissen auskommen können. Schon damals wies man darauf hin, daß wir, da es uns in Deutschland an einer Terpentinölquelle fehlt, genötigt seien, alljährlich ca. 20 Millionen Goldmark für die Einfuhr von ausländischem Terpentinöl auszugeben. Das, was damals ein in der Blüte stehendes Deutschland sich noch leisten konnte, das kann das verarmte Deutschland von heute nicht mehr, ohne an seinem Volksvermögen eine geradezu ungeheuerliche Einbuße zu erleiden. Glücklicherweise braucht es dieses Opfer heute auch nicht mehr zu bringen. Das einzige, was indessen heute jeder von uns als Opfer darbringen sollte, wäre die Preisgabe des alten, anscheinend unbesiegbaren Vorurteils, daß eine recht weither bezogene Auslandsware besser sei, als unsere inländischen Erzeugnisse. In der Schuhcreme-Industrie wäre es die Aufgabe des weiteren Vorurteils, daß sich eine erstklassige Schuhcreme nur mit Hilfe von amerikanischem Terpentinöl herstellen ließe, und dieses Opfer läßt sich leicht bringen. Es kostet nur einen kleinen Versuch mit dem neuen Lösungsmittel. Wer diesen Versuch unterläßt und die Sache auf die leichte Schulter nimmt, soll sich nachher nicht wundern, wenn ihm die Konkurrenz den Rang abläuft und wenn er zur Strafe für seine Indolenz einen empfindlichen Schaden an seinem Geldbeutel erleidet.

Es kann natürlich nicht Aufgabe des Schuhcremefabrikanten sein, ein ihm angebotenes Lösungsmittel auf seinen chemischen Gehalt zu prüfen. Das ist Sache des Chemikers. Wenn aber ein so angesehener Fachmann wie Dr. *Hans Wolff* eine Sache eingehend geprüft und für gut befunden hat, dann sollte es die Aufgabe des Fabrikanten sein, dieselbe in der Praxis nachzuprüfen; er sollte prüfen, ob der von ihm bisher benutzte Wachsansatz zu dem neuen Lösungsmittel im Einklang steht. Er sollte ferner prüfen, ob Glanz und Spiegel der damit hergestellten Ware etwas zu wünschen übrig lassen, und er sollte vor allen Dingen auch prüfen, ob er bei Verwendung des neuen Lösungsmittels eine Haltbarkeit seiner Ware garantieren darf. Dieser kleinen Mühe sollte er sich aber dann ganz besonders unterziehen,

wenn der Preis des neuen Lösungsmittels ihm Vorteile gegenüber dem bisher benutzten Terpentinöl zu bringen verspricht. Wir sind fest davon überzeugt, daß diese Versuche zu seiner vollen Zufriedenheit ausfallen, denn sonst würden wir sicher nicht die Anregung dazu geben. Fallen die Versuche aber gut aus, so fällt damit auch bestimmt das alte Vorurteil, und damit wäre dann das erreicht, was wir zu erstreben suchen: das Vertrauen zu unseren inländischen Erzeugnissen wäre wieder gewonnen, das durch die so übel beleumundeten Terpentinölersatzprodukte in den letzten Jahren so empfindlich gelitten hat, und einem deutschen Erzeugnisse, das dem amerikanischen Terpentinöl in jeder Weise ebenbürtig ist, wäre der Weg in die Zukunft geebnet.

Rundschau

Herstellung von Schuhcreme, Bohnermassen u. dgl. Erzeugnissen. (D. R. P. 409 032 v. 5. VII. 1924. Dr. *Leo Neustadtl* in Wien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 9. Juli 1923 beansprucht.] Zur Herstellung einer guten Schuhcreme ist die Verwendung von Terpentinöl als Lösungsmittel unbedingt erforderlich, doch hat man, hervorgerufen durch Mangel an Terpentinöl und den hohen Preis dieses Lösungsmittels, vielfach versucht, dasselbe durch andere, billigere Lösungsmittel zu ersetzen. Ein vollwertiges Produkt hat man jedoch auf diese Weise bisher nicht erhalten, weil entweder die Verdunstungsgeschwindigkeit der Terpentinölersatzmittel sehr bedeutend war und die Fertigprodukte rasch eintrockneten, oder aber der Flammpunkt zu hoch lag und die Glanzwirkung darunter leiden mußte.

Ein anderes Ersatzmittel für die Terpentincreme ist die verseifte Schuhcreme, die sogenannte Wassercreme, bei welcher der Wachsansatz mit Lauge verseift und der so erhaltenen Wachsseife allenfalls noch ein Zusatz von flüchtigen Lösungsmitteln gegeben wird. Auch dieses Erzeugnis ist von geringer Haltbarkeit, mangelhafter Bindung und schlechter Glanzwirkung, sodaß dessen Herstellung zum größten Teile wieder aufgegeben wurde. Auch sind die so hergestellten Produkte wasserlöslich, was einen großen Nachteil für ihre Verwendbarkeit bildet.

Der Erfindungsgegenstand, welcher die Herstellung von Terpentin- oder Ölcreme betrifft, unterscheidet sich von den bekannten dadurch, daß das Fertigprodukt neben unverseiften Wachsen und Terpentinöl noch Wasser in mehr oder minder größeren Mengen enthält, ohne die Nachteile der sogenannten Wassercreme, insbesondere die Wasserlöslichkeit zu zeigen. Dieser Effekt wird dadurch erreicht, daß das einverleibte Wasser die innere, disperse Phase des erstarrten Kolloides bildet, sodaß jedes mikroskopische Wasserteilchen von einer homogenen Wachsölhülle umgeben ist.

Die Einverleibung des Wassers kann derart erfolgen, daß an Stelle von Terpentinöl eine unter Zusatz von öllöslichen Schutzkolloiden hergestellte „Wasser-in-Öl"-Emulsion dieses Lösungsmittels verwendet wird. Man kann aber auch das Schutzkolloid in Terpentinöl oder in den geschmolzenen Wachsen lösen und mit der erforderlichen Menge Wasser emulgieren. In letzterem Falle könnte bei Anwendung einer entsprechenden Homogenisierungsvorrichtung der Zusatz des Schutzkolloides unterbleiben, weil die Wachsöllösung als solche im geringen Grade wasserdispergierend wirkt.

Als Schutzkolloid zur Herstellung derartiger Emulsionen sind wegen ihrer besseren Öllöslichkeit die sauren Metallseifen, insbesondere die Erdalkaliseifen und von diesen wieder die Magnesiaseifen, besonders geeignet. Speziell die aus den Abfalllaugen der Schmierölraffination leicht herstellbaren Magnesiaseifen der Naphthen- und Erdölsäuren sind hierzu gut verwendbar. Auch ist es vorteilhaft, zur besseren Stabilisierung eine geringe Menge der später zu verwendenden Hartwachse oder des Wachsansatzes zuzusetzen.

Beispielsweise werden 650 g Terpentinöl mit 350 g Wasser unter Zusatz von 1 Prozent Magnesiaseife und etwas Hartwachs emulgiert. Die so hergestellte Emulsion, welche an sich schon als Reinigungs-, Glanz- und Appreturmittel verwendbar ist, wird dann mit der zur Erzielung der gewünschten Konsistenz erforderlichen Menge des geschmolzenen Waschgemisches vermengt.

Das so hergestellte Produkt ist der gewöhnlichen Terpentincreme an Geruch, Aussehen, Halt- und Verwendbarkeit vollkommen gleichwertig und entflammt ebenso wie diese mit dem Zündholz, dabei ist die Eintrocknungsgeschwindigkeit noch herabgesetzt. Auch bei Verwendung von Terpentinölersatzmitteln läßt sich das Verfahren mit Vorteil verwenden; ebenso lassen sich Bohnermassen u. dgl. Erzeugnisse auf diese Weise herstellen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Schuhcreme, Bohnermassen u. dgl. Erzeugnissen, welche aus unverseiften Wachsen und flüchtigen Lösungsmitteln bestehen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Lösungsmittel durch eine Emulsion, deren disperse Phase Wasser bildet, ersetzt werden.

Tabakflecke von der Haut (Finger) zu entfernen. Die im Nachstehenden aufgeführten Vorschriften habe ich selbst erprobt und kann sie daher als unschädlich empfehlen, vorausgesetzt, daß die Finger keine Verletzungen aufweisen.

1. Lösung a, 5 g Kal. permanganic., 100 g Aqua dest.; Lösung b, 5 g Natr. subsulfuros., 100 g Aqua dest.; Lösung c, Acid. muriatic. chem. pur. (1,124 spezifisches Gewicht). Die durch Waschen entfetteten Stellen werden mit a benetzt und trocknen gelassen. Nach dem trägt man b auf, läßt trocknen und bestreicht dann mit c. Die Bräunungen verschwinden momentan. Diese Methode eignet sich besonders für alte Färbungen.

2. Lösung a wie oben. Lösung b 2,5 g Kal. bioxalic., 100 g Aqua dest. Die Behandlung geht wie unter 1. angegeben vor sich, jedoch sind nur zwei Auftragungen nötig. Für frische Fälle empfiehlt sich Anwendung dieses Verfahrens. Die Auftragungen erfolgen am besten mit Watte, die zweckmäßig um ein Holzstäbchen gedreht wird. Nach der Behandlung können die Hautstellen eingefettet werden.

3. *Buchheister* empfiehlt die Anwendung eines starken Essigs.

(*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

Tätowierungen von der Haut zu entfernen. Nach *Prank:* Man schneidet ein Stück Kataplasma so groß, daß die tätowierte Stelle damit bedeckt werden kann, weicht es auf, legt es auf die Hautstelle, darüber einen Verband und läßt nun 10 Stunden einwirken. Darauf reibt man die Haut abwechselnd mit Eau de Javelle und Benzol ein und verbindet wiederum mit einem Stück Kataplasma. So verfährt man einige Tage. Bei hartnäckigen Stellen steche man mit einer Nadel leicht nach.

Nach *Ohmann-Dumesnil:* Man verreibt 5 g Papain im Mörser mit 25 g Wasser, 1 g verdünnter Salzsäure, läßt eine Stunde stehen und fügt 75 g Glyzerin hinzu. Nach drei Stunden filtriert man und bestreicht mit dieser Flüssigkeit die Hautstellen.

Oder man sticht die Tätowierungen mit einer feinen Nadel leicht nach, bestreicht die Stellen mit einer 5%igen Tanninlösung und darauf mit einer 1%igen Silbernitratlösung. Es tritt eine Ätzung und Schorfbildung ein, und mit Abheilung dieser schwindet auch die Tätowierung. (Drogenhändler, Berlin.)

Glühbirnen mattätzen. Zum Mattieren von Glühlampen werden die sauberen Birnen kurze Zeit in heißer 5%iger Flußsäure bewegt, bis der genügend hohe Grad der Mattierung erreicht ist, wenn man es nicht vorzieht, billigere Sorten mittels des Sandstrahles matt zu rauhen, wobei allerdings die Wandungen der Birnen stark genug sein müssen, um dem Druck des Sandstrahlgebläses zu widerstehen. Das bei 50—60° zu verwendende Ätzbad selbst stellt man her durch Lösen von je 10 T. schwefelsaurem Kali, Flußsäure und 20 T. Fluorkalium in 40 T. destilliertem Wasser. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Wasserdichtmachen von Pappe. Die zu behandelnde Pappe wird nach *Freund* beiderseits mit folgender Lösung bestrichen: Weißer Leim, Glyzerin je 5 T., Wasser 20 T. Nach dem Trocknen wird die Pappe durch eine 10%ige Formaldehydlösung gezogen und von neuem getrocknet. (Viert. f. pr. Pharm. 1917, S. 141 durch Apoth.-Ztg.)

Elfenbein kitten. Bevor einer der nachstehend genannten Kitte aufgetragen wird, sind die Bruchstellen mit Benzin, Benzol usw. zu entfetten. 1. Natürliches Magnesitpulver mit Wasserglas zu einer steifen Paste angerührt. 2. Nach *Buchheister:* Gelatine wird mit Wasser zu einer dicken Lösung gekocht, dieser ein Viertel ihrer Raummenge an weingeistiger Mastixlösung zugefügt und zuletzt so viel Zinkweiß eingerührt, daß eine sirupdicke Flüssigkeit entsteht. 3. 2 T. Flußspatpulver und 1 T. Glaspulver werden mit Wasserglas zu einer steifen Paste verrührt. Die Pulver müssen ganz fein gesiebt sein. Jeder der Kitte wird schnell auf die Bruchstellen gestrichen, diese fest aneinander gepreßt und dann einige Tage trocknen gelassen.

(*Lux* in Pharm. Ztg., Berlin.)

Monopolseife wird in ganz ähnlicher Art wie Türkischrotöl hergestellt. Die Sulfurierung erfolgt jedoch mit größeren Mengen Schwefelsäure, ca. 30% 66°ige Schwefelsäure. Das gewaschene oder ungewaschene Reaktionsprodukt wird mit einer solchen Laugenmenge verrührt, die zur Neutralisation der freien Schwefelsäure, der freien Fettsäure, zur Verseifung der Schwefelsäureester und des Neutralfettes ausreichend ist. Das Gemisch von sulfuriertem Öl und Natronlauge wird solange gekocht, bis eine am Spatel entnommene Probe gelatineartig erstarrt. Die Monopolseife ist im Gegensatz zu den üblichen Seifen gegen verdünnte Säuren sowie gegen Kalk- und Magnesiasalze beständig. Das Herstellungsverfahren steht in Österreich nicht mehr unter Patentschutz. (Seifenindustrie.)

Politur für Möbel. Eine solche bereitet man aus 500 g Olivenöl, 500 g Bernsteinöl, 500 g Terpentinöl, 50 g Lavendelöl und 50 g Alkannatinktur in einer Flasche zusammen warm gestellt, nach 2 bis 3 Tagen ist die Politur gebrauchsfertig.

(Schweizer Drogisten-Rundschau.)

Fußbodenwichse in Pulverform. 1. 20 T. gepulvertes Stearin, 5 T. gepulvertes gelbes Wachs, 2 T. gepulverte Seife. 2. 4 T. gepulvertes Stearin, 1 T. gepulvertes gelbes Wachs. 3. 5 T. geschabtes Paraffin, 2 T. gepulverter Kalk.

(Schweizer Drogisten-Rundschau.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 28. März 1925.

Die Weltmarktsnotierungen waren im wesentlichen unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 445,	ca. RM	98
Saponifikat 88%	„ 530,	„ „	116½
Dynamitglyzerin	„ 680,	„ „	149½
Pharmakopöeware	„ 730,	„ „	160½.

Tendenz: schwach.

Bei uns wurden größere Posten Saponifikat zu RM 108, Rohglyzerin 80% zu RM 97 umgesetzt, und es wurden für frachtlich ungünstig gelegene Posten RM 107 bezw. 96 geboten.

Dynamitglyzerin war bis zu RM 135 gesucht und zu RM 138 ab Fabrik, sowie $ 34 fob angeboten.

Marseille offerierte monatlich 50 tons ganz prima Rohglyzerin 80% per März-April-Mai zu £ 50 per 1015 kg fob und suchte Gegengebot zu £ 49.10.

Das Ausland bot für runde Posten Rohglyzerin 80% £ 49 per 1015 kg fob Rotterdam, sowie für Saponifikat bis zu RM 108 cif Rotterdam.

Vereinzelt lagen Angebote englischen Rohglyzerins 80% zu £ 48 per 1000 kg cif Hamburg vor.

Holland forderte für Dynamitglyzerin Hfl. 86½ cif Köln.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (26. März 1925.) Die erneut feste Stimmung am Getreidemarkt blieb auf Ölsaaten fast ganz ohne Einfluß. Zwar war die Schlußstimmung am La Plata für Leinsaat auf nahe wie spätere Termine sehr fest, aber neue Fortschritte haben die Preise nicht gemacht. Es scheint fast, als wenn die Hochbewegung für Ölsaaten und Pflanzenöle zunächst erledigt ist. Leinsaat prompter Verschiffung stellte sich am La Plata wesentlich billiger als in der Woche vorher. Der Preis wurde von 23,15 auf 21,65 Pesos pro 100 kg fob Buenos Aires ermäßigt. Von den einzelnen Terminen notierte schließlich in Buenos Aires Lieferung April 22,10, Mai 22,50 und Juni 22,80 Pesos pro 100 kg, in Rosario Lieferung pro Mai 22,45 Pesos. Der neuerdings eingetretene Rückgang der Verschiffungen muß naturgemäß überraschen. Solche betrugen in der Berichtswoche 6000 t nach Nordamerika, 2000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 3000 t nach dem Festlande, insgesamt also nur 11 000 t gegen immerhin 17 300 t in der Vorwoche. Das sphinxartige Bild der seitherigen argentinischen Leinsaatverschiffungen wird demnach immer verschwommener. Die Zunahme der sichtbaren Vorräte am La Plata von 125 000 auf 130 000 t ist belanglos. Meldungen von Bedeutung vom La Plata lagen in dieser Woche nicht vor. Von Indien wurden in der letzten Woche und der vergleichenden Vorjahrswoche 4350 t bezw. 2075 t Leinsaat, 6800 t bezw. 6225 t Rübsaat und 4800 t bezw. 3000 t Kottonsaat nach Europa abgeladen. Die schwimmenden Vorräte beliefen sich am Schluß der Berichtswoche und der Vorwoche auf 45 500 t argentinische und 25 700 t indische bezw. 47 500 t und 22 900 t Leinsaat, 49 300 t bezw. 48 400 t indische Rübsaat und 24 000 t indische und 7100 t ägyptische bezw. 23 300 t und 4300 t Baumwollsaat. Die Versorgungslage Europas geht also langsamer Besserung entgegen, ein Umstand, der erst recht mit Rücksicht auf den nachlassenden Kuchenverbrauch gewertet werden muß. Die Aussichten in Indien werden als günstig angesehen, obgleich mit einiger Beschädigung gerechnet werden muß.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 21.2/6, Bold Bombay £ 23.15, Calcutta £ 23.5, Sojabohnen £ 10.15 bis 11.10, Rübsaat, Toria, £ 20.5, Kottonsaat, Bombay, £ 9.15, schwarze ägyptische £ 12.10, Mohnsaat, chinesische, £ 26.5, Sonnenblumensaat £ 22.17/6; Hull: Leinöl £ 46.7/6, Rüböl, extrahiert, £ 47, Sojaöl, extrahiert, £ 37.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh, £ 39, Erdnußöl, gepreßt, £ 46.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 40.10, Rizinusöl, Apothekerware, £ 69 bis 70, alles prot; Amsterdam: Leinöl Fl 55¼, Rüböl Fl 56¾ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt forderten Abgeber in ruhiger Stimmung für rohes Leinöl M 100 bis 101, gekochtes M 101 bis 102 pro 100 kg, für Palmkernöl £ 42.10 bis 43, Palmöl, Lagos, £ 44.10 bis 44.15, Kokosöl £ 45.10 bis 45.15 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. März 1925.

Der Ölmarkt litt weiter unter fast völliger Geschäftslosigkeit, jedoch konnten sich die Preise durchweg auf dem vorwöchigen Stand halten.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 707 Faß aufgestellt und hiervon 550 Faß verkauft zu unveränderten Preisen.

Aus dieser Meldung läßt sich ersehen, daß bei der augenblicklichen Preisbasis der ausländische Konsum ein lebhaftes Interesse zeigt. Die Forderungen der südamerikanischen Ablader lauten unverändert, die Stimmung scheint etwas freundlicher werden zu wollen.

Leinöl war in Anbetracht der Lage auf dem Saatmarkt größeren Schwankungen unterworfen. Zu den niedrigeren Saatpreisen sind größere Posten aus dem Markt genommen, sodaß die alten Vorräte überall ziemlich erschöpft sind. Zum Schluß kommt Leinöl leicht abgeschwächt.

Sojabohnenöl. Das Loko-Geschäft bewegte sich in ruhigen Bahnen, und die Preise hielten ziemlich unverändert ihren Stand.

Kokos- und Palmkernöl. Die Auslandsmärkte melden für Kopra und Palmkerne eine feste Stimmung. Das Geschäft bewegte sich am hiesigen Platz in engen Grenzen, während Holland von einer guten Nachfrage berichtet.

Kottonöl. Die Preise gaben weiter nach bei kleinem Geschäft.

Rizinusöl. Loko-Partien waren knapp angeboten. Die Notierungen blieben unverändert.

Fettsäuren. Bei ruhiger, aber stetiger Haltung kam es nur zu kleinem Geschäft, die Preise blieben unverändert.

Sulfur-Olivenöl loko bleibt knapp. Während die italienischen Ablader ihre Forderungen leicht ermäßigt haben, bleiben die Preise am hiesigen Markt unverändert.

In abfallenden Ölen war das Angebot etwas reichlicher, und es waren verschiedene Partien preiswert zu haben.

Hamburg, den 28. März 1925.

Leinöl, prompt M 101, Leinöl, Febr.-April Hfl. 59, Leinöl, Mai-August Hfl. 59, Leinölfirnis GM 102, Palmkernöl, roh £ 43, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl, Ceylon £ 45.10, Palmöl Lagos £ 44.15, Erdnußöl, techn. £ 53, Kottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 40.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 37, Rizinusöl I. Press., loko £ 66, Rizinusöl II. Press., £ 64, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 510, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A £ 46—48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46, Talg, austral mixed good colour £ 48, Talg, austral. mixed fair colour £ 46, Hammeltalg, techn. £ 53, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 137, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran, (Gerbertran) £ 33.15, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 98.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 28. März 1925.

Der ausländische Markt in Öl und Fettwaren war in der abgelaufenen Woche weiter ruhig, Geschäfte fanden nur im bescheidenem Umfange statt, am hiesigen Platze hat sich nur Bedarf für prompte Lieferung eingestellt.

Fettsäuren: Die Preise zeigen den vorwöchigen Stand.

Talg: Die Londoner Talgauktion verlief günstiger, und der Preis wurde um sh 10 per ton erhöht. Die südamerikanischen Notierungen für Talg zeigen wenig Änderung, dagegen hat Nordamerika den Preis um ⅜ Dollarcent erhöht.

Feste Öle: Kokosöl ist mäßig gefragt, und die Preise sind so ziemlich unverändert, ebenso verhält es sich mit Palmkernöl und Palmöl.

Flüssige Öle: Leinöl hat in der abgelaufenen Woche wieder eine Preissteigerung von ca. 2 Hfl. zu verzeichnen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 150, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 145, Leinöl, holländ. Sch. 190, Kokosölfettsäure, Ia extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 268, Rizinusöl II. Pressung Sch. 258, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 28. März 1925.

In der verflossenen Woche waren die überseeischen Saatenmärkte im allgemeinen schwach, bei geringen Änderungen der Kurse, aber heute melden sowohl Argentinien wie auch Nordamerika eine ausgesprochene Flaue.

Keiner vermag sich richtig zu erklären, woher die Flaue eigentlich kommt; einige führen es darauf zurück, daß Argentinien von der neuen Ernte verhältnismäßig nicht viel verkauft habe und nunmehr wünsche, Abschlüsse auf Abladung zu tätigen.

Die Leinsaat-Abladungen von Argentinien waren auch vergangene Woche wieder lächerlich klein und zwar 12 000 t alles in allem, ein Quantum das bei regulärem Markt gar nicht in Betracht kommt, zumal die kleinen Verschiffungen sich nunmehr schon Monate lang fortgesetzt haben. Daß diese kleinen Zufuhren nicht à la hausse wirken, ist ein Zeichen dafür, wie gering der Konsum an Leinöl ist; bei einigermaßen zufriedenstellendem Ölabsatz würden diese geringfügigen Abladungen schon bald eine direkte Kalamität auf dem Ölmarkt hervorrufen.

Wie der Markt in nächster Zukunft weiter verlaufen wird, ist schwer zu sagen, aber es besteht sicher die Möglichkeit, daß wir plötzlich mal wieder einen Dreh nach oben bekommen.

Holzöl.

Hamburg, den 26. März 1925.

Holzöl ist ruhig. Ich notiere für Lokoware £ 66 und für Abladungsware £ 68 per engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (26. März 1925.) Nach ziemlichen Preisschwankungen war die Lage des Weltmarktes wieder mehr zu Gunsten der Käufer, welche sich jedoch nur wenig zu größeren Unternehmungen zu entschließen vermochten. Die Verstimmung am Markt für Futtergetreide wirkte auch auf tierische Fette zurück, die Preise der Hauptsorten an den ausländischen Märkten gaben mehr oder weniger nach. Rohes Baumwollsaatöl notierte am New Yorker Markt zum Schluß 9,50 bis 10 Doll., bestes gelbes, vorrätig, 11 Doll. je 100 lbs. Schmalz wurde am New Yorker Markt je nach Beschaffenheit auf Doll. 16,95 bis 17,20 je 100 lbs. ermäßigt. Chicago forderte am Schluß für Lieferung März Doll. 16,25, Mai Doll. 16,35 und Juli Doll. 16,65 je 100 lbs. Für Talg zogen die Preise in der ersten Hälfte der Berichtsperiode nach oben, in der Schlußwoche indessen merklich wieder nach unten. New York notierte für greifbaren Extra 9¼ Cents ohne Verpackung und in Tierces 9½ Cents pro Pfd. Die Tendenz der europäischen Märkte war im Laufe der Berichtsperiode ausgesprochen ruhig. Gekauft wurde in der Hauptsache dringender Bedarf. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 43 sh 3 d bis 44 sh 3 d, für zweite Qualitäten 41 sh bis 41sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 sh 6 d bis 47 sh, für Hammeltalg je nach Beschaffenheit 47 sh bis 48 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 44 sh bis 48 sh pro cwt. ab Schmelze. Antwerpen hielt Saladero und Matadero mit Frs. 460 pro 100 kg ab Lager.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 28. März 1925.

* Kurz nach unserm letzten Bericht (Nr. 9, S. 182) hatte sich der Sulfurölmarkt empfindlich abgeflaut, als eine Folge, der Ansammlung von Vorräten in der zweiten Hand, die sich durch wirtschaftliche Gründe, zum Teil unter dem Druck der Banken, zum Abstoßen angedienter oder eingelagerter Partien genötigt sah. Indes sprangen alsbald die Vereinigten Staaten ein, um reichliche Eindeckungen hier in Italien vorzunehmen, wodurch der diesseitige Markt wieder ein festeres Gepräge erhalten hat. Die Amerikaner sind auch jetzt noch Käufer, und die italienischen Ölproduzenten hoffen, in der Folge vorteilhaftere Preise zu erzielen, in besserm Einklang mit ihren hohen Einstandspreisen:

Die heutigen Forderungen der Produzenten April-Mai sind: Lire 470 für neues grünes Sulfuröl, Lire 485 für neues, besonders schönes Sulfuröl, worunter vornehmlich das toskanische, beides die 100 kg, netto inkl. Barrels, bei 10-t-Ladung, frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest, Lire 15 die 100 kg netto teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam. Toleranz 3% für Wasser und Schmutz.

Hin und wieder kommen allerdings noch Wiederverkäufer an den Markt, die in Ermanglung einer Auslandskundschaft für ihre fälligen Partien eben den Preis nehmen müssen, den sie bekommen, doch sind dies in der Regel keine großen Posten.

Die Frage von Deutschland ist in der letzten Zeit schwach gewesen, anscheinend als eine Folge flauen Geschäftsgangs und der Anhäufung von Vorräten in den Seifenfabriken, doch dürfte das bald ein überwundener Standpunkt sein.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 26. März 1925.

Gegenüber der letzten Berichtswoche ist leider ein leichtes Zurückgehen der Geschäftstätigkeit festzustellen, was jedoch die Festigkeit der Märkte nicht beeinflussen konnte.

Paraffin: Von Nord-Amerika wird mir nach wie vor eine feste Tendenz gemeldet. Am hiesigen Markt wird jedoch zurzeit dieser Artikel von zweiter Hand etwas billiger angeboten, um ältere Kontrakte zu realisieren. Ich notiere für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° März-April-Abladung $ 14,50, weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 13,75 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Bei guter Nachfrage notiere ich unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit: Der Markt hat sich nicht verändert, und ich notiere für Ozokerit Hochprima 66/68° C Erstarrungspunkt $ 38,50, 70/72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungspunkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs: In Anbetracht des bevorstehenden Ostergeschäftes ist Bienenwachs sehr gesucht, und ich mußte meine Forderungen wieder etwas heraufsetzen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs hat kaum Geschäft, und ich notiere für Loko- und Abladungsware sh 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Notierungen für Lokoware sind unverändert für fettgraue Qualität sh 127 bis 128 p. cwt. und für courantgraue Ware sh 122 bis 123 p. cwt., während Abladungsware etwas nachgegeben hat. Ich notiere fettgraue Qualität mit sh 122 p. cwt. und courantgraue Ware mit sh 120 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die ausgesprochen steigende Tendenz hat die Forderungen weiter in die Höhe gebracht. Ich notiere jedoch noch unverändert für Abladungsware $ 7,90 und für greifbares Harz $ 8.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerikan. Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafel- sowie Schuppenparaffin ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 26. März 1925.

Die Geschäftslage blieb auch in der vergangenen Woche ruhig, jedoch zeigt der Markt eine unverändert feste Preishaltung.

Bienenwachs ist sehr fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,80 bis 3,90 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs unverändert fest. Wir notieren courantgraues Karnaubawachs zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 126 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist ruhig. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 27. März 1925.

Bei im allgemeinen gleichen Notierungen hält die feste Tendenz weiter an.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 99 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 28. März 1925.

○ Auch während der letzten Woche kam das Geschäft in Harz zu keiner besonderen Entwicklung. Die Ursachen für die gegenwärtige Lähmung der ganzen Wirtschaft bestehen unverändert weiter, und wir werden in Deutschland zum mindesten die Reichspräsidenten-Wahl hinter uns haben müssen, ehe an eine, wenn auch mäßige Belebung des Kaufinteresses gedacht werden kann. Da es zweitellos zur Stichwahl kommen dürfte, so werden also noch weitere vier Wochen verstreichen, aber auch dann sind der Hemmungen, namentlich auf außenpolitischem Gebiete noch so viele, daß sich fürs erste nicht absehen läßt, wann wir auch im geschäftlichen Leben wieder zu erträglichen Zuständen gelangen werden. Die Preisentwicklung an den amerikanischen Abladungsmärkten blieb sehr fest, während es loko infolge der knappen Geldverhältnisse möglich war, ab und zu Konzessionen an den Notierungen durchzuholen.

Die letzten Preise stellten sich für:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 4, G 4,05, H 4,10, I 4,15, K 4,20, M 4,40, WG 4,85, WW 5,25 $ die 50 kg Neugewicht, ab Transitlager Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,90, D 3,95, E 3,97½, F 4, G 4,02½, H 4,10,

I 4,12½, K 4,35, M 4,50, N 4,65, WG 4,72½, WW 5,25 $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 7,60, VI 7,65, III 8,45, Ie 9,80, Excelsior 11 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,15, X 7,20, IX 7,25, VIII 7,40, VII 7,45, VI 7,55, V 7,75, IV 7,90, III 8,10, II 8,45, Ic 9,40, Is 9,45, Ie 9,60, Excelsior 10,40 $ die 100 kg, Abladungsgewicht Tara 7% cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 178, 4A 215, 5A 225 Ffrs. die 100 kg Neugewicht, Tara 6% ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: F 143, G 143, H 144, J 146, K 148, M 149, N 154, WG 158, WW 164, OOO 165, OOOO 167, VAV 172, EX 176, EXO 182, AAA 195, AAAA 196, AAAAA 202, XXX 210 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht 7% Tara.

Griechisches Harz liegt unverändert; für portugiesische mittelhelle Ware wurde ein Preis von $ 7,45 für 100 kg.

Im Londoner Markt blieb das Geschäft ebenfalls ruhig, doch werden die Preise als ziemlich stetig bezeichnet. Man notierte zuletzt: Amerik. Harz F/G 17/3, H 17/6, K 17/9, M 18/-, N 19/-, WG 20/6, WW 21/9 sh per cwt.; Französisches Harz F/G 17/3, M 17/6, WG 19/9, WW 20/6 sh per cwt.

Die amerikanischen Erstmärkte melden einen guten Abzug an die Inlandsindustrie, die jetzt aus ihrer Reserve etwas mehr hervortritt; man sucht drüben die Aussichten der neuen Ernte bereits zu erforschen, indem man ähnlich wie bei Terpentinöl, auch für Harz Terminkäufe zu tätigen sich bestrebt, doch sollen die dabei ins Auge gefaßten Preise für die Erzeuger vorerst des Reizes entbehren. Die letzteren ziehen vor, bei diesem Produkt abzuwarten, wie sich die erste Zeit der neuen Saison anlassen wird.

Wenig Veränderung zeigen die französischen und spanischen Notierungen; auch die mittleren und unteren Sorten, die einige Zeit lang nur knapp zum Exportangebot gelangen, sind jetzt reichlicher zu haben, und es scheint, daß sich die Erzeuger beider Länder wohl mit der Hoffnung weiteren Preisaufganges im europäischen Geschäft zu früh getragen und deshalb eine gewisse Zurückhaltung mit Angeboten ausgeübt haben; nun aber sehen sie sich in ihren Erwartungen getäuscht, dazu rückt die neue Ernte bald heran, und so hat man sich wohl entschlossen, die angesammelten Vorräte unter entsprechenden Konzessionen wieder abzustoßen. Der Unterschied zwischen den französischen und spanischen zu den amerikanischen Preisen ist ein zu bedeutender, als daß die europäische Verbraucherschaft daraus nicht ihren Nutzen ziehen sollte, und so kommt es, daß tatsächlich in ganz Europa und namentlich auch bei uns in Deutschland, eben wieder mehr spanisches und französisches Harz als amerikanisches verarbeitet wird. Auch das Transitogeschäft bei uns erstreckt sich überwiegend auf nicht amerikanische Sorten. Über den Umfang, auf welchen die neue Ernte in Frankreich und in Spanien eingestellt werden soll, verlautet noch sehr wenig; von Beschneidungen der Erzeugungsmengen hört man nichts, es scheint — soweit bisher eine Beurteilung möglich ist — vielmehr alles darauf hinzudeuten, daß man sich in beiden Ländern eher mit einer weiteren Vergrößerung der Produktion befreundet. Die ganze Art der Harzgewinnung sowohl in Frankreich, wie jetzt auch bereits in Spanien, ist bei weitem rationeller als in Amerika; die Produktion arbeitet bezüglich der Unkosten infolgedessen wesentlich billiger als die Amerikaner und stellt sich in ihrem Reinergebnis heute trotz der niedrigeren Preise besser als die amerikanischen Erzeuger. Sie ist auch nicht so sehr auf den Ausgleich durch Terpentinöl angewiesen wie die Amerikaner, sie findet diesen Ausgleich zum größeren Teil auf einem anderen Gebiete, nämlich demjenigen der hellen und hellsten Harzsorten. Das dürfte auch die amerikanische Studienkommission, die im letzten Sommer die europäischen Erzeugungsdistrikte gründlich studierte, bald herausgefunden haben, und daher rührt auch u. a. das Bestreben in Amerika, ebenfalls zur Herstellung hellerer Typen als der bisherigen besten Sorten WG und WW überzugehen. Man hat ja auch bereits einen neuen Standard in dieser Richtung eingeführt, die Type X, die aber für den Export bisher noch ohne Belang war, und es wird auch noch geraume Zeit dauern, bis man zu noch höheren Graden gelangt, die in erster Linie eine Frage des Jungholzanschnittes sind. Die entsprechenden Territorien in Amerika müssen aber dafür erst in größerer Ausdehnung gefunden werden, wenn man mit den europäischen Erzeugern dieser besten Sorten die Konkurrenz aufnehmen will; es handelt sich bei dem diesbezüglichen Bestreben der Amerikaner auch mehr darum, den Bedarf des eigenen Landes in diesen feinsten Harzen zu decken und nicht von dem Import aus Frankreich abhängig zu bleiben, sodaß, selbst, wenn erst einmal größere Mengen drüben zur Verfügung stehen, dem europäischen Geschäft dadurch kaum irgendwelche nennenswerte Konkurrenz erwachsen wird.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 27. März 1925.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist unerwartet in Amerika auf $ 3,40—3,65 ermäßigt worden. Falls die Notierungen nicht noch weiter zurückgehen, ist es fraglich, ob eine Ermäßigung der Fertigfabrikate damit verbunden ist. Die Geschäftslage auf dem Mineralölmarkt ist nach wie vor still. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50			RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20			RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320			RM 42,50 bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240			RM 37,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50			RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20			RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß			RM 49,25 bis 55
Petroleum	ausschließlich	Faß	RM 27,50
Putzöl	ausschließlich	Faß	RM 21
Gasöl unverzollt	ausschließlich	Faß	RM 13,25
Bohröl, wasserlöslich			RM 42
Maschinenfett			RM 43
Vaselin, gelb			RM 58
Wagenfett			RM 23
Karbolineum			RM 17,50

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 28. März 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,15, WG $ 9,40, WW $ 10,50, Schellack TN orange sh 270, Schellack lemon sh 315, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114.

Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. März 1925.

Erst im Laufe der letzten Tage der Berichtswoche konnte sich die Marktlage am Chemikalienmarkt lebhafter gestalten. Das Ausland kam mit einigen größeren Aufträgen an den Markt, was aber keinen wesentlichen Einfluß auf diese Preise hatte. Chlorsaures Kali lag nach wie vor sehr fest, und es mußten verschiedene Auslandsorders in Anbetracht der bestehenden Preisdifferenz zwischen Angebot und Auftrag wieder zurückgegeben werden. Naphtalin war ebenfalls etwas gefragter, doch sind die Preise infolge sehr reichlichen Angebotes nach wie vor sehr gedrückt. In sämtlichen Bleifarben zeigten die Preise eine dauernde rückgängige Tendenz bei außerordentlich geringer Nachfrage. Auch die übrigen Bleifarben zeigten kein lebhafteres Geschäft. Bittersalz und Chlormagnesium liegen zurzeit sehr schwach; in letzterem Artikel sind die Preise um ca. 30—40% zurückgegangen. Allgemein ist man aber der Annahme, daß sich diese niedrigen Notierungen nicht lange halten werden und schon in Kürze mit einem steigenden Markt gerechnet werden muß.

Kopale und Damare lagen unverändert ruhig. Wesentliche Preisänderungen sind nicht zu verzeichnen. Die letzten Notierungen lagen wie folgt:

Ätznatron. Bei mittlerem Geschäft wurde gefordert: Loko GM 30,50—31,50; Exportware £ 15.17/6 per 1000 kg bei fast gänzlich stockendem Absatz.

Ätzkali. Die Tendenz war etwas lebhafter. Forderung Loko GM 59 per 100 kg. Ladungen GM 55,50—56,90 frachtfrei deutscher Verbraucherstation. Für Export wurde gefordert $ 12,75 per 100 kg. Von schwedischer Seite sind sehr billige Angebote am Markte.

Kalilauge. Tendenz ruhig. Loko: GM 31,25 per 100 kg. Ladungen GM 29,25—29,75 per 100 kg, frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Pottasche. Bei festen Forderungen wurde notiert: Loko GM 50,50, Ladungen GM 48—48,50 per 100 kg, frachtfrei deutscher Verbraucherstation.

Gummi Cordofan, naturell. Tendenz ruhiger. Loko Zollstadt wurde gefordert: GM 115, Abladung sh 54/6 per cwt.

Spermaceti. Das Angebot war nach wie vor groß, während der Bedarf sich in mittleren Grenzen bewegte. Loko verzollt wurden GM 3,48 per 1 kg gefordert.

Hamburg 11, den 28. März 1925.

Ameisensäure 85% 74 (35.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (16 Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10 *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7;6 *Bittersalz 4,35 (3.2), Bleiglätte, rein 105 (45), Bleimennig rein 105 (46), Bleiweiß, pulv. 110 (45), Bleiweiß in Öl 11 Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlor magnesium, geschm. 6,50 (2.10), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8.10 *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 1 *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (27), *Chromalaun 34 (16.1 *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 140 (40 *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.- 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz., 6,2 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (7.5), *Kalialaun in Stücke 17 (7.12), Kali, chlorsaures 52 (23.10), Kalilauge 50° Bé 29,2 bis 31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raf 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22), Lithopone RS 4 (16), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natron

lauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22.10), Pottasche 96/8% 48 bis 50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10) Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Cöthen i. A. W. Minlos & Co., G. m. b. H. Herstellung von Waschpulver und Vertrieb desselben und anderer chemischer Produkte. Stammkapital 15 000 M. Geschäftsführer sind der Fabrikbesitzer Theodor Fitzau in Cöthen und der Kaufmann Wilhelm Minlos jun. in Köln.

† Düsseldorf. „Hooco" A.-G., Weißenburgstr. 31—39 (bisher Köln). Herstellung und Vertrieb chemischer Produkte, insbesondere der „Hooco"-Erzeugnisse, wie Bohnerwachs, Schuhcreme und Metallputz, sowie ähnlicher „Hooco"-Rohstoffkompositionen. Grundkapital 100 000 RM. Die Kaufleute Otto Oehlke und Karl Oehlke sind aus dem Vorstand ausgeschieden. Zum Vorstand ist bestellt Ludwig Denzer, Kaufmann in Düsseldorf.

† Halle a. S. Seifenfabrik Trotha, G. m. b. H. Herstellung von Seifen und verwandten Erzeugnissen, sowie Vertrieb dieser und ähnlicher fremder Erzeugnisse. Stammkapital 6000 RM. Alleiniger Geschäftsführer Walter Ebert, Kaufmann. Einzelprokura ist erteilt Bruno Wittenbecher.

† Kiel. Seifen-Großvertrieb, G. m. b. H. Verkauf von Seifen jeder Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Arnold Claussen in Großbarkau.

† Soest. Johann Maria Farina, Fabrik feiner Toiletteseifen und kosmetischer Präparate G. m. b. H. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Fabrikant Siegfried Ruhstadt.

† Wien XI., Simmeringerlände 86. Wiener Ölwerke A.-G. vorm. Hermann Löwy. Erwerbung und Betrieb der bisher unter der Firma Hermann Löwy betriebenen Öl- und Fettextraktion. Erzeugung von tierischen, pflanzlichen, mineralischen Ölen, Fetten, Wachsen und Harzen für technische, Genuß-, kosmetische, chemische und pharmazeutische Zwecke.

Augsburg. Zu dem in Nummer 11 gemeldeten Liquidationsbeschluß der Bayerischen Seifenfabrik A.-G., teilen uns die Enfro-Werke, Seifen-, Kerzen- und chem. Fabriken m. b. H., Augsburg F 54/55 mit, daß es sich nur um die Auflösung einer Handelsgesellschaft handelt, und daß der Betrieb in seitherigem Umfang nunmehr von der Stamm-G. m. b. H. weitergeführt werde.

Berlin. Vereinigte Deutsche Fettwerke Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Februar 1925 ist das Grundkapital auf 1 500 000 Reichsmark umgestellt worden. Als nicht eingetragen wird noch veröffentlicht: Das Grundkapital zerfällt jetzt in 1500 Namensaktien zu je 1000 Reichsmark, nämlich 600 Lit. A, 600 Lit. B und 300 Lit. C. — Krefft & Arndt Dampfseifenfabrik, G. m. b. H. Kaufmann Hans Rentner ist nicht mehr Geschäftsführer. — Über das Vermögen der Kaufrau Hedwig Engelke, geb. Korn, Alleininhaberin der Firma Engelke, Buchholdt & Co., Berlin N 31, Brunnenstr. 116 (Geschäftszweig: Fabrikation ätherischer Öle), ist von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Schuster, SW 11, Königgrätzer Straße 85. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 11. Mai 1925. Erste Gläubigerversammlung am 22. April 1925, Vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin am 22. Juni 1925, Vormittags 10 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstr. 13/14, III. Stock, Zimmer 102/104. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 17. April 1925.

Berlin. Die Th. Mühlethaler A.-G., Nyon, errichtete hier, O 27, Magazinstr. 13 (Fernruf Königstadt 6461) eine Generalvertretung mit Auslieferungslager. Die Leitung dieser Geschäftsstelle liegt in Händen von Herrn Wilhelm Weber.

Castrop. Westfälische Seifenfabrik Ramhofer & Co., Inhaber Hermann Ramhofer in Mengede. Der Kaufmann Fritz Köster in Mengede ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist in Westfälische Seifenfabrik Ramhofer & Co. in Mengede geändert, sie bildet nunmehr eine offene Handelsgesellschaft. Dem Kaufmann Wilhelm Tappe in Mengede ist Prokura erteilt.

Charlottenburg. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Seifenhändlers Max Wollheim, Dahlmannstr.3, ist eingestellt da eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden und der zur Deckung der Massekosten erforderliche weitere Geldbetrag nicht vorgeschossen ist.

Duisburg-Meiderich. Wirriger & Co., Dampfseifen- und Glyzerinfabrik. Fritz Koch ist Gesamtprokura erteilt.

Emmerich. Rheinisch-Westfälische Margarinefabrik Dr. Max Boemer & Co. m. b. H. Stammkapital auf 1 000 000 RM umgestellt.

-m. Epilä, Finnland. Die Fabrik D. Winter & Co. O.-Y. sucht für ihre „Deweco"-Farbseife einen Generalvertreter für Schweden.

Freiburg i.B. Süddeutsche Öl- und Melanolwerke, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 6. Februar 1925 ist das Stammkapital unter vollständiger Neufassung des Gesellschaftsvertrags durch Herabsetzung auf 600 000 RM umgestellt. Prokura Antonio Schmitt und Friedrich Gottschick erloschen.

-m. Gefle, Schweden. Tekniska Aktiebolaget Flora, Seifen-, Parfümerie- und Tintenfabrik, verteilt aus 184 923 (i. V. 213 659) Kr. Reingewinn 25 (i. V. 30)% mit 125 000 Kr. und macht 33 522 Kr. Rücklagen.

-m. Glasgow, Schottland. John Macfarlane, ehem. Direktor der Kerzenfabrik Youngs Paraffin & Light Co., starb kürzlich, 82 Jahre alt.

Gouda. Koninglijke Kaarsenfabriek Gouda. Herr I. Ijssel de Schepper ist als Direktor der Firma ausgetreten.

Halle a. S. Herr A. Thau, Betriebsdirektor bei den H. Stinnes-Riebeck-Montan- und Ölwerken, wurde auf Antrag der Abteilung für Chemie von der Technischen Hochschule Karlsruhe in Anerkennung seiner wissenschaftlichen Verdienste auf dem Gebiete der Brennstoffveredlung zum Dr.-Ing. E. h. ernannt.

Hamburg. In der G.-V. der Deutschen Jurgenswerke A.-G. wurde die Dividende auf 6% festgesetzt. In den A.-R. wurde Justizrat Prof. Dr. Gammersbach (Köln) wiedergewählt. Die Geschäftslage wurde als ruhig, aber als zufriedenstellend bezeichnet. (Frkf. Ztg.)

Hannover. Parfümerie-Fabrik Gebr. Jaeger. Die offene Handelsgesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Die Firma ist geändert in Gebr. Jaeger Kommanditgesellschaft. Es ist ein Kommanditist vorhanden.

Harburg a. E. Ölkuchenwerke C. B. Michael & Co., G. m. b. H. in Wilhelmsburg. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlungen vom 23. Dezember 1924 und 12. Februar 1925 ist das Stammkapital auf 5000 Reichsmark umgestellt.

Herford i. W. Leprince & Siveke, Aktiengesellschaft. Das Stammkapital ist auf 100 000 Reichsmark umgestellt. Es ist jetzt eingeteilt in 4167 Stammaktien und 833 Aktien mit Stimmvorzug, sämtliche auf den Inhaber lautend zum Nennwert von je 20 Reichsmark.

Köln. Die Zahl der Gläubiger der Deutschen Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. K.-G. a. A. ist auf 21 gesunken, die zu einer Gläubigergesellschaft zusammengefaßt wurden. Für die Gläubiger, nicht für die Aktionäre, wird ein Teil des Vermögens noch ausgeschüttet werden. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Die dänische Tochterfabrik des Lever-Seifentrusts setzte den Preis ihres Seifenpulvers „Vim" auf 60 Öre das Paket herab. — m. Aus der Margarinefabrik „Vitis" (Fischer og Reinseth) trat P. Reinseth aus. — m. In Belgisch-Kongo starb, 45 Jahre alt, am Fieber der Däne Aage R. Panduro-Hansen, seit 1923 Direktor der Kongoabteilung von Lever Brothers, vorher viele Jahre Offizier im belgischen Kolonialdienst. — m. In die Seifenfabrik Ström & Poulsens Säbe- og kemiske Fabrik trat J. Fenger als Teilhaber ein. — m. Die Seifenfabrik A.-S. Säbefabriken Blaagaard benutzt den Reingewinn, 44 810 Kr., als Übertrag. — m. C. E. Espensen, Teilhaber einer Kleisterfabrik, Vesterbrog. 107, wurde wegen Betrugs gegen eine Feuerversicherung und gegen seinen Teilhaber verhaftet.

-m. Krossanes, Öfjorden, Island. Das norwegische Reichstagsmitglied Holdö wurde als Besitzer der Heringsölfabrik „Ägir", hier, von der sozialistischen und der Fortschrittspartei beschuldigt, zu große Maßgefäße beim Heringsempfang benutzt und das Gesetz betr. Anwendung ausländischer Arbeitskraft übertreten zu haben. Das isländische Alting (Reichstag) lehnte jedoch die Forderung dieser Parteien, eine Untersuchungskommission einzusetzen, mit Stimmengleichheit ab.

Leipzig. Seifen- und Kerzenfabrik Aktiengesellschaft in Wiederitzsch. Gesellschaft aufgelöst. Ludwig Bogdan ist als Vorstand ausgeschieden. Zum Liquidator ist bestellt der Kaufmann Paul Ernst Meinhold in Leipzig.

Leipzig. Vereinigte Seifen- und Kerzenfabrik, G. m. b. H. in Leipzig. Die Firma ist nicht erloschen. Insoweit wird der Eintrag vom 3. Juli 1924, nach welchem die Gesellschaft aufgelöst und die Firma erloschen ist, von Amts wegen wieder gelöscht. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Ludwig Bogdan in Leipzig ist Liquidator. Sein Amt als Geschäftsführer ist erloschen.

Lindenberg im Allgäu. Seifen-Industrie G. m. b. H. Stammkapital auf 600 RM ermäßigt.

Luckenwalde. Magroß Fabrikation chemischer Produkte, Spezialität: Schuhcreme G. m. b. H. Die Gesellschaft ist wegen

Aufgabe des Geschäfts aufgelöst worden. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Max Grosse in Luckenwalde ist Liquidator.

Lüneburg. Deutsch-österreichische Industrie-Gesellschaft G. O. Vogelsang & Co. m. b. H. Gesellschaftskapital auf 400 000 RM umgestellt. Diese seit 1908 bestehende Wachswarenfabrik hat die ihrem Betrieb im Frühjahr 1924 angegliederte Toiletteseifenfabrik durch einen mit den modernsten Maschinen ausgestatteten Neubau wesentlich erweitert.

-m. Oslo, Norwegen. Für die große Öl- und Seifenfabrik Lilleborg Fabriker A.-S. wurde gleichzeitig mit 24 Verträgen für z. T. große Gewerbe, die Regelung der Löhne nach dem Index hatten, der allgemeine Vergleichsvorschlag des Vergleichsamts angenommen, der den Mindestlohn der Männer um 10, Frauen um 6 Öre die Stunde erhöht, und zu den Akkordpreisen, die unverändert bleiben, eine Zulage von 15 bezw. 9 Öre für die gearbeitete Stunde gewährt und zwar ab 15. Mai, wo der alte Vertrag an dieser Fabrik abläuft. Der Vergleich umfaßt auch die ganze Maschinenindustrie. Eine weitere Ermäßigung des norwegischen Goldzoll-Aufschlags kann nunmehr vorgenommen werden, wie der Minister erklärte.

-m. Stockholm. A.-B. Franska Parfymmagasinet übernahm den Alleinverkauf in ganz Skandinavien für die „Lybros"-Schönheitspräparate von Dr. Byl (Paris).

-m. Stockholm. Liljeholmens Stearinfabriks Aktiebolag, Kerzen- und Stearinfabrik, verteilt aus 297 444 (i. V. 249 282) Kr. Reingewinn 9 (i. V. 8)% Dividende mit 270 000 Kr. und legt 30 000 (0) Kr. zum Abschreibungsfonds.

Worms. Rheinische Wasserglasfabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 100 000 RM ermäßigt. Dem Kaufmann Willy Schambach ist Prokura erteilt.

Verbände und Vereine.

Der Deutsche Wäscherei-Verband, Sitz Berlin, hält vom 22.—30. August seinen diesjährigen Verbandstag in Düsseldorf ab, zugleich ist damit seine 25jährige Jubelfeier und eine öffentliche Maschinen- und Materialien-Ausstellung verbunden. Die Vorarbeiten für die Ausstellung sind in den verflossenen Monaten so weit gediehen, daß der Überblick über die Größe und Bedeutung des Unternehmens gegeben ist. Groß ist bereits die Zahl der Meldungen, auch aus Amerika, England, Schweden etc. liegen solche vor. Bestes Können und Wissen wird sich auf der Ausstellung vereinigen. Die erste Gruppe umfaßt die Großmaschinen, Kleinmaschinen, Kessel und Motore. Die zweite Gruppe die Waren wie Stärke, Seife, Soda, Bleichmittel, Textilwaren. Die dritte Automobile und Wagen, die vierte Verschiedenes.

Die Ausstellung soll zeigen, welche Fortschritte das Wäschereigewerbe in den verflossenen Jahren gemacht hat, und wie die Urteile aus der Praxis, die Erfahrungen der Fachleute dem Gewerbe nutzbar gemacht worden sind. Hierdurch soll ein allgemeines Bild über die bedeutende Vervollkommnung der gewerblichen Wäschereien geschaffen und dadurch die Ausstellung auch in den Dienst der Allgemeinheit gestellt werden. Zum Besuche der Ausstellungen werden Einladungen an alle Wäschereien und Plättereien, Bleichereien, Wäschefabriken und die einschlägigen Organisationen des In- und Auslandes ergehen, auch das Publikum soll in breitestem Umfange Anteil an der Ausstellung nehmen, wobei besonders die berufenen Vertreterinnen der Frauen-Organisationen mitwirken sollen.

Ferner soll bewiesen werden, daß der deutsche Wäscherei-Maschinenmarkt groß geworden ist und dem Auslande in keiner Beziehung nachsteht, und daß die Behandlung des Waschgutes in den gewerblichen Wäschereien nur durch beste Maschinen und mit besten Materialien vorgenommen wird. Auch sollen den Wäschereibesitzern die neuesten Konstruktionen von Wasch-, Plättmaschinen und sonstigen maschinellen Einrichtungen vor Augen geführt und die besten Waren und Wäschereibedarfsartikel zur Schau gestellt werden.

Wenn man bedenkt, daß in amerikanischen Großstädten fast die gesamte Wäsche der Bevölkerung durch die gewerblichen Wäschereien geht, und daß dort ein Waschkeller ein fast unbekanntes Lokal ist, und wenn man andererseits berücksichtigt, daß wir auf diesem Wege noch weit zurückstehen, so ist die Bedeutung dieser Ausstellung für Deutschlands Bevölkerung klar.

Industrie des Auslandes.

= **Leinölindustrie in Lettland.** Die das Lettland umfassenden Gebiete haben von alters her einen lebhaften Flachsbau getrieben, so ist es auch heute noch, besonders da der Handel mit Flachs Staatsmonopol ist. Mit der Verwertung der Leinsaat aber ist man rückständig. In Lettland arbeiten 15 Ölmühlen mit 193 Arbeitern, die für 3 739 832 Lat (= 60 000 Goldmark) Öl und Ölkuchen erzeugen. Sie arbeiten in beschränktem Umfang, und das Material wird ungenügend ausgenutzt. Zurzeit fällt es schwer, für kleinere Betriebe gute Ölpressen zu erhalten. Vor dem Kriege wurden mit gutem Erfolge russische „Elworty"-Leinölpressen verwendet, gegenwärtig arbeitet diese Fabrik aber nicht. Allerdings werden Maschinen für Ölmühlen von der Rigaer Fabrik „Waldispühl" hergestellt, sie sind aber klein und nicht passend für die Verhältnisse. Solche Pressen arbeiten bereits auch in Riga. Bei den relativ billigen Arbeitskräften und guten Preisen ließe sich gewiß viel mehr schaffen, und Spezialisten für Ölschlägerei und Ölpressen hätten in Lettland kein aussichtsloses Arbeitsfeld. A.

Die niederländische Öl- und Fettindustrie im Jahre 1924. Der außerordentliche Aufschwung der holländischen Fettindustrien spricht aus den folgenden Zahlen:

Es wurden eingeführt:	1922	1923	1924
Ölsaaten	500 319	488 519	570 200 t
deren Ölgehalt betrug	211 800	198 800	226 300 t
Öl	55 707	60 874	91 374 t
Gesamteinfuhr von Ölwert	267 507	259 674	317 674 t
Tierische Fette	51 059	71 455	76 309 t
insgesamt Öle und Fette	318 566	331 129	393 983 t
(Von der Einfuhr der Ölsaaten und der tierischen Fette ist die Wiederausfuhr abgezogen.)			
Es wurden ausgeführt:			
Öle	185 525	161 883	160 793 t
Margarine	59 022	75 847	94 374 t
Schmalz, Fettmischungen usw.	?	20 775	30 353 t
(Von Margarine und Schmalz ist die Einfuhr abgezogen.)			

Es fällt hierbei besonders in die Augen, wie sich der Schwerpunkt der Ausfuhr immer mehr in die höchstwertigen Fabrikate, Speisefette und Margarine, verlegt.

Einen Anhaltspunkt dafür, daß Hollands Fetthandel und Fettindustrie nicht nur einen starken Aufschwung nehmen, sondern auch absolut eine überaus namhafte Stellung auf dem Weltmarkt innehalten, ergeben folgende Zahlen für 1924:

	Einfuhr von Saaten (Nach Abzug der Wiederausfuhr)	Einfuhr v. Öl	Ausfuhr v. Öl
England	1 669 857	165 102	83 095 t
Deutschland	996 996	33 138	— t
Frankreich	691 112	56 493	51 849 t
Holland	570 290	91 374	160 793 t

(Die Ziffern für Frankreich erstrecken sich nur auf 11 Monate des Jahres 1924.) (Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Handel und Verkehr.

Ratschläge für den Export nach Chile. Beim Export nach Chile ist sorgfältig darauf zu achten, daß dem einheimischen Geschmack Rechnung getragen und rasch geliefert wird, damit dem Kunden, der durch die Kursschwankungen überhaupt schon in eine schwierige Lage versetzt ist, nicht Vorwände für Bemängelungen an die Hand gegeben werden. Unbedingt muß ein einheimischer Vertreter bestellt werden; direkter Abschluß mit der Kundschaft birgt die Gefahr von Verwicklungen in sich und führt unter Umständen zu Verlusten, die den Gewinn des ganzen Exportes in Frage stellen. Es ist nicht ratsam, die Konnossemente auf den Namen des Empfängers auszustellen, vielmehr geschieht dies am besten auf den Namen einer Bank, wo der Empfänger gegen Erhalt der Papiere ein Akzept geben muß. Die Dokumente müssen durch ein chilenisches Konsulat mit dem Visum versehen sein. Nach den in Chile geltenden Bestimmungen sind Konsularfakturen für alle Waren erforderlich, gleichgültig, ob der Versand mit Konnossement oder als Postpaket mit deklariertem Wert erfolgt und ohne Rücksicht auf den Wert der Ware. Die Konsulatsfakturen sind in vier Exemplaren in spanischer Sprache auszustellen. Bei Unterlassung dieser Formalität tritt Geldstrafe in dreifacher Höhe des Wertes der Konsulatsgebühr ein, die zu zahlen gewesen wäre. Zwei Exemplare bleiben auf dem Konsulat. Die Faktura, die für die Zollabfertigung erforderlich ist, ist das Original und wird mit den Stempelmarken versehen. Die Beförderung durch Postpakete hat sich sehr eingebürgert, da sie sicher und rasch vor sich geht. Die Absender dürfen aber nicht, wie so oft, vergessen, dem Empfänger oder der Bank die Originalkonsulatsfaktura zu übersenden. Da die Pakete oft vor den Versandpapieren eintreffen, ist es ratsam, in die Pakete Duplikate der Faktura hineinzulegen. Es liegt hier einer der seltenen Fälle vor, in denen das Duplikat zur Zollabfertigung genügt. Das Visum ist unentgeltlich bei Konsulatsfakturen für Postpakete im Werte von weniger als 125 Frs. Gold. Diese Grenze bezieht sich nicht auf den Wert jedes einzelnen Pakets, sondern auf die Gesamtheit einer Versendung in einem oder mehreren Paketen an denselben Empfänger. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu den Positionen 120 und 215. Das polnische Finanzministerium erläutert, daß Toiletteseifen, gepreßt, unabhängig von der Form, die man nach dem Abpressen erhält (Figur, Früchte usw.), doch ohne Zutaten von anderen Materialien, der Verzollung nach Pos. 120, P. 1, unterliegen. Dieselben Seifen mit Zusatz anderer Materialien (von Stengeln, Blättern, Blumen, Geweben u. dgl.) sind nach Pos. 215 entspr. Punkt zu verzollen.

Zu Pos. 121. Nach einer vom polnischen Finanzministerium in einer Beschwerdesache getroffenen Entscheidung vom 9. Februar 1925 ist das Teerpräparat „Inertol" (eine Lösung von Steinkohlenteer und Steinkohlenteerpech in Benzin), ein Anstreichmittel für Wasserbehälter usw. gegen Rost, als Benzinlack nach Pos. 121, Pos. 1, zu verzollen.

Finnland. Änderungen im Zolltarif. Der finnländische Staatsrat hat auf Grund des Gesetzes über die Erhebung von Zollabgaben im Jahre 1925 vom 30. Dezember 1924 bestimmt, daß für eine größere Reihe von Waren die bisherigen Zollsätze erhöht werden. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen u. a. folgende Positionen in Betracht (die Zollsätze beziehen sich jeweils auf 1 kg):

Zolltarif-Nr.		Fmk.
122	Zuckerfarbe, auch in fester Form ohne Alkoholgehalt	6,—
136	Safran, Vanille und Vanillin	150,—
811	Petroleumbenzin, Gasolin, Ligroin, Putzöl, Schmieröle, nicht besonders bezeichnet, Paraffin, roh oder gereinigt, Erdwachs und Ceresin	0,60
828	Seife, parfümiert, Toilette- und andere ähnliche Seifen, sowie flüssige oder weiche Seifenarten, in Tuben, Flaschen und ähnlicher Verpackung jeder Art; sowie Seifenpapier	40,—
	Wachsfabrikate, nicht näher bezeichnet:	
835	anderer Art, wie Figuren, Blumen, Früchte und dgl. mehr	120,—
854	Druckerschwärze, sowie Buch-, Stein- und Kupferdruckfarben, nicht besonders bezeichnet	1,50
857	Tinte und Tintenpulver, sowie Tusche, auch flüssige	2,—
	Äther, Ester, Alkoholarten, die nicht an anderer Stelle genannt sind, ätherische Öle, Parfüme, kosmetische Mittel usw.:	
862	Essigäther, Fruchtäther, Kognak-, Arrak- und andere Essenzen; in Alkohol aufgelöste Äther- und Esterarten, sowie andere, nicht besonders bezeichnete Äther- und Esterarten	80,—
868	Bittermandelöl, Terpineol, Safrol, Menthol, wie andere in der Parfümeriefabrikation verwendbare wohlriechende Stoffe, sowie andere flüchtige, vegetabilische Öle, natürlich oder künstlich, nicht besonders bezeichnet	80,—
869	Wohlriechende Wässer, ohne Zusatz von Äther oder Spiritus, wie Rosen- und Orangenblumenwasser	60,—
	Riech- oder Toilettewasser, mit Zusatz von Äther oder Alkohol sowie Haartinkturen jeder Art:	
870	in Gefäßen mit einem Bruttogewicht von 3 kg oder darüber	160,—
871	in Gefäßen mit einem Bruttogewicht von weniger als 3 kg	240,—
872	Parfümierte Fette, Salben und Pomaden	200,—
873	Puder, Schminke, Zahnpulver, Zahnpasta und andere ähnliche Parfüme und kosmetische Mittel, die nicht zu einer anderen Position gehören, wie Parfümbriefe und Säckchen usw.	200,—

(Finnländ. Merkur, Berlin d. Die Chem. Ind.)

Litauen. Ausfuhrzoll für nichtentfettete Knochen. Die Ausfuhr von Knochen, aus denen das Fett noch nicht extrahiert wurde, ist seit dem 10. Februar mit einem Zoll von 5 c. per kg belegt.

Neuseeland. Aufhebung der Valutadumpingzölle für verschiedene Produkte aus Deutschland, Österreich und Ungarn. Einer Verordnung der neuseeländischen Zollbehörde vom 7. Januar zufolge wurden mit Wirkung vom 9. April 1925 die Valutadumpingzölle für nachstehende aus Deutschland, Österreich oder Ungarn eingeführte Waren aufgehoben: parfümierte Spirituosen und Kölnisches Wasser (soweit sie einem Wertzoll unterliegen); Toiletteprāparate und Parfümerien, a. n. g., mit Einschluß von parfümierten Ölen.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

-m. **Ein Gutachten über Seifenemballage** gab die Handelskammer von Kopenhagen ab. Bezüglich der Rücksendung von Seifenemballage (z. B. Kübel, Bütten) ab Grossist an Fabrik haben die verschiedenen Fabriken, was den Zeitpunkt anbelangt, eine schwankende Praxis. Wo aber die Packung überhaupt zurückgenommen wird, geschieht dies in der Regel und vorausgesetzt, daß sie unbeschädigt ist, zum Fakturapreise.

Rechtskunde.

Die Haftung für schlechte Lieferungen.

Von Dr. jur. *Julius Woyda.*

= Wie schön wäre doch das Geschäft, wenn es keine Reklamationen gäbe! Großer Umsatz, kleiner Nutzen (umgekehrt ist's manchem freilich noch lieber), reelle Ware und reelle Zahlung möglichst ohne Prolongation von Dreimonatsakzepten und korrekter Verkehr mit Lieferanten und Kunden müßten das Geschäft zu einem wahren Genuß machen, wenn nur diese verflixten Reklamationen nicht wären. Freilich soll es noch immer „Kaufleute" geben, die darauf zu reisen wissen und ihre Kunst dann besonders gut beherrschen, wenn verschlechterte Konjunkturen ihnen die ordnungsmäßige Abnahme und Bezahlung der von ihnen früher gekauften Ware als „unbillige Härte" erscheinen lassen. Der „Konjunkturstaub", wie Eingeweihte dieses Mystikum zu nennen pflegen, ist in Deutschland, und wie mancher Exporteur bezeugen wird, auch im Auslande noch häufiger, als man annehmen sollte, zu entdecken. Aber die Regel bildet er erfreulicherweise nicht mehr. Die Gesundung des Wirtschaftslebens hat auch dafür gesorgt, daß „einwandfrei" arbeitende Firmen und kaufmännische Methoden, die nicht erst Erzeugnisse der Inflation sind, wieder „Oberwasser" bekamen.

Reklamation müssen aber nicht naturnotwendig „Konjunkturstaub" darstellen. Auch da, wo das ernsthafte Bestreben vorhanden ist, sie auf ein Mindestmaß zurückzuführen, lassen sie sich nicht gänzlich unterdrücken. Deshalb gebietet es nicht nur die Pflicht, sondern auch der Vorteil jedem Geschäftsmanne, sich darüber zu informieren, wer für schlechte Lieferungen haftet und in welchem Umfange eine solche Haftung gegeben ist.

In einer den meisten Laien ohne Kommentar leider völlig unverständlichen Fassung heißt es im Gesetz: „Der Verkäufer einer Sache haftet dem Käufer dafür, daß sie zu der Zeit, zu welcher die Gefahr auf den Käufer übergeht, nicht mit Fehlern behaftet ist, die den Wert oder die Tauglichkeit zu dem gewöhnlichen oder dem nach dem Vertrage vorausgesetzten Gebrauch aufheben oder mindern. Eine unerhebliche Minderung des Wertes oder der Tauglichkeit kommt nicht in Betracht. Der Verkäufer haftet auch dafür, daß die Sache zur Zeit des Überganges der Gefahr die zugesicherten Eigenschaften hat."

Versuchen wir einen gangbaren Weg durch dieses Labyrinth unverständlicher Worte zu finden.

Ein Beispiel aus der täglichen Praxis soll zur Verdeutlichung des Tatbestandes dienen: Der Kaufmann Schultze hat von der Firma Meyer & Sohn eine bestimmte Ware gekauft. Der Kaufvertrag ist in jeder Beziehung in Ordnung, Kaufs- und Verkaufsbestätigung sind untereinander ausgetauscht und, da sie übereinstimmten, auch beiderseits anerkannt worden. Ein Ausschluß der Haftung für Sachmängel, der an und für sich zulässig, aber keineswegs etwa allgemein üblich ist, wurde nicht vereinbart. (Nebenbei sei bemerkt, daß bei Grundstücksverkäufen ein derartiger Ausschluß der Haftung für Mängel des Grundstücks gerichtlich oder notariell erfolgen muß, während bei dem Verkaufe beweglicher Sachen keine Formvorschrift dafür besteht.) Schultze erhält die Ware von Meyer & Sohn geliefert, untersucht, wie dies nach § 377 HGB. seine Pflicht ist, unverzüglich nach der Ablieferung, ob er auch die richtige Ware unversehrt erhalten hat, und muß zu seinem Bedauern feststellen, daß ein Teil der gelieferten Partie nicht unerheblich beschädigt ist. Schultze ist ein korrekter Kaufmann, der auch im Gesetze Bescheid weiß. Er setzt sich sofort an seinen Schreibtisch und macht seinem Lieferanten ohne jedes schuldhafte Zögern Mitteilung von seiner Beanstandung. Meyer & Sohn werden zunächst zu prüfen haben, wann der Schaden passiert ist. Der Verkäufer haftet natürlich dann nicht mehr dafür, wenn der Käufer bereits das Gefahrenrisiko zu tragen hatte. Dies ist im allgemeinen dann der Fall, wenn die verkaufte Ware dem Käufer bereits übergeben war, was für unser Beispiel ja nicht zutrifft, oder aber auf Verlangen des Käufers nach einem anderen Orte als dem Erfüllungsorte verschickt werden sollte und zu diesem Zwecke einem Spediteur oder dgl. ausgeliefert war. Befand sich Schultze mit der Annahme der Lieferung bereits im Verzug, ein in der Praxis besonders gegenwärtig häufiger Fall, wenn Zahlungsschwierigkeiten oder Konjunkturrückgänge vorhanden sind, so hat der Verkäufer überhaupt nur eine vorsätzliche oder grob fahrlässige Beschädigung zu vertreten. Schweifen wir im Interesse der Sache von unserem obigen Beispiele etwas ab und nehmen wir an, der Käufer hätte zwar nach Kaufabschluß, aber noch vor erfolgter Übergabe der gekauften Ware davon Kenntnis erhalten, daß die als makellos gekaufte Ware schadhaft sei. Dann kann er nicht etwa den Kauf kurzerhand annullieren, sondern er muß erst abwarten, was ihm geliefert wird; denn bis dahin hat der Verkäufer das Recht, den Mangel zu beseitigen. Wird die einwandfreie Lieferung infolge eines Verschuldens des Käufers unmöglich, so behält der Verkäufer den An-

spruch auf die Bezahlung des Kaufpreises, auf den er sich allerdings anrechnen lassen muß, was er durch die Nichtlieferung erspart. Das gleiche gilt, wenn dem Verkäufer ohne sein Verschulden eine mangelfreie Lieferung unmöglich wird, während sich der Käufer im Annahmeverzuge befindet. Trägt aber der Verkäufer, und dieser Fall ist ja häufiger, selbst das Verschulden daran, daß eine mangelfreie Lieferung unmöglich geworden ist, so kann der Käufer Schadensersatz wegen Nichterfüllung verlangen oder vom Kaufe zurücktreten, was er bei rückgängiger Konjunktur mit Schadenfreude tun wird.

Wann ist aber eine Haftung des Verkäufers gegeben? Lächerlichem Konjunkturstaub und böswilliger Schikane will das Gesetz nicht Vorschub leisten. Die gelieferte Ware muß zur Begründung der Haftung des Verkäufers mit Fehlern behaftet sein, d. h. sie muß von ihrer normalen Beschaffenheit nachteilig abweichen. Es würde praktisch unmöglich sein, alle Fälle aufzuzählen, in denen dies der Fall ist. Letzten Endes werden eben die Handelsgebräuche der Branche und Sachverständige zu Rate gezogen werden müssen. Genügen mag es, einige wesentliche Beispiele herauszugreifen. So ist die Unbewohnbarkeit eines Gebäudes ein Sachmangel, wenn sie z. B. auf baupolizeiwidriger Beschaffenheit beruht. Bei Sachen, die nun der Gattung nach bestimmt sind, kann eine Lieferung von mittlerer Art und Güte verlangt werden. Es macht in der Praxis oft recht erhebliche Schwierigkeiten, den Beweis für das Vorhandensein des Mangels zu führen. Zur richtigen Abschätzung der Gewinnchancen sollte deshalb nicht übersehen werden, daß der Beweis grundsätzlich vom Käufer zu führen ist und nur, wenn dieser die Ware nicht angenommen hat, der Verkäufer nachweisen muß, daß er vertragsgemäß geliefert hat. Zur Sicherung des Beweises kann die Beweisaufnahme evtl. durch Besichtigung der beanstandeten Ware erfolgen, was auch von beiden Parteien beantragt werden kann.

Es genügt nicht, daß die Lieferung mangelhaft ist. Der Fehler muß auch so groß sein, daß der Wert oder die Tauglichkeit zu dem gewöhnlichen oder dem nach dem Vertrage vorausgesetzten Gebrauch aufgehoben oder gemindert wird. Eine unerhebliche Minderung des Wertes oder der Tauglichkeit kommt nicht in Betracht. Dabei ist zunächst zu beachten, daß nicht irgendein subjektiver Wert, sondern der objektive Verkehrswert für die Beurteilung des Kaufobjekts maßgebend ist. Auch dafür, ob die Tauglichkeit der gelieferten Ware für den gewöhnlichen Gebrauch aufgehoben oder herabgemindert wurde, ist ein objektiver Maßstab anzulegen. Für den Kaufmann wird schon der zu erzielende Weiterverkaufspreis eine gewisse Richtlinie abgeben können. War die Ware zu einem besonderen Zwecke gekauft worden und dies auch beim Kaufabschluß in irgendeiner Form zum Ausdruck gekommen (!), so genügt jede Minderung der Verwendbarkeit für diesen besonderen Zweck zur Geltendmachung eines Sachmangels. Die Wertminderung muß aber nicht nur vorhanden, sie muß auch erheblich sein. Wann dies der Fall ist, muß vernünftiger Beurteilung des Einzelfalles überlassen bleiben. Jedenfalls kommt es nicht etwa darauf an, ob die Wertminderung im Verhältnis zum Kaufpreis oder dem Gesamtwerte erheblich ist, sondern ob sie es an und für sich ist; dabei ist auch zu berücksichtigen, ob der Mangel bald und ohne Schwierigkeiten beseitigt werden kann oder nicht.

„Der Verkäufer haftet auch dafür, daß die Sache zur Zeit des Überganges der Gefahr die zugesicherten Eigenschaften hat," heißt es weiterhin im Gesetze. Das Fehlen einer zugesicherten Eigenschaft, etwa einer besonderen Farbe, braucht die gekaufte Ware an und für sich noch nicht schadhaft zu machen, nur kann sie der Käufer nicht oder doch nicht vollwertig gebrauchen. Es ist diesem Falle nicht erforderlich, daß der Mangel erheblich ist; vielmehr genügt die Feststellung, daß die zugesicherte Eigenschaft nicht vorhanden ist. Für die Beweislast gilt auch hier wieder, daß das Fehlen der zugesicherten Eigenschaft regelmäßig vom Käufer zu beweisen ist und nur, falls dieser die Annahme verweigert hat, der Verkäufer die ordnungsmäßige Erfüllung des Kaufvertrages nachzuweisen hat. Der Beweis erstreckt sich lediglich darauf, ob zur Zeit des Gefahrenüberganges auf den Käufer, worüber oben ja bereits näheres gesagt ist, die zugesicherte Eigenschaft vorhanden war. Das hindert natürlich nicht, etwaige andersartige Abmachungen der Parteien, gegen deren Zulässigkeit keinerlei Bedenken bestehen, zu berücksichtigen, wie überhaupt alle hier geschilderten gesetzlichen Bestimmungen nur insoweit Platz greifen, als andersartige Parteivereinbarungen nicht bestehen. Käufer und Verkäufer müssen sich jedenfalls bei Kaufabschluß darüber einig gewesen sein, daß die vom Verkäufer zugesicherte Eigenschaft der Ware einen Teil des Kaufvertrages bilden soll. Im allgemeinen genügt es, wenn mündlich oder schriftlich darüber Klarheit geschaffen wurde, während bei Grundstückskäufen auch für diese Zusicherung gerichtliche oder notarielle Beurkundung vorgeschrieben ist. Müssen sich beide Teile darüber einig sein, daß die Zusicherung des Verkäufers einen Teil des ganzen Abschlusses darstellt, so braucht andererseits der Käufer nicht etwa ausdrücklich zu erklären, daß er die Zusicherung annehme. Natürlich kann nicht jedes Wort, das der Verkäufer vor Kaufabschluß spricht, als bindende Zusicherung ausgelegt werden. Sollte jede übertriebene Anpreisung usw., über deren Bedeutung sich im Geschäftsleben jeder klar ist, gleich immer als bindende Zusicherung betrachtet werden, so würden Schikanen und willkürliche Reklamationen im Gesetze eine vortreffliche Stütze finden, was natürlich weder sein Zweck, noch seine Absicht ist.

Die Zusicherung selbst kann einen recht verschiedenartigen Inhalt haben. Keineswegs ist sie, wie man nach dem Wortlaut des Gesetzes annehmen könnte, auf physische Eigenschaften beschränkt. Vielmehr werden häufig gerade andere Dinge, wie die Verwertbarkeit, Ertragsfähigkeit usw., Anlaß zum Streit geben.

Welche Wirkung hat nun die Haftung des Verkäufers? In der Praxis pflegt man sich ja nicht auf Prinzip, sondern zur Erzielung eines Vorteils oder Vermeidung eines Nachteils herumzustreiten. Der Käufer kann wegen eines Mangels der Lieferung, den der Verkäufer nach den obigen Ausführungen zu vertreten hat, entweder die Rückgängigmachung des Kaufes verlangen — wandeln — oder eine Herabsetzung des Kaufpreises fordern — mindern. Statt der Wandlung oder Minderung kann der Käufer auch Schadenersatz wegen Nichterfüllung beanspruchen, wenn der verkauften Sache bereits zur Zeit des Kaufabschlusses eine zugesicherte Eigenschaft fehlt oder der Verkäufer einen Fehler arglistig verschwiegen hat.

Vorsicht ist die Mutter der Weisheit. Deshalb lehne man mangelhafte Lieferungen am besten ganz ab. Ist dies im Einzelfalle nicht möglich oder praktisch, so vergesse man jedenfalls nicht, sich seine Rechte durch einen Vorbehalt zu sichern, denn sonst verliert der Käufer seine Rechte, wenn er eine mangelhafte Sache annimmt, obwohl er den Mangel kennt. War die Annahme der Ware bereits erfolgt, als der Mangel in die Erscheinung trat, so ist der Käufer, wenn ihm die Ware von einem anderen Orte zugesandt wurde, verpflichtet, für ihre einstweilige Aufbewahrung zu sorgen. Handelt es sich allerdings um verderbliches Gut, so ist er berechtigt, es auf Gefahr und Kosten des Verkäufers zu hinterlegen und nach vorgängiger Androhung gegebenenfalls auch öffentlich versteigern zu lassen.

Zum Schluß sei noch auf folgendes hingewiesen: Ob der Verkäufer bei Absendung der Ware Kenntnis davon hatte, daß die Lieferung nicht einwandfrei ist, ob er also im guten Glauben handelte, ist für seine Haftung unerheblich. Sehr wesentlich ist aber, daß er nicht bösgläubig war, daß er den Mangel nicht arglistig verschwieg. Ist dies nämlich der Fall gewesen, so wird seine Haftung ganz erheblich ausgedehnt. Da aber der Raum knapp ist und derartige unfaire Methoden in Deutschland erfreulicherweise zu den Seltenheiten gehören (der Nachweis arglistigen Verschweigens ist in der Praxis auch sehr schwer zu führen), so sei hier mit dieser Andeutung Genüge geschehen. Jedenfalls haftet grundsätzlich der Verkäufer ohne arglistiges Verschweigen nicht für solche Mängel der Lieferung, die der Käufer bei Kaufabschluß kannte; er haftet ferner nicht, wenn die Sache auf Grund eines Pfandrechts in öffentlicher Versteigerung unter der Bezeichnung als Pfand verkauft wird, was aber in der kaufmännischen Praxis auch ziemlich bekannt ist.

Die Notwendigkeit, sich mit der Rechtslage bei Reklamationen zu befassen, auch wenn man damit nichts verdient, sollte kaum besonderer Betonung bedürfen. Reklamationen bringen nicht ein, sondern kosten nur Zeit, Mühe und Geld. Diese Kosten dadurch zu vermindern, daß man weiß, ob die Beanstandung berechtigt und am Platze ist, bezwecken diese Zeilen.

Verschiedenes.

= **Verdingung von Seife.** Wie man uns berichtet, forderte die Reichseisenbahndirektion Berlin Angebote für Seife ein, und zwar handelte es sich um die Lieferung von 50 000 kg Kernseife und um 70 000 kg Schmierseife. Die Zahl der eingelaufenen Angebote belief sich auf 37, worunter Firmen aus allen Teilen Deutschlands vertreten waren, ein Zeichen von der ruhigen Geschäftslage in der Seifenindustrie. Noch mehr als durch die große Zahl der Angebote wurde die schwierige Lage der Seifenfabriken durch sehr weit auseinanderlaufende Preisforderungen gekennzeichnet. Die für Kernseife verlangten Preise bewegten sich zwischen 58 und 92 M für die 100 kg; eine Firma in Halensee war die billigst anbietende. Für Schmierseife in Holzfässern wurden 41—61 M und für solche in Blechkübeln 3 bis 59 M je 100 kg gefordert; bei diesen Sorten war eine Firma in Berlin bzw. Halensee die billigste. shl.

-m. **Arbeitsstreik in Dänemark.** In Verbindung mit Arbeitsstreik in andern großen Gewerben (Aussperrung in der Maschinen- und Eisenindustrie) trat der dänische Arbeitsleuteverband bei den Ölmühlen, in der Margarineindustrie etc. in den Ausstand, und diese liegen ab 18. März still und ihr Transport, auch von Rohstoffen, ist von der Arbeiterorganisation gesperrt.

Echtes und gefälschtes Rosenwasser. Ein findiger Chemiker kann sich heute einen Preis von 35 000 Mark verdienen, wenn es ihm gelingt, ein Verfahren zur Unterscheidung des falschen von dem echten Rosenwasser zu

finden. Die bulgarische Regierung hat für die Entdeckung eines solchen Mittels einen Preis von 1 Million Lewa ausgeschrieben, der nach dem gegenwärtigen Kurs etwa 35 000 Goldmark beträgt. Bulgarien verkauft jedes Jahr zum Preise von rund 2 Goldmark für das Gramm etwa 4000 Kilogramm Rosenwasser. Davon entfallen auf die Vereinigten Staaten allein 2½ Tonnen, während Frankreich, obwohl es selbst Erzeuger von Rosenwasser ist, genötigt ist, noch 1000 Kilogramm aus Bulgarien zu beziehen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12e, 3. G. 57 393. Firma Goerz Photo-chemische Werke G. m. b. H., Zehlendorf (Wannseebahn). Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel; Zus. z. Pat. 397262. 4. 9. 22. — **12g,** 1. H. 95 528. Firma E. de Haën A.-G., Seelze b. Hannover. Verfahren zum Stabilisieren disperser Systeme. 10. 12. 23. — 2. B. 104 354. Firma Bayerische Stickstoff-Werke, Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Regenerierung von Katalysatoren. 5. 4. 22. — 2. O. 13 054. Firma Oderberger Chemische Werke Akt.-Ges., Oderberg, Tschech. Republik; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung kolloider Lösungen. 29. 5. 22. Österreich 19. 5. 22. — **12i,** 32. Sch. 72 532. Alfred Scholz, Rendsburg. Verfahren zur Herstellung von Entfärbungskohle; Zus. z. Anm. Sch. 71 758. 29. 12. 24. — **12l,** 5. R. 62 193. Dipl.-Ing. Waldemar Recha, Gonzenheim b. Bad Homburg. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von wasserfreiem Natriumsulfat. 3. 10. 24. — 10. V. 19 187. Franz Gerlach, Drahowitz, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. Fritz Hönigsberger, Berlin, Lützowufer 20. Verfahren zur Elektrolyse von Alkalichloriden nach dem Quecksilberverfahren. 21. 5. 24. — 13. Sch. 71 617. Dr. Werner Schilt, Zürich, Schweiz; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Darstellung von Alkalikarbonaten unter gleichzeitiger Gewinnung von Ammoniak und Schwefel. 25. 9. 24. — **12r,** 1. B. 102 304. Firma Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Entschwefelung von Teerölen u. dgl. 8. 11. 21.

23b, 2. St. 38 608. August Streppel, Berlin, Kaiserallee 206, und Firma Mineralölgewinnung G. m. b. H., Berlin-Dahlem. Verfahren und Vorrichtung zur fortlaufenden zwangläufigen Extraktion; Zus. z. Pat. 397 333. 27. 10. 24. — **23c,** 5. H. 92 965. Dr. Reginald Oliver Herzog u. Heinrich Oestermann, Berlin-Dahlem, Faradayweg 16. Verfahren zur Herstellung sulfurierter Produkte aus dem Wollfett. 8. 3. 23. — **23f** 1. K. 91 189. Firma Kraemer & Flammer, Heilbronn. Prägeform zur Herstellung stark gewölbter Seifen. 4. 10. 24.

45k, 1. F. 57 938. Dominik Fillier, Wien; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Elektrischer Fliegenfänger; Zus. z. Anm. F. 56 960. 2. 2. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt eine Warnung der *Wezel & Naumann A.-G.*, Leipzig, vor Nachahmungen ihrer Wenau-Werkschachtel, ferner ein Prospekt der Staatlichen Lotterie-Einnahme *Lampel*, München, über die 25. Preuß.-Südd. Klassenlotterie, welche wir gefl. Beachtung empfehlen.

Ia flüssige Seife 9748

dickflüssig, goldklar, enorm schäumend

liefert zu konkurrenzlosen Preisen an Selbstabfüller

Ziegler & Co., Leonberg, Württemberg.

Stahldraht

zum Seifenschneiden liefert in prima Qualität zu billigsten Tagespreisen 1116]

Emil Theilig, Eisenberg i. Thür.

Wir liefern schneeweiße

Grundseife

und übernehmen jede **Garantie** für spiegelblankes **Pilieren** und unbedingte **Haltbarkeit** der daraus hergestellten **Fettseifen.** r1113]

Wilms - Seifenfabrik A.-G., Berlin - Weißensee.

Infolge **Aufgabe unserer Feinseifen**-Abteilung stoßen wir **weit unter Marktpreis** — auch in kleineren Mengen — folgende

Riechstoffe ab:

25 kg	Benzylacetat Ia chlorfr.	M 2.90 p.kg	
35 „	Bergamottöl Ia Reggio	„ 29.— „	
25 „	„ kstl.	„ 8.50 „	
3 „	„ sesquiterpenfrei	M 50.— p.kg	
12 „	Cananga-Öl, Java rect.	„ 18.— „	
21 „	Cassiaöl chin. rect. ca. 90%ig	M 12.— p. kg	
30 „	Citronenöl rect. wasserhell	M 5.75 p.kg	
2 „	Citronenöl terpenfrei	„ 55.— „	
9 „	Edeltannennadelöl	„ 9.— „	
28 „	Geraniol techn. für Seifen	„ 12.— „	
10 „	Geraniumöl afrik.	„ 45.— „	
10 „	„ Réunion	„ 45.— „	
21 „	„ kstl.	„ 16.50 „	
11 „	Lavendelöl Montblanc	„ 45.— „	
21 „	„ „ kstl	„ 15.— „	
4 kg	Mandelöl echt blausäurefrei	M 15.— p.kg	
6 „	Moschus-Xylol 100%	„ 14.50 „	
4 „	Moschus-Ambrette 100%	„ 47.50 „	
14 „	Nelkenöl Ia	„ 15.— „	
4 „	Neroli-Oel kstl.	„ 32.— „	
4 „	Patchouliöl aus Blättern	„ 32.— „	
30 „	Perubalsam kstl.	„ 4.75 „	
16 „	Petitgrainöl Ia	„ 19.— „	
12 „	Pommeranzenöl süß	„ 14.75 „	
16 „	„ bitter	„ 14.75 „	
1 „	Rosenöl echt	„ 850.— „	
5 „	Rhodinol	„ 50.— „	
30 „	Rosmarinöl	„ 4.50 „	
32 „	Spiköl Ia	„ 9.50 „	
8 „	Thymianöl Ia weiß	„ 12 — „	
3.5 „	Vetiveröl Réunion	„ 78.— „	
10 „	Veilchenöl	„ 25.— „	
3 „	Wintergreenöl rect.	„ 12.50 „	
3 „	Zimtöl Ceylon Ia	„ 30.— „	

Es handelt sich durchweg um Produkte, die von uns von ersten deutschen und französischen Firmen bezogen wurden und sich teilweise noch in Originalpackung befinden. Muster stellen wir auf Wunsch zur Verfügung. g4292]

Hosta-Werk A.-G., Chemische Fabrik, **Stadtoldendorf.**

Buchenfässer, -Dauben und Faßgarnituren

slowakischer Provenienz

gespundet oder glattgefügt, in Ia Qualität liefert in allen Dimensionen

Georg Schicht A.-G., Aussig (C.S.R.)

Abteilung Faßfabrik. g4348]

Billiger als Ihre Konkurrenz

können Sie nur sein, wenn Sie Ihre

Versand-Eimer

von der Spezial-Firma

Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig

beziehen. g4347]

Alle Größen sofort ab Lager lieferbar.

Automatisch arbeitende r1004]

Seifenpulver-Mahlanlagen mit

Aufschließmaschine „REKORD"

liefert als Spezialität in erstklassiger Ausführung

Robert Ufer, Dresden-A. 24.

Keine Sichtung. Keine Rückstände. Restlose Vermahlung.

Natrium-Nitrit

bekannte und bewährte erstklassige Qualität, 96,98 % stets ab Lager erhältlich bei

Norgesalpeter-Verkaufsgesellschaft m.b.H.

g4312] **Berlin SW. 11,** Dessauerstr. 28/29.

Seifenstanzen
liefert Ihnen preiswert, schnell und in prima Ausführung
Hans Kleinmünkten, Dortmund
Gravier-Anstalt Bremerstr. 19.
r846]

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169 c. r974]

Leinöl
Kokosöl
Palmkernöl
sowie sonstige **Öle, Fette und Fettsäuren** für die Seifer
und Margarine-Fabrikation in Waggonladungen abzugebe
Hendrix & Dickmann, Neuß a. Rh
Telegramm-Adresse: Cito. g3492] Fernsprecher: 944 u. 94

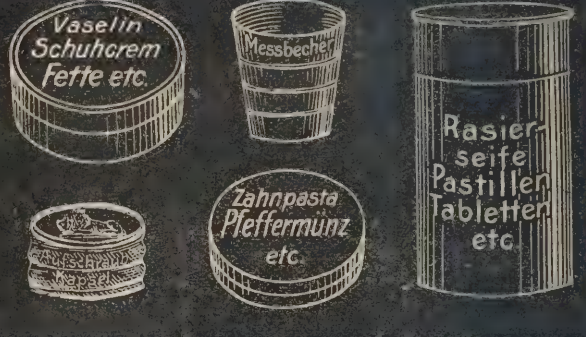
Billiger Einkauf
heißt
Verdienen.

Helles Pflanzenseifenöl. g4296]
100 kg = M 0.65 inkl. Barrel.
Prompte Lieferung bei **sofortiger Bestellung.**
Bei Waggonbezug franko Empfangsstation.
Continentale Aktiengesellschaft für Chemie
Berlin W. 50, Augsburgerstr. 59.

Wir erzeugen als Sonderheit r1040]
Patentierte Schmierseifen-Packungen
luftdicht, sowie alkali- und säurefest, in Runddosen und viereckigen Packungen, und übertragen an erste, guteingeführte Seifenfabriken das Alleinanwendungsrecht in deren Bezirken.
Pappwarenfabrik Pressana / G. m. b. H. / Chemnitz.

Motard-
Kerzen
Olein
Stearin
Fettsäuren
Direkter Bezug durch
A. Motard & Co
Aktiengesellschaft
Spandau-Sternfeld. r734]

r10 0 1]

Wiesbadener Staniol- und Metallkapselfabrik A. FLACH
WIESBADEN
fabriziert: **Aluminium-Dosen- und Deckel**
sowohl als **Massenartikel** als auch in **feinsten Ausführungen** für die **Parfümerie- und Seifen-Branche**


m 831

Blechflaschen
Hobboks
auch mit Aufdruck und Prägung
schwere verzinkte
Transportflaschen
Gebr. Koppe, Akt.-Ges.
Berlin-Lichtenberg.

r1090]

Musterkoffer
Etuis u. Taschen
für
Seifen, Oele, Fette
fabrizieren
Büchner Werke A.-G.
Magdeburg-Cracau.

Verwenden Sie nur
!Obra-Natriumperborat
gar. 10% akt. Sauerstoff
bei der Herstellung von **selbsttätigen Seifenpulvern** und Waschmitteln zur Erzielung einer
wirksamen Bleiche
OBRA
Schutzmarke
Alleinige Hersteller:
Chem. Fabriken Oker & Braunschweig A.-G., Oker am Harz
seit 1864.
m731]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder, für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhols
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Ivesz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bane. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.

52. Jahrgang. **Augsburg, 9. April 1925.** **Nr. 15.**

Schaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Fortsetzung.)

Ferner läßt sich aus den Versuchsreihen von *Steffan* der Schluß ziehen, daß bei einem Ansatz von 0,4% Fettsäuren die bei derartigen Versuchen höchste Schaumzahl erhältlich ist.

Fig 1.

Die von mir nach dieser Richtung hin unternommenen Vorversuche wurden unter Benützung der in nebenstehender Skizze (Fig. 1) näher beschriebenen Apparatur folgendermaßen ausgeführt:

Von Seifen, deren Zusammensetzung genau bekannt war, wurden, der oben angegebenen Überlegung gemäß, Lösungen hergestellt, die genau 0,4% Fettsäuren auf Reinseife bezogen, enthielten. Je 100 cm³ dieser Lösungen füllte ich dann unter Vermeidung jeglicher Schaumbildung in den erwähnten Scheidetrichter, schüttelte genau 30 Sekunden, und nach Verlauf von genau 1 Minute wurde die nicht in Schaum übergegangene Seifenlösung bis zur scharf abgegrenzten Schaumzone rasch in den bereit gehaltenen Zylinder abgelassen und gemessen. Durch Differenz dieses abgelassenen Volumens von 100 erhält man dann das Volumen der im Schaumzustand befindlichen Seifenlösung. Genau 2 Minuten nach dem ersten Abtrennen (somit 3 Minuten nach beendetem Schütteln) wurde dann wieder die in der Zwischenzeit vom Schaum abgesonderte Seifenlösung sehr rasch abgelassen und so in der angegebenen Weise die Schaumzahl nach 3 Minuten ermittelt.

Die zu diesen Versuchen verwendeten Seifen wiesen folgende Zusammensetzung und Kennzahlen auf.

Tabelle 1.

Lfd. Nr.	Bezeichnung der Seifen	Gehalt an Fettsäuren %	Harz	Refraktionszahlen bei 40° der Gesamtsäuren
1	Marseiller Seife	65,2%	nicht vorh.	26,5
2	Haushaltungs-Kernseife	61,5 „	7,0%	42,3
3	Marseiller Seife	64,2 „	1,0 „	31,5
4	Marseiller Seife	65,6 „	1,2 „	33,7
5	Harzkernseife	67,8 „	10,0 „	48,3
6	Marseiller Seife	64,5 „	nicht vorh.	30,5
7	Marseiller Seife	64,5 „	„ „	31,5

Unter Verwendung von dest. Wasser wurden nun unter Berücksichtigung des jeweiligen Fettsäuregehaltes sämtliche Seifenlösungen auf die genau gleiche oben angegebene Konzentration gebracht und damit dann die Schaumzahlen, wie sie nachstehende Tabelle angibt, ermittelt.

Tabelle 2.

Bezeichnung	Schaumzahl nach 1 Minute	Schaumzahl nach 3 Minuten
Seife Nr. 1	42	23
„ „ 2	55	32
„ „ 3	57	36
„ „ 4	58	35
„ „ 5	40	32
„ „ 6	57	34
„ „ 7	40	24

Obschon der Schaumzahl nach 1 Minute nicht der Wert zukommt, wie derjenigen nach 3 Minuten, so habe ich dieselbe doch der Ergänzung halber ebenfalls mit angegeben. Auch habe ich davon abgesehen, bei den Schaumzahlen noch eine Kommastelle anzugeben, da diese Werte doch mehr oder weniger nur Näherungswerte darstellen; die Bruchteile eines cm³ wurden in der Folge deswegen auf- oder abgerundet.

Wenn auch die Versuchsbedingungen von *Steffan* z. T. andere waren als die eben geschilderten, so ergibt doch ein Vergleich, daß die von mir erhaltenen Zahlenwerte sich in den Grenzen bewegen, welche *Steffan* für Kernseifen angibt, wobei natürlich noch die Seifenkonzentration zu berücksichtigen ist, welche bei den *Steffan*'schen Versuchen von Fall zu Fall variiert.

Betrachten wir nun die verschiedenen in Tabelle 2 angegebenen Schaumzahlen verschiedener Kernseifen, so müssen wir zu dem Schluß kommen, daß große Unterschiede, abgesehen von Seife Nr. 1, 5 und 7 im Schaumvermögen dieser geprüften Seifen nicht vorhanden sind. Suchen wir ferner einen Einfluß des Harzzusatzes herauszufinden, so erhalten wir durch die betr. Schaumzahlen ebenfalls keinen Anhaltspunkt.

Es kommt hier eben zum Ausdruck, was Prof. Dr. *Fischer* (a. a. O.) in seinem Buche unter dem Titel „Die Waschwirkung der Seifen" Seite 100 ausführt, nämlich:

„Die gewöhnlichen Reinigungsseifen (sowohl Wasch- wie Toiletteseifen) sind Natronseifen mehrerer Fettsäuren. Es ist von Interesse, daß die Fabrikanten seit langem für ihre Seifenmassen verschiedene Fette verwenden. Sie beginnen mit flüssigen Fetten (wie Kokosnußöl, Olivenöl, Baumwollsamenöl) und fügen diesen wechselnde Mengen von höheren Fetten (wie Talg, hydriertes Baumwollsamenöl usw.) zu; die schließlich erhaltene Seife enthält eine große und wechselnde Reihe von Fettsäuren. Derartige Mischungen werden augenscheinlich eine sehr weitgehende und allgemeine Verwendung finden können" etc.

Anschließend an diese Beobachtungen ging ich dazu über, Schaumzahlbestimmungen an reinen, selbst hergestellten Seifen auszuführen, und zwar sollten dazu unvermischte Fette und Öle benutzt werden, um dadurch eventl. weitere Einblicke in das Schaumvermögen solcher „einheitlichen" Seifen zu erhalten.

Zu diesen Hauptversuchen verwendete ich Fette, resp. Öle, die zuvor genau auf ihre Kennzahlen geprüft worden sind. In nachstehender Tabelle sind dieselben näher gekennzeichnet.

Tabelle 3.

	Bezeichnung der Fettart	Verseifungszahl	Refrakt.-Zahl bei 40° C
1	Kokosfett	258,2	35,3
2	Rindsfett (Premier jus)	195,4	44,0
3	Schweinefett	194,3	51,7
4	Erdnußöl, gehärtet	189,3	51,3
5	Sesamöl, gehärtet	186,5	51,1
6	Baumwollsamenöl	193,3	61,1
7	Olivenöl	189,8	54,2
8	Erdnußöl	187,6	55,3
9	Sesamöl	186,5	60,9
10	Weiß-Senföl	175,8	62,9
11	Rizinusöl	179,2	71,3

Das in Tabelle 3 näher bezeichnete Versuchsmaterial war unverdorben, und Säuregrade und Sinnenprüfung entsprachen noch den an Speisefette zu stellenden Anforderungen. Ich legte Wert darauf, möglichst raffinierte, unverdorbene Fette zu diesen Versuchen zu benützen, denn es ist bekannt, daß Oxysäuren und Nichtfettstoffe die Schaumfähigkeit der Seifen beeinflussen.

Ein weiterer Umstand, welcher Anlaß zu verschiedenen Erwägungen bot, betraf die Herstellung der Seifen. Schließlich entschloß ich mich dazu, die Fettsäuren aus den erwähnten Fetten unter Beachtung aller Vorsichtsmaßregeln zu isolieren, diese dann genau in alkoholischer Lösung zu neutralisieren und einzudampfen resp. zu den endgültigen Versuchen vorzubereiten. Auch hier ließ ich mich von der Vorsichtsmaßregel leiten, möglichst alle Fremdstoffe, wie Glyzerin, Salze etc., auszuschalten, um so dann nur den Schaumeffekt der reinen Seifenlösung zu erhalten.

Zur Kontrolle der Reinheit der isolierten Fettsäuren benutzte ich die von *J. Lund*[13]) aufgestellten Beziehungen zwischen den Fettkonstanten.

Das Fettsäurenmaterial zeigte folgende Konstanten:

Tabelle 4.

Fettsäuren aus	Lfd. Nr.	Näh. Bezeichnung	Neutralis.-Zahl	Refrakt.-Zahl bei 40° C
a) Feste Fette	1	Kokosfett	272,3	17,6
	2	Rindsfett	203,4	31,0
	3	Schweinefett	202,8	37,5
b) gehärtete Öle	4	Erdnußöl, geh.	197,3	37,5
	5	Sesamöl, geh.	194,5	37,5
c) Öle	6	Baumwollsamenöl	201,7	46,2
	7	Olivenöl	197,8	40,0
	8	Erdnußöl	195,6	41,3
	9	Sesamöl	194,5	46,6
	10	Weiß-Senföl	183,2	49,2
	11	Rizinusöl	186,7	57,0
d) Harzsäuren aus franz. Kolophon	12	Harzsäuren	175,0	über 105

Ohne näher auf die interessante Arbeit von *Lund* einzugehen, sei hier nur bemerkt, daß die Differenzen zwischen den Konstanten der Glyzeride und der aus ihnen dargestellten Fettsäuren im vorliegenden Falle eine befriedigende Übereinstimmung ergaben. (Fortsetzung folgt.)

Besondere Berücksichtigung des Leimkernes vor Beginn eines neuen Sudes.

(Eing. 9. III. 1925).

Man liest in der letzten Zeit viel über Aufhellung der Seifen unter Zuhilfenahme von Bleichmitteln. Da wird dem einen oder dem anderen Bleichmittel der Vorzug gegeben, es werden Anregungen und Vorschläge veröffentlicht, wie das betreffende Produkt anzuwenden sei, um in einem vollen Bleicheffekt sich auszuwirken.

Das ist alles sehr interessant, lehrreich und nachahmenswert, wenn man stets in der Lage wäre, seine Seifen auf frischem Ansatz, d. h. ohne den Leimkern des vorhergegangenen Sudes, zu sieden, das ist aber nur zum weitaus geringsten Teil der Fall; ich glaube richtig einzuschätzen, wenn im günstigsten Fall jeder fünfte Sud ein Neusud ist. Also bleibt ein Leimkern zurück, auf welchem weitergesotten wird.

Mit diesem Leimkern bleibt natürlich eine Unmenge von Schmutz und Niederschlag zurück, welcher von Sud zu Sud nicht weniger, sondern immer mehr wird. Es ist ganz ausgeschlossen, daß durch das einfache Aussalzen des zurückgebliebenen Leimes mit dem darauffolgenden Ablassen oder Auspumpen der Unterlauge nun auch aller Unrat entfernt wird. Das wird jeder einsichtige Seifensieder zugeben, denn er weiß nur zu gut, welche Berge von Schmutz und Satz vom Kesselboden entfernt werden, wenn nach so und soviel Suden wieder einmal Großreinemachen im Kessel ist. Er wird auch ferner zugeben, daß dann, trotz des zurückgegebenen Leimkernes, die nächste Seife im Kessel ein viel freundlicheres Gesicht macht, und daß dann das Bleichmittel bedeutend besser wirkt bezw. die abgesetzte Seife viel heller ausfällt, als von dem Sude vorher.

Nach diesen Betrachtungen ergibt sich also von selbst, daß man bestrebt sein muß, vor allen Dingen einen sauberen Leimkern zu halten, und das geschieht durch Waschungen. Wem die Möglichkeit gegeben ist, abwechselnd in je einem Kessel zu sieden, der soll sie ausnutzen, indem er den Leimkern von der Unterlauge abhebt und ihn im anderen sauberen Kessel mit 10grädigem Salzwasser nochmals auswäscht. Man wird an dem Aussehen des abfließenden Waschwassers erkennen, welche Menge Schmutz noch in dem Kern steckte.

In den meisten Fällen wird aber in demselben Kessel weiter gesotten, hier genügt ein einmaliges Auswaschen noch nicht, um allen Schmutz aus Kern und Kessel herauszubringen. Da muß man schon zwei- oder dreimal diese Waschprozedur vornehmen, und zwar mit allen Schikanen arbeiten, um einen sauberen Kern und Kessel zu erhalten. Soll bei dem nächsten Sud Harz zur Mitverwendung kommen, wird man selbstverständlich dieses auf dem Leim erst verseifen. Harz enthält ebenfalls viel Verunreinigungen, welche bei dieser Prozedur mit entfernt werden. Nach dem Aussalzen des Leimes warte man nicht bis zum anderen Tage mit dem Entfernen der Unterlauge, damit sich der schwere Schmutz nicht erst auf dem Kesselboden festsetzt, sondern man lasse schon nach 1 Stunde einen Teil der Unterlauge schießen, um so viel wie möglich mit diesem ersten Stoß an Schmutz heraus zu bekommen. Beim Auspumpen bewege man die Rührstange unausgesetzt auf dem Kesselboden hin und her, damit der Sauger den groben Schmutz fassen kann. Läßt es die Zeit nicht zu, noch am selben Tage die erste Unterlauge entfernen zu können, sodaß man erst am anderen Morgen damit beginnt, so ist es zweckmäßig, nach dem Öffnen des Ablaßhahnes einige volle Dampfstöße auf den Kesselboden wirken zu lassen, um den festgesetzten Schmutz aufzuwirbeln.

Wie gesagt, es muß mit allen Mitteln versucht werden, den gröbsten und meisten Unrat zuerst los zu werden. Bei den nun folgenden Waschungen soll selbstverständlich auch keine Mühe gescheut werden, die letzten Reste an Schmutz herauszubringen, man wird aber sehr bald überzeugt sein, wie schön sich der Kern aufhellt. Bedingung ist, nur abgesetztes klares Salzwasser zu den Waschungen zu verwenden, nicht etwa den Kern zu verschleifen und dann mit Salz wieder zu trennen. Damit würde wieder neuer Schmutz zugeführt, denn bekanntlich kommt der meiste Schmutz mit dem Salz in den Kessel.

Ein derartig vorbereiteter Leimkern bietet die Gewähr, daß er keine Stoffe enthält, welche den Effekt eines Bleichmittels beeinträchtigen oder gar unwirksam machen. Das Bleichmittel kann in einer reinen Seife mit voller Wirksamkeit in Aktion treten, und damit dürfte manches Vorurteil gegen ein Bleichmittel hinfällig werden. Aber nicht nur für Seifen, welche gebleicht werden sollen, halte ich diese Vorreinigung für wichtig, sondern für jede Kernseife, ganz besonders aber für Toilettegrundseifen. Das schönste und beste Material gibt graufarbige Seife, wenn auf dem alten Unrat weiter gesotten wird. Steht Dampf zur Verfügung, so ist es ein leichtes, in einem Tage eine dreimalige Auswaschung vorzunehmen, der Erfolg wiegt Zeit und Unkosten voll auf. *J. Schaal.*

Glatte Mottledseife.

(Eing. 23. II. 1925.)

Im allgemeinen versteht man unter Mottledseife eine in verschiedenen Tönungen marmorierte, gestreckte Leimseife von schwankend hoher Ausbeute, in welcher der Marmor auf natürlichem Wege, das heißt unter gewisser Voraussetzung der kolloiden Eigenschaften, entsteht, wie dies auch bei Eschwegerseife zutrifft. Die richtige Alkalität bei der marmorierten Seife ist daher nebst dem Wassergehalt Hauptbedingung, damit der Seifenleim durch die Kürzung das gleiche spezifische Gewicht

[13]) *J. Lund:* Z. U. N. G. 44 (1922), S. 113 u. f.

des Grundes resp. des Kerns beibehält und der Leim sich nicht zu Boden senken kann.

Bei der glatten Mottledseife hingegen, welche hier in Frage kommt, muß die Abrichtung kräftig sein, damit die starke Kürzung resp. Härtung durch Salze nicht trennend auf die Seife einwirkt. Unter dieser Bezeichnung versteht man eine harte, möglichst helle Leimseife, welche für Waschzwecke von der Hausfrau gerne gekauft wird; durch die Schmutz leicht lösende Wirkung infolge des vorhandenen kohlensauren Kalis etc. wirkt sie auf stark kalkhaltiges Wasser vorzüglich ein. Als Rohstoff dienen zur Herstellung fast nur Kernöl oder dessen Fettsäure, wenn die Ausbeute über 400% beträgt, da dieses Öl außer Kokosöl oder Kokosölfettsäure die stärksten Lösungen von Karbonaten und Salzen verträgt.

Die Herstellung dieser Seife ist sehr einfach, kann in jedem Betrieb ausgeführt werden und ist nicht der Gefahr ausgesetzt, daß sich der Marmor unliebsamer Weise zu Boden senkt und den Arbeitsgang erschwert oder verteuert. Jedoch muß die Füllung so gewählt werden, daß ein Beschlagen der Seife in kalter Jahreszeit vermieden wird, weshalb Soda- und Glaubersalzlösung ausgeschaltet bleiben; auch das Natronwasserglas, welches keinen besonderen Nutzen aufweist, kann weggelassen werden. Nachstehend sei ein Ansatz mit 450% Ausbeute angeführt:

160 kg	Kernölfettsäure	
270 „	Natronlauge	20° Bé
180 „	Pottaschelösung	32° Bé
20 „	Chlorkaliumlösung	20° Bé
100 „	Salzwasser	24° Bé.

Die Lauge war aus 120grädigem Ätznatron hergestellt.

Die Arbeitsweise ist folgende: 260 kg Natronlauge werden im Verseifungskessel zum Sieden erhitzt; gleichzeitig hat man auch die Fettsäure im kleinen Kessel erwärmt und diese wird nun allmählich in gleichmäßigem Tempo unter Kochen zur Lauge gegeben, wobei zu beachten ist, daß der Zulauf nicht zu flott erfolgt, damit die Fettsäure gut aufgenommen wird und keine Klümpchen entstehen können, bis die Fettsäure vollständig eingetragen ist. Den gebildeten Seifenleim läßt man weitersieden und fügt die restlichen 10 kg Lauge, mit der entsprechenden Menge des verdunsteten Wassers gemischt, zu, wenn mit direktem Feuer gesotten wurde. Nach vollständiger Verseifung wird das Sieden eingestellt, und man gibt unter Zuhilfenahme der Krücke zuerst die Pottaschelösung, zuletzt die Chlorkaliumlösung und das Salzwasser zu, darauf achtend, daß sich die Lösungen in der Seife nicht ballen. Sind Abfälle dieser Sorte aufzuarbeiten, so werden sie gleich nach der Pottaschelösung eingetragen unter Berücksichtigung des Trockenverlustes der ersteren. Die Leimseife ist nun fertig, man läßt sie abkühlen und formt sie evtl. in zwei Partien. Wenn erwünscht, kann etwas Mirbanöl Anwendung finden. In der Form wird dann nochmals durchgekrückt und erkalten gelassen. *Nerach.*

Über die Bewertung von Bleicherden.

Von Dr. *Egon Böhm*, Hamburg.

(Eing. 14. III. 1925.)

Vor dem Kriege wurden in überwiegender Menge amerikanische Erden — Fullererden —, die in der Regel chemisch unveränderte Naturprodukte waren, in der Ölindustrie zum Bleichen verwendet. Erst während des Krieges ist man dazu übergegangen, Erden deutscher Lagerstätten in größerem Ausmaß für diese Zwecke zu verwenden. Die deutschen Erden werden neben dem Mahlprozeß noch einer chemischen Behandlung unterworfen, und diese Industrie hat erfreulicherweise solche Fortschritte gemacht und eine solche Bedeutung gewonnen, daß die Verwendung von amerikanischen Erden zu denen deutscher Herkunft zum mindesten in umgekehrtem Verhältnis steht wie vor ungefähr 10—12 Jahren.

Es ist verständlich, daß die Hersteller deutscher Bleicherden im stärksten Wettbewerb miteinander stehen, und wenn auch die Erden, ihrer geologischen Lagerung entsprechend, im Rohzustande wesentlich gleicher Art sind, so ist die chemische und physikalische Behandlung, der sie zur Erreichung bestmöglicher Wirkung unterworfen werden, eine recht verschiedene. Dieser verschiedenen Herstellungsart entsprechen auch die mitunter weit auseinander liegenden Erfolge der Bleichung von Ölen und Fetten mit den einzelnen im Handel befindlichen Arten von Bleicherde.

Auch jede Bleicherdefabrik erzeugt mehrere Qualitäten ihrer Marken, die im Preise oft sehr verschieden sind. Eine Bleicherde kann bekanntlich für das eine Öl besonders geeignet sein, bei einem anderen jedoch völlig versagen. Aus diesem Grunde ist die Beurteilung der Bleichkraft von Erden, oder in weiterem Sinne deren Bewertung für den besonderen Zweck des Käufers sehr wichtig. Bleicherden können als Schulbeispiel dafür gelten, daß der niedrigste Preis nicht immer die preiswürdigste Ware kennzeichnet, und daß der Erwerb der billigsten Ware und der manchmal stereotype Auftrag mancher Unternehmer an den Einkäufer: „Wer am billigsten anbietet, bekommt den Auftrag“ oft nicht richtig ist.

Das einwandfreieste, aber auch das kostspieligste Verfahren zur Beurteilung des Wertes einer Bleicherde ist die Anschaffung einer Waggonladung oder doch einer größeren Menge der Erde und die Durchführung einer exakten und nach jeder Richtung genau kontrollierten Betriebsperiode, nachdem die üblichen orientierenden Laboratoriumsversuche vorgenommen sind. Nicht jedem — oder vielleicht keinem — wird dieses Verfahren erfreulich scheinen, insbesondere nicht den Bleicherdefabrikanten, die ja selbst hierzu nicht in der Lage sind und auch größere Mengen ihrer Bleicherde natürlich nicht für Versuchszwecke zur Verfügung stellen können und wollen. Die Möglichkeit eines Mißbrauches wäre zu groß.

Es fehlt meines Wissens an verläßlichen, ziffermäßigen und absoluten Angaben über die entfärbende Wirkung von Erden auf Öle und Fette, und wenn sich die bisher bekannten Veröffentlichungen auf diesem Gebiete nur mit relativen Werten und mit Vergleichen verschiedener Handelsmarken von Bleicherden befassen, so ist es nicht verwunderlich, daß diese Ergebnisse einer strengen sachlichen Kritik nicht standhalten, und daß der Vorwurf mehr oder minder deutlich laut werden kann, der Beurteiler habe der exakten Wissenschaft — bewußt oder unbewußt und selbst irregeleitet — etwas nachgeholfen. Mußte sich doch jüngst sogar ein Mann wie *Normann* ähnliches sagen lassen. Und bei aller Hochachtung und Verehrung, die jeder Chemiker *Normann* neidlos gerne gönnt und selbst entgegenbringt, muß er da über *Normann*'s Gegner doch denken:

„Und möcht' ich sie zusammenschmeißen,
Könnt' ich sie doch nicht Lügner heißen.“

Es kann mit vollster Überzeugung behauptet werden: Einwandfreie Veröffentlichungen über Vergleichsversuche, betreffend die Bleichwirkung von Erden, sind vorläufig unmöglich, und wenn sie doch vorkommen, so sind sie irreführend, wenigstens was Erden verschiedener Herkunft in Bezug auf die Verwendung im Großbetrieb betrifft..

Ich denke hierbei natürlich nur an die üblichen Mittel und Wege, die dem unabhängigen Chemiker für diese Untersuchungen zur Verfügung stehen. Er wird sich die einzelnen Proben in der Regel im Handel aus zweiter Hand oder durch Gefälligkeit befreundeter Firmen beschaffen müssen. Eine Gewähr für gleiches Alter der Produkte, für gleiche Bedingungen bei der Lagerung und dergleichen Umstände mehr, ist niemals gegeben. Ein mehrwöchiges Liegen einer Sendung oder eines Musters von Bleicherde z. B. im Hamburger Herbstklima kann einen anderen Einfluß auf die Wirkung der Ware haben, als eine gleich lange Aufbewahrungszeit an einem Ort mit trockenen Witterungsverhältnissen. Oft wird nicht einmal eine unbedingte Identität der Proben mit ihrer Handelsbezeichnung zu verantworten sein. Besonders nicht, wenn eine im Wettbewerb stehende Firma das Material ihrer Konkurrenz durch eine oder mehrere Mittelspersonen beschafft. Wenn dann vielleicht von irgendeiner beteiligten Stelle noch gehofft werden mag, daß das eine Produkt besser sei als das im Gefälligkeitswege beschaffte der Konkurrenz, so ist eine fahrlässige Verwechslung auf dem mehrgliedrigen Wege vom Erzeuger bis zum Begutachter nicht auszuschließen. Nennt ja auch *Normann* in seiner Arbeit[1]) die eine oder andere Marke beim Vergleich nur mit ihrem Sammelnamen ohne nähere Qualitätsbezeichnung, auf die doch von den Erzeugerfirmen stets großer Wert gelegt wird. Und das nicht mit Unrecht. Der von einer Seite[2]) gezeigte Weg, Vergleichsmaterial direkt bei den Erzeugern anzufordern, kann doch nicht als wirklich durchführbar bezeichnet werden. Ich brauche wohl nicht ausführlich zu erklären, warum. Das Gebiet der Entfärbung von Ölen mit Erden ist nicht rein wissenschaftlich genug, als daß sich ein Hochschullehrer aus unbezahltem Idealismus mit der Frage befassen würde; die Laboratorien der Großverbraucher werden sich hüten, ihre eigene Konkurrenz auf ein bestes Hilfsmaterial und die Art, es zu verwenden, hinzuweisen. Daß etwa alle deutschen Bleicherdefabriken gemeinsam einem unabhängigen Sachverständigen einen bezahlten Auftrag erteilen würden, unter seiner vollen Verantwortung vergleichende gründliche Prüfungen ihrer verschiedenen Produkte vorzunehmen und die Ergebnisse zu veröffentlichen, dürfte denn doch eine Utopie sein.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 127.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 200.

Der Verbraucher wird also bezüglich der Wirkung und der Auswahl der richtigen, für seine Zwecke geeigneten Sorte im wesentlichen auf die Angaben der Hersteller von Bleicherde angewiesen sein, wenn er es nicht vorzieht, die entsprechenden Laboratoriumsversuche selbst vorzunehmen. Nicht immer werden ihm derartige eigene Untersuchungen die Angaben und Versuche der Bleicherdefabriken ersetzen. Diese besitzen ja in der Regel umfassende Erfahrungen auf allen Gebieten der Ölbleichung, haben Spezial-laboratorien und Fachleute, die jahraus-jahrein nur die verschiedensten Öle auf ihre Bleichmöglichkeit, Bleicherden auf ihre Entfärbungskraft untersuchen und prüfen und die jeweils geeignetsten Qualitäten feststellen. Natürlich wird man die Angaben der Erzeuger richtig abwägen müssen und eine große Bleicherdefabrik in Bezug auf Verläßlichkeit ihrer Angaben anders bewerten als irgendein kleines zweifelhaftes Unternehmen — deren es auf diesem Gebiete vielleicht auch gibt — oder als irgendeinen Zwischenhändler, der die Ware möglichst billig einkauft, um sie möglichst teuer zu verkaufen, ohne Verständnis für Herstellung oder Wirkung zu haben.

Die Methoden zur Bewertung von Bleicherde! Einheitsmethoden werden hier noch schwerer zu erreichen sein, als auf irgendeinem anderen Gebiete. Man wird aber von jeder der bekannten Bleicherdefabriken erwarten können, daß sie die Art, in der das Belegmaterial für ihre Veröffentlichungen und für die eigene Bewertung der Erden zusammengestellt ist, voll und genauestens bekannt gibt. Dann kann der Verbraucher die Angaben evtl. nachprüfen, dann kann die Konkurrenz ihrerseits von denselben Grundlagen und Voraussetzungen ausgehen, um dem Verbraucher einen ehrlichen, nicht durch irgendwelche Kniffe oder Verschweigungen getrübten Vergleich mit ihrem Fabrikat zu ermöglichen. Eine Vorbedingung jeder Veröffentlichung über die entfärbende Wirkung eines Bleichmittels ist die genaue analytische Kennzeichnung des behandelten Öles. Daß ein Verschweigen einmal der Säurezahl, ein andermal des Wassergehaltes eine wesentliche Rolle spielen kann, ist ohne weiteres einzusehen.

Zur Bestimmung der absoluten, in Prozenten ausgedrückten Entfärbungskraft einer Bleicherde oder eines anderen entfärbenden Mittels empfehle ich folgenden Vorgang:

Das zu bleichende Öl oder Fett wird in einem schwerflüchtigen farblosen Lösungsmittel in solchem Verhältnis gelöst, daß die Lösung in 10 mm dicker Schicht im Kolorimeter noch deutlich gefärbt erscheint. Das entfärbte Öl wird im selben Verhältnis mit dem Lösungsmittel versetzt und im Kolorimeter auf den gleichen Farbenton eingestellt, wie ihn die 10 mm dicke Schicht der Lösung des Ausgangsmateriales aufweist. Bei an sich hellen Ölen wird oft ein Mischen mit Lösungsmitteln unnötig sein. Bei Fetten ist eine Auflösung aber stets erforderlich, um ein Festwerden der Fette im Kolorimeter zu verhindern; die Farben sind dann natürlich viel zarter, aber stets noch erkennbar. Aus der Schichthöhe in beiden Zylindern läßt sich rechnerisch die entfärbende Wirkung angeben. Verhalten sich die Schichthöhen wie 1:2, so betrug die Aufhellung 50%, usw. Ungenauigkeiten von einigen Prozenten sind hierbei möglich, in erster Linie verursacht durch Beobachtungsfehler beim Einstellen der Farbenbilder. Will man in Ausnahmefällen ganz genaue Vergleichsbilder erreichen, so wird man das Kolorimeterbild, das dann allerdings keine starken Farbentöne haben darf — die Öllösungen müssen entsprechend verdünnt sein — photographieren, wodurch auch die geringsten Helligkeitsunterschiede zum Vorschein kommen. Die Photographie des Kolorimeterbildes, die natürlich nur unter besonderen Bedingungen auf die Platte gebracht werden kann, ergibt auch ein augenscheinliches Bild und einen bleibenden Beleg über die durchgeführte Entfärbung bei Einstellung der Flüssigkeitssäulen auf gleiche Höhe. Einzelheiten über die Durchführung der photographischen Aufnahmen würden hier zu weit führen. Sie sollen einer späteren erschöpfenden Arbeit über die Entfärbung von Ölen und Fetten mittels Bleicherde vorbehalten bleiben.

Zur Charakterisierung einer Bleicherde genügt es nach den obigen Ausführungen vollkommen, wenn gesagt wird, daß sie bei bestimmter Temperatur in bestimmter Menge und in bestimmter Zeitdauer ein analytisch gekennzeichnetes Öl um x% entfärbt habe, wobei zum augenscheinlichen Beleg des Farbtönungsunterschiedes die Photographie des Kolorimeterbildes beigegeben werden mag. Eine einwandfreie Kennzeichnung der Farbe des Ausgangsöles ist leider nicht möglich. Versuche, aus Lösungen von bestimmten Farbstoffen die natürliche Färbung der Öle und Fette zusammenzustellen und Standardfarben festzulegen, scheiterten, wie voraus zu sehen war, an der Unendlichkeit der Möglichkeiten. Nur für einzelne besondere Öle lassen sich Farbennormen festlegen, wie bekanntlich für Kokosöl. Bei anderen — bei Tranen z. B. — ist solches ausgeschlossen. Immerhin gibt es eine Möglichkeit, später vergleichsweise nachzuprüfen, welche ursprüngliche Farbtönung ein entfärbtes, der Art nach bekanntes Öl, an dem die Bleichwirkung gemessen wurde, in Bezug auf ein anderes gleichartiges, hatte. Wurde das Kolorimeterbild eines Öles oder einer Öllösung auf farbenunempfindlicher Patte oder in einfarbigem Licht aufgenommen, so zeigt das bei gleicher Schichtdicke und gleichen Lichtverhältnissen aufgenommene photographische Bild eines Öles gleicher Art und evtl. gleicher Verdünnung auf gleicher Platte, ob die Farbtönung der beiden Öle die gleiche war.

Ein wichtiger Punkt für die Bewertung einer Bleicherde ist noch deren Aufsaugungsfähigkeit für Öle. Eine absolute Bestimmung ist hier nur im Großbetrieb möglich, da die Verhältnisse des Laboratoriums denen der Praxis auch nicht annähernd gleich gestaltet werden können. Wenn wir von den verschiedenen mehr oder minder glücklichen Verfahren zur Verarbeitung von ölhaltiger Bleicherde durch Verseifen der ölreichen, der Filterpresse ohne weitere Nachbehandlung entnommenen Kuchen absehen, so handelt es sich darum, den Ölgehalt der gebrauchten Bleicherde durch Ausdämpfen der Filterpressen oder, wie es auch gelegentlich vorkommt, durch hydraulisches Pressen der Erdkuchen nach Möglichkeit herabzusetzen. Bei der Minderwertigkeit des aus der Bleicherde extrahierten Öles gegenüber dem ursprünglichen ist es ein Hauptbestreben, die abfallende Erde so ölarm als möglich zu erhalten. In dieser Hinsicht muß ein Vergleich der verschiedenen Handelsprodukte von wesentlichem Interesse sein. Hier wird die Gefahr, durch nicht direkten Bezug der zu beurteilenden Proben zu falschen Ergebnissen zu kommen, wesentlich geringer, als ich das bei der Beurteilung der entfärbenden Wirkung der Erden geschildert habe. Das Alter der Bleicherde dürfte hier keine Rolle spielen, und auch geringe Mengen von Feuchtigkeit sind praktisch bei dieser Art der Bewertung ohne wesentlichen Einfluß.

Bei der Bestimmung der vergleichsweisen Aufsaugefähigkeit von Bleicherden für Öle gehe ich folgendermaßen vor:

400 g Öl werden mit 40 g Bleicherde während 10 Minuten bei 100° mittels eines mechanischen Rührers im Becherglase verrührt und dann auf einmal auf eine 100-mm-Nutsche, die auf einem Saugkolben aufgesetzt ist, gebracht. Die Wasserstrahlpumpe oder eine andere Vakuumpumpe wird angestellt und, nachdem das Öl abgeflossen ist, wird noch weitere 10 Minuten gesaugt, um zurückgehaltenes Öl, das jedoch nicht von der Erde aufgenommen ist, zu entfernen. Das Vakuum muß unbedingt gemessen und bei allen Vergleichsversuchen gleich hoch gehalten werden. Nach dem Absaugen wird der Kuchen im Soxhlet extrahiert und der Ölgehalt bestimmt. Selbstverständlich stehen die so erhaltenen Ergebnisse in keinem Zusammenhang mit denen des Betriebes, sie lassen aber ein Vergleichen des Verhaltens verschiedener Bleicherden in Bezug auf die Ölaufnahme zu. Es ist sicher, daß eine Erde, die bei dem beschriebenen Versuch mehr Öl aufgesaugt hat als eine andere, sich im Großbetrieb auch entsprechend verhalten wird.

Wenn derartige Vergleichsergebnisse, die von irgendeiner Seite veröffentlicht werden, nach Ansicht der Herstellerin einer geprüften Bleicherde, die bei den Versuchen schlecht weggekommen ist, anfechtbar sind, so steht nichts im Wege, die Versuche, deren Bedingungen festliegen, nachzuprüfen und dann begründet zu berichtigen.

Es kann heute als feststehend angenommen werden, daß die Bleichfähigkeit von Erden auf eine Oberflächenwirkung zurückzuführen ist. Die Oberfläche ist abhängig von der Korngröße. Die Korngröße einer Erde kann ziffernmäßig gemessen werden, sie kann im mikrophtographischen Bild festgelegt und sichtbar gemacht werden. Auch hiermit ist ein Wertmesser für die Beurteilung von Bleicherde und für Vergleiche gegeben.

Chemische Mitteilungen

Ein neues Seifenöl, Myrabolaöl.*)

Von Dipl.-Ingenieur *Erich Wernicke*.

Seit kurzem wird von einer norddeutschen Fabrik ein Seifenöl unter dem Namen „Myrabolaöl" in verschiedenen Qua-

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 48, S. 886. Von Dr. *Egon Böhm* (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 50, S. 925) wurde Myrabolaöl als ein desodorisierter Tran angesprochen, ohne daß dagegen von interessierter Seite bisher ein Widerspruch erfolgte. *Red.*

itäten vertrieben. Das Verfahren, nach dem die Fabrik das Myrabolaöl herstellt, stammt von *R. Tern*, Berlin, und ist patentrechtlich geschützt.

Das Myrabolaöl stellt ein technisches Öl vielseitiger Verwendbarkeit dar. Insbesondere hat es sich bei praktischen Versuchen als Rohstoff für die Seifenfabrikation bewährt. Die physikalischen und chemischen Eigenschaften des Myrabolaöles schwanken zwischen weiten Grenzen. Die Farbe wechselt zwischen Hellgelb und Hellrotbraun, der Geruch ist schwach, angenehm ölartig, und die Konsistenz der verschiedenen Myrabolaöle mehr oder weniger dickflüssig mit einem veränderlichen Gehalt an Stearin. Die Maximalwerte der chemischen Konstanten sind:

Spez. Gew. 15° C	0,9552—0,9541
Säurezahl	13—30
Verseifungszahl	166—217
Unverseifbares	0,8—2,2%
Jodzahl	70—100
Glyzeringehalt	8—10%
Oxyfettsäuren	0,50%

Auffallend ist der sehr geringe Prozentsatz an Unverseifbarem (in Petroläther Löslichem), wonach das Öl im Durchschnitt eine Verseifbarkeit von 98—99% aufweist, da Schmutzstoffe und Wasser im Öl nicht enthalten sind. Das Myrabolaöl ist ein Gemisch verschiedenster Fettsäuren und ihrer Glyzeride, und zwar vor allem von Palmitin-, Stearin-, Ölsäure und anderen weniger gesättigten Fettsäuren. Das aus inländischen Rohstoffen hergestellte Myrabolaöl liefert bei einem Fettansatz mit 30—90% Myrabolaöl (z. B. 90% Myrabolaöl und 10% Kokosfett) gute Kernseifen. Die Farbe der Seifen ist rein weiß bis schwach gelblich, je nach der Qualität des Myrabolaöles. Die Seifen sind praktisch geruchlos und zeigen eine sehr gute Schaumkraft. Das Öl läßt sich auch einwandfrei zur Herstellung feinster Toilette-, Rasier- und medizinischer Seifen verwenden.

(Chemiker-Zeitung 1925, Nr. 13, S. 95.)

Freies Alkali in wasserglashaltigen Seifen.

Von *A. Edeler*.

Die Bestimmung des freien Alkalis und des Natriumsilikates sind die häufigsten Arbeiten in der Untersuchung der Handelsseifen. Die gegenseitige Beziehung dieser beiden analytischen Bestimmungen scheint in der Literatur keine besondere Beachtung gefunden zu haben, obwohl es gut bekannt ist, daß kaustisches Alkali sofort mit gewöhnlichem Natriumsilikat reagiert unter Bildung eines Silikates, das einen geringeren Prozentsatz Kieselsäure und einen höheren Prozentsatz an gebundenem Alkali besitzt.

Der Gegenstand der vorliegenden Untersuchung war, die Wirkung von Natriumsilikaten von verschiedenen Verhältnissen $Na_2O : SiO_2$ auf die Bestimmung des freien Alkalis zu studieren, wie sie gewöhnlich bei den Seifenuntersuchungen ausgeführt wird, d. h. durch Lösen der Seife in Alkohol, Filtrieren, Waschen des Rückstandes und Titration des alkoholischen Filtrates mit Normalsäuren.

Experimentelles.

Zu diesem Zweck wurden konzentrierte Silikatlösungen von verschiedener Zusammensetzung bereitet durch Zugabe starker kaustischer Soda in Portionen zu handelsüblicher Wasserglaslösung, und nach 3 Tagen[1]) wurde in jeder Silikatlösung bei Abwesenheit von Seife eine Bestimmung des freien Alkalis ausgeführt. 5 g jeder Lösung wurden mit 200 cm³ neutralem Alkohol versetzt und auf dem Dampfbad ungefähr 30 Minuten erhitzt unter gelegentlichem Umrühren mit einem Glasstab. Nach dem Filtrieren und mehrmaligen Waschen mit Alkohol wurde das Filtrat mit der Waschflüssigkeit mit Normal-Schwefelsäure unter Benutzung von Phenolphtalein als Indikator titriert. Dann wurde jede Wasserglaslösung mit einer neutralisierten Lösung von 10 g Seife (reinste Handelsware mit ungefähr 25% Wasser) in 200 cm³ Alkohol versetzt und die Bestimmung des freien Alkalis in derselben Weise wie oben ausgeführt.

Die Zusammensetzung der Wasserglaslösungen und die Titrationen der alkoholischen Filtrate derselben, sowohl mit Alkohol allein, als mit Alkohol mit einem Gehalt von 10 g Seife sind in Tabelle I niedergelegt. Jede Bestimmung wurde doppelt mit besonderen Mustern ausgeführt, und die Resultate jeder einzelnen Titration sind zu ersehen.

[1]) Diese Zeit des Stehenlassens war länger, als sie für nötig befunden wurde, um sich sicherer Resultate zu vergewissern.

Tabelle I.

Titration der alkoholischen Filtrate von Natriumsilikat verschiedener Zusammensetzung.

Na_2O %	SiO_2 %	Verhältnis $Na_2O : SiO_2$ (Molekular)	cm³ N-Schwefelsäure zur Neutralisation der alkoholischen Filtrate bei Abwesenheit von Seife		bei Anwesenheit von Seife	
			1	2	1	2
9,18	29,71	1 : 3,33	0,10	0,10	Spuren	Spuren
11,37	28,18	1 : 2,55	0,25	0,25	0,05	0,05
13,48	26,13	1 : 1,99	0,55	0,60	0,30	0,35
17,72	26,50	1 : 1,54	2,20	2,20	1,40	1,45
23,97	23,48	1 : 1,01	9,40	9,60	8,05	8,35

Die in Tabelle I beschriebene erste starke Wasserglaslösung ist typisch für das in der Seifenfabrikation gebrauchte Natriumsilikat, und alle, ausgenommen die beiden ersten Muster, liegen außerhalb des gewöhnlich gebrauchten Natriumsilikates. Wenn die Titration des alkoholischen Filtrates der Silikatlösung vom Verhältnis 1 : 2,55 ausgedrückt wird als freies Alkali, vorhanden in dem Silikat, so scheint diese Silikatlösung bei der in Frage stehenden Methode nur 0,2% freies Na OH zu enthalten. Mit neutraler, in Alkohol gelöster Seife scheint ein fast nicht zu berücksichtigender Prozentgehalt an freiem Alkali in diesem Silikat vorhanden zu sein und genau so wenig in dem Silikat von dem Verhältnis 1 : 3,33.

In der nächsten Versuchsreihe wurden ähnliche Bestimmungen des freien Alkalis an Seifen gemacht, in die konzentrierte Natriumhydroxyd- und Natriumsilikat-Lösungen in der genannten Reihenfolge eingekrückt waren. Das Silikat enthielt 37% feste Bestandteile und war vom Verhältnis 1 : 3,22. Jede Seifen-Alkali-Mischung wurde ungefähr 5 Minuten bei 65—75° C umgerührt mit der Hälfte ihres Gewichtes an starker Silikatlösung und das resultierende Produkt mehrere Stunden der Ruhe überlassen. 15 g der gerührten Seife wurden für jede Bestimmung genommen, sodaß die Resultate direkt mit denen der Tabelle I verglichen werden können. Tabelle II zeigt das Verhältnis $Na_2O : SiO_2$ in diesen Mischungen, kalkuliert auf der Annahme, daß alles freie Natriumhydroxyd mit dem ursprünglichen Natriumsilikat reagiert, und zeigt auch die Titrationen der alkoholischen Filtrate, die bei der Bestimmung des freien Alkalis erhalten wurden.

Tabelle II.

Titrationen der alkoholischen Filtrate der mit Wasserglas versetzten Seifen.

Freies Na_2O in der Seife vor Zugabe des Silikates %	Sich ergebendes Verhältn. $Na_2O : SiO_2$ (Molekular)	cm³ N-H_2SO_4, um das alkoholische Filtrat zu neutralisieren		Scheinbares freies Alkali in mit Wasserglas versetzten Seifen %
0,0	1 : 3,22	0,05	0,05	0,01
1,21	1 : 2,54	0,30	0,40	0,07
2,32	1 : 2,12	0,50	0,50	0,10
5,02	1 : 1,52	2,40	2,60	0,52

Die beiden letzten in Tabelle II besprochenen Muster wurden ungefähr 16 Stunden länger der Ruhe überlassen, und am Ende dieser Zeit wurde die Bestimmung des freien Alkalis wiederholt, doch zeigte sich keine wesentliche Änderung. Es scheint, daß Gleichgewichtszustand eingetreten war zu der Zeit, als die Originalbestimmungen gemacht wurden.

Es muß bemerkt werden, daß die Titrierungen der alkoholischen Filtrate der mit Wasserglas versetzten Seifen in Tabelle II fast genau übereinstimmen mit den entsprechenden Titrationen der Tabelle I. Es scheint, daß freies Alkali in Seifen sofort mit Natriumsilikat reagiert, eine Beobachtung, welche selbstverständlich nicht neu ist. Es scheint ferner, daß die Bestimmung des freien Alkalis in wasserglashaltigen Seifen nach der gebräuchlichen Methode ein rein willkürliches Verfahren ist, welches in Wirklichkeit das vom Silikat selbst herstammende freie Alkali bestimmt. Die Menge des so erhaltenen freien Alkalis ist abhängig von der Zusammensetzung des Silikates.

Zu Tabelle I muß bemerkt werden, daß die zuerst festgestellte Zunahme des bestimmten Alkalis über dasjenige der

unmittelbar vorhergegangenen Mischung in dem Falle des Silikat-Verhältnisses 1 : 1,54 erhalten wurde.

Vergleich mit den Resultaten anderer Forscher.

Es ist interessant, die Resultate in Tabelle I mit den von *Bogue*[2]) erhaltenen in seinem Buch über die Hydrolyse von Natriumsilikat zu vergleichen. Er untersuchte auf elektrolytischem Wege Natronwasserglaslösungen von verschiedenen Verhältnissen $Na_2O : SiO_2$ und in verschiedenen Verdünnungen mit Wasser und berechnete die pH-Werte, OH-Konzentrationen, den Grad der Hydrolyse, die hydrolytischen Dissoziations-Konstanten und die Ionisations-Konstanten. Zum Zweck des Vergleichs sollen hier nur die OH-Konzentrationen betrachtet werden und diese nur in einer Verdünnung (1 Grammolekül in 100 Litern Wasser), da die Werte aller gegebenen Verdünnungen im ganzen ziemlich ähnlich sind.

Tab. III.

Anscheinende OH-Konzentrationen von Natriumsilikatlösungen verschiedener Zusammensetzung *(Bogue)*.

Verhältnis $Na_2O : SiO_2$	OH-Konzentration
1 : 4	3,00
1 : 3,5	3,36
1 : 3,0	3,72
1 : 2,5	4,94
1 : 2,0	6,00
1 : 1,5	17,6
1 : 1,0	54,0

Es muß bemerkt werden, daß das erste entschiedene Anwachsen der OH-Konzentration über das des unmittelbar vorhergehenden Silikates bei dem Silikat-Verhältnis 1 : 1,5 eintritt, wo auch, wie vorübergehend bemerkt, eine ähnliche Veränderung in der Menge des durch den Alkohol ausgezogenen Alkalis eintrat.

Es scheint daher, daß in dem Maße wie das Verhältnis Na_2O zu SiO_2 ansteigt, auch die OH-Konzentration und das durch Alkohol ausgezogene Alkali entsprechend anwachsen, bis das Verhältnis $Na_2O : SiO_2$ einen Wert zwischen 1 : 2,0 und 1 : 1,5 erreicht, wo ein bestimmtes und ziemlich plötzliches Ansteigen bei beiden eintritt, und, wie die erhaltenen Resultate zeigen, steigert sich diese Zunahme unverhältnismäßig mehr mit dem Ansteigen des $Na_2O : SiO_2$ Verhältnisses.

Es ist wichtig, hier die Arbeit von *Kohlrausch*[3]) anzuführen über die Leitfähigkeit von Natriumsilikatlösungen, in welcher gefunden wurde, daß, wenn Kieselsäure zu einer Lösung von kaustischer Soda zugegeben wurde, die Leitfähigkeit der letzteren vermindert wurde, bis das $Na_2O : SiO_2$-Verhältnis den ungefähren Wert von 1 : 2,0 erreichte, worauf keine weitere Änderung in der Leitfähigkeit eintrat. Dieser Wechsel in der Leitfähigkeit ist in ziemlicher Übereinstimmung mit dem Wechsel in der OH-Konzentration, bezogen hierauf, obgleich, wie von *Bogue* gezeigt wurde, die tatsächlichen Werte der OH-Konzentration, wie sie durch diese beiden Methoden bestimmt wurden, mit einander in Widerspruch stehen.

Zusammenfassung.

1. Die gebräuchliche Bestimmung des freien Alkalis in wasserglashaltigen Seifen gibt Resultate, welche der Extraktion des Alkalis aus Natriumsilikat mittels Alkohol entsprechen.

2. Das auf diese Weise extrahierte Alkali wächst mit einem Ansteigen des Na_2O in dem Kieselsäure-Molekül in einer dem Ansteigen der OH-Konzentration des Silikates in Wasser etwas ähnlichen Weise, wie sie an der Wasserstoff-Elektrode bestimmt wird, und so auch zu dem Ansteigen der Leitfähigkeit des Silikates in Wasser.

3. Dieses extrahierte Alkali könnte eher als ein besonderer Bestandteil als ein Teil des gebundenen Alkalis des Silikates betrachtet werden.

(Journ. Ind. Eng. Chem. **17** [1925] Nr. 2).

Kleine Zeitung

Herstellung einer neutralen Seife. *(J. Kirchfeld.* V. St. Amer. Pat. 1 523 074 v. 13. I. 1925.) Zersetzte Albumine werden mit überschüssigem Alkali erhitzt, bis die Entwicklung von Ammoniak vollständig ist, worauf Alaun zugegeben wird, um den Überschuß von Alkali zu binden. Wenn die Masse zu erstarren beginnt, wird sie einer gesättigten wässerigen Seifenlösung zugefügt. (J. Soc. Chem. Ind.)

Die in neuerer Zeit angebotenen Waschkolloide dürften in ähnlicher Weise hergestellt sein (Kochen von z. B. Leimgallerte mit überschüssiger Natronlauge, Beseitigung des Alkaliüberschusses durch ein Salz eines Erdalkalimetalles und Einverleibung des Produktes in einen Seifenleim). *Red.*

*

Maschine zum Schneiden von Seife. (D. R. P. 401 492 v. 23. VIII. 1923. *Lever Brothers Limited* in Port Sunlight, Engl.) Die Erfindung bezieht sich auf eine Maschine zum Schneiden von weichen Plattenwerkstoffen, insbesondere auf eine Maschine zum Schneiden von dünnen Seifenplatten in kleine Flocken.

Die Erfindung wird vorzugsweise bei Maschinen der bekannten Art angewendet, bei der eine Walze, im folgenden „Endwalze" genannt, den Werkstoff in einer dünnen Platte einer Reihe von Schneidwerkzeugen zuführt. Bisher war es bei einer solchen Maschine üblich, nur einen Satz Schneidwerkzeuge zu gebrauchen, der den Werkstoff in eine Anzahl paralleler Streifen zerlegt. Diese Streifen werden danach in der zum Transport dienenden Vorrichtung unregelmäßig in kleine Stücke gebrochen.

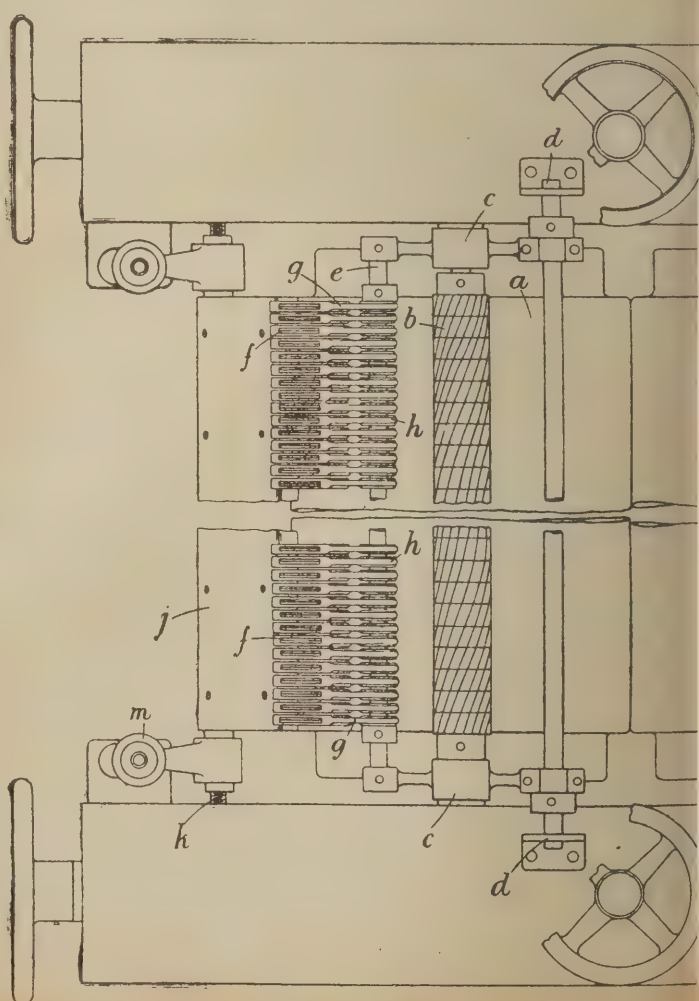
Gegenstand der Erfindung ist die Schaffung einer Vorrichtung, mit deren Hilfe die Werkstoffplatten in Flocken von regelmäßiger Gestalt zerschnitten werden können.

Die Vorrichtung gemäß der Erfindung enthält ein Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeuge, mit deren Hilfe der Werkstoff, der in einer dünnen Platte mittels der Endwalze zugeführt wird, angeschnitten wird, sodaß das Material nicht ganz getrennt wird und noch ein geringer Materialzusammenhang bestehen bleibt. Der Schnitt wird zweckmäßig in Längs- und Querlinien geführt, die zur Vorschubrichtung des Rohstoffbandes quer bzw. parallel gerichtet sind.

Die Vorrichtung enthält ferner ein Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeuge, mit deren Hilfe der Werkstoff nach Linien zerschnitten wird, die die der ersten Schnitte kreuzen, sowie Mittel, mit deren Hilfe einem oder beiden Schneidwerkzeugen oder Sätzen von Schneidwerkzeugen ein Druck erteilt werden kann, und Mittel, um den zerteilten Werkstoff von der Endwalze abzukratzen oder anderweitig zu entfernen.

In den Zeichnungen ist die Erfindung in einer Form, die besonders zum Schneiden von Seife in Flocken geeignet ist, beispielsweise veranschaulicht, und zwar zeigt:

Abb. 1.



[2]) J. Am. Chem. Soc. **42**, 2575 (1920).
[3]) Z. phys. Chem. **12**, 773 (1893).

Abb. 2.

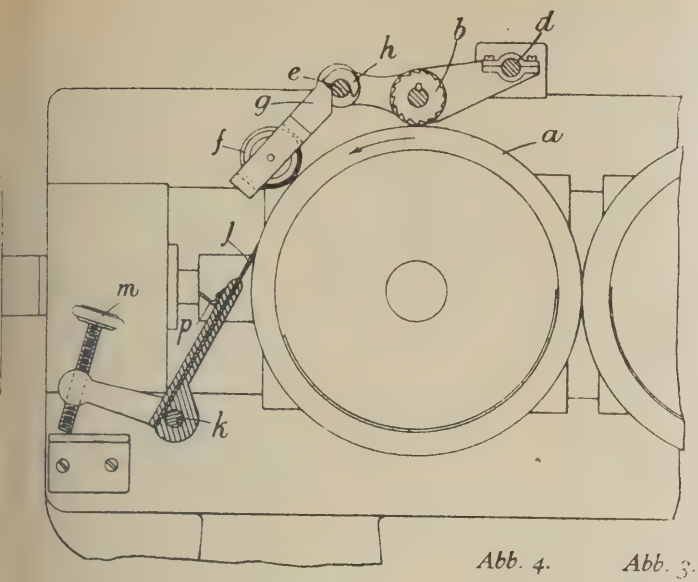


Abb. 4.

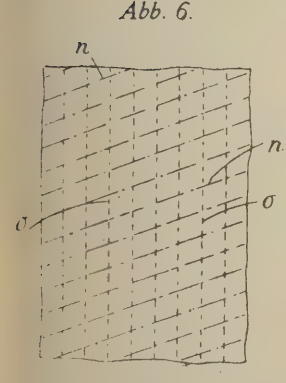


Abb. 3.

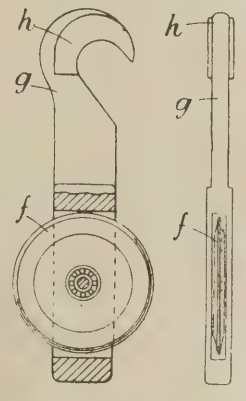


Abb. 6.

Abb. 5.

Abb. 7.

Abb. 1 einen teilweisen Grundriß der Vorrichtung,
Abb. 2 einen teilweisen Aufriß gemäß Abb. 1,
Abb. 3, 4 und 5 einige Einzelheiten,
Abb. 6 und 7 die Form des Enderzeugnisses.

Die Endwalze *a* führt eine dünne Seifenplatte zu, die unter der Messerwalze *b* hindurchgeführt wird. Die Messerwalze *b* kann bei dieser Ausführung der Vorrichtung in passender Weise dadurch hergestellt sein, daß eine Reihe von gewöhnlichen Spiralblattwalzenmessern, wie in Abb. 5 dargestellt, auf einer Spindel derart angeordnet sind, daß sie eine fortlaufende Spirale ergeben und daß man sie besonders auf scharfe Schneiden von kleinem Winkel schleift.

Eine geeignete Art der Messerbefestigung ist, eines von ihnen fest mit der Welle und dieses Messer und die anderen Messer gegenseitig mit Dübeln zu verbinden. Die Lager der Messerwalze *b* werden von zwei Armen *c*, *c* getragen, die bei *d*, *d* drehbar gelagert sind und an ihrem freien Ende eine Stange *e* tragen. Eine Anzahl von scharfschneidigen runden Messern *f*, *f* sind in Haltern *g*, *g* angebracht, die hakenförmige Enden *h*, *h* haben, die lose in die Stange *e* eingreifen. Auf diese Weise werden sowohl die Messerwalze *b* als auch die Messer *f* durch ihr eigenes Gewicht und durch das Gewicht der zugehörigen Teile gegen die Endwalze *a* gedrückt. Der Druck der Messer genügt, die Seifenplatten fast, aber nicht ganz durchzuschneiden.

Die so geschnittene Seifenplatte haftet der Endwalze an und wird über den Kratzer *f* geführt, der bei *k* drehbar gelagert und mittels der Schrauben *m*, *m* einstellbar ist, sodaß er leicht auf der Endwalze aufruht und die Seifenplatte unter der Wirkung des Kratzers längs der durch die Messer *b* und *f*, *f* erzeugten Schnittlinien zerbrochen wird.

Da die Messerwalze *b* eine Anzahl von spiralförmig verlaufenden Schneiden hat, ruft sie in der Seifenplatte eine Anzahl von schräg geneigten, parallelen Schnitten, wie in Abb. 6 bei *n*, *n* gezeigt ist, hervor, während die Messer *f*, *f* eine Anzahl von parallelen Schnitten quer durch die zuerst erzeugten Schnitte hervorrufen, wie bei *o*, *o* gezeigt ist. Hierdurch zerbricht die Platte unter der Wirkung des Kratzers in parallelogrammförmige Flocken, wie sie in Abb. 7 dargestellt sind.

Um zu bewirken, daß die Flocken auch tatsächlich getrennt werden, kann ein Winkeleisen, wie bei *p* dargestellt, an dem Kratzer befestigt werden. Durch Änderung des Druckes des Kratzers auf die Endwalze kann den Flocken eine mehr oder weniger starke Krümmung erteilt werden.

Es ist festgestellt worden, daß eine Shore Skleroskop-Härte von 70:75 für die Endwalze und von 68:70 für die Messer gute Ergebnisse liefert. Seifenflocken, die auf Maschinen der Maschinengattung hergestellt sind, auf welche sich die Erfindung bezieht, werden gewöhnlich mittels selbsttätiger Maschinen in Schachteln verpackt. Wenn das Zerbrechen der Streifen in der Querrichtung einfach mittels in der zur Bewegung dienenden Vorrichtung vorgenommen wird, haben die Flocken oft eine sehr verschiedene Länge und sind verschieden stark gekrümmt, sodaß die Schachteln ein sehr verschiedenes Seifengewicht enthalten. Durch die vorliegende Erfindung wird dieser Nachteil auf ein Mindestmaß beschränkt, da die Flocken gleichmäßige Größe haben und alle flach oder im gleichen Maße gekrümmt sind.

Patent-Ansprüche: 1. Maschine zum Schneiden von Seife in dünne Flocken, in der ein dünnes Band des Rohstoffes über die Oberfläche einer Endwalze unter Messern hindurchgeführt wird, die es zerteilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Messersätze vorgesehen sind, die das Band teilweise nach Querlinien durchschneiden. 2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Messersätze vorgesehen sind, die das Rohstoffband beinahe, aber nicht ganz durchschneiden, und zwar nach Richtungen, die zur Vorschubrichtung des Rohstoffbandes quer bzw. parallel gerichtet sind. 3. Maschine nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Messersätze auf der Oberfläche des Rohstoffbandes entlangrollen und von Armen derart getragen werden, daß die Messersätze durch ihr Gewicht einen freien Druck auf den Seifenstoff ausüben, ohne durch die Bewegung der anderen Messer beeinflußt zu werden. 4. Maschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohstoffband erst unter einem Spiralmesser, das an seinen Enden durch zwei Hebelarme getragen wird, und danach unter einer Reihe von runden drehbaren Messern hindurchgeführt wird, von denen jedes von einem Arm, der drehbar an einer Stange befestigt ist, getragen wird, wobei die Stange parallel zur Achse des Spiralmessers von Verlängerungen der Hebelarme, in denen das Spiralmesser gelagert ist, getragen wird.

▪

Creme Aida ist eine Salbe, die als wirksame Bestandteile Wismutsubnitrat, Borax, Kaliumkarbonat und Kaliumchlorat enthalten soll. Sie wird gegen Sommersprossen empfohlen. Fabrikant: Merz & Co., Chemische Fabrik, Frankfurt a. M., Eckenheimer Landstraße. (Arch. d. Pharm. u. B. d. D. Pharm. Ges. 1924, Heft 6.)

*

Haarfärbemittel mit Wismut. 12 g Wismutsubnitrat mischt man mit 58 g Wasser und setzt in einer Porzellanschale ganz allmählich 18 g Salpetersäure zu, bis Lösung erfolgt ist. Diese gießt man in eine Lösung von 9 g Weinsäure, 8,5 g Natriumbikarbonat in 900 g Wasser, sammelt den Niederschlag auf einem Koliertuche, wäscht gut mit Wasser und löst in einer genügend starken Ammoniaklösung auf. Zu dieser setzt man 6 g Natriumthiosulfat, 30 g Glyzerin und soviel Wasser zu, daß zusammen 240 g erhalten werden. Das Mittel wird ähnlich wie die Bleifärbemittel, die bekanntlich in Deutschland verboten sind, angewendet und bewirkt eine Braunfärbung des Haares. Will man es schwarz färben, so muß man nachträglich Schwefelammoniumlösung anwenden. Ein anderes Färbemittel stellt man dar durch Mischen von 7,2 g Wismutsubnitrat mit 42 g Glyzerin, Erhitzen im Wasserbade und Zusatz von 10 v. H. starker Kalilauge und Umrühren, bis Lösung erfolgt ist. Dann setzt man eine starke Zitronensäurelösung zu, bis die Mischung nur noch schwach alkalisch reagiert, und dann verdünnt man mit Wasser auf 240 g und parfümiert.

(Chem. u. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Neutralisation von Ölen und Fettkörpern. (D. R. P. 409 894 v. 8. X. 1920. *Société Rocca Tassy et De* Roux in Marseille.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 3. Mai 1920 beansprucht.] Gegenstand des vorliegenden Patentes bildet ein Verfahren, um Öle und Fette, die einen Gehalt an freien Fettsäuren haben, zu entsäuern.

Es ist bekannt, daß diese Entsäuerung mittels Alkalien in wässerigen Lösungen praktisch nicht durchführbar ist, da die entstehenden Seifen von den neutralisierten Ölen und Fetten praktisch nicht zu trennen sind, da sie die Öle ganz oder zum Teil emulgieren.

Man hat zu diesem Zwecke bereits vorgeschlagen, die zu neutralisierenden Fette in flüchtigen Lösungsmitteln, wie Kohlenwasserstoffen, Schwefelkohlenstoff u. dgl., aufzulösen und diesen Lösungen die Neutralisationsmittel, wie z. B. Natriumkarbonat, in Lösung oder in fester Form zuzusetzen.

Aber auch diese Maßnahme führt nicht zu einem technisch brauchbaren Resultat. Setzt man die Neutralisationsmittel in Lösung zu, so bilden sich ebenfalls wieder Emulsionen, in die die ätherischen Lösungsmittel zum Teil ebenfalls hineingehen. Aber weiter zeigt sich als technisch schwer zu überwindender Übelstand die Tatsache der Bildung eines sehr zähen und kaum zu beseitigenden Schaumes. Der letztere Übel-

stand ist auch dann vorhanden, wenn die Neutralisationsmittel, z. B. Natriumkarbonat, in trockener Form angewendet werden. Die bei der Reaktion entweichende Kohlensäure steigt in den zu neutralisierenden Flüssigkeiten auf und tritt an der Oberfläche als dicker Schaum in die Erscheinung. Der Übelstand der Schaumbildung ist um so schwerwiegender, wenn man, wie dies bei der Neutralisation der in flüchtigen Lösungsmitteln gelösten Fette der Fall ist, in geschlossenen Gefäßen arbeiten muß. Einerseits ist der Schaum ein Hindernis für die Zirkulation der Flüssigkeiten, andererseits bedeutet die Notwendigkeit, die entwickelte Kohlensäure aus dem Gefäß heraufzulassen, stets Verluste an den flüchtigen Lösungsmitteln, da diese in erheblichen Mengen von der Kohlensäure mitgerissen werden.

Will man diese Übelstände vermeiden, so ist man genötigt, diffizile und kostspielige Kondensations- und Dephlegmationsanlagen anzuschließen. Aber selbst, wenn diese Schwierigkeit, die mit dem Entweichen der Kohlensäure verbunden ist, beseitigt wäre, so ist weiter noch sehr hinderlich, daß die Seife in sehr kompakter Form bleibt und von dem Extraktionsmittel für das Neutralfett nur außerordentlich schwer durchdrungen wird.

Alle diese Übelstände werden von der Erfinderin in der einfachsten Weise dadurch umgangen, daß man mit mindestens der doppelten Menge des theoretisch notwendigen Karbonates arbeitet. Tut man dies, so wird die entwickelte Kohlensäure von dem überschüssigen, unzersetzten Karbonat unter Bildung von Bikarbonat aufgenommen. Es findet so gut wie gar keine Kohlensäureentwicklung, also auch keine Schaumbildung statt, und das in der Seife verbleibende Bikarbonat spielt die Rolle einer Verteilungssubstanz, sodaß eine Seifenmasse feinkörniger Form verbleibt, die von den Extraktionsmitteln für das Neutralfett in allen Teilen gut durchdrungen wird.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Neutralisation von Ölen und Fettkörpern durch Zusatz von trockenem, z. B. pulverigem Alkalikarbonat zu Lösungen des Gutes in flüchtigen Lösungsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß man der Lösung der Fettkörper das Karbonat in mindestens der doppelten theoretischen Menge zusetzt.

*

Bleichen von Holzöl. (D. R. P. 409 419 v. 17. III. 1923. *Continentale Akt.-Ges.* für Chemie in Berlin.) Das chinesische Holzöl gilt bekanntlich als ein guter Rohstoff für die verschiedenen Lacksorten. Erfahrungsgemäß ist dieser Rohstoff außerordentlich schwer zu bleichen, da er weder durch die chemische, noch durch die physikalische Bleichung heller wird.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zum Bleichen von Holzöl ohne Zuhilfenahme von Chemikalien und ohne Anwendung der physikalischen Bleiche.

Es besteht darin, das Holzöl im Vakuum bei einer Temperatur von etwa 200° mehrere Stunden lang zu erhitzen.

Hierbei kommt auch in Frage, das Holzöl mit anderen Ölen, z. B. Leinöl, zu mischen.

Erhitzungszeit und Temperatur sind jeweils so einzustellen, daß die Bleichwirkung erreicht wird.

Beispielsweise verfährt man folgendermaßen:

1. 100 kg Holzöl werden in einem Vakuumapparat bei 200° C 2 Stunden lang erhitzt.

2. 100 kg Holzöl werden in einem Vakuumapparat 2 Stunden lang mit 10 kg Leinöl erhitzt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Bleichen von Holzöl, dadurch gekennzeichnet, daß man dieses im Vakuum bei Temperaturen nicht über 210° C erhitzt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Zusatz von anderen Ölen, z. B. Leinöl, gemacht wird. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhitzung auf 200° C eingestellt und mehrere Stunden lang durchgeführt wird und auch das Abkühlen im Vakuum geschieht.

*

Schmalz-Aroma. Ein auf Grund einer zollamtlichen Meldung untersuchtes „Schmalz-Aroma", eine gelbe, klare, stechend riechende Flüssigkeit bestand aus einer wässerigen Auflösung von 53% Milchsäure, 9,3% Propionsäure und 1,8% Fettsäureester. Da die Verwendung von Aromastoffen zur Kochfettfabrikation verboten ist, wurde der Empfänger unter Kostenfolge verwarnt. (Mitt. von Dr. Pritzker in Schweiz. Chem.-Ztg.)

*

Konservierung von Speisefetten. (D. R. P. 408 647 v. 13. XII. 1923. *Saccharin-Fabrik, A.-G., vorm. Fahlberg, List & Co.* in Magdeburg.) Als Konservierungsmittel für Speisefette sind ameisensaure und schwefligsaure Salze, Milchsäure, Borsäure sowie Benznatron empfohlen worden. Praktische Bedeutung für die Speisefettindustrie hat aber nur das letztgenannte Salz erhalten.

Es wurde nun gefunden, daß die Alkalisalze der aromatischen Chloramine, besonders das Toluolsulfochloraminnatrium, sich zur Konservierung von Fetten ausgezeichnet eignen. Der intensive Geschmack dieses Chloramins verschwindet beim Durchkneten mit Margarine vollständig, der Geruch der Ware wird frischer und butterähnlicher. Um einen solchen Effekt zu erreichen, genügt beispielsweise ein Zusatz von 0,05 Prozent Toluolsulfochloraminnatrium.

Es ist bekannt, daß Toluolsulfochloraminnatrium bereits in großen Verdünnungen eine starke bakterizide Wirkung ausübt; es war aber nicht vorauszusehen, daß diese Verbindung sich auch für die Konservierung von Speisefetten eignen würde, und daß bei Verwendung desselben hochwertige Produkte in bezug auf Geschmack und Haltbarkeit entstehen würden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Konservierung von Speisefetten, dadurch gekennzeichnet, daß man diese Fette in der Kälte mit Salzen aromatischer Chloramine behandelt.

*

Verbesserung der Eigenschaften von Montanwachs. D. R. P. 409 420 v. 12. IX. 1922. *Badische Anilin- & Soda-Fabrik* in Ludwigshafen a. Rh.*). Es wurde gefunden, daß die Eigenschaften von Montanwachs, das zweckmäßig von harzigen Bestandteilen befreit ist, dadurch wesentlich verbessert werden können, daß man es bei Gegenwart von Eisessig mit Chromsäure oder diese enthaltenden Gemischen behandelt. Das Montanwachs erhält durch diese Behandlung eine helle Farbe, ohne daß es seinen Wachscharakter verliert.

Beispiel: Rohmontanwachs, das von den harzigen Bestandteilen durch Extraktion mit Äther befreit wurde, wird in Eisessig suspendiert. Zu der 70° warmen Suspension gibt man in kleinen Portionen unter Rühren feste Chromsäure. Nach kurzer Zeit schlägt die Farbe der Suspension von Gelb in Grün um. Der nach dem Erkalten auf dem Eisessig schwimmende gelbe Montanwachskuchen wird abgehoben und durch Waschen mit Eisessig und schließlich mit heißem Wasser gereinigt. Mischt man einen Teil dieses gelben Montanwachses mit einem Teil raffiniertem, oxydiertem Paraffin (aus dem auch die fettartigen Substanzen entfernt sein können), so erhält man ein gelbes, bienenwachsähnliches Produkt mit einem Schmelzpunkt von z. B. 67°.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Montanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß man das rohe oder von Harz befreite Montanwachs bei Gegenwart von Eisessig mit Chromsäure oder diese enthaltenden Gemischen behandelt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das erhaltene Produkt mit Wachsen oder wachsartigen Stoffen vermischt, insbesondere mit solchen, die durch Oxydation von Paraffinkohlenwasserstoffen erhalten werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe, die sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

352. Wie wird ein Wildverbißkitt hergestellt? H. K. in Sch.

353. Wie ist die Zusammensetzung von Fluorbadeessenz? G. P.

354. Wie wird Viehlebertran-Emulsion hergestellt? C. W. P. in H.

355. Was ist Hense-Benzin und wo wird es hergestellt? Das Hense-Benzin soll in Verbrennungs-Motoren äußerst sparsam im Verbrauch bei erhöhter Leistung sein. T. & K. in B.

356. Ich benutze seit kurzem zum Seifensieden (Kernseife) Kokosfettsäure und Erdnußölfettsäure, nachdem ich bisher keine Fettsäure verwendet habe. Die Seife siedet jedoch niemals schön in Platten, sie trennt sich oder schäumt und trennt sich dann wieder, oder sie trennt sich, wenn sie sich gebildet hat, am nächsten Tage in dem Formkasten. Gesotten wird mit Ätznatronlauge. Ich bitte um Aufklärung, was zu machen ist, um aus Fettsäure schöne, harte Kernseife zu bekommen. Wird vielleicht zu stark gesotten? Ich habe indirekten Dampf und Anwendung von Niederdruckdampfheizung. Oceano.

357. Ich habe größere Mengen Abfälle von kaltgerührten Kokosseifen. Wie kann ich denselben auf die einfachste und billigste Art das Kokosfett entziehen, sodaß dieses wieder für die Herstellung kaltgerührter Seifen verwendet werden kann? J. M. in K.

358. Wie kühlt man am besten in den Sommermonaten Schuhcreme beim Füllen ab? Hat sich Wasserkühlung bewährt, und wer stellt derartige Tische mit Wasserkühlung her? S. S. N.

359. Wie stellt man eine prima Poliermasse her zum Polieren von Messing und Nickelteilen von Fahrrädern und photographischen Stativen? O. v. d. L. in B.

360. Wie erhält man eine kristallklare Gelatine? Welche Zusätze muß man derselben machen — „Haut-Gelee", — damit sie nach dem Rasieren einen erfrischenden Einfluß auf die Haut ausübt? Hinweise auf frühere Nummern der Seifens.-Ztg. sind zwecklos, da ich diese nicht besitze. H. C. in A. (Ausl.).

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Wilhelm Pungs* in Ludwigshafen a. Rh.

361. In unseren Fabrikräumen war früher eine Dampfwäscherei. Die Zimmer sind jetzt feucht, die Schränke muffig. Eine Auslegung ungelöschten Kalkes brachte wenig Erfolg. Was ignet sich am besten zur Beseitigung des Übels?
V. in O. (Polen).

362. Ich stelle eine Benzinseife mit 5% Benzinzusatz (D = 0,80) her. Beim Einrühren in den Ansatz ergeben sich Schwierigkeiten. Insbesondere treten, da lange gerührt werden muß, nebliche Verdunstungsverluste ein. Die gleiche Schwierigkeit ergibt sich, wenn das Benzin zunächst nur mit einem Teil des Ansatzes verrührt wird. Wie läßt sich eine raschere Homogenisierung erzielen? F. Pf. in R.

363. Bitte um Angabe, welche Teeröle, d. h. welche Fraktionen zur Erzeugung von Obstbaumkarbolineum genommen werden, und ob dieses Teeröl einer vorherigen chemischen Reinigung unterzogen werden muß? R. K.

364. Ich habe ein größeres Quantum Birkensaft, versetzt mit 10% reinem Alkohol, und der Birkensaft ist infolge der zu späten Konservierung mit Alkohol sauer geworden. Der Birkensaft wurde zur Herstellung von Kopfwasser verwendet, und ich ersuche um Angabe eines Verwendungszweckes. J. St. in Z.

365. Brillantine, pastenförmig, nach Mann's Rezept ermangelt bei aller Fettigkeit der Fähigkeit, die Haare zusammenzuhalten; wodurch kann diese Art Klebfähigkeit erreicht werden, nachdem Harze sich kaum in den Fetten lösen werden?
G. B. in N.

366. Ich möchte Kernseife nach dem Krebitz-Verfahren herstellen, und frage an, welche Einrichtungen, Apparaturen etc. hierzu erforderlich sind. Da ich nach dem Krebitz-Verfahren noch nicht gearbeitet habe, bitte ich um Angabe einer Arbeitsweise. Besteht über vorstehendes Verseifungsverfahren eine Literatur? W. S.

367. Welcher Fachmann kann mir erklären, wie verschiedene Seifenfabriken verkaufen können: 1 Eimer brutto für netto 1 kg 40/42%ige reine Leinölschmierseife für 4,90 M, wobei die Herstellungskosten weit höher liegen? E. G. in E.

368. Wo bleiben Kalkulation und Verdienst bei Verkauf von einer Kernseife (Oranienburger) zu einem Preise von 0,75 M pro kg? Ausführliche Kalkulation erbeten. E. in S.

Antworten.

322. Um vom allmächtigen Sodasyndikat direkt beliefert zu werden, muß man schon von guten Eltern sein. Es wird kein Trost für Sie sein, wenn wir Ihnen sagen, daß manche anderen in derselben Lage sind wie Sie, die sich ebenfalls vergeblich bemüht haben, vom Syndikat direkt Ware zu erhalten. Allgemein war man der Ansicht, daß Betriebe, die schon vor dem Kriege Großverbraucher von Soda waren, jetzt vom Syndikat beliefert werden. Dem scheint aber doch nicht so zu sein, wie Ihr Fall beweist. Vielleicht versuchen Sie einmal persönlich in Bernburg vorzusprechen und die Herren von der Notwendigkeit des direkten Bezuges vom Syndikat zu überzeugen. Aber Glück oder Verbindungen müssen Sie haben, um soweit vorzukommen, sonst scheitern Ihre Angriffe schon an der Vorhut. Die Syndikatspreise bewegen sich heute um 12 M pro 100 kg. Unseres Wissens existiert auch eine Sodafabrik außerhalb des Syndikats, vielleicht ist es Ihnen möglich, von dieser beliefert zu werden. *Br.*

323. Flüssige Hexalinseifen finden Anwendung in der Textilindustrie und Großwäschereien; kombiniert mit Kohlenwasserstoffen ergeben sie überaus schmutzlösende Produkte. Wozu gerade Rizinusöl dazu verwendet werden soll, das sich kaum als Grundlage dafür eignet, entzieht sich unserer Kenntnis. Siehe Antwort 298 in voriger Nr. 14. *M. B.*

324. Als Autogetriebefette, die sich gut bewährt haben, benutzt man die konsistenten oder Staufferfette, über deren Herstellung s. Antwort 297 in Nr. 14 d. J. *M.*

325. Aus einem hartgewordenen Wasserglas können Sie keinen Papierleim mehr herstellen, ganz abgesehen davon, daß sich Wasserglas als Papierleim zum Aufkleben von Etiketten auf Holzkistchen gar nicht eignet. Binnen 8 Tagen fallen so aufgeklebte Etiketten in kleinen und kleinsten Teilchen ab, das Papier ist völlig zermürbt. Das hartgewordene Wasserglas können Sie evtl. mit Ätzalkalien in Lösung bringen, doch wäre eine solche Lösung alles andere als ein Papierleim. Die beste Verwendung für das hartgewordene Wasserglas ist der Abtransport auf die Schutthalde. *F. W.*

326. Eine Gelbfärbung der Wäsche beim Waschen mit unverfälschter Leinölschmierseife kann sehr wohl eintreten, doch ist daran nicht die Seife, sondern das Waschwasser oder die eisernen Waschgefäße oder beide zusammen schuld. Viele Wässer sind eisenhaltig, aus denen durch die Alkalien der Seife das Eisen in braunen Flocken (Eisenhydroxyd) ausgefällt wird, die in der Wäsche eine Gilbung oder gelbe bis rostbraune Flecken erzeugen. In ähnlicher Weise können aus angegriffenen Eisengefäßen Rostflecken in die Wäsche gelangen. *D. J.*

327. Das beste Walköl ist und bleibt Türkischrotöl, da es restlos auswaschbar ist, die anderen wasserlöslichen oder richtiger mit Wasser sich emulgierenden Öle sind dies nie. Ein gutes wasserlösliches Öl mit über 40—60% Ölgehalt erhalten Sie aus 20 T. Olein oder Fettsäure, 65 T. Spindelölraffinat, 7,5 T. Natronlauge 20° Bé und 7,5 T. Spiritus. Anstelle des letzteren können Sie auch Methylhexalin nehmen. Auch eine Mischung von 70 T. Spindelölraffinat und 30 T. Savonade ergibt ein brauchbares Produkt. *G. H.*

328. Um Ihnen eine wirklich für Sie brauchbare Erklärung geben zu können, woher die Schaumbildung bei Ihren steifen Massen rührt, genügen Ihre kurzen Angaben nicht. Man müßte dazu die genauere prozentuale Zusammensetzung der Masse und ihre Herstellungsweise kennen, um den Fehler feststellen zu können. Wahrscheinlich enthält eines oder mehrere der von Ihnen verwendeten Produkte Wasser und da, nach Ihren kurzen Angaben zu schließen, ein Schmelzprozeß in Frage kommen dürfte, so tritt in dem Fall selbstverständlich Schaumbildung ein, was bei Verwendung wasserfreier Produkte nicht der Fall sein würde. *M. Kr.*

329. Die beim Waschen von Wäsche mit Schmierseife im verzinkten Eisenkessel auftretenden „Pätzchen" oder weiche schmierige Flocken, die in der Wäsche braune Flecken verursachen, bestehen aus Eisenhydroxyd (siehe Antwort 326 in vorliegender Nummer). Die Abscheidung wird befördert durch die Verzinkung. Zink wird von der alkalischen Schmierseifenwaschlauge angegriffen und gelöst, sodaß eine verdünnte Kalizinkatlösung ($Zn[OK_2]$) in Berührung mit dem Eisen des Kessels kommt. Man hat daher im Kessel ein elektrisches Element, in welchem das höher in der elektrischen Spannungsreihe der Elemente stehende Zink Eisen zur Ausscheidung bringt. Beim Kochen im Kupferkessel handelt es sich um die Bildung basischer Kupferverbindungen, die zur Fleckenbildung Veranlassung geben (Gegenwart von Chloriden in alkalischer Flüssigkeit). Ob die Schmierseife aus Leinöl oder anderen Fettsäuren hergestellt ist, tut nichts zur Sache. Die Flecken lassen sich mit ganz verdünnter Salzsäure mit krättigem Wassernachspülen auswaschen. Empfehlenswerter als verzinkte Eisenkessel sind emaillierte Kessel. *Ing.*

330. Aus den Angaben, die Sie über die Zusammensetzung des Fettansatzes der Naturkornschmierseife machen, wird niemand klug. Haben Sie 100 Teile Leinöl und 50 Teile Talg oder sind von den 100 Teilen Leinöl und Talg 50% des letzteren dabei? Da man, um Erklärungen zu geben, immer von einer festen Voraussetzung, von einem konkreten Fall ausgehen muß, nehmen wir an, daß der Ansatz aus 150 Teilen Fett und zwar aus 100 Teilen Leinöl und 50 Teilen Talg besteht. Selbst für die kalte Jahreszeit ist dieser Ansatz zu arm an Talg; außerdem enthält die Seife zu wenig kohlensaure Salze, zu wenig selbst für den geringen Prozentsatz stearinreichen Fettes, um dem Kern die Bildungsbedingungen zu erleichtern. Erhöhen Sie den Talgzusatz auf etwa 40% vom Ansatz und reduzieren die Lauge mit mindestens 20% reiner Pottasche, so erhalten Sie, wenn die Lagertemperatur nicht über 16°—18° C steigt, in kürzerer Zeit ein gutes Korn. *A. L.*

331. Ein Abbeizmittel „Krähe" ist uns nicht bekannt. Sollte es sich um ein Farbenabbeizmittel handeln, so verweisen wir Sie auf den in Nr. 15 und 16 im Beiblatt unserer Zeitschrift erscheinenden Artikel über Farbabbeizmittel von Oskar Prager. *Red.*

332. Ihre Angaben sind unvollständig und reichen zur exakten Beantwortung nicht aus. Um den Endgehalt der Fettsäure aus der Eintrocknung berechnen zu können, muß ich unbedingt wissen, wenn ich Annahmen nicht machen will, wieviel Fettsäure die Seife frisch aus dem Kessel hatte. Nehme man also an, die frischen Schnitzel hätten 62% Fettsäure gehabt — Harzsäuren mit eingeschlossen — und davon sei 1 kg auf 750 g eingetrocknet, dann haben diese 82,66% Fettsäure, denn die 620 g Fettsäure, die in 1000 g der frischen Seife enthalten waren, sind auch in den eingetrockneten 750 g noch enthalten, und das ist in Prozenten ausgedrückt

$$750:620 = 100:x;\ x = \frac{620 \cdot 100}{750} = 82{,}66\%.$$

M. B.

333. Ob es möglich ist, 62%ige weiße Kernseife zu 80 M zu liefern? Es gibt sogar Kollegen, die noch viel billiger verkaufen, zu Preisen von 65—70 M wurde sogar angeboten. Offenbar gibt es unter den Fabrikanten Leute, die ihr Geld nicht schnell genug los werden können, und sie versuchen daher auf diese Weise es rasch an den Mann zu bringen. Siehe Antwort 240 in Nr. 11 und Nr. 12 d. J. Moltke's Erfolge beruhten auf dem Grundsatz „getrennt marschieren und vereint schlagen". Die Seifenfabrikanten marschieren und schlagen getrennt. Mit welchem Erfolge, zeigt die trostlose Lage der Seifenindustrie. *Kol.*

334. Wie aus einem Preise von 55 M für 100 kg 40%ige goldgelbe Schmierseife noch ein Verdienst herauszurechnen ist, darüber kann Ihnen wohl niemand Aufschluß geben. Machen wir nur so fort in der edlen Zunft, dann können wir bald alle konjugieren: „Ich hab' kein Geld, du hast kein Geld, er hat den Dalles." *Kol.*

335. Die Präparate zum Reinigen der Fußböden und des Linoleums, die in den Ladengeschäften als Ölsand verkauft werden, stellen einen sehr reinen, trockenen und feinen Fluß- oder Seesand dar, der mit Spindelölraffinat getränkt ist. *M. W.*

336. Palmkernöl hat rund 12% Glyzerin. Bei der Verseifung gehen ca. 90% davon in die Unterlauge, also etwa 10,8%, d. i. bei 10000 kg Verarbeitung 1080 kg Glyzerin; sollen diese 1080 kg 10% der Unterlauge sein, so erhalten Sie 10800 kg Unterlauge; soll die Unterlauge auf 12% Glyzeringehalt gebracht werden, dann ist der Anfall nur 9000 kg. Um die Unterlauge mit so hohem Glyzeringehalt zu erhalten, ist sie natürlich vorzudampfen. *Ing.*

337. Ein gut haftender, zum Aufkleben von Etiketten auf pilierte Toiletteseife geeigneter Leim wird in folgender Weise hergestellt. 100 g Tafelleim läßt man über Nacht mit 200 g Wasser quellen und erhitzt den gequollenen Leim unter Zugabe von 20 g kristallisiertem Chlorcalcium auf dem Wasserbad, bis eine gleichförmige Masse entstanden ist. Während des Erwärmens verdampftes Wasser muß durch Wägung festgestellt und wieder ersetzt werden. Die noch warme Masse wird mit 10 g Olein zu einer homogenen Masse verrührt, bis sie erkaltet ist. Auch eine Lösung von gleichen Teilen Harz und Alkohol leistet gute Dienste. *M.*

338. Eine Salzlösung von 10° Bé hat ein spezifisches Gewicht von 1,075; eine Salzlösung vom spezifischen Gewicht 1,0733 enthält 10% Salz. Demnach erhalten Sie eine 10°ige Salzlösung, wenn Sie 1 Teil Salz in 9 Teilen Wasser auflösen. *D. J.*

339. Auch kaltgerührte Seifen werden leider, nicht zum Vorteil ihrer Qualität, ausgiebig gestreckt. Zur Füllung werden Natronwasserglas, Salz und Pottaschelösungen, Zuckerlösungen, für sich oder zusammen kombiniert verwendet. Auch Talkum erfreut sich einer umfangreichen Anwendung, doch ist es nur für gefärbte Seifen brauchbar, da es weißen Seifensorten ein mattes graues Aussehen verleiht. *M. B.*

340. Um eine dem „Bock"-Lederfett gleichwertige Qualität erzeugen zu können, rate ich Ihnen, dasselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. Jedenfalls ist es ein Lederfett wie die andern auch, das zur Abwechslung mal einen anderen Namen erhalten hat. *M.*

341. Der brenzliche Geruch des aus Saponifikat-Rohglyzerin hergestellten Destillat-Glyzerins kann von einer ungenügenden Vorreinigung, sowohl des Fettes, wie des Glyzerins herrühren. Das Rohglyzerin enthält dann noch wärmeempfindliche Substanzen, die bei der durch den hochgespannten Dampf in Betracht kommenden Destillationstemperatur bereits eine Zersetzung erleiden und deren Zersetzungsprodukte ganz oder teilweise vom Glyzerin aufgenommen werden. Unseres Wissens sind die Apparate der Firma Feld & Vorstman außerordentlich gut durchgearbeitet und liefern überall ein einwandfreies Produkt, für das die Firma auch garantiert. Es ist am besten, Sie wenden sich daher unter genauer Darlegung der Verhältnisse und Mitübersendung eines Musters Roh- und Destillationsglyzerins an diese Firma, die Ihnen dann sicherlich mitteilen kann, wo bei Ihnen der Hase im Pfeffer liegt. Wahrscheinlich dürfte sie unsere Erklärung bestätigen können. *J. Ch.*

342. Eau de Cologne russe hat einen herberen, etwas an Juchtenleder erinnernden Geruch, der durch verschiedene Zusätze wie Birkenteeröl, Juchtenöl etc. erreicht wird. Z. B. 100 g Bergamottöl, 50 g Zitronenöl, 50 g Rosmarinöl, 30 g Orangenblütenöl, 10 g Nelkenöl, 2 g Ylang-Ylangöl, 20 g Juchtenöl, 1650 g Sprit, 300 g destilliertes Wasser. Literaturangaben darüber finden Sie höchstens in Fachzeitschriften; nicht einmal H. Mann „Die Moderne Parfümerie" bringt Angaben über russisches Kölner Wasser. *Kar.*

343. Zum Aufeinanderkleben von Blaupausen dürfte sich am besten ein Klebmittel eignen, wie es für Briefmarken und Etiketten sich bewährt hat. Dieser Leim ist neutral und greift somit die Blaupausen nicht an; ganz läßt sich die Verwendung von Gummi arabicum dabei allerdings nicht ausschalten. 200 g Kölnerleim werden in etwas Wasser über Nacht quellen gelassen, am andern Morgen wird noch soviel Wasser zugegeben, daß die Gesamtmenge desselben 800 g beträgt, und das Ganze auf dem Wasserbad zur Lösung gebracht. In der noch warmen Lösung werden 100 g gepulvertes Gummi arabicum und 400 g Kandiszucker gelöst. *H. G.*

344. Aus Talgol allein läßt sich keine Grundseife herstellen, da den daraus hergestellten Seifen fast ganz die Schaumkraft fehlt und der charakteristische Geruch des gehärteten Fettes sich viel zu stark in der Seife bemerkbar machen würde. In Verbindung mit den übrigen Fetten einer IIa Grundseife, sodaß Talgol im Ansatz 20—40% ausmacht, ergeben sich tadellose Produkte, die sich ohne besondere Schwierigkeit verseifen und pilieren lassen. *P.*

345. Die kurzen französischen Peloteusen sind meist mit einem zu beiden Seiten der Schnecke angebrachten, durch Nocken auf einer gemeinsamen Welle betätigten Hammerwerk versehen, das die Bänder von der Piliermaschine mit leichten Schlägen der Schnecke zuführt, weil die kurze Schnecke sonst kaum genügend Seifenmaterial erfassen würde, um einen dichten Strang zu bekommen. Die deutschen einfachen Maschinen sind unseres Erachtens der kompliziert gebauten französischen Maschine in der Leistung zumindest ebenbürtig, in der Bedienung überlegen. *Ing.*

346. Vorzügliche Erfolge gibt die Bleichung mit Hypochloritlösung, die gleichzeitig den Geruch von Transeifen verbessert. Siehe Antwort 311 in Nr. 14, 257 in Nr. 12, 243 in Nr. 11 d. J. Die Bleichtemperatur soll nicht viel über 50° C betragen. *B.*

347. Schuhmacherpech ist ein geschmolzenes Gemisch von Asphalt und Harz, mitunter besteht es auch aus Rückständen der Harzdestillation mit Füllmitteln wie Talkum und Schwerspat. Verschiedentlich wird auch etwas Wachs oder Paraffin zugesetzt, evtl. mit Ruß gefärbt und die ganze Masse dann in Zöpfe geflochten. *er.*

348. Zum Abfüllen von Seifensand und Zinnsand eignen sich alle Abfüllmaschinen für pulverförmige Materialien. Sieb- oder Sichtmaschinen, die eine Trennung fester Körper inbezug auf ihre Korngröße durchführen, werden im allgemeinen ziemlich ähnlich von den verschiedenen Fabriken gebaut; die Auswahl hängt von der Natur und Größe des Siebmaterials, von der Feinheit des verlangten Siebproduktes und der gewünschten Leistungsfähigkeit ab. Für den vorliegenden Fall, feine, trockene, nicht die Siebe verschmierende Materialien, können die leistungsfähigen Zentrifugal-Sichtmaschinen in Anwendung kommen. Für Mischmaschinen können die einfach wirkenden, horizontal angeordneten Maschinen mit verschieden konstruierten Mischflügeln oder Mischschaufeln, die Mischschnecke und auch Kollergänge, Mühlen und Desintegratoren mit Erfolg benutzt werden. Bei Durchstudierung des Inseratenteiles dieser Zeitung werden Sie für die genannten Maschinen genug Lieferanten finden. *M. B.*

350. Gleitwachs, Steigwachs, Klebwachs zum Wachsen der Schneeschuhe sind zusammengeschmolzene Gemische von Talg, Wachs, Ceresin, Harz, Wollfett, Montanwachs, venetianischem Terpentin, Asphalt und anderen Stoffen in verschiedenen Verhältnissen. *Hb.*

351. Um Papieretiketten auf Aluminium- und Zinnfolien zu kleben, rühren Sie 500 g Roggenmehl und 10 g venetianischen Terpentin mit kochendem Wasser zu einer dünnflüssigen Masse an und lassen diese noch einmal kurz aufkochen. Der Klebstoff wird am besten warm aufgetragen, die Folien müssen fettfrei und trocken sein. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Isarit, eine neue Bleicherde.

Die nachstehende Antwort kommt durch ein Mißverständnis der Redaktion verspätet zum Abdruck.

Zu der vom 10. März datierten Entgegnung der *Bergbaugesellschaft Ravensberg* gegen unsere Vergleichsversuche in Nr. 7 dieser Zeitung bemerken wir folgendes:

Die *Bergbaugesellschaft Ravensberg* teilte uns neuerdings mit, daß sie die im Mai 1924 bemusterte Erde „Alsil" jetzt mit „A" bezeichne und seit einem halben Jahre noch eine „Spitzenqualität B" auf den Markt gebracht habe. Da unsere Versuche schon bald nach Erhalt des Musters „Alsil" im Sommer 1924 ausgeführt wurden, konnten wir die „Spitzenqualität B" natürlich nicht verwenden, weil diese noch gar nicht auf dem Markte war. Der Zeitpunkt der Ausführung unsrer Untersuchung dürfte auch eine schädliche Alterung des Alsils wohl ausschließen. Überdies war die zu den Versuchen benutzte Isaritерde, deren erstes Muster wir schon am Anfang Dezember 1923 erhalten hatten, zum Teil ein halbes Jahr älter als das verwendete Alsil sowohl wie das Frankonit: mithin ist der Einwand, daß von uns gealterte Muster mit frischen Konkurrenzmustern verglichen seien, hinfällig.

Im übrigen verweisen wir auf das, was wir insbesondere über den Zweck unserer Untersuchung schon in unserer Entgegnung auf die Ausführungen der *Pfirschinger Mineralwerke* gesagt haben. Zu einer Wiederholung der Versuche liegt für uns zurzeit kein Anlaß vor.

Herford, den 14. März 1925.

Dr. *W. Normann.* Dr. *Fr. Piekenbrock.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, welche bei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Zt

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 9. April 1925. Nr. 15

Farbenabbeizmittel.

Von *Oskar Prager*.

(Eing. 9. X. 1924.)

Alle Anstriche, ganz gleich aus welchem Material sie bestehen, werden mit der Zeit spröde, rissig und unansehnlich, sodaß sie erneuert werden müssen. Bevor man aber an die Renovierung der Anstrichfläche herantreten kann, muß man sie, um wieder einen reinen, glatten, festhaftenden und nicht blasigen, runzligen, pockigen, reißenden oder abblätternden Überzug zu erhalten, von der alten Farb- oder Lackschicht befreien.

Die Entfernung, Beseitigung oder Vertilgung alter Anstriche — ohne auf die mit wässerigen Bindemitteln ausgeführten einzugehen — geschieht entweder durch Abbrennen, Abschaben, Abkratzen oder mit chemisch und physikalisch wirkenden Abbeizmitteln: Farbenentferner, Farbenvertilger oder wie sie sie auch sonst bezeichnet werden.

Im wesentlichen handelt es sich bei letztgenannten um zwei Entfernungsprinzipien. a) Um die Anwendung von laugenartigen oder ätzenden Substanzen, durch die das in dem Anstrich vorhandene Bindemittel oder der Lack verseift, zerstört oder wasserlöslich wird, wonach er sich durch Abwaschen samt dem Farbkörper wegschaffen läßt; b) Um das Benetzen mit entsprechenden, meist flüchtigen Lösungsmitteln, wodurch der Überzug soweit erweicht, daß er sich mühelos abschaben läßt und mit oder ohne nachfolgende Nachbehandlung mit einem Lösungsmittel von der Grundfläche völlig verschwindet.

Beide Entfernungsarten weisen gewisse Vorzüge und Nachteile auf.

Die auf Alkalität sich begründenden sind besonders wirksam bei Öl- und Harzanstrichen und zwar deshalb, weil diese durch die stets fortschreitende Oxydation fast in allen Lösungsmitteln unlösbare höheroxydierte Verbindungen eingehen, die sich aber doch durch Einwirkung von Alkalien verseifen oder zerstören lassen. Es sind dies besonders die mit Leinöl-Holzölfirnis, Standöl-, Öl- oder Emaillefarben, Öllack, Harzlack und Spirituslack ausgeführten Überzüge. Der besondere Vorteil dieser Abbeizmittel liegt zunächst in der energischen, somit schnellen Wirkungsweise und in der Billigkeit. Der Nachteil besteht in ihren ätzenden Eigenschaften, wodurch insbesondere die Holzgrundfläche angegriffen, ihre Faser aufgelockert, geätzt und außerdem, wie beim Eichenholz, braun verfärbt wird. Nebendem wirkt auch schädlich die in und auf dem Untergrund verbliebene Feuchtigkeit, wodurch sich manche Holzgegenstände verkrümmen oder werfen, sowie durch die Alkalität, durch die der neue Anstrich gleich zersetzt wird. Dieser Übelstand läßt sich durch Zusatz von mineralischem Fett oder Öl bedeutend vermindern und durch gründliches Nachbehandeln mit schwachen Säuren, Nachspülen mit viel Wasser und trockenes Abwischen völlig beheben.

Die mit mehr oder weniger flüchtigen Lösungsmitteln bereiteten Abbeizmittel eignen sich besonders für unverseifbares und weniger oxydierbares Binde- oder Lackmaterial, wie das aus Hart- und Kumaronharz, Asphalt u. dgl. hergestellte. Ihr Vorteil liegt in dem indifferenten Verhalten zu dem Untergrund, der Nachteil in der schnellen Verdunstbarkeit und Kostspieligkeit. Auch diese Übelstände lassen sich, wie weiter unten gezeigt wird, einigermaßen beseitigen.

An beiden Entfernungsmitteln wäre noch auszusetzen, daß sie nur in flüssiger Form vorkommen bezw. in dieser Form wirksam sind, sodaß sie von den nicht völlig wagerechten Abbeizflächen leicht abrinnen und somit nicht gut ausgenützt werden, wenn man sie nicht durch Beimengen von festen Materialien in konsistentere Massen überführen könnte. Bei der Auswahl dieser Beimengungen muß ihr Verhalten zu den Lösungsmitteln berücksichtigt werden.

Zur Herstellung alkalischer Abbeizmittel verwendet man die kaustische Kali- und Natronlauge, Salmiakgeist 0,910, Ätzkalkpulver, Wasserglas, kohlensaure Alkalien wie Pottasche, Soda, kohlensaures Ammoniak, nebenher Schmierseife, Kristallsoda- oder Laugenrückstände u. dgl., oft in verschiedenen Verhältnissen gemischt; von allen wirkt die Kalilauge am schärfsten und schnellsten. Als Verdickungs- oder Füllstoffe nimmt man Schlämmkreide, Kaolin, Infusorienerde, Kartoffelmehl, Hartholzsägespäne, Ziegelmehl u. dgl. Als Linderungsmittel benutzt man Kienöl, Mineralöle, Tropföle usw. Gegen zu schnelles Eintrocknen helfen hygroskopische Salze wie Calcium- und Magnesiumchlorid.

Ihre Zusammensetzung wird durch einige Vorschriften am besten illustriert.

15 T. Ätznatron 125°
60 „ Wasser
10 „ Mineralöl
15 „ feine Buchenholzspäne.

Das Ätznatron wird in lauwarmem Wasser gelöst, das Mineralöl darin emulgiert und das Holzmehl zugesetzt, das Ganze gleichmäßig verrührt und auf einer Farbmühle verrieben.

---

50 T. Magnesiumchloridlösung 28° Bé
25 „ Natronlauge 30° Bé
25 „ Schlämmkreide

werden zusammengemischt und verrieben.

Natronwasserglas 60° Bé wird mit Kaliumbichromatlösung gelblich angefärbt und unverdünnt angewendet.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Hühnerlegepulver. 4 T. gepulverte Eierschalen, 4 T. Ferrosulfat, 4 T. gepulverte Capsicumfrüchte, 2 T. Bockshornsamen, 1 T. schwarzer Pfeffer, 2 T. feiner weißer Sand, 6 T. gepulverter Hundekuchen. 1 Teelöffel voll der Mischung wird mit Mehl oder Suppe gemischt und reicht zum Füttern für 20 Hennen. (Spatula durch Pharm. Zentralhalle.)

Hautleim. Zur Herstellung von Hautleim werden insbesondere Fleischabfälle der Abdeckereien, Schlächtereien und Gerbereien benutzt. Die Abfälle werden zunächst von anhaftendem Blut durch Waschen mit Wasser und Einlegen in Kalkmilch entfernt. Bei der weiteren Verarbeitung erfolgt eine Befreiung der Abfälle von dem anhaftenden Kalkwasser. Aus dem gereinigten Leimgute wird die Leimbrühe durch Auskochen mit Wasser oder Behandeln mit Dampf gewonnen. Seit einiger Zeit arbeitet man hierbei vielfach mit Vakuumapparaten. Es kann hierbei die Temperatur möglichst niedrig gehalten werden, wodurch sich eine größere Klebkraft des Leimes erzielen läßt. Die Leimbrühe wird nachher durch Behandeln mit schwefliger Säure u. a. gebleicht, mitunter auch durch Tierkohle entfärbt und durch besondere Klärmittel geklärt. Die genannten Arbeiten erfordern große Erfahrung und Vorsicht, um einen möglichst klebfähigen, elastischen und im Aussehen ebenfalls einwandfreien Leim zu erhalten. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Schultafellack. Zur Herstellung von Schultafellack wird von *K. F. Töllner* folgende Vorschrift gegeben: 100 T. Rebenschwarz, 10 T. Ultramarinblau, 20 T. gebranntes Umbraun, 10 T. Kienruß und 40 T. feinst gepulverter Bimsstein werden mit 100 T. Terpentinöl und 50 T. Leinölfirnis angerieben, dann mischt man mit einer Lösung von 80 T. blondem Schellack und 620 T. 96%igem Weingeist; oder der Lack wird hergestellt, indem man 250 T. Schellack auflöst, dazu werden 70 T. Sandarak, in 1700 T. 95%igem Weingeist gelöst, gegeben, man fügt dann eine in der Wärme bereitete, erkaltete Lösung aus 30 T. Guttapercha und 140 T. Terpentinöl hinzu und vermischt mit 500 T. fein abgeriebenem Schmirgel und 120 T. Lackschwarz. Die Tafel wird mit dieser Farbe satt angestrichen, dann horizontal gestellt und die Farbe von der unteren Kante an angezündet. Nach dem Abbrennen wird sofort ein neuer Anstrich gemacht. Dieses Verfahren wird fünf- bis sechsmal wiederholt. Die Tafel hat dann ein angenehmes Korn und wird tiefschwarz. Auf dieser Schultafel kann auch mit dem Schiefergriffel geschrieben werden. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Isopropylalkohol aus Petroleumgasen. Wie aus New York berichtet wird, hat die *Standard Oil Co. of New Jersey* in ihren Raffinerien in Bayway N. J. mit der Herstellung eines Produktes begonnen, das als Petrohol in den Handel gebracht wird und als Lösungsmittel in der Kautschuk-, Lack- und Farben-Industrie dienen soll. Es handelt sich hierbei um Isopropylalkohol, der aus Propylen in ähnlicher Weise gewonnen wird, wie es *P. Fritzsche* für die Darstellung von Äthylalkohol aus Äthylen über die Äthylschwefelsäure beschrieben hat (s. Chem. Ind. 1912, S. 637). Das Propylen scheint in größerer Menge in den Gasen enthalten zu sein, die bei dem Crackprozeß des Erd-

öls entstehen und sonst als Heizgase in Motoren und dergleichen verwertet worden sind. (Chem. Ind.)

Schwarzer Firnis für Strohhüte. 24 g Nigrosin, 115 g Sandarak, 28 g venetianischer Terpentin, Spiritus soviel, daß 570 g erhalten werden. (Pharm. Zentralhalle.)

Handschuhreiniger. 14 g Salmiakgeist, je 56 g Glyzerin, Äther und Castilische Seife, 2300 g Wasser. Man löst die Seife im Wasser und mischt die übrigen Stoffe hinzu. (Pharm. Zentralhalle.)

Wein- und Kakaoflecke in Tischwäsche. Zum Entfernen von Wein- und Kakaoflecken aus weißer Tischwäsche bedarf es einer genauen Prüfung der Flecke. Es muß vor allem beachtet werden, daß man heute sehr viel gefärbte Weine trinkt. Allgemein verschwinden aus Weißwäsche Kakao- sowie auch Weinflecke durch Behandeln mit Sauerstoffmitteln. Handelt es sich um nur vereinzelte Flecke, so betupft man sie nach dem Waschen mit übermangansaurem Kali und bringt darauf in eine starke Lösung von Natriumperborat. Nach kurzer Zeit werden die Flecke verschwunden sein. Sehr oft verschwinden solche Flecke schon bei der gewöhnlichen Waschbehandlung, wenn man der Waschlauge Sauerstoffbleichmittel hinzufügt. Handelt es sich um ausgedehnte Flecke, so empfiehlt sich die Behandlung mit Natriumperoxyd. Man bereitet eine Lösung von 10 g Superoxyd in 20 Liter kaltem Wasser, bringt in diese Lösung die befleckte Wäsche kalt hinein, und erhitzt allmählich auf 80° C. Bei dieser Temperatur läßt man mehrere Stunden, auch über Nacht, stehen. Bei Weinflecken, welche von gefärbtem Wein herrühren, ist die Behandlung mit Burmol zu empfehlen. Man bereitet in einem reinen Holzgefäß (Metall ist zu vermeiden) eine 60° C heiße Lösung von 10 g Burmol in 10 Liter Wasser, bringt die Ware hinein und läßt über Nacht stehen. Ein geringer Zusatz von Natronlauge oder Seifensteinlösung erhöht die Wirkung des Burmols. Nach Entfernung der Flecke empfiehlt sich ein nochmaliges Durchwaschen in der Maschine. (Wäscherei-Centralblatt.)

Schnupfensalz. 10 g Borax, 500 g Kochsalz werden fein zerrieben und 5 g Menthol hinzugemischt. Zum Gebrauche wird eine Messerspitze des Salzes in warmem Wasser aufgelöst und mit Hilfe eines Schwammes in die Nase aufgesaugt. (Drog.-Ztg.)

Kitt für Leder und Gummi. In Marineleim, einem zur Gruppe der Harzstoffe gehörenden Klebstoffe, ist ein hierfür brauchbares Bindemittel gefunden. Marineleim hat den Vorzug der Wasserbeständigkeit und Elastizität, jedoch den Nachteil, keine übermäßige Wärme zu vertragen. Die Vorschrift lautet: 1 T. Kautschuk läßt man in 12 T. Ol. terebinth. ver. in einem gut verschlossenen Gefäße quellen und löst dann im Wasserbad. Darauf fügt man 2 T. Lacca in tabulis hinzu und verrührt. An Stelle von Terpentinöl kann Petroleum genommen werden und ebenso für Schellack Asphalt. (Pharm. Ztg.)

Als Flammenschutzmittel, die zum Imprägnieren bezw. zum Anstreichen von Holz dienen, werden sehr verschiedene Stoffe benutzt. So verwendet man vielfach Wasserglaslösung, welche mit Kreide oder Glaspulver versetzt wird. Allerdings ist es bei Wasserglas empfehlenswert, mehrmals anzustreichen und dabei zuerst schwache und dann stärker werdende Lösungen zu verwenden. Ein recht gutes Anstrichgemisch erhält man aus Ammoniumsulfat mit Gips. Nach *Patera* benutzt man dabei eine Anstrichmasse aus 1 T. Ammoniumsulfat, 2 T. Gips und 3 T. Wasser. Ausgezeichnet ist wie bekannt die flammenschützende Wirkung des Natriumwolframats, jedoch hindert der hohe Preis in vielen Fällen die Anwendung. Als ein Gemisch, das in der Wirkung dem Natriumwolframat vollkommen gleicht, aber wesentlich billiger ist, gibt man an: 1 T. Borax und 1 T. Magnesiumsulfat (Bittersalz) in 4 T. Wasser gelöst. Alle diese Mittel wirken selbstverständlich bei Neubauten am besten, doch können sie auch bei altem Holzwerk Verwendung finden. Daß die Anstriche ab und zu erneuert werden möchten, bedarf keiner Hervorhebung. (Chem.-Ztg.)

Herabsetzung der Verdunstungsgeschwindigkeit leichtflüchtiger Kohlenwasserstoffe. (D. R. P. 405 534 v. 6. IX. 1923. *Compagnie Générale d'Exploitation des Brevets et Procédés de Récupération Brégeat*, Société Anonyme in Brüssel.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 21. April 1923 beansprucht.]

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herabsetzung der Verdunstungsgeschwindigkeit leichtflüchtiger Kohlenwasserstoffe, insbesondere des aus Erdgasen gewonnenen Gasolins, dadurch gekennzeichnet, daß man geringe Mengen leicht brennbarer hochsiedender Verbindungen der aromatischen Reihe, wie Tetra-Hydronaphthalin, Deka-Hydronaphthalin, Hexa-Hydronaphthalin usw., beimischt.

Herstellung von Insektenabtötungsmitteln. (D. R. P. 377 862 v. 30. VI. 1921. *Richard Verdonck* in Schaerbeek-Brüssel, Belg.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Insektenabtötungsmitteln aus erschöpfter Gasreinigungsmasse, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil der Gasreinigungsmasse erhitzt und das hierbei sich verflüchtigende Gemisch von schwefliger Säure und Schwefel in einem zweiten Teil der Masse aufgenommen wird, gegebenenfalls unter Hinzufügung von Soda oder Pottasche, worauf dieser nun an Sulfiten reiche Teil mit einem dritten Teil der Gasreinigungsmasse gekocht und das sich hierbei ergebende Erzeugnis in Pulverform bzw. in Lösung übergeführt wird.

Säurebeständiger Überzug für Betonbehälter. (D. R. P. 407 823 v. 12. X. 1921. *Wilhelm Secker* in München.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines säurebeständigen Überzuges für Betonbehälter, unter Verwendung einer aus Schwefel mit säurebeständigen Zusätzen bestehenden Masse, dadurch gekennzeichnet, daß die Masse in geschmolzenem Zustand als Verputz auf die Betonwand aufgetragen und mit heißem Eisen zusammengeschmolzen, gedichtet und die Oberfläche mit heißem Eisen geglättet wird. 2. Masse zu dem unter 1 gekennzeichneten Verfahren, bestehend aus einer Mischung von Schwefel, Glasstaub und gemahlenem Ton.

Kukirol Fußbad. Nach Untersuchung des Nederl. Instit. voor pharmacoth. Onderzoek besteht es aus wasserarmer roher Soda (Natriumkarbonat mit 3 Mol. Kristallwasser). Vgl. auch Pharm. Zentrh. 65, 572, 1925. (Pharm. Ztrhalle.)

Kukirol-Hühneraugenpflaster soll nach analytischem Befund bestehen aus: 56,30% gebleichtem Bienenwachs, 28,10% Kolophonium, 7% venetianischem Terpentin, 7% Talg, 1,50% Salicylsäure. M.

Stahl blaufärben. Um stählerne Gegenstände zu damaszieren — blau anlaufen zu lassen —, genügt vielfach schon, sie längere Zeit größerer Hitze auszusetzen. Bewährt hat sich auch folgendes Verfahren: Eine Lösung von 35,0 Bleizucker in einem Liter destill. Wasser wird in eine Lösung von 140,0 Natriumthiosulfat in einem Liter destill. Wasser gegossen. Die entfetteten und von Schmutz befreiten Gegenstände werden beliebig lange Zeit in diesem Bade gelassen. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Entfärbung von rotgewordenem Phenol. Man verflüssigt das Phenol, nötigenfalls durch Zusatz von Wasser, schüttelt in einer Flasche 3 g weißes Wollgewebe mit 1 kg flüssigem Phenol und läßt mehrere Tage stehen. Die Wolle färbt sich mehr oder weniger stark karminrot, und das Phenol wird farblos. Oder man schmilzt das Phenol mit 120,0 Spiritus im Wasserbade, läßt abkühlen und gießt das Flüssige von den vollständig farblosen Kristallen ab. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Fixat und Präservat. Das zum Opalograph benötigte Präservat ist eine wässerige Lösung von Chlormagnesium, Salzsäure, Traubenzucker und Alaun je etwa 5%. Fixat besteht aus Borsäure, in konzentriertem Glyzerin gelöst. Die Selbstherstellung, um sie beim Opalographverfahren zu benutzen, ist, da das Arbeitsverfahren unter Patentschutz steht, nicht zulässig. Die Selbstherstellung empfiehlt sich auch sonst nicht, da die beim Verfahren benötigten Mengen viel zu gering sind. (Drogenhändler, Berlin.)

Etwas über das Bleichen von Bienenwachs. Das Bleichen von Bienenwachs ist schon mehrfach Gegenstand von Erörterungen in der Fachpresse gewesen. Doch ist ein Teil der bisher bekannt gewordenen Verfahren sehr umständlich, andere haben oft den Fehler, die Güte des Wachses mehr oder weniger ungünstig zu beeinflussen. Das letztere gilt besonders von den chemischen Verfahren. Die dazu verwendeten Hilfsmittel, wie Schwefelsäure, Chlorkalk, Kaliumpermanganat, Kaliumbichromat, Wasserstoffsuperoxyd usw., ändern die physikalischen Eigenschaften des Wachses merklich. Die Zeitschrift „Farbe und Lack" berichtet nun über ein Bleichverfahren, das diese unangenehmen Eigenschaften offenbar nicht aufweist, sich durch Einfachheit auszeichnet und deshalb auch in der Praxis leicht ausgeführt werden kann.

Es empfiehlt sich, für den Bleichprozeß nur Wachs von jungen Bienenvölkern (Stöcken) zu verwenden, da das von älteren Stöcken stammende eine wesentlich dunklere Färbung zeigt und aus diesem Grunde auch schwerer zu bleichen ist. Die Wachsblöcke werden zunächst in kleine Stückchen zerschnitten und im Wasserbade oder bei mäßigem Feuer geschmolzen. Hohe Temperaturen sind zu vermeiden, weil dadurch das Wachs eine braune Färbung annimmt, die später nicht mehr entfernt werden kann. Schmutz und Schaum sind sorgfältig abzunehmen. Das geschmolzene Wachs gießt man in warmes Wasser, in dem etwas gebrannter Alaun (1 bis 2%) aufgelöst worden ist (es ist durchaus nicht nötig, gebrannten Alaun zu verwenden, gewöhnlicher Alaun erfüllt den Zweck vollständig. Doch ist von diesem infolge seines Kristallwassergehaltes etwas mehr zu nehmen, nämlich 3 bis 4%. D. Ref.) und knetet die weiche Wachsmasse etwa 10 bis 15 Minuten gut durch. Dann wird das Alaunwasser durch reines, gut warmes Wasser ersetzt und abermals durchgeknetet. Das Wasser wird nach einiger Zeit nochmals erneuert. Danach läßt man das Wachs an der Luft gut trocknen und schmilzt es in einem neuen (am besten glasierten, fettfreien) Gefäß. Eine eigens zu diesem Zweck konstruierte runde, glatte Scheibe aus hartem Holz, etwa 15 cm im Durchmesser, die auf der Oberseite einen Stiel oder Handgriff hat, taucht man mit der Unterseite zunächst in kaltes Wasser, hierauf einen Moment in das heiße Wachs und wieder in kaltes Wasser. Dadurch löst sich das Wachs leicht ab und bildet ganz feine, papierdünne Schichten, die man auf reinen Tüchern der

Bleichwirkung der Sonne aussetzt. Der Bleichprozeß wird durch öfteres Bespritzen der Wachsscheibchen mit kaltem Wasser und durch wiederholtes Umwenden wesentlich gefördert. Es ist empfehlenswert, für das Bleichen sonnige, stille Tage im Frühjahr (März und April) auszuwählen, dagegen ist von einem Bleichen in der sommerlichen Hitze abzuraten.

Die fertig gebleichten Wachsscheibchen wird man zweckmäßig zu kompakten Blöcken zusammenschmelzen. Das geschieht am einfachsten in flachen, weiten Tiegeln, die man in siedendes Wasser stellt. (Drogenhändler, Berlin.)

Verhindern des Beschlagens und Trübwerdens von Fensterscheiben, Schutzscheiben an Autos u. dgl. durch Regentropfen. Als ausgezeichnetes Mittel hat sich eine Pasta bewährt, die aus Kaolin in der Hauptsache besteht, das in feinst geschlämmter Form mit Glyzerin zu einer Pasta angerieben wird, der ganz geringe Mengen eines schwarzen Farbstoffes zugemischt werden. Die Scheiben werden mit dieser Pasta geputzt, sodaß ein hauchdünner Überzug zurückbleibt, auf dem die Regentropfen glatt ablaufen, wodurch besonders die Schutzscheiben der Autos auch bei Regenwetter völlig blank bleiben.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 15.

Hamburg 39, den 4. April 1925.

= Seit meinem letzten Berichte vom 21. März ist auf der ganzen Linie der Wahlkampf entbrannt. Es geht dieses Mal um die Reichspräsidentenschaft, in Preußen um die Regierungsbildung. Mit schärfster Erbitterung wird auf beiden Seiten gerungen, und da das Stärkeverhältnis ungefähr das gleiche ist, hat es den Anschein, als ob diese Wahlen niemals beendet werden können. Schwer verständlich mag es erscheinen, warum man bei der Aufstellung der Kandidaten für die Reichspräsidentenschaft so wenig einem idealen Bedürfnis des deutschen Volkes entgegenkam. Es war schließlich der erste offizielle Präsident, welcher gewählt wurde, und dieser knüpfte mithin als Repräsentant des Reiches unmittelbar dort an, wo der Faden während des Krieges abgerissen war. Hier hätte man den Gefühlen des Volkes Rechnung tragen und weithin klingende, populäre Namen wählen müssen, welche mit Deutschlands Vergangenheit und Größe in irgendeiner Form verbunden sind. Dann wären wahrscheinlich nicht 50% der Wähler zu Hause geblieben, welche die Vereinsmeierei, die sich vor ihren Augen abspielt, mit der Würde des Deutschen Reiches für unvereinbar halten und denen es vollkommen gleichgültig ist, wer von den Parteigrößen sich schließlich auf dem Sitze abmüht.

Die Folge der politischen Zerrissenheit ist denn auch völlige Unlust und Lähmung des wirtschaftlichen Unternehmungsgeistes. Dieses drückt sich in erster Linie in den Kursen der Wertpapiere aus, welche fortgesetzt zurückgehen. Weiter lassen die Auftragsbestellungen bei den Fabriken zu wünschen übrig, und damit rückt die Gefahr der Arbeitslosigkeit wieder in größere Nähe. Auch der Geldmangel zwingt immer wieder zu größter Zurückhaltung.

Über das Projekt, den deutschen Seifenfabriken Auslandskredite zuzuführen, hat sich in Nr. 13 die gegründete Gemeinschaft selbst geäußert. Nachdem die Fachzeitungen die Verhandlungsberichte veröffentlicht hatten, war es selbstverständlich gegeben, in eine kritische Betrachtung des Gegenstandes einzutreten, durch den die verschiedenartigsten Interessen berührt wurden. Wozu ist denn die Fachpresse schließlich da? Es wäre besser, wenn derartige Symptome mehr Beachtung fänden. Aufs neue auf Einzelheiten einzugehen hat für mich keinen Zweck; das möchte ich anderen überlassen, welche ein stärkeres Interesse an der Angelegenheit haben als ich. Warum man mir praktische Erfahrung absprechen will, ist mir und vielen anderen unverständlich. Das Recht, mit einem solchen Angriff zu beginnen, wäre viel eher auf meiner Seite gewesen!

Es ist bei dieser Lage natürlich kein Wunder, wenn sich das Geschäft nicht beleben will. Die Öl- und Fettmärkte sind daher auch sehr unsicher geworden, und man wagt nichts zu unternehmen, in der Befürchtung, daß die Preise weiter fallen werden. Die Getreidemärkte in den Vereinigten Staaten bewegen sich weiter zurück und lassen deutlich erkennen, daß die Spekulation immer weiter abrüstet. Auch Leinsaat dürfte infolgedessen weiter zurückgehen. Im einzelnen ist folgendes zu berichten:

Schmalz ging von $ 16¾ auf etwa $ 15¾ zurück.

Talg ermäßigte sich von 9⅝ Cts. auf 9¼ Cts.

Die Londoner Talg-Auktionen waren am 25. III. noch unverändert, am 2. IV. dagegen 10 sh niedriger. Das Talggeschäft war ruhig; die Abladungspreise hatten sich ermäßigt. Die Abwicklung laufender Kontrakte wurde erschwert, da schlechte Qualitäten abgeladen worden sind. Das blinde Vertrauen der Käufer beim Kaufe direkter Abladungen und bei Käufen von ausländischen Händlern wird wohl einer größeren Vorsicht Platz machen müssen.

Kokosöl und Palmkernöl haben sich im Preise wenig geändert, auch Fettsäuren blieben preishaltend. Einzelne Sorten, wie Rüböl- und helle Kottonölfettsäuren sind zurzeit knapp und teuer.

Leinöl bleibt schwach und ist erneut im Preise zurückgegangen. Leinsaaten sind bis jetzt vom La Plata nur wenig abgeladen worden, ein Beweis, daß auf den europäischen Märkten überall nur schwacher Bedarf vorliegt. Da die Erntebewegung jetzt aber in vollem Gange ist, werden die Verschiffungen bald reichlicher ausfallen, sodaß alsdann mit einem stärkeren Preisabschlag zu rechnen sein dürfte. Die Preise sind immer noch als viel zu hoch anzusehen, um einen lebhaften Konsum zu wecken. Auf den Terminmärkten werden die späteren Termine bis Ende des Jahres jetzt niedriger als prompte Ware notiert, woraus hervorgeht, daß die Spekulanten sich auf eine Baisse einzurichten beginnen.

Sojabohnenöl bleibt schwach, wennschon sich die Preise nicht wesentlich geändert haben. Das Angebot von Bohnen und Öl ist entschieden reichlicher geworden.

Fischöle sind bei stärkeren Ankünften leicht gedrückt, während vom Konsum fast nichts unternommen wird.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 4. April 1925.

Der Weltmarkt war mehr als ruhig und zeigte offenkundig eine Tendenz zur Baisse.

Paris notierte:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,	ca. RM	95¾
Saponifikat 88%	„ 525,	„ „	115½
Dynamitglyzerin	„ 680,	„ „	149½
Pharmakopöeware	„ 730,	„ „	160½.

Tendenz: schwach.

Dänisches Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurde zu £ 48 exkl., fob Kopenhagen gehandelt und ist zu diesem Preise fob skandinavischem Hafen weiter gesucht.

Fob Hamburg-Rotterdam wären £ 49 erzielbar.

Saponifikat ist zu £ 54 fob oder cif Rotterdam-Hamburg gesucht.

Der Handel in Dynamitglyzerin lag lustlos, $ 32 wurden geboten, ohne Verkäufer zu finden.

Für greifbare jugoslawische Ware wurden Gebote gesucht, und es dürften sich ca. £ 33 fob gutem jugoslawischen Hafen erzielen lassen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (2. April 1925.) Die Lage hat sich im Laufe der Berichtswoche ganz wesentlich zu Gunsten der Verbraucher verschoben. In erster Linie hat hierzu wohl der weitere Abbau der Getreidepreise am Weltmarkt beigetragen. Dann aber auch ist das Auftauchen der indischen Leinsaaternte wohl ein wesentlicher Grund für den Rückgang der Notierungen von Ölsaaten und Öl. Obwohl die indische Leinsaaternte mit 530 000 t für zu hoch gehalten wird, stehen nach vorsichtiger Schätzung für die Ausfuhr bis zum Ende des Jahres etwa 330 000 t zur Verfügung, während aus der argentinischen Ernte, wenn die amtliche Schätzung von Mitte Januar mit 1,32 Mill. t richtig ist, noch etwa 1,055 Mill. t zu erwarten sind, insgesamt also 1,385 Mill. t, wogegen im selben Zeitraum des Vorjahres nur 1,165 Mill. t in Wirklichkeit verschifft wurden. Leinöl war am einheimischen Markt schließlich erheblich billiger. Rohes Leinöl notierte etwa M 97 bis 97,50, gekochtes Leinöl M 98 bis 98,50, Rüböl M 97,50 bis 98 pro 100 kg, Kokosöl £ 45.10 bis 46, Lagospalmöl £ 44 bis 44.10 pro 1000 kg einschließlich Barrels ab Lager. An der Amsterdamer Börse sank der Preis für vorrätiges Leinöl auf Fl 52 und für Rüböl auf Fl 52½, Leinöl auf Mai notierte bis dahin Fl 48¾, Mai-August Fl 49, September-Dezember Fl 47½, am 2. April jedoch notierte Leinöl auf Mai wieder Fl 49¾ bis Fl 50¼, auf Mai-August Fl 50 und September-Dezember Fl 48¾ bis Fl 49¼ pro 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen waren mit 11 000 t so groß wie in der Vorwoche. In dieser Woche gingen hiervon jedoch nur 2000 t nach Nordamerika gegen 6000 in der Vorwoche, von den übrigen 9000 t 1000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 8000 t nach dem Festlande. Von Indien wurden in dieser und der vergleichenden Woche des Vorjahres 1350 t bezw. 1525 t Leinsaat, 750 t bezw. 15 900 t Rübsaat und 500 t bezw. 7800 t Baumwollsaat verladen. Die schwimmenden Vorräte betrugen Ende der Woche 82 600 t Leinsaat, 37 100 t Rübsaat und 39 300 t Baumwollsaat. Die Versorgungslage Europas mit Leinsaat hat sich gegen die Vorwoche also wesentlich gebessert.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta, vorrätig, schwimmend und Februar-März, £ 22.10, Bold Bombay, März-April, £ 22.12/6, Plata £ 20.2/6, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 19.17/6, braune Cawnpore £ 18.10, Kottonsaat, Bombay, £ 9.5, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 12, Mohnsaat, Basis rein, £ 24.10, Sesamsaat, chinesische, schwimmend, £ 26.7/6, Sojabohnen £ 11.5; Hull: Leinöl £ 44, Sojaöl, extrahiert,

£ 38, Rüböl, extrahiert, £ 47, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47, Palmkernöl, gepreßt, £ 40.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 36, ägyptisches, roh, £ 37.5 pro t.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. April 1925.

Der Markt verharrte in der Berichtswoche in unverändert ruhiger Haltung mit geringen Preisschwankungen. Auch von den Auslandsmärkten ist nichts Neues zu berichten.

Rindertalg. Auf der gestrigen Auktion wurden 1017 Faß aufgestellt und hiervon 612 Faß verkauft zu sh 10 per ton niedrigeren Preisen. Von seiten der Baissiers sind die Preise weiter heruntergedrückt worden, und es sind für Saladero und Sansinena Beef Tallow April-Mai-Abladung einige Abschlüsse zu £ 43.10 getätigt worden, obgleich zu diesen Preisen am La Plata bei weitem noch nicht anzukommen ist. Die Forderungen der La-Plata-Ablader bewegen sich noch um sh 47 herum. Die Nachfrage nach Loko- und nahe eintreffender Ware hat sich wieder gelegt, sodaß der Markt zurzeit lustlos ist.

Leinöl verkehrte zu Beginn fest; zum Schluß der Woche trat, bewirkt durch die abschwächenden Saatpreise, ein Rückgang der Preise ein.

Sojaöl war im Gegensatz zu Leinöl befestigt und zwar infolge der höheren Forderungen, die von Osten gemeldet werden. Im Augenblick ist die Notierung für Lokoware £ 41.10.

Kokos- und Palmkernöl. Während die Marktlage für Kokosöl unverändert ruhig geblieben ist, war Palmkernöl gut gefragt bei leicht erhöhten Preisen.

Kottonöl. Die Notierungen blieben unverändert bei geringen Umsätzen.

Rizinusöl zweite Pressung bleibt nach wie vor knapp angeboten, die Mühlen sind bis zum Mai ausverkauft. Für erste Pressung sind die Forderungen unverändert geblieben.

Fettsäuren zeigten wenig Interesse.

Sulfurolivenöl. Bei geringen Umsätzen sind die Preise gegenüber der Vorwoche unverändert geblieben.

Hamburg, den 3. April 1925.

Leinöl, prompt M 97, Leinöl, März-April Hfl. 56, Leinöl Mai-August Hfl. 54,50, Leinölfirnis GM 98, Palmkernöl, roh £ 43, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. £ 46, Kokosöl, Ceylon £ 45.10, Palmöl Lagos £ 44.15, Erdnußöl, techn. £ 53, Kottonöl, techn. £ 47, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure Hfl. 45, Tranfettsäure Hfl. 37, Rizinusöl I. Press., loko £ 65, Rizinusöl II. Press. £ 64, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 510, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A £ 46—48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46, Talg, austral. mixed good colour £ 48, Talg, austral. mixed fair colour £ 46, Hammeltalg, techn. £ 53, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 137, Schweinefett, mitteltarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 37, Dorschlebertran, gelbblank £ 36.10, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran, (Gerbertran) £ 33.15, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 98.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 4. April 1925.

Das Öl- und Fettgeschäft war in der vergangenen Woche still, doch konnten sich die Preise behaupten. Hier waren die Umsätze auch klein, dagegen haben sich die Preise für Talg, Knochenfett etc. abgeschwächt.

Fettsäuren. Es kommen nur bescheidene Quantitäten auf den Markt, die zu unveränderten Preisen Nehmer fanden.

Talg. Die Londoner Auktion verlief günstig, und es wurden die vorwöchigen Preise bezahlt, Nord-Amerika reduziert die Preise um ¼ Dollarcent.

Feste Öle. Kokos- und Palmkernöl lagen fest, wenn auch darin die Umsätze nicht groß waren. Palmöl konnte ebenfalls den vorwöchigen Preis behaupten.

Flüssige Öle. Leinöl war bis Ende der Woche im Preis rückgängig. Am Schluß der Woche haben die Preise wieder angezogen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 167 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 145, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 140, Leinöl, holländ. Sch. 187, Kokosölfettsäure, Ia extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 268, Rizinusöl II. Pressung Sch. 258, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 4. April 1925.

Die überseeischen Leinsaatkurse schwankten in voriger Woche hin und her, und gerade diese Schwankungen machen den Markt unruhig, weil niemand weiß, woran er eigentlich ist, und die Folge ist natürlich eine starke Zurückhaltung der Käufer sowohl für Saat wie auch für Öl.

Argentinien verschiffte vorige Woche im Ganzen 14 000 t Leinsaat und da hiervon 7000 t nach Nordamerika gehen, so bleiben für ganz Europa nur 7000 t übrig; anbetrachts der vorgeschrittenen Jahreszeit kann man diese andauernd kleinen Abladungen tatsächlich nicht verstehen, und dazu kommt noch, daß die Stocks in den argentinischen Häfen um 5000 t abgenommen haben.

Über den Absatz an Leinöl ist noch immer zu klagen, wenn auch die Firnisindustrie etwas besser beschäftigt ist und wenn man auch mit Bestimmtheit annehmen kann, daß gerade diese Industrie in kurzer Zeit größere Nachfrage nach Firnis hat.

Holzöl.

Hamburg, den 2. April 1925.

Infolge des stillen Geschäftes sind die Forderungen weiter zurückgesetzt worden. Ich notiere heute für Loko- und Abladungsware £ 64 bis 65 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg, den 3. April 1925.

Die Preise für Palmöl haben wie diejenigen aller Öle und Fette in der letzten Zeit weiter nachgegeben. Für Termin- und Abladungsware besteht zurzeit wenig Interesse, und es wird nur nach naher, bezw. bald fälliger Ware gefragt. Es ist natürlich, daß bei der verhältnismäßigen Knappheit des nahen Palmöls die Preise zwischen naher Ware und Abladungsware einen ziemlichen Unterschied aufweisen und für baldfälliges Palmöl zum Teil größere Prämien bezahlt werden.

Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40.10. Lagos-Palmöl, April eintreffend £ 40. Dahomey-Lagos, loko Hamburg £ 39.15, Dahomey-Lagos, April eintreffend £ 39.10, Kamerun, bald fällig £ 40, Liberia, Mitte des Mon. eintreff. £ 35, Basis 2%, Kongo, Ende des Mon. eintreff. £ 34.10, Basis 2%.

Talg: Bei der letzten Talgauktion am Mittwoch in London wurden 1017 Fässer aufgestellt und 612 verkauft. Die Preise waren unverändert bis 10 sh niedriger. Während die zweite Hand in Hamburg zum Teil zu niedrigeren Preisen abgibt, als England, lautet die Nachricht von La Plata fester. Immerhin ist bei dem augenblicklich sehr minimalen Geschäft wohl kaum mit einer Aufwärtsbewegung der Preise zu rechnen. Hinzu kommt, daß in Hamburg ziemlich große Vorräte von Talg unverkauft lagern. Wir offerieren heute freibleibend: Anglo I, Uruguay Beef Tallow £ 45.10, Anglo I, Uruguay Mutton Tallow £ 46 Anglo prime oleo Stock, loko £ 47.10, Montevideo Prem. Jus £ 47, Prem. Jus., leicht verfärbt £ 46.10, Saladero Beef Tallow, loko £ 44.10, Saladero Beef Tallow, April-Mai £ 43.10, Saladero Beef Tallow, Mai-Juni £ 43.

Reimler, Minley & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 2. April 1925.

Das Geschäft ist — hauptsächlich mit Rücksicht auf die bevorstehenden Festtage — weiter ruhiger geworden.

Paraffin: Entsprechend der zurzeit aus 2. Hand im Markt befindlichen reichlicheren Angebote haben die Preise etwas nachgegeben. Ich notiere für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75 und für weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° März-April-Abladung $ 14,25 und für weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiere ich $ 13,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: In diesem Artikel ist nach wie vor ein gutes Konsumgeschäft festzustellen, und ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit: Bei gleicher Marktlage notiere ich für Ozokerit hochprima 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 38,50, 70/72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° Erstarrungs-Punkt $ 45, 70/72° C $ 47,50. — Bienenwachs: Dieser Markt ist bei lebhafter Nachfrage nach wie vor sehr fest. Ich notiere jedoch heute noch unverändert: für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs bleibt ruhig. Für Loko- und Abladungsware notiere ich sh 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Da in diesen Tagen größere Ankünfte fällig sind, ist das Angebot etwas dringlicher. Für fettgraua Qualität notiere ich sh 126 bis 127 p. cwt. und für courantgraue Ware sh 122 bis 123 p. cwt. Abladungsware notiert fettgrau sh 120 p. cwt., courantgrau sh 118 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Die vorige Woche einsetzende steigende Tendenz hat sich nicht behaupten können, und dieser Markt ist zurzeit etwas ruhiger. Ich notiere $ 7,75 bis 7,85.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager Hamburg bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerikan. Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin, und poln. Tafelparaffin resp. Paraffinschuppen ab Lager Breslau. E. N. Becker.

Hamburg, den 2. April 1925.

In der letztvergangenen Woche blieb die Geschäftslage sehr ruhig. Trotzdem sind die Haltung des Marktes und die Preisnotierungen unserer Rohstoffe unverändert, und besonders für Bienenwachs fest.

Bienenwachs ist sehr fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,80 bis 3,90 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 190 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 126 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist ruhig. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 3. April 1925.

Während die Preise für Karnaubawachs, Japanwachs usw. ziemlich unverändert sind, zogen die Notierungen für Bienenwachs weiter an. Die Nachfrage ist derart, daß die vorhandenen Bestände nicht zur Befriedigung des Bedarfes ausreichen.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 99 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 4. April 1925.

○ Die geschäftliche Stimmung bleibt im gesamten Markte weiter gedrückt, auch für Harz war das Geschäft wieder ein nur beschränktes, während größere Unternehmungen ganz fehlen. Die Ursachen dafür sind die bekannten und sie bleiben auch vorerst weiter bestehen, ohne daß die Aussichten auf eine baldige Änderung irgendwie gewachsen wären.

Die Tendenz an den amerikanischen Abladungsmärkten ist nach wie vor fest, die europäischen Produktionsgebiete halten ihre letzten Preise, die bekanntlich nicht unwesentlich günstiger liegen als die amerikanischen Notierungen.

Die letzten Preise lauteten ungefähr, wobei zu erwähnen bleibt, daß für greifbare Ware hier die Forderungen der einzelnen Abgeber etwas auseinander laufen:

Amerikanisches Harz, Loko: F/G 7,90/7,95, H 7,97½, WW 10,40 $ per 100 Kilo, Tara 14%, ab Lager hier, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,90, E 3,95, F 3,97½, G 4, H 4,05, J 4,10, K 4,20, M 4,35, N —, WG 4,67½, WW 5,12½, X — $ per 112 lbs., Abladungsgewicht cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VI 7,75, III 8,60, Ie 9,65, Excelsior 10,70 $ die 100 Kilo Neugewicht ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,10, X 7,20, IX 7,30, VIII 7,40, VII 7,45, VI 7,50, V 7,80, IV 7,90, III 8,10, II 8,40, Ic 9,30, Is 9,35, Ie 9,55, Excelsior 10,50 $ per 100 Kilo, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 170, 3A 195, 5A 215 Ffrs. die 100 kg Neugewicht ab Lager, Tara 7%. Französisches Harz, Abladungsware: F 147, G 148, H 149, J 150, K 151, M 153, N 155, WG 159, WW 165, OOO 168, OOOO 170, VXV 174, EX 178, EXC 184, AAA 189, AAAA 194, AAAAA 198, XXX 209 Ffrs. pro 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7% cif.

Für griechisches und portugiesisches Harz lagen diese Woche keine neuen Notierungen vor.

Im Londoner Markte blieb das Geschäft ebenfalls wieder still; von Abladungsware sind einige größere Partien in England kurz fällig, welche die mittelmäßigen Bestände wieder anfüllen. Die englischen Importeure operieren drüben an den Erstmärkten weiter, und hauptsächlich auf ihre Betätigung ist die feste Haltung in Amerika zurückzuführen, die allerdings auch durch die größere Kauflust der amerikanischen Inlandsindustrie unterstützt wird. Die letzten Londoner Notierungen stellten sich wie folgt und zwar für spot-Ware: Amerikan Harz F 17/3, G 17/3, H 17/6, K 17/9, N 19/-, WG 20/6, WW 21/9 sh per cwt. Franz. Harz F 16/9, G 17/-, M 17/3, WG 19/9, WW 20/6 sh per cwt.

Das Geschäft in französischem Harz ebenso wie in Terpentinöl ist in London in demselben Maße zurückgegangen, wie es sich in der letzten Zeit in den kontinentalen Abnahmestaaten heben konnte. Schon allein die Preisdifferenz läßt für viele Verwendungszwecke bei uns und auch anderen europäischen Abzugsgebieten eine Bevorzugung der französischen und spanischen Ware eintreten, zudem liegen die Bezugsbedingungen bei diesen Sorten heute eher günstiger als bei den amerikanischen Abladungen, schon im Hinblick auf die Ankunftszeit, die bei den europäischen Verladungen eine weit kürzere ist und es dadurch ermöglicht, erst in den letzten Momenten disponieren zu müssen, während die Vorsorge in amerikanischer Ware zeitiger ausgeübt werden muß. Mit Rücksicht auf die gesamten geldlichen Zustände, unter denen wir hier noch zu leiden haben, ist das ein Punkt von Bedeutung, aber auch hinsichtlich der Zahlungen selbst kommen Franzosen und Spanier mehr entgegen als früher.

Über die weitere Gestaltung der Harzmärkte läßt sich auch jetzt nichts voraussagen. Solange der Absatz nicht wieder besser wird, dürfte es bei den augenblicklichen Preisen bleiben, später wird ja dann der Einfluß der neuen Ernte etwaige größere Frage paralysieren.

Wie sich die Abzugsverhältnisse in Amerika gestalten werden, ist heute ebenfalls noch schwer zu sagen; es scheint, als ob die amerikanische Industrie in der letzten Zeit aufnahmefähiger geworden ist und als ob vor allen Dingen eine starke Belebung der Baumärkte zu erwarten steht, die natürlich auf den Harzverbrauch einwirken würde. Aber auch für die verschiedenen Exportrichtungen, mit Ausnahme jener nach Europa, sollen günstige Aussichten vorhanden sein. Ob die Produktion für die neue Saison drüben auf größeren Umfang eingestellt sein wird, darüber weiß man ebenfalls noch nichts genaues; im allgemeinen war den Produzenten Zurückhaltung empfohlen, doch liegt es auf der Hand, daß die kleinste Aussicht auf gute Preise es diesen Leuten schwer macht, sich nicht auf eine ausgiebige Ausnützung solcher Möglichkeiten einzurichten, aller Organisation zum Trotz, die das Gegenteil empfiehlt, die allerdings jetzt vielleicht sich schon etwas straffer auswirken wird als früher, denn die Erzeuger von Naval Stores verkennen die guten Erfolge nicht, die sie zuletzt mit der großzügigen Organisation erzielt haben.

Schmiermittel.

Hamburg, den 4. April 1925.

Seit dem Märzbericht sind die Preise in Amerika für Petroleum-Produkte stabil geblieben, jedoch ist Nachfrage vorhanden. Bei Eintreten der Saison erwartet man in Amerika wieder eine Preissteigerung. In Deutschland ist der Absatz infolge der wirtschaftlichen Lage stockend. Preise sind unverändert. Folgende Notierungen verstehen sich für amerikanische Produkte ausschl. Fett, und zwar je 100 kg Reingewicht ausschließlich Faß, unverzollt, ab Lager Hamburg. Faßaufschlag z. Zt. RM 6,30 per 100 kg, Zoll RM 12,20 per 100 kg Reingewicht.

Leichtes Maschinenöl, Visk. 2½—3½ bei 50°C, Flpkt. 165° C	RM 20	bis 23
Mittleres Maschinenöl, Visk. ca. 4½ bei 50° C, Flpkt. 175° C	„ 28,75	
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. 4—5½ bei 50° C Flpkt. 185° C	„ 26,75	bis 29,90
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca 6½ bei 50° C, Flpkt. 190° C	„ 32,20	
Schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 8 bis 9 bei 50° C, Flpkt. 195° C	„ 34,50	bis 35,60
Extra schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 13—15 bei 50° C, Flpkt. 220° C	„ 39,50	bis 40,25
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 290° C	„ 27,45	
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 300° C	„ 31,40	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 320° C	„ 33,70	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 330° C	„ 58,80	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 340° C	„ 64,80	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 370° C	„ 88,20	
ferner:		
Konsist. Maschinenfett, hellgelb, unbeschwert, Tropfpkt. 80/90	„ 46	

je 100 kg Reingewicht, inkl. Holzfaß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 3. April 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,10, WG $ 9,25, WW $ 10,40, Schellack TN orange sh 270, Schellack lemon sh 320, Knochenleim GM 98,50, Lederleim GM 114, Flockenlederleim GM 114.

Bei geringen Umsätzen verkehrte der Markt in ruhiger Haltung. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. April 1925.

Der Chemikalienmarkt zeigte während der letzten Tage wieder ein ruhiges Bild. Infolge der schwachen Metallmarktlage zeigten auch die hiervon abhängigen Chemikalien und Farben eine rückgängige Tendenz bei sehr geringer Nachfrage. Unter Berücksichtigung der Lage am amerikanischen Zinkmarkte dürften auch hier in Kürze schwächere Preise zu erwarten sein, sodaß auch in Zinkvitriol, Zinkweiß etc. mit rückgängiger Tendenz gerechnet werden muß. Das zurzeit herrschende reichliche Angebot in diesem Produkt dürfte als entsprechender Vorbote zu betrachten sein. In Chlormagnesium waren die Notierungen weiterhin sehr schwach, es dürfte vorerst mit höheren Notierungen nicht zu rechnen sein, da der Wintershall-Konzern weiterhin die Forderungen der Syndikatswerke unterbietet. Wie bekannt, hat der Chlormagnesiumverband im Kampfe mit den Außenseitern, also auch mit dem Wintershall-Konzern, letzthin seine Forderungen heruntergesetzt. Die Preise für Bittersalz konnten sich etwas befestigen. Größtenteils war Lokoware gefragt, was teilweise auf die am 1. Mai in Kraft tretenden sehr beträchtlichen Frachterhöhungen nach Indien zurückzuführen ist, und weil man allgemein die jetzigen Frachten noch ausnutzen will. Auch Chlorzink zeigte aus diesem Grunde eine feste Tendenz bei lebhafterer Nachfrage. Kupfervitriol lag schwächer unter dem Einfluß der rückgängigen Metallnotierungen und der mangelnden Nachfrage. Salmiak war weiterhin reichlich angeboten bei weichenden Preisen. Schwefelnatrium konnte sich nicht wieder erholen, es waren die Forderungen unverändert. Von schwachen Händen sind teilweise niedrige Notierungen am Markte.

Alkalien. In Ätznatron, Ätzkali, Pottasche und Kalilauge lagen die Preise unverändert. Mit Ausnahme von Ätznatron, worin etwas lebhafteres Bedarfsgeschäft zu verzeichnen war, war die Tendenz für diese Artikel sehr ruhig.

Hamburg, den 3. April 1925.

Ameisensäure 85% 76 (35.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (16), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (3.2), Bleiglätte, rein 105 (43.10), Bleimennige, rein 105 (43), Bleiweiß, pulv. 110 (42), Bleiweiß in Öl 115, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.5), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8.10), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (27), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57,50, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 140 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz., 6,25 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kialialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 52 (24.5), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.10), Lithopone RS 43 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13,5), *Natrium bic. DAB 5 21 (11), *Natrium bic. venale 19 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (21.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.14), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 77 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Kalialaun lag bei reichlichem Angebot schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 31. März 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130°, Solvay Sch. 72,50, Alaun, in Stücken Sch. 34, Ameisensäure, 85% Sch. 159, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,55, Bittersalz, in Säcken Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 162, Bleiweiß, chem. rein Sch. 168, Borax, krist. Sch. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 3,80, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chromalaun, inländ. Sch. 62, Chromkali, grob kristall. Sch. 145, Chromnatron Sch. 135, Eisenvitriol Sch. 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 240, Glaubersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 205, Harz, franz., WW Sch. 81, Kali, gelbblausaures Sch. 260, Kupfervitriol Sch. 93, *Milchsäure, techn. 50 Vol.-% Sch. 95, Minium Sch. 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sch. 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 55, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Oxalsäure Sch. 113, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Sch. 125, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 64,50, *Pottasche, 80/85% S. Fr. 56,50, Salalcali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 13, Salmiakgeist 0,910 Sch. 56, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 1050, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% Sch. 30, Soda bic. B. Sch. 46, Soda bic. M. B. B. Sch. 55,50, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 225, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches Sch. 660, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Karnauba- Sch. 460, *Wachs, Japan- Sch. 310, *Wachs, Montan-, Riebeck Sch. 92, *Wachs, Montan-, Bituma Sch. 82, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 380.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 187, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap., 97/98% Sch. 203, Talg Sch. 165, Knochenfett, raff. Sch. 125, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 260, Waltranfettsäure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, sofern nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (2. April 1925.) Im Laufe des Berichtsmonats begegnete man bei Käufern allgemeiner Zurückhaltung, hauptsächlich wohl aus dem Grunde, weil die flüssigen Geldmittel sehr knapp sind. Die Erwartungen hinsichtlich Besserung der Verhältnisse haben bisher noch getäuscht. Die Aussichten in der Großindustrie haben sich erst neuerdings wesentlich verschlechtert. Am Holzmarkt in den verschiedenen Bezirken lag das Geschäft während des Berichtsmonats großtenteils sehr ruhig. Die Verbraucher sind der Ansicht, daß sich z. B. die Preise für Bretter nicht behaupten werden, und decken daher ihren Bedarf von der Hand in den Mund. Die Nachfrage nach Bauholz hat sich nicht in dem Maße gehoben, wie allgemein erwartet worden war, weil eben der Baumarkt bisher sich nur wenig belebt hat. Ein wesentlicher Grund zur Entfaltung lebhafteren Verkehrs ist der teure Geldstand. Man glaubt allerdings damit rechnen zu können, daß in Kürze eine weitere Ermäßigung des Reichsbankdiskonts eintritt, eine Maßnahme, welche dem stockenden Absatz auf allen Gebieten weiter aufhelfen würde.

Für Ölbarrels waren Angebot wie Nachfrage im allgemeinen nicht groß. Die Vorräte gebrauchter Fastage sind unbedeutend, sodaß der Handel es in der Hand hat, auf Preise zu halten. Auch das Ausland hielt für gebrauchte Fastage durchweg auf höhere Preise. Schmalz- und Fettfässer waren aus den nordischen Ländern im großen und ganzen nur wenig angeboten, die Preise hierfür unbestimmt. Gebrauchte und reparaturfreie Hellölbarrels, welche von Schweden vor einiger Zeit noch zu Kr. 7,50 bis 7,75 angeboten waren, stellten sich gegen Schluß der Berichtsperiode auf 9 bis 9,25 schw. Kr. pro Stück cif Hamburg. Vielleicht würde kleines Untergebot zum Geschäft führen. Auch für Teerölbarrels wurden aus der nämlichen Richtung entsprechend höhere Preise gefordert. In Mittel- und Norddeutschland hielten sich die Preise für gebrauchte und reparaturfreie eichene Ölbarrels bei M 7,50 bis 7,75 pro Stück franko Verbrauchsstelle. Bei diesen Preisen bleibt den Käufern die Aussortierung meist überlassen. Im Ankauf dieses Materials legt der Handel M 6,75 bis 7 pro Stück an, sodaß es sich um mäßige Verdienste bei der Weitergabe an die Verbraucher handelt. Für Teerbarrels werden Preise von M 5,50 bis 5,75 und zum Teil auch bis zu M 6 pro Stück ab Lager genannt. Für Eisenfässer zeigte sich in der letzten Zeit etwas mehr Angebot bei nachgiebigeren Preisen. Werksneue autogen geschweißte schmiedeeiserne Transportfässer in solider Ausführung kosten bei 200 l Inhalt heute etwa M 21 bis 21,50, bei 300 l Inhalt M 29,50 bis 30 und 400 l Inhalt M 34,50 bis 35 pro Stück mit vielleicht kleineren Abweichungen nach oben wie nach unten.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Linkenheil" G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer Präparate, insbesondere der bisher von der Firma R. Linkenheil & Co. hergestellten und vertriebenen Primoid-Tabletten-Präparate, des Cerana-Schnees, Siblitz und Blusin. Stammkapital 6000 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Emil Mursch, Oberingenieur Richard Müller, Kaufmann Wilhelm Lanko (stellvertretender Geschäftsführer).

† Hamburg. Kerzenfabrik Hansa G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kerzen und ähnlichen Gebrauchsgegenständen sowie Seife, Zündhölzern und dergleichen sowie alle damit zusammenhängenden Handelsgeschäfte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Gotthard Friedrich Klaus Geerz, Kaufmann.

† Hannover. Ernst Kunze Biochemische Kosmetik, Georgstraße 20. Inhaber Kaufmann Ernst Kunze.

† Pirna. Ergo G. m. b. H. in Heidenau. Gegenstand des Unternehmens sind feinmechanische und chemisch-technische Fabrikation, insbesondere die Fabrikation und der Vertrieb der beim Reichspatentamt zum Wortschutz (Warenzeichen) angemeldeten Bleistiftspitzmaschine „Ergo" und anderer Bürobedarfsgegenstände, Metallwaren und Massenartikel, ferner die Herstellung und der Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, insbesondere des beim Reichspatentamt zum Wortschutz (Warenzeichen) angemeldeten Versilberungsmittels „Ergo". Stammkapital 12 500 RM. Geschäftsführer Fabrikdirektor Karl Kurt Schliebe in Dohna. Geschäftsraum Heidenau, Bismarckstraße Ortslisten-Nr. 33.

† Recklinghausen. Alfred Jeske, Vestische Seifenfabrik und Großhandel in Seifen und chemischen Produkten, Inhaber Kaufmann Alfred Jeske. — † Vindivol, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von chemisch-pharmazeutischen und kosmetischen Artikeln, insbesondere des gesetzlich geschützten „Vindivol"-Puders, sowie von chirurgischen oder in der Heilkunde gebrauchten Instrumenten. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Bernhard Wienkötter.

† Siegen. Homberg-Volpert, G. m. b. H. Vertrieb von Betriebsstoffen, Ölen und Fetten. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer sind Kaufmann Aloys Volpert in Siegen und Fabrikant Dr. Heinrich Schmitz in Barmen.

† Wanfried. Werner Daniel, chemisch-technische Fette, Wanfried, hinter dem Marstall Nr. 7. Inhaber Kaufmann Werner Daniel in Wanfried. Geschäftszweig Großhandlung zum Vertriebe von chemisch-technischen Fetten.

Altona a. E. Holstein-Ölwerke G. m. b. H. Stammkapital auf 1 500 000 RM ermäßigt.

Augsburg. Die A.-G. Union, Vereinigte Zündholz- und Wichsefabriken, erzielte 1924 nach Abschreibungen usw. und Rückstellungen einen Reingewinn von RM 111 921, woraus eine Dividende von RM 25 je Aktie (d. i. gleich 2½% auf das nicht zusammengelegte A.-K. von M 3,6 Mill.) verteilt, den Unterstützungskassen RM 20 000 zugewiesen werden sollen. (Frkf. Ztg.)

Augsburg. Chemische Fabrik Turminus G. m. b. H. Stammkapital von 70 000 M auf 3500 RM ermäßigt.

Barmen. Trog & Markmann G. m. b. H. Firma geändert in „Wuppertaler Wachsdraht-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 10 000 RM umgestellt. Zum weiteren Geschäftsführer wurde der Kaufmann August Störing bestellt.

Berlin. Die Firma Horning, Reimann & Lässig, N 4, Chausseestr. 125, die ihre Maschinenfabrik zur Herstellung von Seifen-Maschinen, Stanzen und Pressen betrieben hat, sah sich notgedrungen in Anbetracht der überaus starken Beschäftigung gezwungen, ihr Unternehmen zu erweitern und zu diesem Zweck größere Fabrikräume in Anspruch zu nehmen. Sie ist, unter Ausschluß des bisherigen Mitinhabers Herrn Lässig, in eine G. m. b. H. umgewandelt, deren Inhaber nunmehr die Herren Horning, Reimann und Ingenieur Bruno Funk sind. Letzterer ist zum Geschäftsführer der Gesellschaft ernannt worden. Der Betrieb ist nach Chausseestr. 122 verlegt worden und firmiert: „Gemap" Maschinen- & Gravieranstalt G. m. b. H.

Berlin. Deutsche Harzgesellschaft A.-G. Die Generalversammlung vom 28. Januar 1925 hat beschlossen, das Grundkapital um bis 350 000 Reichsmark zu erhöhen.

Berlin. Aus der Fülle rüstigen Schaffens, jäh und unerwartet, ist Herr Vorsteher Gerhard Stobwasser, langjähriger Mitarbeiter an leitender Stelle der bekannten Seifenfabrik Rud. Herrmann A.-G., am 3. März d. J. in seinem 59. Lebensjahre an Herzschlag gestorben. — Das Chemische Laboratorium „City" wurde am 1. April nach W 15, Kurfürstendamm 37 verlegt.

Bernstadt, Schles. Bernstadter Öl- und Nährmittelwerke A.-G. Grundkapital auf 200 000 RM umgestellt.

Darmstadt. Röhm & Haas A.-G. Justitiar Kurt Bauer, Chemiker Dr. Frank English und Kaufmann Ludwig Kreitmair sind zu Gesamtprokuristen bestellt. Jeder derselben ist befugt, gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied, einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Firma zu zeichnen. Die Prokura des Hugo Schäfer ist erloschen.

Düsseldorf. „Rekord", Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 Reichsmark umgestellt.

Düsseldorf. Am 1. April cr. konnte der Gründer der bekannten Düsseldorfer Firma Henkel & Cie. A.-G., Herr Kommerzienrat Fritz Henkel, auf eine 60jährige kaufmännische Tätigkeit zurückblicken. Ein rechter Kaufmann und Fabrikant im besten Sinne des Wortes, ein Industriekapitän von altem Schrot und Korn steht hier vor uns, ein Mann, der es verstand, allen Widerständen zum Trotz ein Werk zu schaffen, wie es in unserem Vaterlande einzig, in der Welt nur vereinzelt dasteht. An seinen Namen knüpft sich der weltbekannte Name Persil, jenes Erzeugnisses seines Werkes, dessen Wert und volkswirtschaftliche Bedeutung erst in unseren Tagen immer mehr erkannt und gewürdigt wird. Ein Organisator und Kaufmann großen Stils — das ist Fritz Henkel — ein Mensch mit warmfühlendem Herzen. Von seinen Mitarbeitern als Vater geachtet und verehrt steht Kommerzienrat Henkel heute noch rüstig und tätig an der Spitze seiner Unternehmungen. Von tiefem sozialen Empfinden zeugen die mustergültigen von ihm ins Leben gerufenen Wohlfahrtseinrichtungen, die jetzt anläßlich seines Jubiläums durch eine umfangreiche Stiftung für erholungsbedürftige Kinder seiner Werksangehörigen erweitert wurden.

Eidelstedt. Norddeutsche Tran- und Fischmehl-Werke G. m. b. H. In der Generalversammlung vom 31. Januar 1925 ist das Stammkapital der Gesellschaft auf 600 000 RM umgestellt.

Frankenthal. Seifenfabrik Heinrich Schuck A.-G. Aus Mannheim schreibt man der Frkf. Ztg.: „Wie bereits im Bericht zur Goldmark-Eröffnungsbilanz zum Ausdruck gebracht wurde, erlitt die Gesellschaft im abgelaufenen Jahre infolge des Zusammenbruches des Gioth-Schott-Seifenkonzerns, dem sie angehörte, große Verluste, welche eine vollständige Sanierung notwendig machten. Das Aktienkapital mußte auf GM 10 000 zusammengelegt werden. Der in der Goldmarkeröffnungsbilanz ausgewiesene Delkrederefonds von M 280 000 mußte zur Durchführung der Sanierung vollständig herangezogen werden. Der Betrieb konnte während ¾ Jahren nur in ganz geringem Umfange aufrechterhalten werden. Inzwischen ist durch die vorgenommene Neuorganisation der Betrieb in vollem Umfange wieder aufgenommen worden; die Verwaltung erwartet davon eine günstige Entwicklung der Gesellschaft. Die in der a. o. G.-V. vom 25. November 1924 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals auf RM 160 000 ist durchgeführt worden. Auf Fabrikationskonto wurden M 106 552 vereinnahmt, wovon Unkosten M 83 693 und Steuern M 22 860 erforderten. Die Bilanz weist die Kreditoren mit M 291 904, Bankverpflichtungen mit M 42 602 auf, dagegen Warenbestände M 45 000, Debitoren M 33 790, Immobilien und Einrichtungen mit M 250 000. — In der in Mannheim abgehaltenen G.-V. waren 8 Aktionäre mit 7862 Stimmen vertreten. Der Abschluß wurde einstimmig genehmigt, die Entlastung des Vorstandes wurde mit 5000 Stimmen abgelehnt; die Entlastung des früheren Aufsichtsratsvorsitzenden, Walter Schott, Fabrikant in Offenbach, wurde verweigert. In den Aufsichtsrat, der nach Rücktritt zweier Mitglieder satzungsgemäß aus 3 Personen bestehen muß, wurden die Herren Dr. Karl Koppert, Fabrikbesitzer in München, und Großkaufmann Fritz Bunz in Ludwigshafen neu gewählt."

Görlitz. Hübner & Grünberg Chemisch-technische Produkte und Industrie-Bedarf. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Halle a. S. Hugo Stinnes-Riebeck-Montan- und Ölwerke A.-G. Wie die Gesellschaft in einem Börsenprospekt ausführt, kann für das Geschäftsjahr 1924/25 eine Dividende in bescheidenem Umfange in Aussicht gestellt worden. Der Absatz in Kohlen und Kohlenerzeugnissen war bis Ende des Jahres zufriedenstellend, ebenso der Absatz in chemischen Erzeugnissen. Dagegen seien die Preise unter Berücksichtigung der gestiegenen Selbstkosten als nicht befriedigend zu bezeichnen.

Hildesheim. In das Genossenschaftsregister ist unter Nr. 88 Parfümerie-Einkaufsgenossenschaft der Friseure zu Hildesheim und Umgebung e. G. m. b. H. in Hildesheim, am 24. 3. 1925 eingetragen: Durch Beschluß der Generalversammlung vom 20. 3. 1925 ist die Genossenschaft in Liquidation getreten. Willenserklärungen der Liquidatoren erfolgen durch beide Liquidatoren gemeinsam. Zu Liquidatoren sind bestellt die Friseurmeister Emil Küster und Paul Rauchfuß, beide in Hildesheim.

Holzminden, Weser. Die Chemische Fabrik Haarmann & Reimer konnte 1924 auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken. Aus diesem Anlaß hat die Firma eine Festschrift „Eigenschaften und Verwendung der künstlichen Riechstoffe 1874—1924" herausgegeben, in deren geschichtlichem Teil der Anteil der Firma Haarmann & Reimer an der Entwicklung der Industrie künstlicher Riechstoffe in den letzten 50 Jahren geschildert wird. Es wird an die künstliche Darstellung des Vanillins, die Herstellung von Cumarin, Terpineol, Heliotropin, Geraniol, des künstlichen Veilchenriechstoffs „Jonon" u. v. a. erinnert, die auf Grund wissenschaftlicher Arbeiten der Firma hergestellt werden konnten. Es folgt dann eine objektive Behandlung der Blüten-, Veilchen- und einfachen künstlichen Riechstoffe sowie deren Verwendung. (Chem. Ztg.)

Leipzig. Vereinigte Firmen August Neumann - Wilhelm Dorn Margarine - Amerik. Schlachthaus-Produkte. Friedrich Walter Curt Dorn ist als Gesellschafter ausgeschieden. An seiner Stelle ist der Kaufmann Georg Hermann Arthur Schröter in die Gesellschaft eingetreten. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Herbert Thewes. Die Firma lautet künftig: August Neumann Fetthandelsgesellschaft.

Magdeburg. Über das Vermögen der Gustav Schallehn, Chemische Fabrik Aktiengesellschaft, Franckestr. 2 III, ist am 24. März 1925, Nachmittags 1 Uhr 50 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter Kaufmann Ernst Pescheck in Magdeburg, Leiterstraße 17. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 24. April 1925. Erste Gläubigerversammlung am 24. April 1925, Mittags 12 Uhr. Prüfungstermin am 15. Mai 1925, Vormittags 11 Uhr.

Mainz. Mainzer Schellackbleiche Friedr. Huff G. m. b. H. (Hauptsitz Hamburg, Zweigniederlassung Mainz). Sitz der Gesellschaft von Hamburg nach Mainz verlegt (Gaßnerallee). Die Zweigniederlassung in Mainz ist dadurch zur Hauptniederlassung erhoben. Stammkapital auf 5000 RM ermäßigt. — Rheinische Schellackbleiche Ernst Kalkhof A.-G. Grundkapital auf 500 000 RM ermäßigt.

Mannheim. Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H. in Mannheim mit einer Zweigniederlassung in Berlin. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 18. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 426 000 RM umgestellt und der Gesellschaftsvertrag in den §§ 2 und 9 entsprechend der eingereichten Niederschrift, auf die Bezug genommen wird, geändert worden.

München. Die G.-V. der Saphirwerke A.-G. am 30. März genehmigte die Umstellung des A.-K. von PM 110 Mill. auf RM 314 000 entgegen einer ursprünglich vorgesehenen Umstellung auf RM 550 000. Gegen 72 910 Stimmen gaben 10 704 Stimmen zu allen Punkten Protest zu Protokoll. (Frkf. Ztg.) — Saphir-Werke A.-G. Vorstandsmitglied Dr. Josef David Schnell gelöscht. Prokuristen: Julius Berger, Max Leitner und Hans Pöllner, je Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder anderen Prokuristen.

Naumburg a. S. Kerzenfabrik Naumburg G. m. b. H. Stammkapital auf 12 000 RM umgestellt.

Oranienburg. Parfümeriefabrik Max Dunst & Co., Inh. Erich Barkow in Friedrichsthal. Firma erloschen.

-m. Sommersted, Dänemark (Nordschleswig). Sommersted Margarinefabrik, F. H. Barth, wurde errichtet.

Wien, I., Seitzergasse 1/3. Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. Hauptniederlassung mit der in Berlin bestehenden Zweigniederlassung. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidationsfirma: Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. in Liquidation, Liquidator: Leopold Losschmidt, Direktor in Rodaun.

Dividendenlosigkeit und Betriebseinschränkungen der Deutschen Margarine- u. Speisefettfabriken A.-G. (Demag). Das Unternehmen, an dem bekanntlich der Reichskonzern ausschlaggebend beteiligt ist, wird bei der außerordentlich ungünstigen Lage in der Margarineindustrie für das abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende nicht zur Ausschüttung bringen. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, das Werk Haselhorst stillzulegen, während das Werk in Bremen weiterarbeitet. (Berl. Tagebl.)

Bremen-Besigheimer Ölfabriken in Bremen. Das Gesamterträgnis im Jahre 1924 betrug 1 638 905 RM. Nach Abschreibungen in Höhe von 315 289 RM und 1 184 512 RM als Ausgaben für Zinsen und Steuern verbleibt ein Überschuß von 139 103 RM, aus dem 5% an den gesetzlichen Reservefonds überwiesen und 132 147 RM auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Eine Dividende kommt nicht zur Verteilung. Im Geschäftsbericht sagt die Verwaltung, daß das Jahr 1924 für die deutsche Ölindustrie ein ungünstiges gewesen sei. Der Absatz der Produkte ließ zu wünschen übrig, und die Rohmaterialien unterlagen sehr starken Preisschwankungen, denen die für die Öle erzielbaren Preise nicht immer folgen konnten. In der Bilanz stehen Grundstücke mit 2 167 775 RM zu Buche, Gebäude mit 2 096 123 RM, Maschinen mit 2 758 948 RM, Gleisanlage mit 49 557 RM, Kassa mit 42 825 RM, Effekten mit 4 185 585 RM, Debitoren mit 1 155 637 RM, Saaten mit 1 014 511 RM, Fertigfabrikate, Öle, Kuchen usw. mit 1 071 379 RM und Materialien mit 550 064 RM. Auf der Passivseite wird das Aktienkapital mit 10 880 RM (? Red.) ausgewiesen, der Reservefonds mit 24 434 RM, die Obligationsanleihe mit 69 450 RM, Hypotheken mit 18 000 RM und Kreditoren mit 4 005 382 RM. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Weltgummi-Erzeugung und -Verbrauch 1924. Die Erzeugung von östlichem Plantagengummi belief sich auf 376 000 t gegen 355 000 t im Vorjahr. Die Zunahme ist nicht auf die Erhöhung der Anbaufläche, die bekanntlich durch lose Vereinbarungen unter den Plantagenbesitzern zur Vermeidung von Preisstürzen in gewissen Grenzen gehalten wird, zurückzuführen, sondern darauf, daß erheblich mehr Gummi von Eingeborenen gewonnen worden ist. Der Weltgummiverbrauch wird auf insgesamt 461 000 t veranschlagt, von denen allein 328 000 t in den Vereinigten Staaten in den Konsum gingen, während sich der Verbrauch Europas auf rund 100 000 t und der Kanadas, Japans Australiens auf 33 000 t belief. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Die neue Sojabohnen-Ernte. Einem Bericht der „Manchuria Daily News" vom 18. Dezember 1924 entnehmen wir, daß die neuen Einfuhren von Sojabohnen aus letzter Ernte einen halben Monat früher einsetzten, als im Jahr vorher. Die Qualität der neuen Ernte wird sehr gerühmt. Man hat selten ein solches Gewächs gesehen. Ein Teil des Gebietes des wesentlichen Endes der chinesischen Ostbahn hatte unter Überschwemmungen zu leiden, die ernstlichen Schaden unter der Bohnenernte anrichteten. Übrigens wird jedoch die Ernte sowohl in der Kirin- als in der Heilungkian-Provinz nicht unter 80 bis 90% einer Normalernte geschätzt.

(Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

-m. **Dänemarks Einfuhr aus Deutschland im Jahre 1923** betrug nach der jetzt vorliegenden ausführlichen Statistik, in dz: Talg, Paraffin sowie animalische Öle 10 341 (in 1922 nur 1696), helle mineralische Schmieröle 43 208 (27 442), Baumwollsamenöl 828 (2394), Erdnußöl 6347 (2928), Sesamöl 2804 (3428), Compound lard 1211 (1617), Sojaöl 2184 (100), Kakaobutter 1401 (1505), andere Pflanzenöle 2099 (5974), ord. braunes Fichtenharz 3561 (2141), Tischlerleim u. dgl. 2523 (2082), Gelatine 676 (734) dz, andere Leimsorten und Wachs für 179 000 (180 000 Kr.), feiner Harze und Gummi für 186 000 (190 000) Kr., Parfümerien 1183 (956), Seife 2080 (2661), Waschpulver 5574 (1703), Kerzen 1277 (1206); Leinsaat 2492 (9), Raps und Rübsen 2012 (4072), Sesamsamen 5466 (9874), Sonnenblumensamen 2109 (7), Sojabohnen 10 185 (23 381), Kopra 63 208 (19 259), Palmkerne 15 611 (5776), Erdnüsse 23 704 (0) dz; andere Ölsamen für 238 000 (147 000) Kr. Glyzerin 433 (826), kaust. Kali 18 953 (14 771), kaust. Natron 4097 (3870), Wasserglas 3773 (4185) dz.

-m. **Finnlands Einfuhr im Jahre 1924** betrug an Schmierölen 10 135 (in 1923: 7251) t für 28,6 (20,7) Mill. f. M., Glaubersalz 19 761 (21 569) t für 14,9 (17,1) Mill. f. M., Chlorkalk 4526 (4427) t für 6,6 (7,6) Mill. f. M.

Großbritannien. Aus- und Einfuhr von Glyzerin. Aus der amtlichen englischen Statistik ergeben sich nachstehende Zahlen für die Ausfuhr und Einfuhr von Glyzerin vor und nach dem Kriege:

	Rohglyzerin			Destilliertes Glyzerin		
	Ausfuhr	Einfuhr	Wiederausfuhr (100 cwt.)	Ausfuhr	Einfuhr	Wiederausfuh
1912	108,5	112,8	23,6	86,2	22,9	2,9
1920	172,9	24,1	11,8	137,2	9,7	37,1
1921	45,5	32,5	—	37,5	3,8	—
1922	19,2	43,8	1,2	62,2	5,4	0,2
1923	72,2	24,7	2,7	88,1	3,8	—

Bei der Aus- und Einfuhr nach den einzelnen Ländern sind folgende Änderungen bemerkenswert (in cwt.):

Ausfuhr			
Rohglyzerin	1912	1920	1923
Holland	28 175	—	8 438
Ver. Staaten	71 483	106 295	15 378
Kap der guten Hoffnung	3	42 121	43 073
Destilliertes Glyzerin	1912	1920	1923
Japan	10 426	20 513	37 868
Natal	19 332	19 002	1 061
Kanada	22 874	53	1
Portugiesisch-Ostafrika	7 305	8 712	185

Einfuhr			
Rohglyzerin	1912	1920	1923
Belgien	12 210	1 018	1 813
Frankreich	49 989	6 493	12 053
Spanien	4 232	4 034	966
Italien	4 086	11 472	—
Britische Besitzungen	17 945	316	1 385
Destilliertes Glyzerin	1912	1920	1923
Holland	15 691	2 119	3 506
Andere fremde Länder	7 201*)	42	289

(Die Chemische Industrie).

Ungarns Außenhandelsverkehr im Jahre 1924. Der Wert der Einfuhr betrug im Jahre 1924 702,8 Millionen Goldkronen, die Ausfuhr 575 Millionen, daher war das Plus an Einfuhr 127,8 Millionen. Der Außenhandelsverkehr war aktiv im Verkehr mit Österreich, Jugoslawien und Italien, und passiv gegen die meisten übrigen Staaten. Ungarn hat von Österreich Waren im Werte von 163 Millionen Goldkronen bezogen und solche im Werte von 209,6 Millionen exportiert, daher beträgt das Exportplus 46,6 Millionen Goldkronen. Aus der Tschechoslowakei wurden für 176,8 Millionen importiert, 138,3 dorthin exportiert, mithin zeigt sich ein Passivum von 38,5 Millionen Goldkronen zu unseren Ungunsten. Bei Deutschland steht einer Einfuhr von 88,1 eine Ausfuhr von 45,4 Millionen gegenüber, und es ergeben sich für Ungarn 42,2 Millionen als Passivpost. Von Jugoslawien wurden für 28,3 Millionen eingeführt, mithin stellt sich der Exportüberschuß auf 5,2 Millionen Goldkronen.

(Veggi Ipar.)

Handel und Verkehr.

Die Chemische Industrie und verwandte Gebiete auf der Kölner Messe.

Von Syndikus Dr.-Ing. rer. pol. *K. Würth*, Schlebusch.

= Die Erzeugnisse der chemischen Industrie und die nahverwandten chemisch-pharmazeutischen und kosmetischen Artikel sind auch auf der Frühjahrsmesse wieder nicht in dem Umfang vertreten, wie man bei der Bedeutung dieser Industrien für das rheinisch-westfälische Wirtschaftsgebiet erwarten könnte. Besonders überrascht es vielfach, daß die führenden Firmen der

*) 4681 cwt. aus Deutschland.

Maschinenindustrie so große Anstrengungen machen, während die chemische Großindustrie fehlt. Es liegt dies aber in der ganzen Eigenart der chemischen Produkte, deren Güte sich im allgemeinen nicht ausstellungsmäßig veranschaulichen läßt. Wohl ist dies bei manchen chemisch-technischen Produkten der Fall, wobei aber weniger diese selbst, als die damit hergestellten Erzeugnisse gezeigt werden, wie z. B. bei Lacken und Anstrichfarben, die auch diesmal wieder sehr gut, wenn auch nur durch wenige Firmen vertreten sind. Die andern ausgestellten Produkte der genannten Industriezweige sind solche, die durch den Handel direkt an die Verbraucher abgesetzt werden, bei denen vielfach auch die Art der Aufmachung von ausschlaggebender Bedeutung ist, so bei den Waschmitteln, bei Wachserzeugnissen, bei Toiletteseifen, Parfümerien usw., die in zum Teil ganz außerordentlich geschickter Weise gezeigt sind. Die Übersicht ist nicht gerade erleichtert dadurch, daß die Stände sehr weit auseinanderliegen, wenn sie auch vorwiegend in der Osthalle oder nahe derselben in der Gartenhalle 1 zu finden sind.

Daß es möglich ist, einen Ausstellungsstand chemischer Produkte sehr anziehend auszugestalten, hat die Lack- und Farbenfabrik *Koll & Voss* in Barmen gezeigt. Sie hat, mit dem Platze nicht geizend, einen Stand geschaffen, der mit zu den besten der Messe gehört. Dazu trägt auch die bevorzugte Lage bei, die Aufmerksamkeit der Besucher zu fesseln. Die Firma will zeigen, daß sie vorzügliche Rohstoffe verarbeitet und wozu ihre Erzeugnisse mit Vorteil Verwendung finden. Zahllose Tafeln, an denen die Lacke der verschiedensten Art und Beizen in allen Farben gezeigt sind, bilden die Rückwand, vor der bemalte und lackierte Gegenstände aus Holz und aus Leder, aus Eisen und aus Messing auf langen Tischen ausgestellt sind. Gläser mit trocknen bunten Farben und innen lackierte Glasröhren zeigen die große Auswahl, die die Firma auf diesem Gebiet bietet. Das, was den Stand besonders sehenswert gestaltet, sind die zahlreichen Modelle, an denen die Verwendung der Farben gezeigt ist. Ein Frachtendampfer, Lokomotive mit Tender und Güterwagen, ein Krahn, eine Dreschmaschine u. a. illustrieren in glänzender Weise — nicht bloß durch den Glanz der Anstriche — die Vielseitigkeit der Anwendungsgebiete. An den Sockeln für die Modelle kann man die Wirkung der Lacke und Polituren an großen Flächen ersehen. Die bunten Glühlampen, mit denen der Stand eingesäumt ist, weisen auf eine neue Spezialität für diese Zwecke die Leute hin. Die Bedeutung des Standes von *Koll & Voss* liegt nicht allein darin, daß er auf die Erzeugnisse dieser Firma hinweist, sondern auch darin, daß dadurch weiteste Kreise auf die Bedeutung der Anstrichmittelindustrie hingewiesen werden. Diese wird vielfach noch viel zu wenig gewürdigt, obwohl wir ja fast nichts in die Hand nehmen, fast kein industrielles Erzeugnis gebrauchen, dessen Oberfläche nicht einen schützenden oder verschönernden Anstrich hat, obwohl wir wissen, daß Holz und Eisen, die hauptsächlich verwendeten Rohstoffe für die meisten Gebrauchsgegenstände, ohne solche Überzüge dem raschen Verderb durch Fäulnis oder Rost ausgesetzt sind und in ihrer natürlichen Farbe nur selten den ästhetischen Bedürfnissen genügen. Auch die lack- und farbenverbrauchende Industrie ist sich meist noch viel zu wenig klar über die Wichtigkeit der richtigen Auswahl. Man hat sich bei Anstrichfarben vielfach einen gewissen Fatalismus angewöhnt, in der Annahme, daß man eben Glück haben müsse, wenn der Anstrich halbar sein soll, und ganz übersehen, welche Rolle die Qualität der Anstrichstoffe spielt. Berücksichtigt man, daß der Preis derselben nur einen Bruchteil, oft nur 25% der Kosten der Anstrichherstellung ausmacht, daß der Wert des anzustreichenden Objekts, dessen Erhaltung nur durch den Anstrich möglich ist, meist ganz unverhältnismäßig viel höher ist als diese Kosten, so erkennt man, daß es unbedingt nötig ist, das beste Material zu wählen. Daß die Firma *Koll & Voss* durch ihre Ausstellung zeigt, daß es solche Materialien gibt, verdient besondere Anerkennung.

Zu begrüßen ist, daß auch noch andere Firmen der Lackindustrie vertreten sind, obwohl gerade die großen Kölner und Düsseldorfer Unternehmen fehlen.

Aug. Böhringer G. m. b. H. in Bensberg zeigt besonders Industrielacke in ihren verschiedenen Anwendungsgebieten. Ebenso *C. F. Beer Söhne*, Köln, die außerdem Dachbedeckungsmaterialien, farbiges Karbolineum usw. ausstellen, während die Lackfabrik *Horn & Horn* in Köln diesmal in einem übrigens sehr hübschen Stand nur eine Sonderausstellung ihrer Beizen bringt. Eine kleine, aber beachtenswerte Ausstellung ist die der Cellonlacke und des Cellonfeuerschutzes für Papier, Textilien und andere leicht entzündliche Stoffe. Der große Wert der Cellonlacke liegt darin, daß sie ganz aus inländischen Erzeugnissen gewonnen werden können. Aus dem gleichen Grund sei auch auf ein sehr interessantes Produkt ganz besonders hingewiesen. Es ist dies der künstliche Schellack, den die Dr. *A. Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie m. b. H.*, München, fabriziert. An den Proben erkennt man ohne weiteres die Güte der damit hergestellten Polituren und Lacke. Ohne allzu optimistisch zu sein, kann man sich doch vorstellen, daß es gelingt, daß wir uns allmählich vom Naturschellack unabhängig machen. Der Vergleich mit Indigo liegt dabei sehr nahe, hinkt nur deshalb, weil es sich nicht um synthetischen Schellack handelt, sondern nur um ein Erzeugnis von den gleichen Eigenschaften wie Schellack. Die Firma stellt außerdem auch verschiedene Lösungsmittel aus, die wie alle Wacker'schen Produkte Erzeugnisse der elektrochemischen Industrie sind. Die *Chemische Fabrik Cefka G. m. b. H.*, Biebrich a. Rh., zeigt in einem Stand auf dem Freigelände die farbigen Dilutin-Spezial-Anstriche. Die Dilutin-Farbpasten sind in Wasser löslich und dienen z. B. zum Anstrich von Dachpappe u. dgl. Außerdem bietet die Firma auch ihre Cefka-Beize an sowie Bohnerwachs und ähnliche Erzeugnisse.

Farben und Anstrichmittel, die im Gärtnereibetrieb für Holzbauten usw. gebraucht werden, zeigen *Höntsch & Cie.*, Niedersedlitz, die auch andere dafür gebrauchte chemische Erzeugnisse anbieten, wie Holzkonservierungsmittel, Schwefelkalkbrühe, Kitte u. dgl.

An dieser Stelle sei auch auf die verschiedenen Stände hingewiesen, in denen die Erzeugnisse der Tintenfabrikation ausgestellt sind; sie befinden sich allerdings an einer ganz anderen Stelle, in der Gartenhalle 15, wo sie unter Bürobedarfsartikeln zu finden sind. Es sind die bekannten Firmen *H. von Gimborn A.-G.* in Emmerich, *Günther Wagner* in Hannover und *Westdeutsche Sprengstoffwerke A.-G.* in Dortmund, letztere mit ihren Tremoniaerzeugnissen.

In der Gartenhalle 1 sind vor allem die Seifen, die Wachswaren und Parfümerien vertreten, und gern konstatiert der Besucher, daß die rheinische Industrie dabei sehr gut abschneidet, obwohl auch andere mit großem Geschick ihre Erzeugnisse anbieten. Wohltuend fällt auch hier auf, daß verschiedene Kriegs- und Nachkriegsfirmen verschwunden sind, denen der Sinn dafür fehlt, daß nur durch gute Qualität die verlorenen Märkte wieder erobert werden können. Wer eine Toiletteseife anbietet, die sich wie ein Stück Fett angreift, beweist, daß er mit der Fabrikation nicht auf der Höhe ist und auf der Kölner Messe nicht konkurrieren kann, denn was gerade auf dem Gebiete der Seifen geboten wird, verdient größte Anerkennung.

Sehr bezeichnend dafür, daß auch bei den Hausfrauen das Verständnis für gute Qualität immer mehr erwacht, ist die große Nachfrage nach Seifen mit 80% Fettsäure, also nach hochwertiger Seife. Verschiedene Firmen bieten infolgedessen solche an und dabei in sehr heller Farbe zu erstaunlich niedrigen Preisen. Auch Seifenflocken werden vielfach angeboten. Die meisten Firmen stellen auch Toiletteseifen her und entwickeln auch hinsichtlich der Ausstattung guten Geschmack.

Als Kölner Firma sei die *Grathwohl-Werk A.-G.* genannt, die auch durch die Ausstattung ihres Standes einen ansprechenden Rahmen für ihre Ausstellung geschaffen hat.

In sehr geschickter Weise hat die Firma *Mäurer & Wirtz*, Stolberg, Rhld., einen von innen bunt beleuchteten Seifenschaumberg als Schaustück verwendet, um dadurch die von der Hausfrau so geschätzte Schaum-Wirkung recht anschaulich und überzeugend vor Augen zu führen. Sie lenkt dadurch zweifellos geschickt die Aufmerksamkeit auf ihr neues Waschmittel „Dallix" und veranlaßt den Besucher dadurch auch, der übrigens sehr geschmackvoll angeordneten Ausstellung ihrer Toilettenseifenabteilung sein Augenmerk zu schenken.

Bei dem Stand der *Vereinigten Seifenfabriken Stuttgart* A.-G., Stuttgart-Untertürkheim, wirkt schon das Wort „Feurio" sehr zugkräftig und veranlaßt die Interessenten, sich die Erzeugnisse genauer zu betrachten. Es sind auch hier hochwertige Fabrikate ausgestellt, die übrigens auch schon lange als solche anerkannt sind.

Den Seifenfachmann interessiert vor allem auch der Stand der *Vereinigten Chemischen Werke*, Charlottenburg, die ihre Pfeilring-Fabrikate ausstellen und zwar sowohl Pfeilringspalter, als auch Seifenfabrikate. Eine glückliche Idee ist die, ein Bändchen zum Anhängen der Seife einzupressen.

Aug. Luhn & Co., Barmen, zeigen ihre bekannten Spezialitäten, die sie neben vorzüglichen Haushaltseifen in anerkannt guter Qualität herstellen.

Daß man auch mit einfachen Mitteln einen Stand für eine an sich doch recht nüchterne Sache, wie es eben eine Haushaltseife ist, wirkungsvoll gestalten kann, zeigt der für *Leffer's* feste Schmierseife, die übrigens in mancher Hinsicht ernstliche Beobachtung verdient. Da es natürlich nicht möglich ist, alle Seifenfabriken aufzuzählen, sei nur noch auf einen wirkungsvoll angeordneten Stand von *P. Cremer*, Düsseldorf, hingewiesen, in dem die Waschwirkung der Pece-Bleichseife auch praktisch gezeigt wird. Daß solche Vorführungen sehr überzeugend wirken, ist bei dem großen Interesse, das sie immer wieder finden, nicht zu bezweifeln.

Daß es auch auf dem Gebiet des Waschens, einer der ältesten Hausfrauenarbeiten, noch ganz grundlegend Neues geben kann, ersehen wir an „Burnus", das die *Fattinger-Werke A.-G.*, Berlin NW 7, anbieten. Seine ausgezeichnete Wirkung als Waschmittel beruht auf der fettlösenden Wirkung von Enzymen, die die Wäschefaser nicht im geringsten angreifen. Dieselbe Firma bringt auch ein bewährtes Mittel zur Haarpflege in ihrem Humagsolan und ein ebensolches zur Zahnpflege in

ihrem Solvolith in ihrem sehr zweckentsprechend angeordneten Stand.

Auch die bekannte Kölner Firma *Krewel & Co. A.-G.* stellt in einem großen, gefällig aufgebauten Stand Mund- und Zahnpflegemittel neben ihren Seifen zur Schau. Da viele altbekannte Firmen, wie *Doehring*, *Bergmann* u .a. nicht fehlen, rundet sich das Bild für einen auch dieser Industrie fernstehenden Besucher, sodaß er die hohe Bedeutung der Seifenindustrie erkennt.

An dieser Stelle sei auch auf die Wachswarenindustrie hingewiesen, die durch mehrere Firmen sehr gut vertreten ist, wie *Bremer Wachsbleiche und Wachswarenfabrik Wilh. Vollmer*, *Chem. Fabrik Wihl*, Elberfeld und *Rhein. Wachsindustrie Otto Jos. Menden &* Dr. *Lohmann G. m. b. H.*, anerkannt leistungsfähige Firmen der Branche, die ihre verschiedenartigen Wachserzeugnisse, besonders Altarkerzen und Kultusartikel, aber auch andere Kerzenfabrikate in vorzüglicher Qualität, ferner verschiedene chemisch-technische Produkte, die in das Fachgebiet einschlagen, wie Bohnerwachs, Schuhcreme und dergl., zeigen.

Die pharmazeutischen Präparate sind nur in wenig Ständen vertreten, auch hier fehlen die ganz großen Firmen. Beachtenswert sind u. a. die Erzeugnisse der Firma *Chem. Industrie Siegburg Bernhard & Scheneck*, die übrigens dadurch besonderes Interesse verdient, daß sie die älteste deutsche Fabrik für Lebertranemulsion ist.

An Kölner Firmen seien erwähnt *Joh. G. W. Ostermann*, *I. S. N.-Fabrik* für Arzneimittel aller Art und *G. Schmalfuss* für Mittel zur Vertilgung schädlicher Tiere, ohne daß damit Anspruch auf Vollständigkeit gemacht werden soll.

Ganz naheliegenderweise fehlt ein für Köln ganz charakteristisches Produkt der Parfümeriebranche auch diesmal nicht auf der Messe — das Kölnische Wasser.

Die vornehme Ausstattung des Standes von *Maria Clementine Martin Klosterfrau* zeigt schon, daß die Firma gewöhnt ist, sehr anspruchsvolle Kunden zufrieden zu stellen. Dies bezieht sich natürlich nicht nur auf Eau de Cologne, sondern auch auf die anderen Erzeugnisse der Firma, wie Melissen-, Karmeliter-Geist usw. Durch seine elegante Ausstattung fällt auch der Stand der Firma *Johann Maria Farina*, Jülichplatz 4, auf, wodurch deren bekannte Erzeugnisse in einem vorteilhaften Rahmen gezeigt werden.

Sehr wirkungsvoll präsentiert sich der günstig gelegene Stand der Firma *Johann Maria Farina* gegenüber dem Eloiusplatz, die übrigens im Warenverzeichnis des Messekatalogs nicht aufgeführt ist. Der Gedanke, die ganze Ausstattung auf die Farben der Etikette, nämlich schwarz-weiß abzustimmen, ist in einer sehr glücklichen Weise gelöst, trotz ihrer Einfachheit wirken die bekannten Flaschen auf diesem Hintergrunde sehr dekorativ.

Auch andere Firmen der Parfümeriebranche sind in zum Teil sehr hübsch ausgestatteten Ständen vertreten. Es würde zu weit führen, auch noch solche chemisch-technischen Erzeugnisse zu erwähnen, die in andere Gebiete einschlagen und bei diesem ausgestellt sind. Es sei nur an die Baumaterialien erinnert, Kaltglasuren, an Isoliermaterialien u. dgl.

Alles in allem ergibt auch diese Messe wieder ein erfreuliches Bild der Entwicklung auf allen Gebieten, die mit Chemie mehr oder weniger nahe Verwandtschaft haben. Bei der großen Bedeutung, die die Kölner Messe einerseits, die chemischen Produkte andererseits für den Exporthandel haben, ist dies besonders zu begrüßen.

Deutsches Reich. Ausnahmetarif 62 für Wasserglas. Mit Gültigkeit vom 16. März 1925 ist der Ausnahmetarif 62 für Wasserglas über See- und trockene Grenze auch auf 10-t-Ladungen ausgedehnt worden. Dementsprechend ist ein neuer Frachtsatzzeiger des Ausnahmetarifs 62 aufgestellt worden, der im Tarif- und Verkehrsanzeiger Nr. 27 vom 16. März 1925 abgedruckt ist.

Zölle und Steuern.

-m. **Dänemark. Zolltarifentscheidungen.** Zu verzollen sind: unter Nr. 50 (20 Öre pro kg) „Sealover Prucess", salbenartige rote Masse, Mischung von Benzol, Paraffin und Farbe, für Politur; „Black Seal" Tire Paint und Auto Top Dressing, schwarze nach Benzol und Petroleum riechende Flüssigkeit zum Imprägnieren von Pneumatikreifen bezw. zum Färben. — Unter Nr. 126 oder 127 (in Kleinpackung unter 1 kg 20, sonst 4 Öre): „Sealover" Cleaner, grüne teigartige Masse aus Terpentinöl und einem Bindemittel, zum Reinigen von polierten und lackierten Gegenständen. — Unter Nr. 262 (5 Öre pr. kg): Kreolin (Lösung von Seife in Teeröl); „Anti Rust Graphite Penetrating Spring Oil", ein Mineralöl mit geringem Graphitgehalt. — Unter Nr. 364 (7½ v. H. des Wertes): „Bono Primus Alcohol", sehr leicht brennbare hellrote Paste in Zinntube, da als Spiritus in fester Form anzusehen; „Cold Spray", dünne schwarze wässerige Emulsion von Pech mit Seifengehalt, zum Teeren von Landstraßen.

Panama. Ermäßigung des Zolls auf Bay-Rum. Der Zoll auf Bay-Rum, der mit denaturiertem Alkohol hergestellt ist oder Formaldehyd, Natriumsalicylat oder irgendeinen anderen giftigen Bestandteil enthält, ist von 1,80 $ auf 20 c. per Lite herabgesetzt worden.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Soda. Die Bezeichnung „Reinigungssoda" ist kei handelsüblicher Ausdruck. Eine Ware, die 18,6% wasserfrei Soda und 71,4% Kochsalz enthält, ist nicht zu Reinigungs zwecken zu verkaufen, da Kochsalz keine reinigende Wirkun ausübt und der Gehalt an Soda für fast alle Reinigungszweck ungenügend ist.

(Gutachten der Ind.- u. Handelskammer, Berlin.)

Rechtsprechung.

Zum Begriff Seifen in pharmazeutischem Sinne. Die Be gründung einer Entscheidung des Kammergerichts vom 6. Mär 1925 betreffs Ankündigung von Barachol bringt di derzeitige Auslegung des Begriffs Seife im Sinne der Kaiser Verordnung über den Verkehr mit Arzneimitteln durch das Kam mergericht so prägnant zum Ausdruck, daß wir sie nachstehen folgen lassen:

„Allerdings vermag sich der Senat der Ansicht der Staats anwaltschaft, daß unter „Seifen" nur solche Mittel zu ver stehen seien, die bei ihrer Anwendung mit Wasser verdünn werden, nicht anzuschließen. Diese auch vom Oberlandesge richt Hamm (Urteil vom 13. Juni 1904, Nr. 35 der Pharm. Zt 1905) vertretene Auffassung hatte zwar das Kammergericht i seinem Urteil vom 13. Januar 1910 (Medizinal-Archiv Bd. S. 377) geteilt. In arztwissenschaftlichen Kreisen ist jedoc diese Auffassung mit Rücksicht darauf, daß es auch medizinisch Seifen gibt, die salbenartig ohne Anwendung von Wasser a die Haut gestrichen werden, auf Bedenken gestoßen, und da Oberlandesgericht Dresden (Urteil vom 30. September 1908 bet Hundeseifencreme, Med. Archiv, Bd. II, S. 68) wie das Ober landesgericht Naumburg (Urteil vom 8. April 1911 betr. Fros seife, Med. Archiv, Bd. II, S. 395) haben sie bereits aufge geben, davon ausgehend, daß es bezüglich der Art der Anwen dung der Seife nach der Kaiserlichen Verordnung einzig un allein darauf ankommen könne, ob sie zum äußerlichen Gebrauch geschehe, nicht aber darauf, ob hierbei die Seife verdünnter oder unverdünnter Form angewandt wird. Die Ve ordnung wollte nur einzelne zum inneren Gebrauch bestimm Seifen vom freien Verkehr ausschließen (vgl. Kronecker, Me Archiv II, S. 504 (505).

Der Senat schließt sich der Meinung der Oberlandesgerich Dresden und Naumburg an. Damit ist aber die Freisprechun des Angeklagten noch nicht gerechtfertigt. Denn es wird, n tigenfalls unter Zuziehung von Sachverständigen, vom Amt gericht aufzuklären sein, ob das angekündigte „Barachol" sein allein entscheidenden Zusammensetzung nach überhau als eine „Seife" angesprochen werden kann. Bei der Bean wortung der Frage, ob eine Seife im Sinne des § 1 Abs. der Verordnung vom 22. Oktober 1901 vorliegt, ist zunächst berücksichtigen, daß diese Vorschrift eine Ausnahme von Abs. darstellt; sie kann sich also nur auf Zubereitungen beziehe die an sich unter eine der Nummern des Verzeichnisses A, we ches die dem freien Verkehr entzogenen Stoffe aufführt, falle es können also, da gewöhnliche Wasch- und sonstige kosmetisc Seifen als chemische Verbindungen und weil den Arzneimitte verkehr nicht berührend, ebenso wie Seifen zu technische Zwecken hier ausscheiden, nur medizinische Seifen gemeint sei welche in einer an sich unter eine Nummer des Verzeichnisses fallenden Form feilgehalten werden. Ist also die Grundmas eine Seife, so kommt es auf die Art und Menge der medizinisch Bestandteile (Arzneistoffe), deren Träger diese Grundmasse i nicht an. (Kronecker a. a. O., S. 506.) Selbst dann, wenn d „Barachol" als Salbe (Nr. 10 des Verzeichnisses A) anzuseh wäre, würde es also doch als Seife im Sinne des § 1 Abs. zu gelten haben, wenn seine Grundmasse aus Seife besteht. N hat das Amtsgericht als Bestandteile des Barachol festgestel Schwefel in mehreren Modifikationen, Alkalisulfide, Mineral teilweise verseift, medizinische Seife, Merkur an Öl gebunden Ist hiernach auch zu vermuten, daß die Grundmasse tatsächli dem in der Wissenschaft, der Technik und im praktisch Leben anerkannten Begriff „Seife" entspricht, so kann do von einer für das Revisionsgericht jeden Zweifel ausschließe den Gewißheit nicht gesprochen werden, weil nicht ang geben ist, wieviel Hundertteile „medizinische Seife" und wi viel Hundertteile der anderen Stoffe in dem „Barachol" en halten sind und es hiermit an einer sicheren Beurteilungsu terlage fehlt, wie sie z. B. dem Revisionsgericht im Fal des oben erwähnten Urteils des Oberlandesgerichts Dresden Gebote stand, die Sache mußte daher zurückverwiesen werde In der neuen Verhandlung wird gegebenenfalls ferner zu prüf sein, ob das Barachol sich nicht als ein „als Heilmittel feilgeha tenes Desinfektionsmittel im Sinne des § 1 Abs. 2 zu a darstel als welches das Mittel nur dann dem freien Verkehr en zogen wäre, wenn es Stoffe enthält, welche in den Apothek ohne Anweisung eines Arztes nicht abgegeben werden dürfen

(Pharm. Ztg., Berlin.)

Verschiedenes.

Verurteilungen von „Persil"-Fälschern. Der Kaufmann H. und der Schlächtermeister G. wollten sich dadurch eine Einnahme verschaffen, daß sie ein minderwertiges Seifenpulver unter der bekannten Marke „Persil" der Firma Henkel & Cie. A.-G., Düsseldorf, in den Verkehr brachten. Sie beschafften sich bei verschiedenen Druckereien Umhüllungsbogen, welche in der Anordnung der Aufschrift und in der Farbe sowie in ihrer sonstigen Ausstattung völlig mit der Umhüllung des echten „Persil" übereinstimmten. Nachdem sie sich noch Faltschachteln in der Größe und der Form der echten Persil-Packungen besorgt hatten, füllten sie die Packungen in einem Stall mit dem minderwertigen Seifenpulver und brachten die Umhüllungsbogen auf den Packungen an. Die so hergestellte, äußerlich den echten Persil-Packungen täuschend ähnlich sehende Seifenpulver-Packung brachten sie als echtes „Persil" in den Handel. Schon nach kurzer Zeit gingen Beschwerden über die schlechte Beschaffenheit des angeblichen „Persil" bei der Firma Henkel ein, und es gelang, die Hersteller der Fälschungen sofort festzustellen.

Das Schöffengericht Berlin-Tempelhof hat durch rechtskräftig gewordenes Urteil vom 24. September 1924 den Angeklagten H. wegen Betruges in Tateinheit mit Vergehen gegen § 14 des Warenzeichengesetzes zu 9 Monaten Gefängnis, den Angeklagten G. wegen Vergehens gegen § 14 des Warenzeichen-Gesetzes zu 4 Monaten Gefängnis verurteilt. *Markenschutzverband.*

Ein Urteil über das Reinigungsmittel „Raco". Die Handelskammer Leipzig läßt die dortige „Drogisten-Ztg." durch ein Schreiben wissen, daß die holländische Firma „Racona A.-G." im Haag eine Menge von 40000 bis 50000 kg eines Reinigungsmittels namens Raco an deutsche Interessenten abzusetzen verstanden hat. Es wurde von ihr dabei wissentlich verschwiegen, daß die betreffende Ware bereits seit dem Jahre 1915 unter Einfuhrverbot steht, und die genannte Firma hat weiter in verschiedenen Fällen versucht, durch falsche Deklarationen das betreffende Produkt nach Deutschland hereinzubringen. Es handelt sich bei der in Frage stehenden Ware um eine Zusammensetzung von Soda und Salmiak mit einem tatsächlichen Wert von etwa 50 Pfg. für das Kilo. Gefordert wurde dagegen von der Racona A.-G. ein Preis von 10 M für das Kilo, und abgesetzt wird die Ware in Deutschland an die Verbraucher zu einem Preise von 22,50 M. Die Ware ist ihrer ganzen chemischen Zusammensetzung nach durchaus unkompliziert und kann jederzeit im Inlande in gleichartiger Weise zusammengestellt werden.

Dem Reichskommissariat für Ein- und Ausfuhrbewilligungen liegen in dieser Angelegenheit ungefähr 4000 bis 5000 Anträge auf Einfuhrbewilligung, meistens auf kleinere Mengen, vor. Es hat sich sämtlichen Einfuhranträgen gegenüber bis jetzt durchaus ablehnend verhalten und will diesen Standpunkt auch für die Zukunft durchhalten. Es kann, so schreibt weiter die Handelskammer, keinesfalls verantwortet werden, daß der Vertrieb der in Frage stehenden Ware durch Erteilung von Einfuhrbewilligungen einer deutschen behördlichen Stelle noch unterstützt werde. Nur bei dem Nachweis der Gefährdung der wirtschaftlichen Existenz des Antragstellers ist in einigen Fällen von dem Grundsatz der Ablehnung der Anträge abgegangen worden. Die Racona A.-G. hat es verstanden, sich von fast sämtlichen Abnehmern entsprechende Vorauszahlungen geben zu lassen, auch diese Tatsache kann das Reichskommissariat nicht veranlassen, Anträgen auf Bewilligung der Einfuhr stattzugeben. Die Genehmigung eines Antrages hätte auch auf jeden Fall das schwerwiegende Bedenken, daß dadurch die Bestrebungen der Racona, den Absatz ihres Artikels in Deutschland weiterhin zu propagieren, wieder aufgenommen oder fortgesetzt werden.

Immer neue Spritschiebungen. Neue Spritschiebungen sind in Berlin durch die Fahndungsstelle des Grenzzollkommissariats aufgedeckt worden. Ein Drogist H. Z. hatte nach Mitteilungen des Berl. Tgbl. unter verschiedenen Namen drei Betriebe, in denen er Kosmetika herstellte. Auf jeden Namen und für jeden Betrieb erhielt er von der Reichsmonopolverwaltung die Genehmigung, von den drei Zollämtern, in deren Bereich die Betriebe lagen, vergällten Sprit zu beziehen. Durch diese Dreiteilung suchte Z. die Entdeckung von Schiebungen, die er seit 1922 betrieb, zu erschweren. Sein Helfershelfer war ein gewisser J., den er zum Schein zu seinem Sozius gemacht hatte. Die Zollämter lieferten scheinbar die vom Monopolamt für jeden Betrieb bewilligte vergällte Menge. In Wirklichkeit aber verstanden es Z. und sein Sozius, zum weitaus größten Teil unvergällten Sprit zu bekommen. Die Fabrikation der Kosmetika schränkten sie dafür in ihren drei Betrieben so ein, daß sie an vergälltem Sprit nur wenig Bedarf hatten und den unvergällten an Likörfabrikanten zur weiteren Verarbeitung verkaufen konnten. Die verhafteten sechs Zollbeamten sollen das gegen Entgelt gewußt und geduldet haben. (Drogenhändler.)

Deutsche Fabrikate in Bolivien konkurrenzlos. Am 6. August 1925 wird zur Feier des 100jährigen Bestehens der Republik Bolivia eine dauernde Handelsausstellung (Exposicion Mercantil Permanente) eröffnet. Die Ausstellung steht der Regierung nahe.

Nach einer Mitteilung der Leitung der Ausstellung, hat diese ein besonderes Interesse daran, daß Deutschland an dieser Ausstellung teilnimmt, da „das gesamte bolivianische Volk die Überzeugung hat, daß die deutschen Fabrikate durch ihren äußeren Eindruck, ihre Billigkeit und Anpassung an dem hiesigen Markt fast konkurrenzlos sind".

Die Fabrikanten, die sich an der Ausstellung zu beteiligen wünschen, müßten sich direkt mit der Exposicion Mercantil Permanente, La Paz, (Bolivia), Casilla de Correo 415, in Verbindung setzen.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. R. 62 561. E. Rathke, Rügenwalde i. Pom. Verfahren zur Herstellung haltbarer Dispersionen. 18. 11. 24. — **12i**, 37. B. 117 483. Firma Bayerische Aktiengesellschaft für chemische und landwirtschaftlich-chemische Fabrikate u. Heinrich Hackl, Heufeld, Oberbay. Herstellung von Bleicherde. 6. 1. 25. — **12q**, 20. R. 47 545. Dr. Willy Moeller, Hamburg, Billhorner Kanalstr. 20. Verfahren zur Herstellung in Wasser löslicher, gerbend wirkender Derivate von Kondensationsprodukten aus Phenolen und Formaldehyd. 22. 4. 19.

22g, 3. L. 61 307. Josef Lorenz, Eger, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. P. Ferchland, Pat.-Anw., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Herstellung von Wachsfarbenbindemitteln; Zus. z. Pat. 401056. 30. 9. 24. — **22h**, 4. C. 33 570. Firma Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. Verfahren zur Darstellung von Celluloseesterlacken. 19. 5. 23. — **22i**, 1. F. 55 167. Paul Faßbender, Magdeburg, Spielgartenstr. 44a. Verfahren zur Herstellung einer hitzebeständigen, undurchlässigen Dichtungsmasse für Metalle aller Art. 22. 12. 23. — 2. M. 87 075. Max Meier, Charlottenburg, Windscheidstr. 9. Verfahren zur Herstellung eines haltbaren Kaseinleim-Pulvers. 11. 11. 24.

45l, 3. F. 51 863. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Schädlingsbekämpfungsmittel. 26. 5. 22. — 3. H. 97 533. Dr.-Ing. Emil Hene, Staßfurt. Verfahren zur Herstellung von Saatgutbeizen für Stimulationszwecke. 5. 6. 24.

53d, 3. C. 30 541. Adolphe Chalas, Neuilly, Seine; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zur Herstellung eines trockenen Kaffee-Extraktes. 15. 4. 21. Frankreich 16. 4. 20 für Anspruch 1.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. K. 86 143. Herstellung von Bleicherde. 30. 11. 23. — 37. K. 86 318. Herstellung von Bleicherde. 17. 1. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gelten als zurückgenommen:

22i, 2. B. 109 286. Verfahren zur Herstellung leim- und gallertartiger Stoffe. 2. 10. 24. — 2. B. 112 227. Verfahren zum Prüfen von Klebstoffen auf Klebfähigkeit. 2. 10. 24.

23b, 1. D. 45 228. Verfahren zur Raffination von Mineralölen. 18. 12. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *Franz Fritzsche & Co. A.-G.*, Hamburg, betr. künstliche Riechstoffe, ätherische Öle, Seifenöle etc. beigefügt, die wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Sparkernseife

ist eine Vertrauenssache. Versuchen Sie unsere Ia helle Ware mit 60—62% Fettgehalt. **Billigste Preise!** Auf Wunsch eigene Pressung des Bestellers. r1115]

Seifenfabrik Gebr. Burgsmüller G. m. b. H.

Oberhausen (Rhld.)

Schließfach 164.

Feinste pilierte Toilettseifen

*** zu konkurrenzlos billigen Preisen. ***

Spezialität:

LAVENDEL-SEIFE

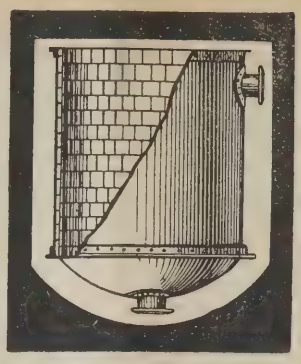
in **neutraler** Aufmachung, runde Form, 135 g schwer, in Luxuskartons à 3 Stück.

„MARABU" G. m. b. H.

Seifenfabrik g4374]

Altona/Elbe Rainweg 160.

Auskleidungen
— laugebeständig —
Laugenbottiche
unbegrenzte Haltbarkeit, daher billig



mit Platten
— säurebeständig —
Fettsäurebehälter
größte Reinlichkeit r1123]

Stellawerk A.-G. **Berg.-Gladbach bei Köln.**

Jedes Quantum
Seifen- und Fetteimer
schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar.
Orion-Werke, Ahlen i. W.
r1063]

Aug. Warnke & Söhne
Wachswarenfabrik
Mainz am Rhein 4340g]
liefern äußerst günstig
Ia Haushaltungskerzen (handgezogene Ware)
Parkett- und Technische Wachse.
Grossisten wird größtes Entgegenkommen eingeräumt.

Dick's Spezialitäten:
Seifenpulvermischmaschinen, Seifenpulvermühlen, Seifenpulver-Abfüllmaschinen, Vorbrecher, sowie kompl., autom. arbeit. Mahl- u. Abfüllanlagen.
Heinrich Dick, Haarener Maschinenfabrik **Haaren bei Aachen.**
r883]

Ia Speise-Preßtalg
zur Herstellung von
Rasier-Seife
liefert als Spezialität r1007]
Gg. Werle, München 23.

Seifenblätter
Qualitätsware, liefert lose und in Heften
Conrad Müller
Schkeuditz-Leipzig. r1006]

Bücher
über **Chemie, Technologie** sowie aus allen anderen Gebieten der Literatur liefert: r1101]
R. Maeder, Antiqu., Leipzig
Burgstr. 1—5.
— Verzeichnisse umsonst. —

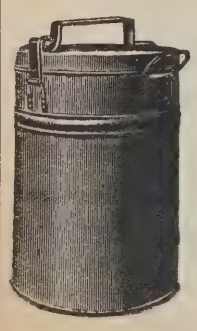
Leimfett
hell und dunkel
lfd. abzugeben. r986]
Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen.

Von
Fritz Ribot
„Erinnerungen aus alter und neuer Zeit"
hat Herr Kommerzienrat Konrad Ribot eine neue 4. Auflage herstellen lassen und davon liebenswürdigerweise unserem Verlag eine Anzahl Exemplare zur Verfügung gestellt.
Die Lektüre dieser frischen Lebensschilderung eines unserer ersten Seifenfabrikanten wird in der heutigen schweren Zeit vielen Fachgenossen geradezu eine Herzerquickung bieten.
Wir senden jedem Interessenten ein Exemplar gratis gegen Einsendung der Verpackungs- und Portospesen (Inland M —.50, Ausland M —.80).
Verlag der Seifens.-Ztg.

Entfärbungskohle
Höchste Entfärbungskraft. Geringer Rückstand.
Billig im Gebrauch.
Hervorragend geeignet zur Entfärbung von **Glyzerin, Ceresin, Paraffin, Oelen, Fetten** und ähnlichen Produkten.
Hydratpottasche 80/85 %
für die Seifen-Industrie
liefert unter vorteilhaften Bedingungen
Staßfurter Chemische Fabrik
vorm. Vorster & Grüneberg Akt.-Ges.
Staßfurt.
r1076]

Natronlauge
17/19 % NaOH
in Verkäufers Kesselwagen od. Eisenfässern
laufend lieferbar.
Muster auf Anforderung.
Verkauf nur unmittelbar an Verbraucher.
Anfragen unter **V. H. 1042** an den Verlag d. Ztg.
r1122]

Starköl
bestes Bindeöl
zur Wagenfettfabrikation
Harzöle
aller Qualitäten
Holzteer
Türkischrotöle
liefert
Aktiengesellschaft Johannes Jeserich
Abt. Chemische Fabrik Charlottenburg - Berlin **Werk in Hamburg-Eidelstedt.**



Sämtliche für die Seifenindustrie benötigten
BLECHEMBALLAGEN
wie **Eimer, Hobbocks** aus Schwarzblech, roh, lackiert oder verzinkt, r1121]
Dosen in allen Größen und Ausführungen, mit Eindrück- oder Stülpdeckel
Transportkannen für alle Zwecke, verzinkt und auch aus Weißblech
Spezialität: Emaillierte und verzinkte Versandeimer
liefern in erstklassiger Qualität preiswert und kurzfristig
Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G.
Fernsprecher Nr. 2 u. 6. **Bad Lauterberg.** Tel.-Anschr.: Züchner, Badlauterberg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Olivet", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M** das Vierteljahr, für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: ..... **Redaktion**: E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle**: Ofannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Brie anschrift**: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 16 April 1925.** **Nr. 16.**

Schaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Fortsetzung.)

Nachdem nun soweit die Bedingungen erfüllt waren, die für die Reindarstellung der Fettsäuren und ihre analytische Kontrolle wegleitend gewesen sind, konnte schließlich an die Herstellung der Versuchsseifenlösungen geschritten werden.

In Arbeit genommen wurden 0,4 g Fettsäuren, entsprechend den früher schon mitgeteilten Gründen. Diese 0,4 g wurden in 10 cm³ Alkohol (95%) gelöst und heiß mit $n/_{10}$ NaOH titriert. Dabei wurde peinlichst darauf geachtet, daß jeder Alkaliüberschuß vermieden wurde. Die alkoholische Seifenlösung wurde dann sofort auf dem Trockenschrank zur Trockne eingedampft, die so erhaltene reine Seife mit heißem dest. Wasser aufgenommen, in ein 100er Maßkölbchen übergeführt und nach dem Abkühlen bei Zimmertemperatur auf Marke gefüllt. Sämtliche Fettsäuren wurden so in gleicher Weise behandelt und dadurch Seifenlösungen erhalten, die in 100 cm³ genau 0,4 g Fettsäuren enthielten.

Zur Bestimmung der Schaumzahl wurde dann schließlich der Inhalt eines jeden Kölbchens möglichst quantitativ in den Scheidetrichter gebracht, und analog den früheren Angaben die Schaumzahl ermittelt.

In Übereinstimmung mit *Stiepel* wählte ich als definitive Wartezeit 3 Minuten. *Steffan* gibt für die Wartezeit 5 Minuten an, aber nur, wie er angibt, deshalb, weil er u. a. auch Versuchslösungen benützte, die einen Saponinzusatz erfahren hatten, und sich dadurch ein feiner Schaum resp. Trübungen bildeten, welche die Grenzlinie zwischen Flüssigkeit und Schaum verschleierten, wodurch er gezwungen war, die Wartezeit auf 5 Minuten auszudehnen.

Um nun noch ein Urteil darüber zu haben, welche Resultate Doppelbestimmungen ergeben, habe ich mit einer reinen Ölsäureseife einen solchen Versuch ausgeführt und dabei erhalten:

	Schaumzahl nach 1 Minute	nach 3 Minuten
1. Bestimmung	23,0	10,0
2. Bestimmung	23,0	10,0

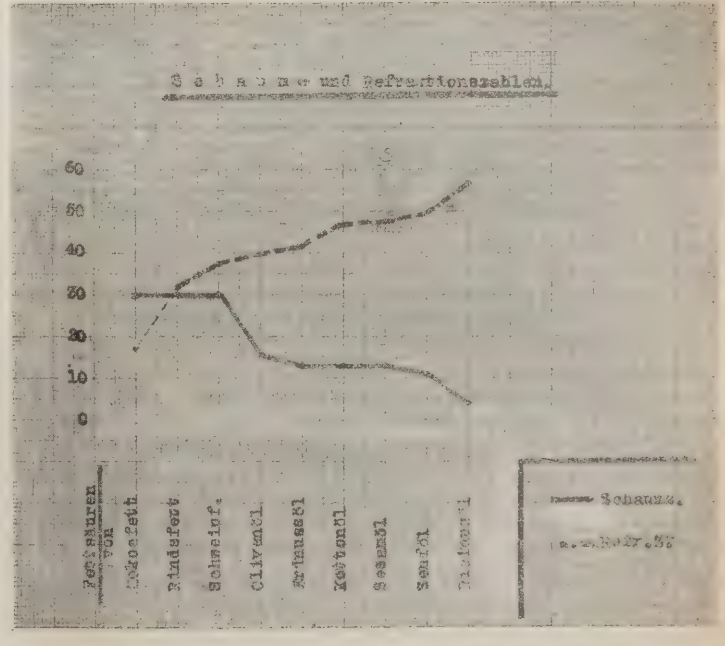
Die Resultate der übrigen auf die vorgenannten Fettsäuren bezüglichen Versuche sind in Tabelle 5 zusammengestellt, wobei auch nochmals Neutralisationszahlen und Refraktionszahlen wiederholt wurden:

Tabelle 5.

Seifen aus nachst. Fetten	Nr.	Näh. Bezeichnung	Refrakt.-Zahl bei 40° C	Neutralis.-Zahl	Schaumzahl nach 1 Min.	3 Min.
a) Feste Fette	1	Kokosfett	17,6	272,3	53	30
	2	Rindsfett	31,0	203,4	—	30
	3	Schweinefett	37,5	202,8	51	30
b) Öle	4	Olivenöl	40,0	189,8	28	15
	5	Erdnußöl	41,3	187,6	25	13
	6	Sesamöl	46,6	186,5	23	13
	7	Baumwollsamenöl	46,2	193,3	22	13
	8	Weiß-Senföl	49,2	175,8	22	10
	9	Rizinusöl	57	179,2	12	4
c) Harzsäuren	—	Harzsäuren aus gelbem franz. Kolophon	über 105	175,0	15	7
d) gehärtete Öle	1	Erdnußöl, geh.	37,5	189 3	60	40
	2	Sesamöl, geh.	37,5	186,5	65	40

Wenn auch die in vorstehender Tabelle niedergelegten Schaumzahlwerte nicht einen universalen Charakter besitzen, so geben sie doch Anlaß zu einigen Beobachtungen und Vergleichen.

Am auffallendsten ist wohl der Zusammenhang zwischen Schaumzahl und Fettkonstanten, und zwar steigen die Schaumzahlen mit steigenden Neutralisationszahlen resp. fallenden Refraktionszahlen. Dadurch hingewiesen auf die Natur der Fettsäuren, ist man versucht zu sagen, daß die Schaumzahl umso kleiner ist, je größer der Gehalt der verwendeten Fettsäuren an ungesättigten Fettsäuren ist. (Vgl. graphische Darstellung.)



Am deutlichsten geht dies wohl aus den Versuchen mit den gehärteten Ölen hervor.

Eine ähnliche, vom seifentechnischen Standpunkte aus interessante Beobachtung hat vor einiger Zeit *E. Lucksch*[14]) gemacht. Genannter Verfasser hat so z. B. u. a. gefunden, daß Seifen mit ungesättigten Fettsäuren schwerer löslich sind als Seifen aus gesättigten Fettsäuren gleichen Titers, ferner daß die Löslichkeit mit der Verseifungszahl zu steigen scheint.

[14]) *Ernst Lucksch:* Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 17/18, S. 319.

In zweiter Linie wurde bestätigt, was bereits bekannt war, daß Seifen aus Rizinusöl geringes Schaumvermögen besitzen (in obigen Versuchen die kleinste Schaumzahl).

Was die Seifen aus gehärteten Ölen anbetrifft, so findet man in der Literatur bezüglich der hydrierten Fette oft die Ansicht vertreten, daß das Schaumvermögen der aus solchen Fetten hergestellten Seifen sehr zu wünschen übrig lasse. Offenbar stammt diese Ansicht noch aus jener Zeit der Fetthydrierung, wo hauptsächlich Trane gehärtet und als Talgol, Candelite etc. in der Seifenindustrie verwendet wurden.

Anlaß zu ebenfalls interessanten Beobachtungen boten die Versuche mit Harzsäuren. In Fachwerken und Fachzeitschriften ist immer wieder die Behauptung zu lesen, daß Harz das geeignete Mittel sei, um das Schaumvermögen einer schlecht schäumenden Seife zu verbessern. Speziell aus diesem Grunde habe ich die Versuche mit harzsäurehaltigen Seifenlösungen hier ebenfalls berücksichtigt. Schon aus den Schaumzahlen der Tabelle 5 ist ersichtlich, daß die Harzsäuren bezüglich ihrer Schaumzahl an zweitletzter Stelle kommen. Um aber nicht nur auf einen Versuch allein mich stützen zu müssen, habe ich auch eine Versuchsreihe mit harz- und fettsäurehaltigen Seifenlösungen ausgeführt. Es wäre ja eventl. möglich gewesen, daß Harzsäuren (100%) schlecht schäumende Seifen zu liefern imstande gewesen sind, daß jedoch eine Änderung eingetreten wäre, wenn nicht Harzsäuren allein, sondern Mischungen mit Fettsäuren vorgelegen hätten.

Ich benützte hierzu ein Seifenrohmaterial, welches sich ebenfalls durch geringes Schaumvermögen auszeichnete, das Senföl, und mischte ihm 12—50% Harzsäuren bei. Die erhaltenen Resultate veranschaulicht Tabelle 6.

Tabelle 6.

Nr.	Seifen aus	Schaumzahl nach 1 Min.	Schaumzahl nach 3 Min.
1	Weiß-Senföl	22,0	11
2	„ „ + 12,5% Harzs.	22,0	10
3	„ „ + 25,0 „ „	20,0	10
4	„ „ + 50,0 „ „	20,0	10
5	Harzsäuren	15,0	7

Auch diese Versuchsreihe beweist, daß Harzsäuren das Schaumvermögen von schlecht schäumenden Seifen nicht zu verbessern vermögen.

Sehen wir von den Versuchen von *Richardson* und *Jaffé* ab, in welchen allerdings auch schon das überaus schlechte Schäumen resp. der geringe S. P. G. der Harzsäuren zum Ausdruck kommt, so ist hier hauptsächlich noch die Arbeit von *Kind* und *Zschacke* (a. a. O.) zu erwähnen. Auch diese Autoren stellen an Hand diverser einschlägiger Versuche fest, daß die vielgepriesene Mitverwendung von Harz in der Seifenfabrikation zur Erreichung eines besseren Schaumvermögens nicht imstande ist, diesen Zweck zu erfüllen. (Schluß folgt.)

Vom Twitchell-Reaktiv zum Idrapidspalter.

Von Professor Dr. *Schrauth*, Berlin.

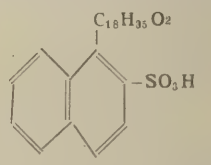
(Eing. 9. III. 1925.)

Für die hydrolytische Zerlegung von Neutralfetten in ihre Einzelbestandteile, das Glyzerin und die Fettsäuren, wird heute das zuerst von *Twitchell* empfohlene katalytische Spaltverfahren seitens der in Betracht kommenden Industriezweige besonders bevorzugt. Denn einerseits sind die andersgearteten Spaltmethoden — die Autoklavenspaltung, das fermentative und das Krebitz-Verfahren — nicht für alle Zwecke der fettverarbeitenden Industrie geeignet, andererseits zeichnet sich gerade das katalytische Verfahren vor diesen letztgenannten durch weitgehende Wirtschaftlichkeit aus.

Aber auch das katalytische Spaltverfahren ist trotz jahrelanger Praxis heute noch keineswegs soweit durchgebildet, daß es beispielsweise in der Seifenindustrie die direkte Verseifung mit Ätzalkalien völlig hätte verdrängen können, und speziell amerikanische und englische Seifenfabriken verhalten sich ihm gegenüber vielfach auch heute noch ablehnend, weil die Anwendung der bisher empfohlenen Reaktive eine Verfärbung der Spaltprodukte und im besonderen der Fettsäuren zur Folge hat, die auch auf die Farbe der daraus hergestellten Seifen nachteilig einwirkt. Für die Stearinindustrie und für die Verarbeitung von Abfallfetten auf Destillationsprodukte ist dieser Nachteil allerdings ganz ohne Bedeutung, aber hier wieder ist es der Zeitfaktor, d. h. die bisherige lange Dauer der katalytischen Spaltung, die viele Betriebe veranlaßt, das von alters her eingeführte Autoklaven-Verfahren beizubehalten.

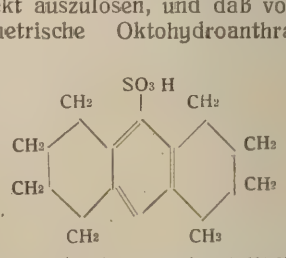
Der auf katalytischem Gebiet erfahrene Fachmann erkennt nun zwar sofort, daß diese bisherigen Nachteile des katalytischen Verfahrens Folgeerscheinungen sind, die ihre Ursache in der noch unzureichenden Qualität der bisher praktisch verwendeten Reaktive haben, und daß es mit Rücksicht auf die Entwickelung anders gearteter katalytischer Prozesse, wie beispielsweise der Fetthärtung, auch auf dem Gebiete der Fettspaltung möglich sein müßte, durch ein exaktes Studium des Spaltungsvorganges und durch ein Eindringen in die Strukturverhältnisse der bisher verwendeten Fettspalter die Mittel zu finden, um die bisher erzielten Effekte auszubauen und zu vergrößern. Trotzdem aber ist von einer fortschrittlichen Entwickelung des katalytischen Fettspaltungsverfahrens bisher so gut wie nichts zu bemerken, und es muß sogar als Rückschritt gewertet werden, wenn einzelne Fabriken neuerdings noch dazu übergehen, das alte Twitchell-Reaktiv in seiner ursprünglichen Zusammensetzung wieder herzustellen und beispielsweise dem qualitativ weit besseren Kontaktspalter in Konkurrenz zu stellen.

Aber im Sinne der obigen Ausführungen darf auch die Fabrikation gerade dieses Kontaktspalters an Stelle des alten Twitchell-Reaktivs nicht als ein Fortschritt gelten, weil man hier den von *Twitchell* beschrittenen Weg der Synthese aus einfachen, an sich bekannten Bausteinen wieder verlassen hat und zur Verwendung von Rohstoffen übergegangen ist, über deren Zusammensetzung kaum etwas bekannt ist. Denn der Kontaktspalter besteht im Gegensatz zu dem ursprünglichen Twitchell-Reaktiv, dessen chemische Konstitution heute als aufgeklärt gelten dürfte und dessen wirksamer Hauptbestandteil als eine durch die Stearinsäuregruppe substituierte Naphtalinsulfosäure der Formel



aufzufassen ist,[1]) im wesentlichen aus den Sulfurierungsprodukten gewisser Mineralölfraktionen,[2]) die in ihrer Zusammensetzung schwankend, auch in chemischer Beziehung scharf definierte Individuen nicht vorstellen. Der Kontaktspalter stellt demnach ein in seiner Zusammensetzung wechselndes Gemisch hochmolekularer Sulfosäuren noch unbekannter Struktur dar, das von Ballaststoffen keineswegs frei, auch in seiner Wirkung nicht konstant sein kann.

Nun habe ich unlängst mit einer Arbeit „Über den Mechanismus der katalytischen Fettspaltung" schon darauf hingewiesen, daß die Sulfosäuren hochmolekularer alicyclischer Kohlenwasserstoffe anscheinend ganz allgemein befähigt sind, den fraglichen Spalteffekt auszulösen, und daß vornehmlich die leicht darstellbare symmetrische Oktohydroanthracensulfosäure der Formel



eine ausgesprochene Spaltsubstanz darstellt.[3]) Neben dieser besitzt aber, wie ich demnächst gemeinsam mit meinem Mitarbeiter Dr. *Hueter* zeigen werde, auch eine große Anzahl anderer hydrierter und nicht hydrierter organischer Verbindungen, vornehmlich aus der Benzol-, Naphtalin-, Anthracen- und Phenanthrenreihe in Form der Sulfosäuren die Fähigkeit, oft schon in schwächsten Konzentrationen Neutralfette in Gegenwart von kochendem Wasser in ihre Komponenten zu zerlegen, und es ergibt sich aus den bis heute vorliegenden Untersuchungen ohne weiteres, daß, wie auf vielen Parallelgebieten, auch hier engste Beziehungen zwischen chemischer Konstitution und Wirkung gegeben sind. Substituenten, welche durch ihre Anwesenheit im aromatischen Kern der genannten Verbindungen den hydrotropischen Charakter des Spaltmittels vermindern, die Azidität desselben abschwächen oder die Haftfestigkeit der Sulfogruppe am organischen Radikal nachteilig beeinflussen, werden, je nach den

[1]) S. Am. Soc. 1900, 22, 22; D. R. P. 114 491.
[2]) D. R. P. 264 785 und 271 433.
[3]) Ztschr. D. Öl- u. Fettind. 44, 312 (1924).

Grade dieser Beeinflussung, auch die praktische Verwendbarkeit des Spaltmittels gefährden, Substituenten, die im Gegenteil aber die Löslichkeit des Neutralfettes in der wässerigen Spalterlösung erhöhen, die Azidität verstärken und die Kochbeständigkeit des Spaltmittels erhöhen, werden auch die Spaltungsenergie der Stammsubstanz vermehren, d. h. eine Aktivierung der Spaltwirkung ermöglichen.

Es ist nun selbstverständlich, daß sich mit diesen Feststellungen für die synthetische Chemie ein Weg eröffnet, Fettspaltungsreaktive herzustellen, die chemisch rein und frei von Ballaststoffen, auch schon in kleinsten Mengen und in kürzester Zeit den katalytischen Effekt der Fettspaltung hervorzurufen vermögen, ohne daß die bisher beobachteten Nachteile in Erscheinung treten. Es bleibt deshalb auch nur zu prüfen, ob eine wirtschaftliche Verwendung solcher synthetischen Spaltmittel im Vergleich mit den bis heute üblichen auch im technischen Großbetrieb noch möglich ist, d. h. ob die Vorteile der Zeitersparnis und der danach möglichen größeren Leistungsfähigkeit der bestehenden Anlagen, ob die helle Farbe der Spaltprodukte, die weder durch verpechte Substanzen, dunkel gefärbte Harze u. dgl., noch durch die Einwirkung der bisher für den Spaltprozeß mitverwendeten Schwefelsäure irgendwie beeinflußt werden kann, und nicht zuletzt, ob die Ersparnisse, die sich rein mengenmäßig ergeben werden, den mit der Synthese verbundenen Mehraufwand als gerechtfertigt erscheinen lassen.

Die *J. D. Riedel Aktiengesellschaft*, Berlin-Britz, bringt nun seit einiger Zeit unter dem Namen Idrapid-Spalter einen solchen synthetischen Fettspalter in den Handel, der auf Grund mehrjähriger Studien aus einem großen Kreis der oben genannten Verbindungen auch unter Berücksichtigung gerade dieser wirtschaftlichen Fragen ausgewählt wurde, und der seit Monaten schon in großtechnischen Spaltbetrieben fortlaufend und in jeder Beziehung erfolgreich verwendet wird.

Der Idrapidspalter stellt eine halbflüssige, hochmolekulare Sulfosäure von gelbbrauner Farbe dar, die dem Obigen zufolge nahezu chemisch rein ist und weder pechartige Fremdkörper, noch Verunreinigungen enthält, die die Farbe und Qualität der Spaltprodukte nachteilig beeinflussen könnten. Seine Verwendung ergibt unveränderlich helle Fettsäuren, die sich auch zu hellsten Seifen verarbeiten lassen, sofern in üblicher Weise dafür gesorgt wird, daß die zur Spaltung bestimmten Neutralfette Schleim- und Eiweißstoffe nicht mehr enthalten. Auch bei Anwendung schwacher Konzentrationen von etwa 0,5%—0,6% ermöglicht es der Idrapidspalter, unter Umständen auf einem Wasser innerhalb 12—24 Stunden Spaltgrade von 95 bis 97% zu erreichen, da die Spaltgeschwindigkeit mit Rücksicht auf die Kochbeständigkeit des Reaktivs im Verlaufe der Reaktion in weit geringerem Maße nachläßt als bei Verwendung der heute üblichen Spaltmittel. Die Vorteile des Idrapidspalters treten deshalb auch besonders in Erscheinung, wenn es sich wie in der Stearin-Industrie und bei der Verarbeitung von Abfallfetten durch Fettsäuredestillation darum handelt, in möglichst kurzer Zeit einen möglichst hohen Spaltungsgrad zu erreichen.

Die Anwendungsweise des Idrapidspalters ist im übrigen selbstverständlich die bei der katalytischen Fettspaltung übliche, doch ist ein Zusatz von Schwefelsäure, der, wie schon oben erwähnt, häufig als Ursache für die Verfärbung der Spaltprodukte anzusehen ist, nicht oder doch nicht unbedingt und ausnahmslos erforderlich. Im allgemeinen soll die Spaltung selbst in der üblichen Weise und unter Berücksichtigung der üblichen Vorsichtsmaßnahmen (Luftabschluß durch Dampfstrahl) auf etwa 10 bis 30% Kondenswasser zur Durchführung kommen. Nach 12 bis längstens 24 Stunden wird das Glyzerinwasser abgezogen und, falls erforderlich, eine zweite Kochung auf 10% Kondenswasser nach Zusatz von nochmals höchstens 0,1% Idrapidspalter vorgenommen.

Um den Bedürfnissen und Wünschen der Praxis weiterhin entgegenzukommen, wird der Idrapidspalter aber nicht nur in der vorbesprochenen flüssigen Form, sondern als Idrapid-Spaltpulver auch in einer festen Form hergestellt, die das Reaktiv in einer 50%igen Verdünnung, aufgesaugt durch Kieselgur, enthält. Das Idrapid-Spaltpulver stellt ein hellgrau gefärbtes, festes, pulverförmiges Präparat dar, das sich in seiner Anwendungsweise durch nichts von dem gewöhnlichen Idrapidspalter unterscheidet, aber selbstverständlicher Weise zwecks Erreichung des gleichen Spalteffektes in etwa der doppelten Konzentration anzuwenden ist. Nachteile irgendwelcher Art sind mit seiner Verwendung an Stelle des reinen Idrapidspalters (flüssig, 100%ig) nicht gegeben.

Beide Präparate, der Idrapidspalter wie das Idrapid-Spaltpulver sind bereits seit vielen Monaten in führenden Betrieben der fettverarbeitenden Industrie in Gebrauch. Die erzielten Spaltergebnisse lassen sich aus der nachfolgenden Tabelle entnehmen.

Spaltgrade der ersten Kochung.

Stunden	Rindertalg 0,5% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Rindertalg 1% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Austral. Talg 0,5% Idrapidspalter 0,2% H_2SO_4	Palmkernöl 0,5% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Kokosöl 0,5% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Kokosöl 1% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Kottonöl 1% Idrapidspalter 0,2% H_2SO_4	Sesamöl 1% Idrapidspalter ohne H_2SO_4	Waltran 4 1,8% Idrapidspaltpulver 1,5% H_2SO_4
0	1,8%	1,8%	5,0%	7,8%	0,1%	0,1%	8,9%	2,2%	28,0%
4	51,9%	64,1%	52,3%	62,6%				60,2%	
8	75,2%		73,9%		73,9%	88,1%			86,0%
10		92,1%					88,6%	90,1%	
12				91,5%	84,8%	92,2%			88,0%
16	89,1%	96,7%					91,9%	92,7%	89,6%
20			89,9%	95,1%	93,9%				
24	97,0%			97,1%	94,1%		93,5%	96,1%	
Zweite Kochung nach jeweils zwei Stunden Ruhe, Abzug des Glyzerinwassers und nach erneuter Zugabe von 0,1% Idrapidspalter auf 10% Kondenswasser									
5			92,4%			96,2%	96,1%		
12			94,2%				98,1%		
14									95,0%

Die Vorzüge des Idrapidspalters bezw. des Idrapid-Spaltpulvers den bisher üblichen Spaltreaktiven gegenüber dürften sich demnach in folgender Weise zusammenfassen lassen:

Der Idrapidspalter ist eine chemisch wohl charakterisierte Verbindung und nicht ein Gemenge undefinierter und undefinierbarer Substanzen. Die mit seiner Hilfe im Großbetriebe erreichbare Spaltgeschwindigkeit übertrifft deshalb die mit den bisher üblichen Spaltmitteln erreichte um 100 bis 150%, sodaß zur Erreichung der gleichen Spaltergebnisse bei gleicher Zeitdauer nur ein Bruchteil der bisher üblichen Spaltermenge erforderlich ist. Weiter gestattet es der Idrapidspalter, in der Mehrzahl der Fälle nur auf einem Wasser und ohne Zusatz von Schwefelsäure zu spalten, ohne daß die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens, etwa durch erhöhten Dampfverbrauch leidet. Die mit dem Idrapidspalter erhaltenen Fettsäuren sind den auf anderem Wege erhaltenen Produkten gegenüber durch besonders helle Farbe ausgezeichnet, die eine Verwendung auch für hellste Seifen gestattet, und die Glyzerinwässer sind nahezu aschenfrei, da der Idrapidspalter aschebildende Bestandteile nicht enthält. Endlich ist der Idrapidspalter in der Form des Idrapid-Spaltpulvers auch in einer festen Form käuflich, die die gleichen Vorzüge wie der Idrapidspalter selbst besitzt, aber in doppelten Konzentrationen anzuwenden ist, da ihr Reaktivgehalt nur 50% beträgt.

Bemerkungen zur Twitchell-Fettspaltung der Öle und Fette.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*.

(Eing. 13. III. 1925.)

Das Twitchell-Spaltverfahren hat sich aus bekannten Gründen binnen einiger Jahre in der Fettsäure- und Seifenfabrikation Heimatsrecht erworben und sogar in manchen Betrieben andere Spaltungsmethoden verdrängt. Man würde indessen fehlgehen, wollte man annehmen, daß die Grundsätze für seine Anwendung überall, wo es ausgeübt wird, klar sind, oder daß wenigstens in allen Fällen richtige Arbeitsweisen eingehalten und als Folge dessen die gewünschten Resultate erzielt werden.

Trotz des scheinbar einfachen Arbeitsganges im Verhältnis zu anderen Fetthydrolysemethoden erfordert gerade die Spaltung der Fette nach dem Twitchell-Verfahren vielfach eine individuelle Vorbehandlung der Rohstoffe. Dies geht auch schon aus den diesbezüglichen variierenden Vorschriften für die Vorreinigung der Öle und Fette hervor, wie sie seinerzeit von dem Begründer des Verfahrens und später auch von anderer Seite, insbesondere von den sich mit der Herstellung von Fettspaltern befassenden Werken empfohlen wurden. Wer aber Gelegenheit hatte, in die Arbeitsweise verschiedener Betriebe Einblick zu nehmen, konnte auch feststellen, daß mancherorts von den angegebenen Vorschriften aus Bequemlichkeit oder infolge Nachlässigkeit des Arbeitspersonals abgewichen, manchmal auch aus Gründen falscher Sparsamkeit bei der Beschaffung der Betriebsmittel notwendigerweise unsachgemäße Abänderungen oder sogenannte Vereinfachungen bei der Vorreinigung der Fettmaterialien zur Geltung gelangen, wie auch schließlich nicht selten Fälle vorkommen, wo der Charakter eines von der Norm abweichenden Fettes eine besondere Behandlung nötig macht, deren richtige Durchführung eingehendere chemische Kenntnisse voraussetzt. Um von allgemeinen Betrachtungen zu konkreten Fällen überzugehen, sei z. B. darauf hingewiesen, daß die sonst am meisten gebräuchliche Raffination der Öle und Fette mittels Dampfstrahlgebläse nicht in allen Fällen ausreichend ist. Besonders tierische Fette sind besser spaltbar, wenn sie nur mit direktem Dampf, also ohne gleichzeitige, die Einwirkungstemperatur der Säure herabsetzende Luftzuführung durchgekocht werden. Ich erinnere mich, daß ich während meiner Tätigkeit in einer Seifenfabrik mit größerer Fettspaltungsanlage von einem Kollegen um die Erklärung dafür angegangen wurde, warum manche Knochenfette, die so vorgereinigt worden waren wie alle anderen in diesem Betriebe verarbeiteten Fette — nämlich mit Dampfstrahlluftgebläse —, innerhalb der normalen Spaltdauer und bei erhöhtem Reaktivzusatz kaum über 70—80% Fettsäuregehalt zu spalten waren. Die Ursache lag darin, daß die Zersetzung von größeren Mengen Kalkseifen, wie sie bekanntlich in manchen Extraktionsknochenfetten vorhanden sind, besonders aber die Abscheidung von Leimsubstanzen und ähnlicher Stoffe auf die vorhin angegebene Weise nicht gründlich genug erzielt wird. Daß die Menge der anzuwendenden Schwefelsäure je nach der Art und der Beschaffenheit des vorliegenden Fettes zweckmäßigerweise Änderungen unterliegen muß, die aber nur auf Grundlage analytischer Befunde in rationeller Weise festgestellt werden können, ist einleuchtend. Wenn die Fetthydrolyse nach *Twitchell* in vielen Betrieben meistens doch halbwegs glatt verläuft, so liegt dies daran, daß großenteils reine Fette zu Verarbeitung gelangen, die der Zerlegung in Fettsäure und Glyzerin manchmal auch ohne Vorreinigung keine Hindernisse bereiten würden, höchstens, daß die Menge des Fettspalters eine Erhöhung erfahren müßte.

Den zweiten wichtigen Faktor für eine erfolgreiche Spaltung der Öle und Fette stellt das Spaltmittel selbst dar. Daß die verschiedenen Erzeuger dieses Produktes ihrem Fabrikat die höchste Wirksamkeit zuschreiben, kommt in dem Anzeigenteil der Fachzeitschriften laufend zum Ausdruck, und es ist Sache des Interessenten, sich auf Grundlage von Betriebsversuchen oder Referenzen von anderer Seite für dieses oder jenes Präparat zu entscheiden. Es ist durchaus nicht beabsichtigt, hier zu dieser Frage Stellung zu nehmen, sondern nur darauf sei verwiesen, daß die Selbstherstellung eines guten Reaktivs zwar sehr wohl möglich ist, aber daß andererseits ein Arbeiten nach einem übernommenen Rezept allein, ohne genaue Kenntnis der Materie, nicht empfohlen werden kann.

Neben der Raschheit der Spaltung liegt dem Fabrikanten von Fettsäuren auch die Farbe derselben sehr am Herzen. Auch in dieser Hinsicht überbieten sich bekanntlich die Hersteller von Fettspaltern in ihren Anpreisungen. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß die Farbe des Spaltmittels selbst nicht den Einfluß ausübt, wie mancherseits vermutet wird, zumal es durch gewisse Kunstgriffe gelingt, eine scheinbar lichtere Färbung des Fettspalters zu erzielen. Wichtiger ist der Charakter des Ausgangsmaterials für jenen. Bei Vergleichen der Verfärbung von Twitchellfettsäuren, die mit verschiedenen Reaktiven erhalten wurden, muß stets im Auge behalten werden, daß man nicht nur dieselben Fettstoffe, sondern auch genau dieselben Arbeitsbedingungen zur Grundlage von vergleichenden Betriebsfeststellungen machen muß, was nicht immer geschieht, trotzdem es selbstverständlich ist.

Zu den Faktoren, über deren Einfluß auch nicht überall die richtige Vorstellung herrscht, gehört der Zusatz von Säure zum Spaltgut, d. i. in unserem Fall von Schwefelsäure, in welcher Hinsicht in manchen Betrieben ebenfalls nicht richtig oder unzweckmäßig operiert wird. Nicht zutreffend ist im allgemeinen die von manchen Forschern aufgestellte Behauptung, daß die Schnelligkeit der Hydrolyse mit der Menge der angewandten Schwefelsäure Hand in Hand geht. Solange nicht eine solche Säurekonzentration angewendet wird, daß man dann mit einer gewissen Berechtigung von einer Art Säurehydrolyse sprechen könnte, ist es von geringerer Bedeutung, ob man den Säurezusatz um ein oder das andere Zehntelprozent erhöht oder nicht, sofern man damit nicht unter ein gewisses Minimum geht. Viel häufiger wird hier des Guten zu viel getan, ohne daß bedacht wird, daß mit zunehmender Menge der Säure die Farbe der Fettsäuren ungünstig beeinflußt und andererseits die Qualität des Glyzerinwassers verschlechtert wird. So habe ich bei der Überprüfung der Glyzerinwässer in einer bedeutenden Seifenfabrik ab und zu einen Gehalt von 3% an freier Mineralsäure feststellen können. Was dies für die Aufarbeitung des Glyzerinwassers in Bezug auf den Verbrauch von Chemikalien, die Menge von anfallendem Filterschlamm, Süßwasser usw. zu bedeuten hat, wird jedem Glyzerinchemiker wohl bekannt sein. Und gerade der Faktor Säure ist es, auf welchen beim Bezug bezw. bei der Verwendung von Fettspaltern aus Mangel an Sachkenntnis niemals Rücksicht genommen wird, obwohl es von Wichtigkeit wäre zu wissen oder festzustellen, welchen Säuregehalt der verwendete Spalter schon von vornherein besitzt — es erscheinen im Handel Produkte, bei welchen er ziemlich beträchtlich ist — um darnach die Menge der noch zuzusetzenden Säure bemessen zu können. Schließlich darf auch nicht übersehen werden, daß das wichtigste Postulat für einen günstigen Verlauf der Fetthydrolyse, nämlich eine genügende Emulgierung von Fett und Wasser, umsomehr in nachteiligem Sinne beeinflußt werden muß, je höher die Säurekonzentration in dem Spaltgut wird, nachdem ja gerade Mineralsäuren emulsionszerstörend wirken.

Es ist vielleicht hier am Platze, eine Frage zu streifen, die für den praktischen Betrieb von einiger Bedeutung ist, über welche aber in Fachkreisen verschiedene Meinung besteht, d. i. ob die den wirksamen Bestandteil des Fettspalters bildenden aromatischen Sulfofettsäuren — beim Kontaktspalter handelt es sich allerdings um Körper etwas abweichenden Charakters, was aber an dem Wesen der Sache nichts ändert — zum großen oder größten Teil mit dem I. Glyzerinwasser aus dem Spaltgut abgehen, oder darin verbleiben. In der Fachliteratur stieß ich sogar einmal auf die Bemerkung, daß nach dem Ablassen des I. Glyzerinwassers und der üblichen Zugabe von neuem Wasser die in dem Fett (Fettsäure) zurückgebliebenen Spuren von Sulfofettsäuren die weitere Spaltung ermöglichen. Mir erscheint die Richtigkeit dieser Angabe nicht nur auf Grund langjähriger Beobachtungen im Fettspaltungsbetriebe, sondern auch aus dem Gesichtskreis theoretischer Erwägungen heraus von vornherein unwahrscheinlich. Um aber auch einen direkten Gegenbeweis zu führen, nahm ich einen Laboratoriumsversuch in der Weise vor, daß ich das bei der Spaltung eines Fettes erhaltene I. Glyzerinwasser zur Hydrolyse eines anderen Fettmaterials heranzog, was ja gelingen mußte, wenn tatsächlich die Hauptmenge des Katalysators von der vorherigen Spaltung in diesem Wasser geblieben wäre. Der Erfolg war vollständig negativ, stellte sich aber sogleich ein, als ich zu dem Fett-Glyzerinwassergemenge eine normale Menge Reaktiv hinzufügte. Gewiß steht es außer Zweifel, daß gewisse Mengen von Sulfofettsäuren in dem I. Glyzerinwasser gelöst bleiben, wovon man sich bei näherer Untersuchung desselben überzeugen kann, aber keineswegs der wesentlichere Teil.

Im Hinblick auf die durch häufige Anfragen sowohl wie durch Diskussionen zum Ausdruck kommende Zeitgemäßheit des Themas, welche Spaltungsgrade nach dem Twitchellverfahren zu erreichen sind, soll auch dieser Punkt hier Erwähnung finden. Von vornherein darf wohl gesagt werden, daß die in der fachlichen Buch- und Zeitschriften-Literatur sich vorfindenden Angaben über Spaltergebnisse von 96/97% oder noch darüber bei normaler Spaltdauer von ca. 50 Stunden mit großer Skepsis betrachtet werden müssen. Zumindest muß die Einschränkung gemacht werden, daß es sich da nur um erstklassige Fettmaterialien handeln kann, die bekanntlich an und für sich der Zerlegung in Fettsäuren und Glyzerin leichter zugänglich sind als Fette und Öle zweiter oder dritter Güte. Aber auch bei jenen gibt es gewisse Grenzen, die nur bei Anwendung von über das übliche Maß hinausgehenden Mengen von Katalysator und bei entsprechend längerer Spaltdauer überschritten werden können. Darüber wurde auch schon von anderer Seite geschrieben. Ich möchte aber noch besonders darauf verweisen, daß bei jenen

auffallenden Angaben nicht an der bona fides der Autoren oder Versuchsansteller gezweifelt werden soll, sondern daß die Ursache der unwahrscheinlichen Zahlen jedenfalls in nicht ganz korrektem Analysengang zu suchen ist. An und für sich ist es bekanntlich nicht so einfach, wie mancherseits angenommen wird, bei technischen Fettsäuren mit geringem Neutralfettgehalt (z. B. 4—6%) auf dem im Fabrikbetriebe vielfach üblichen Wege der Neutralisation und Verseifung in einer Operation Untersuchungsdifferenzen von ½% oder auch darüber zu vermeiden, die aber für den vorliegenden Gegenstand schon ins Gewicht fallen, andererseits ist zu vermuten, daß im Interesse der vereinfachten Betriebskontrolle Untersuchungsverfahren zur Anwendung gelangen, welche zwar Resultate gewährleisten, die an und für sich für den Fabrikbetrieb genügen, nicht aber dort zur Grundlage dienen können, wo es sich um die Feststellung von Maximalleistungen handelt. Ein derartiger Analysengang ist z. B. die Ermittlung der freien Fettsäuren durch Titration mit Lauge (Säurezahl), wobei als Verseifungszahl der vorliegenden technischen Fettsäure die im ursprünglichen Fett oder Fettgemisch festgestellte Verseifungszahl zur Berechnung herangezogen wird. Dabei ist nicht berücksichtigt, daß mit fortschreitender Spaltung die ursprüngliche Verseifungszahl des Neutralfettes durch jene der jeweils vorliegenden technischen Fettsäure abgelöst wird, die um einige Einheiten höher ist als jene ursprüngliche Verseifungszahl. Man erhält demgemäß bei der Teilung der 100fachen Säurezahl durch eine zu niedrige Verseifungszahl einen zu hohen Wert für die freie Fettsäure im Spaltgut (Spaltungsgrad), demnach als Differenz von 100 einen zu niedrigen Neutralfettgehalt. (Da bekanntlich in den letzten Stadien der Spaltung die Verseifungszahl der technischen Fettsäure der Neutralisationszahl der reinen [neutralfettfreien] Fettsäure nahe rückt [wenigstens bei normalem Gehalt an unverseifbaren Stoffen], so wurde eine besondere Unterscheidung zwischen den beiden Begriffen unterlassen.)

Jedenfalls möchte ich als Ergebnis langjähriger Betätigung in der Fettsäureindustrie die Meinung aussprechen, daß es leichter ist, einen Spaltungsgrad von 85% zu erzielen, als diesen im weiteren Verlauf des Prozesses um die folgenden 10 Einheiten zu erhöhen. Als Beleg für diese Behauptung kann auf zahlreiche Spaltungsoperationen hingewiesen werden, bei denen nach einem Zeitraum von 20—24 Stunden der Gehalt an freien Fettsäuren 85—90% betrug, was als Beweis gelten darf, daß die Vorreinigung der Fette sorgfältig erfolgte und auch die sonstige Durchführung der Spaltung in Ordnung verlief, daß es aber im weiteren Verlauf der Kochung meist des doppelten Zeitraumes bedurfte, um die angegebenen Zahlen auf 94—96% zu erhöhen. Bekanntlich liegen ja die Verhältnisse bei der Autoklavenarbeit ähnlich.

Die Bedeutung des Teers in der Heilmittelindustrie.

Von Dr. *G. Wolff.*

(Eing. 6. V. 1924).

Der Teer, insbesondere der Steinkohlenteer, der früher als minderwertiges Abfallprodukt fortgeworfen wurde, hat durch die mannigfache Verwertung seiner Destillationsprodukte in der chemischen Großindustrie eine unschätzbare Bedeutung bekommen. Die Teerprodukte sind nicht allein für den modernen Motorenbetrieb zu wirksamen Konkurrenten der Petroleumdestillate geworden, sondern sie haben auch in der pharmazeutischen Industrie seit langem eine große Rolle zu spielen begonnen. Wenn auch der Teer selbst seit alter Zeit ein geschätztes Volksheilmittel gegen mancherlei Beschwerden, namentlich Hautausschläge, darstellt, so haben die Teerprodukte als Medikamente die Bedeutung, die sie heute genießen, doch erst bekommen, seitdem die moderne Desinfektion und Antisepsis in weitestem Maße in die medizinische Technik eingeführt sind. Denn es hat sich herausgestellt, daß unter den Teerdestillaten einige der wirksamsten der noch heute im Gebrauch befindlichen Antiseptika vorhanden sind. Es sei vor allem an das Phenol, die sogenannte Karbolsäure, und die Kresole erinnert, die, wenn auch nicht mehr in dem Maße wie früher, so doch immer noch in großen Mengen zur Desinfektion verwertet werden. Auch andere Teerprodukte, wie das Naphthalin, das Kreosot, das vorwiegend bei der Destillation des Buchenholzteers gewonnen wird, und viele andere Derivate sind noch zu nennen. Im nachstehenden wollen wir in gedrängter Übersicht die verschiedenen pharmazeutischen Teerprodukte betrachten.

Der Steinkohlenteer selbst, der eine so wichtige Fundgrube aromatischer Stoffe darstellt, wird gelegentlich als billiges Desinfektionsmittel benutzt, da er an antiseptisch wirkenden Substanzen wie Benzol, Phenol, Kresol, Naphthalin usw. sehr reich ist, die uns weiter unten noch beschäftigen werden. Sonst hat er in rohem Zustand keine große pharmazeutische Bedeutung. Viel wichtiger hingegen sind für die Heilkunde die verschiedenen Holzteere, vor allem der Wacholderteer (Oleum Juniperi oder Oleum Rusci) und der in der Pharmazeutik als Pix liquida bezeichnete Kiefernteer. Diese Teersorten werden durch trockene Destillation der verschiedenen Holzarten hergestellt; sie reagieren sämtlich sauer, da sie neben Phenolen und anderen aromatischen Kohlenwasserstoffen Essigsäure und einige andere niedere Fettsäuren, also Zugehörige der aliphatischen Kohlenwasserstoffverbindungen in geringer Menge enthalten. In der Hauptsache sind die verschiedenen Pflanzenteere ziemlich ähnlich zusammengesetzt, wenn natürlich auch feinere Unterschiede vorhanden sind. Der Buchenholzteer ist z. B. reicher an Kreosot als die Nadelholzteere; hinsichtlich der therapeutischen Anwendung spielen diese Differenzen nur eine geringe Rolle. Die Holzteere werden bei Hautkrankheiten seit langer Zeit benutzt, wenn sie auch heute durch künstliche, aus dem Teer gewonnene Produkte oder verwandte Präparate, wie Naphthol, Resorzin, Ichthyol, vielfach ersetzt sind und nur noch als alte Volksmittel gelegentlich Verwendung finden. In manchen Ländern, so in Frankreich, wird Teer innerlich bei chronischen Bronchialkatarrhen und anderen Schleimhautentzündungen verordnet; auch Teerdämpfe werden zur Desinfektion eiternder Entzündungsprozesse verwendet.

Eine besondere Teerart ist die unter der Bezeichnung „Dippels Öl" bekannte, durch trockene Destillation von Knochen, Horn, Klauen, Hautabfällen und anderen kohlenstoffreichen Produkten hergestellte ölige Flüssigkeit, die namentlich früher gegen Asthma viel verwendet, aber aus dem modernen Arzneischatz durch neuere Mittel so gut wie verdrängt ist. Dieser tierische Teer ist eine farblose oder gelbe, sehr stinkende Flüssigkeit; daher lautet sein lateinischer, in der Pharmazeutik gebräuchlicher Name „Oleum animale foetidum".

Ein anderes in diese Reihe gehöriges, durch seinen hohen Schwefelgehalt charakterisiertes Produkt ist das Ichthyol, das aus bituminösen, fossile Fischreste enthaltenden Schiefern durch Destillation gewonnen wird. Der Name „Ichthyol" bedeutet „Fischöl" (vom griechischen ichthys = Fisch). Jetzt ist in der Medizin das Ammoniumsalz des mit konzentrierter Schwefelsäure behandelten Destillationsproduktes viel im Gebrauch, das etwa 10% Schwefel enthält und deswegen für Hautkrankheiten mit besonderer Vorliebe benutzt wird. Das Ichthyol wirkt auch antiseptisch, wenn auch schwächer als Karbolsäure. Auf intakter Haut erzeugt es eine leichte Entzündung, beim inneren Gebrauch erst bei erheblichen Dosen Reizsymptome seitens des Magens und Darms, scheint also relativ ungiftig zu sein. Immerhin ist sein Heilwert vielfach bestritten worden; die Hauptverwendung findet es heute bei ganz anderen Krankheiten als früher. Während es früher bei inneren Krankheiten, bei Darmkatarrhen, Nierenleiden, Tuberkulose usw. angewendet wurde, findet es heute eigentlich nur noch in der Hauttherapie und in der gynäkologischen Praxis als antiseptisches Mittel Verwendung. Hier allerdings in ausgedehntem Maße. Bei Uteruskatarrhen, nässenden Ekzemen, Schuppenflechte und manchen anderen Hautkrankheiten wird Ichthyol als Zusatzmittel zu Salben und Seifen mit gutem Erfolg benutzt.

Da die bituminösen Schiefer, aus denen Ichthyol gewonnen wird, verhältnismäßig selten sind, hat man versucht, künstliche Ersatzpräparate herzustellen, und zu dem Zwecke nichtschwefelhaltige Destillationsprodukte besonderer Teersorten mit Schwefel bei hoher Temperatur behandelt. Das bekannteste von diesen Kunstprodukten, das in der Hauttherapie vielfach Verwendung findet, ist das Thiol, ein Präparat, das aus dem durch Destillation des Braunkohlenteers gewonnenen Gasöl durch Behandlung mit Schwefel hergestellt wird.

Alle die genannten Teere oder Teerprodukte werden meist nicht in roher Form selbst angewendet, sondern Salben, Seifen usw. zugesetzt. Die Teerschwefelseifen sind ja sehr bekannt und beliebt zur Hautpflege für Personen, die leicht an Gesichtsausschlägen leiden. Die Salben, die leicht in jeder gewünschten Konzentration hergestellt werden können, dienen den mannigfachsten Zwecken. Die Wirksamkeit beruht einerseits auf den desinfizierenden Eigenschaften des Teers, dann auf der Fähigkeit des Teers und der ähnlichen Produkte, einen Hautreiz an den applizierten Stellen auszuüben, durch den die Epidermis, die ekzematös oder andersartig erkrankten Hautteile oberflächlich geätzt und abgehoben werden. Zuweilen ist der Teer auch wirksam gegen Hautjucken wegen der lokalan-

ästhetischen Eigenschaften einiger darin enthaltener aromatischer Stoffe.

Wenden wir uns nunmehr einigen Produkten zu, die bei der Destillation des Teers, namentlich des Steinkohlenteers, gewonnen werden und zum Teil in der Medizin eine sehr große Rolle spielen. Während wir im Teer ein Gemisch zahlloser, teilweise sehr kompliziert zusammengesetzter Stoffe haben, handelt es sich in den nun zu besprechenden Stoffen vorwiegend um einheitliche, reine chemische Verbindungen, die in bestimmter Konzentration, in bestimmten Lösungsverhältnissen wie die Karbolsäure, das Naphthol usw. ihre spezielle Wirkung auf den menschlichen Organismus ausüben. Diese Stoffe nehmen sämtlich ihren Ausgangspunkt vom Benzol, dem leichtesten Destillationsprodukt des Steinkohlenteers, und gehören demnach den aromatischen Kohlenstoffverbindungen an, die sämtlich durch ihren chemischen Zusammenhang mit dem Benzol charakterisiert sind. Teilweise finden sie sich selbst unter den Destillaten des Teers, teilweise werden sie aus solchen Destillaten erst durch gewisse chemische Prozesse hergestellt; jedenfalls stehen sie mit dem Teer in meist naher Beziehung.

Die einfacheren Benzolverbindungen, zu denen wir außer dem Benzol das Phenol (die Karbolsäure), die Kresole, das Naphthalin, die Salizylsäure und viele andere zu rechnen haben, sind durch gewisse gemeinsame Wirkungen auf den lebenden Organismus charakterisiert. Sie wirken zunächst antiseptisch, hindern also das Wachstum von Bakterien, deren rapide Entwicklung ja so oft zum Schaden des menschlichen Körpers vor sich geht; ferner wirken sie antipyretisch, d. h. sie setzen Fiebertemperaturen herab, eine Eigenschaft, durch die besonders die Salizylsäure ausgezeichnet ist, die überhaupt im modernen Arzneischatz zu den wichtigsten Mitteln gehört. Schließlich haben sie auch gewisse Eigentümlichkeiten in der Wirkung auf das Zentralnervensystem, die allerdings nicht von so großer Bedeutung sind, da hier wirksamere und harmlosere Mittel zur Verfügung stehen. Am wichtigsten ist ihre hohe desinfizierende Wirkung, also das erste der genannten gemeinsamen Charakteristika. Die aromatischen Verbindungen sind starke Protoplasmagifte, die schon in sehr verdünntem Zustand die Entwicklung der Bakterien, auch der sehr resistenten, hemmen und in stärkerer Konzentration alle Mikroorganismen abtöten. Daher gehören einige von ihnen zu den am meisten benutzten Desinfektionsmitteln, so die Karbolsäure, ferner das Lysol; letzteres besteht im wesentlichen aus Kresolen, die durch Kaliseife löslich gemacht sind.

Es liegt in der Natur der Sache, daß Mittel, die schwer schädigend auf das Leben der Mikroorganismen wirken, auch für den menschlichen Organismus nicht harmlos sind. Wie sie das Protoplasma der Bakterien angreifen, so üben sie auch einen Einfluß auf die Eiweißsubstanzen der menschlichen Zellen aus. Die aromatischen Stoffe sind nun aber dadurch ausgezeichnet, daß sie in viel geringerem Maße die Integrität der menschlichen Zellen schädigen, als dies andere Antiseptika tun, z. B. Sublimat (Quecksilberchlorid). Dieses Quecksilbersalz greift, wie viele andere Metallsalze, das Protoplasma in hohem Maße an, indem es sich mit dem Eiweiß fest verbindet und dessen sehr labile Struktur erheblich verändert. Worauf der schädigende Einfluß, den die aromatischen Desinfektionsmittel auf die Mikroorganismen und ebenso auf das menschliche Protoplasma ausüben, eigentlich beruht, ist noch nicht recht entschieden. Jedenfalls scheinen diese Desinfektionsmittel im Gegensatz zu den anorganischen, vor allen den Metallsalzen, mit dem Eiweiß keine festen Verbindungen einzugehen; andererseits ist es unbestritten, daß auch sie in zu starker Konzentration die menschlichen Zellen angreifen, wenn auch ihr Einfluß auf die körperfremden Zellen, also die verschiedenen Mikroorganismen, die im oder auf dem menschlichen Organismus vegetieren, stärker ist. Ein Mittel, das nur die Mikroorganismen vernichtet, den Wirt aber unbeeinflußt läßt, würde das Ideal der Desinfektionsmittel darstellen; es findet sich aber natürlich unter den aromatischen Substanzen ebensowenig wie unter anderen Stoffen. Die niederen Phenole ähneln vielen anorganischen Desinfektionsmitteln darin, daß sie wie Säuren eine starke Ätzwirkung ausüben; deshalb lautet der populäre Name des Phenols bekanntlich Karbolsäure.

Von den aliphatischen Stoffen, also den Methanderivaten unterscheiden sich die aromatischen Verbindungen grundsätzlich in Bezug auf ihr Schicksal, das sie während der Passage durch den menschlichen Organismus erleiden. Die Stoffe der aliphatischen Reihe, die man auch kurz als Fettkörper bezeichnet, verbrennen im Organismus wie andere Stoffe, die als Nahrungsmittel aufgenommen werden, zu Kohlensäure und Wasser, den beiden Endprodukten jeder vollkommenen Verbrennung. Sie stellen selbst also Nahrungsstoffe dar, da die bei der Verbrennung entstehende Wärme dem Körper zugute kommt. Die aromatischen Stoffe, die alle durch den festgefügten Benzolring oder eine verwandte Variation ausgezeichnet sind, passieren den Organismus fast unverändert. Eine Verbrennung findet bei ihnen jedenfalls nicht statt. Der Benzolring bleibt im Körper intakt, seine Oxydation ist eine sehr geringe; aus diesem Grunde eignen sich die aromatischen Körper nicht, auch wenn sie noch so harmlos sind, zu Nahrungsstoffen. Das Schicksal der Benzolverbindungen bietet also während ihrer Passage durch den Körper keine großen Veränderungen dar; die Phenole werden im Urin, mit Glykuronsäure oder Schwefelsäure gepaart, als sogenannte Ätherschwefelsäuren ausgeschieden, die weit ungiftiger als die Phenole selbst sind. Sie werden also im Körper entgiftet. Auch die aromatischen Säuren, Benzoesäure, Salizylsäure, werden ziemlich unverändert ausgeschieden, jedenfalls nicht verbrannt, da der in ihnen enthaltene Benzolring den Körper intakt verläßt. Durch diese Besonderheit unterscheiden sich die aromatischen Stoffe grundsätzlich in ihrem Verhalten von den aliphatischen.

Das Benzol, von dem die übrigen aromatischen Stoffe in chemischer Beziehung ihren Ausgang nehmen, hat für die Pharmazeutik nicht entfernt die Bedeutung erlangen können, die ihm in der Technik, namentlich seit seiner Verwendung zum Automobilmotorenbetrieb, zukommt. Es wirkt nur schwach antiseptisch und wird gelegentlich als Antiparasitikum verwendet. Viel energischer wirkt seine Hydroxylverbindung, das Phenol. Wie die Hydroxylverbindungen der aliphatischen Kohlenwasserstoffe, also die Alkohole, energischer wirken als die Kohlenwasserstoffe selbst, so wirken auch die Phenole, aromatische Kohlenwasserstoffe, in die eine oder mehrere Hydroxyl-(OH-)gruppen eingefügt sind, viel intensiver als die aromatischen Kohlenwasserstoffe selbst.

In nächster Verwandtschaft zum Benzol steht das Naphthalin. Es bildet sich bei der trockenen Destillation vieler organischer Stoffe und kommt in großen Mengen im Steinkohlenteer vor, bis zu 10%. Während es für niedere Tiere ein starkes Gift darstellt, namentlich für Insekten, ist es auf den Organismus des Menschen und der höheren Tiere ohne wesentlichen Einfluß. Als äußeres Antiseptikum findet es in der Medizin und im Haushalt vielfach Anwendung. Bekannt ist seine Verwendung zur Abtötung von Motten und anderem Ungeziefer; viele Insektenpulver bestehen zu einem großen Teil aus diesem Teerprodukt. Auch als Darmparasitikum zur Beseitigung von Spulwürmern und anderen ungebetenen Darmgästen wird es mit Erfolg verwendet. (Schluß folgt.)

Chemische Mitteilungen

Einfache Reaktion zur Unterscheidung echten Schellacks von Schellack-Ersatz.

Von *A. Tschirch.*

Das Erythrolaccin ist der Farbstoff, der dem Schellack die charakteristische rötlich-gelbe Farbe verleiht. Seine Eigenschaften sind so charakteristisch, daß sie zur Identifizierung echten Schellacks gegenüber den zahlreichen Schellack-Ersatzmitteln vorzüglich zu benutzen sind. Übergießt man nämlich Schellack mit Alkohol, läßt unter Umschütteln bis zur Abscheidung des stets im Schellack vorhandenen Reste von Wachs stehen, filtriert und versetzt mit Äther, so erhält man eine gelbe Lösung, die, mit verdünnter Sodalösung geschüttelt, an diese den Farbstoff mit rot-violetter Farbe abgibt. Säuert man diese Lösung nach dem Abtrennen an, so nimmt Äther den Farbstoff wieder mit gelber Farbe auf. Da kein Schellack-Ersatzmittel einen Farbstoff enthält, der dieses Verhalten zeigt, so kann man diese Reaktion als sicheres Unterscheidungsmittel benutzen.

(Pharm. Nachr. 1924, S. 143 d. Chem. Umschau.)

Apparat zum Abdestillieren von leicht flüchtigen Lösungsmitteln.

Mitteilung von Dr. *C. Stiepel*, Berlin.

(Eing. 5. IV. 1925.)

Das Abdestillieren von leicht flüchtigen brennbaren Fett-Lösungsmitteln gehört zu den am häufigsten in den Laboratorien der Fett- und Seifenindustrie ausgeführten Manipulationen und bedarf besonderer Vorsicht.

Abgesehen davon, daß es nicht ratsam ist, diese Lösungsmittel direkt zu verdampfen ohne Rückgewinnung, bringt letzteres auch den Nutzen des Erhalts der besten, d. h. am leichtesten flüchtigen Anteile.

Das üblichste Abdestillieren erfolgt in der Weise, daß man den Kolben, in welchem sich das Lösungsmittel mit dem Fett befindet, mit einem abwärts geneigten Kühler verbindet und in bekannter Weise abdestilliert.

Bei gehäufter Arbeit wird dadurch reichlich Platz auf dem Arbeitstisch erfordert, abgesehen von dem öfteren Suchen nach passenden Stopfen und der passenden Verbindung des unstarren Systems.

Längere Zeit habe ich aus diesem Grund bei mir das Abdestillieren in der Weise vornehmen lassen, daß dieses im aufgebauten Extraktionsapparat erfolgte, sodaß das Destillat im leeren Extraktor aufgefangen wurde. Es wurde so nach oben gearbeitet, und es benötigte auch eine größere Kolonne keinen großen Raum. Störend wirkte naturgemäß das hohe Ansteigenmüssen der Dämpfe durch das äußere Steigrohr des Extraktors, wodurch eine Fraktionierung eintrat und relativ viel Lösungsmittel im Kolben verblieb.

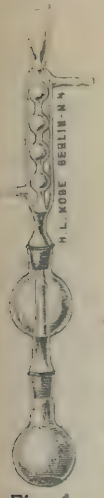


Fig. 1.

Fig. 2.

Nachfolgend möchte ich über einen Apparat berichten, welcher diese Übelstände nicht aufweist und auch bei reichlicher Arbeit das Abdestillieren der Fettlösungsmittel ohne große Raum-Beanspruchung recht bequem und schnell gestattet, zudem dieses fast vollständig zur Verdampfung bringt. Durch nebenstehende zwei Figuren ist der Apparat veranschaulicht.

Er besteht aus dem unteren sogenannten Fettkolben, auf welchen ein kugelförmiger Aufsatz paßt, welcher im Inneren das Steigerohr für die Dämpfe enthält. Die im weiter aufgesetzten Kühler kondensierten Dämpfe fließen in den Kugelansatz zurück. Um eine stärkere Erwärmung durch das Steigrohr zu verhindern, ist dieses mit einem Schutzmantel versehen nach Art der Dewargefäße. Die weitere Handhabung ergibt sich von selbst.

Nach dem Abdestillieren wird alsdann auf den Fettkolben (Fig. 2) das Doppelrohr nach Art der Waschflaschen aufgesetzt und entweder weiter auf dem Wasserbad im Vakuum oder unter Einleiten von Kohlensäure, wie es jeweilig die Art des Fettes erfordert, getrocknet.

Aus der Praxis für die Praxis möchte ich den Apparat empfehlen, welcher mit beliebig vielen einheitlich passenden Fettkölbchen von der Firma *H. L. Kobe*, Berlin, Hessische Str. 10—11, bezogen werden kann.

Die Kosten der Apparatur werden durch das sichere und bequeme Arbeiten reichlich damit bezahlt gemacht.

Über die Löslichkeit von Calciumseifen.

Von *Geoffry Arthur Harrison.*

Da über die Löslichkeit von ölsaurem, palmitinsaurem und stearinsaurem Calcium in der vorhandenen Literatur unzureichende Angaben und Widersprüche gefunden wurden, wurde eine diesbezügliche Untersuchung des Gegenstandes vorgenommen. Eine bekannte Gewichtsmenge der betreffenden organischen Säure (Öl-, Palmitin-, Stearinsäure) wurde in absolutem Alkohol gelöst und mit 10%iger wässeriger Natronlauge unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator titriert. Ein berechneter Überschuß an Chlorcalcium wurde in einer großen Wassermenge gelöst, worauf das erhaltene Natriumsalz hinzugegeben wurde. Die ausgefallene Kalkseife wurde wiederholt auf einem Büchnerfilter anfangs mit Wasser und zuletzt mit absolutem Alkohol ausgewaschen. Das Trocknen der Kalkseife geschah im Vakuumexsikator über Chlorcalcium.

Das Calciumstearat wurde durch Kristallisation aus heißem Alkohol bei sehr langsamem Abkühlen in anisotropen „osazonartigen" Bündeln erhalten.

(The biochemical Journal **XVIII**, [1924], 1222—23.)

Felix Fritz.

Kleine Zeitung

Herstellung von Seife. (D. R. P. 411 062 v. 22. VII. 1922. *Bernardus Johannes Anthonius Nijdam* in Wageningen, Holland.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Holland vom 1. August 1921 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von Seife in verschiedenen Formen und insbesondere von reiner Seife für Haushaltungszwecke. Das vorliegende Verfahren zeichnet sich durch seine Einfachheit und seine Wirtschaftlichkeit aus, wobei als Rohmaterialien minderwertige Stoffe verwendet werden können.

Bis jetzt verfuhr man bei der Herstellung von Seifen aus minderwertigen Ölen und Fetten und von Abfällen der Öl- und Fettindustrie meistens derart, daß man oxydierende Stoffe beim Sieden mit Lauge verwendete, zum Zwecke, ein farb- und geruchloses Produkt herzustellen. So ist z. B. ein Verfahren bekannt zur Herstellung von Seifenpulver aus dem sogenannten „Soapstock", wobei man sauerstoffabspaltende Stoffe benutzte. Falls man keinen sauerstoffabspaltenden Stoff hinzufügt, erhält man im allgemeinen ein minderwertiges Produkt.

Man hat auch bereits vorgeschlagen, Seifen in feiner Verteilung oder auch in dünnen Schichten einer Erhitzung zu unterwerfen. Gegenüber dem bekannten zeigt das vorliegende Verfahren den Unterschied, daß sonst minderwertige Öle und Fette wie auch Abfälle der Öl- und Fettindustrie, auch ohne Hinzufügung von oxydierenden Stoffen zu einem einwandfreien Produkte verarbeitet werden können.

Mit Hilfe der Erfindung gelingt es, ein ausgezeichnetes Produkt aus den meist verschiedenen Rohmaterialien herzustellen, ohne daß das Verfahren durch die Verwendung von Oxydationsmitteln zu kostspielig wird. Das gewonnene Produkt ist geruchlos, farblos und gut löslich. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß man die Rohmaterialien nach Behandlung mit der nötigen Menge alkalischer Stoffe über eine große erhitzte Oberfläche, wie z. B. erhitzte Platten, Zylinder u. dgl., verteilt.

Überraschenderweise hat sich ergeben, daß man diesen günstigen Erfolg bereits bei Temperaturen von 90 bis 150° C statt mit den bis jetzt üblichen Temperaturen von ungefähr 200 bis 300° C erzielen kann.

Zur Herstellung von Seife in Flockenform verfährt man beispielsweise wie folgt:

„Soapstock", der, wie bekannt, einen unangenehmen Geruch und eine mehr oder weniger dunkle Farbe besitzt, wird mit der nötigen Menge Wasser unter Hinzufügung von Alkalien, zu einer mehr oder weniger vollständigen Lösung verarbeitet. Dieses Gemisch wird darauf auf erhitzte Platten oder Zylinder in einer dünnen Schicht ausgebreitet, wobei man beispielsweise eine Temperatur von 100° C verwendet. Darauf wird das eingetrocknete Material von den Platten oder Zylindern entfernt, wobei der Geruch wie auch die Farbe in überraschender Weise verbessert sind. Dieser Erfolg ist umsomehr unerwartet, weil man bis jetzt immer die Hinzufügung von oxydierenden Salzen beim Verarbeiten von „Soapstock" zur Erzeugung eines farb- und geruchlosen Produktes notwendig erachtet hat. Das Material verläßt die Zylinder oder die Platten in Form einer Gardine, die bei weiterer Abkühlung bis zur Zimmertemperatur in Flocken von besonders feiner Struktur auseinanderfällt. Diese Flocken weisen eine sehr gute Löslichkeit auf.

Lösungsmittel bei	Calciumoleat 0°	Calciumoleat Zimmertemperatur 15—20°	Calciumoleat Kochtemperatur	Calciumpalmitat 0°	Calciumpalmitat Zimmertemperatur 15—20°	Calciumpalmitat Kochtemperatur	Calciumstearat 0°	Calciumstearat Zimmertemperatur 15—20°	Calciumstearat Kochtemperatur
Absoluter Alkohol	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Wenig lösl.
Äther	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.
Chloroform	Sehr wenig lösl.	gut lösl.	Lösl.	Unl.	Sehr wenig lösl.	Wenig lösl.	Unl.	Unl.	Sehr wenig lösl.
Aceton	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.
Benzol	Wenig lösl.	gut lösl.	Lösl.	Unl.	Sehr wenig lösl.	Wenig lösl.	Unl.	Sehr wenig lösl.	Wenig lösl.
Xylol	Wenig lösl.	gut lösl.	Lösl.	Unl.	Unl.	Sehr wenig lösl.	Sehr wenig lösl.	Wenig lösl.	Gut löslich
Petroläther mit 50—60° Siedepunkt	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.
Wasser	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.	Unl.
Erhitzungswirkung	Kein scharfer Schmelzpunkt. Bei 115—120° Zusammensintern und bei 140—160° beginnende Zersetzung.			Kein scharfer Schmelzpunkt. Bei 110° Zusammensintern und bei 150—155° beginnende Zersetzung.			Kein scharfer Schmelzpunkt. Bei 115—120° Zusammensintern und bei 155—160° beginnende Zersetzung.		

1% HCl in absolutem Alkohol löst sämtliche drei Calciumsalze wenig bei 0°, besser bei 15—20° und rasch beim Kochen.

Zur Herstellung von Seifenpulver gemäß der Erfindung werden die Flocken oder Gardinen aus der Hand oder maschinell durch ein Sieb getrieben. Zur Herstellung von festen Seifen, wie Stücken, Stäben oder Seife in Pastenform, verwendet man eine niedrigere Temperatur, während eine dickere Schicht auf die Zylinder, Walzen oder Platten aufgebracht wird. Auf diese Weise ist man imstande, den Wassergehalt des Endproduktes innerhalb sehr enger Grenzen zu regeln.

Als Rohmaterialien kann man, wie bereits obenerwähnt, den bei der Entsäuerung gebildeten „Soapstock", doch ebenfalls auch minderwertige Öle und Fette und Abfälle der Öl- und Fettindustrie verwenden.

Nach der Erfindung erhält man also in sehr kurzer Zeit das gewünschte Produkt, das völlig oder nahezu farblos und praktisch völlig geruchlos ist. Bei Verwendung von reinen Ölen, Fetten oder Fettsäuren kann man nach der Erfindung eine Seife von absoluter Farblosigkeit, Geruchlosigkeit und Sauberkeit erhalten.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Seife in Form von Stücken, Flocken, Pulvern usw. aus minderwertigen Ölen, Fetten, Fettsäuren, Soapstock, Abfällen der Öl- und Fettindustrie und ähnlichen mehr oder weniger minderwertigen Produkten, dadurch gekennzeichnet, daß die verseiften Rohmaterialien in wässeriger Lösung in Form einer mehr oder weniger dicken Schicht über eine erhitzte Oberfläche geführt werden, worauf das erhaltene Produkt in bekannter Weise in die gewünschte Form gebracht wird. 2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine Temperatur von 90 bis 100° C verwendet wird.

*

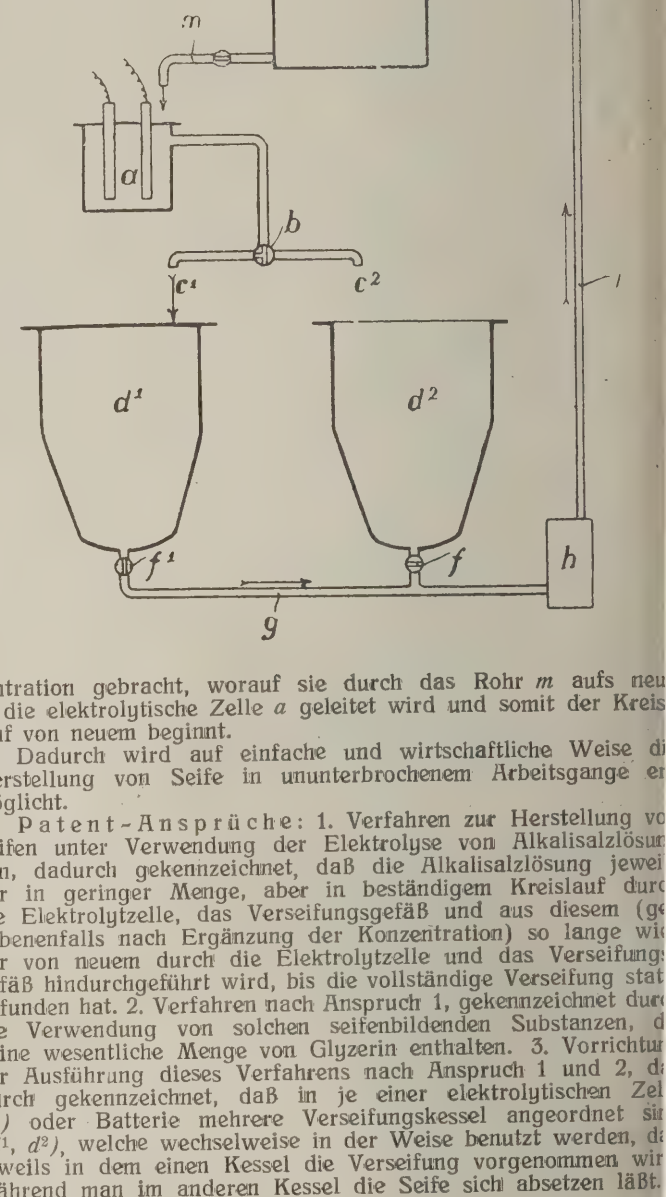
Herstellung von Seifen unter Verwendung der Elektrolyse. (D. R. P. 410 258 v. 9. V. 1922. *Arthur Imhausen* in Witten, Ruhr*). Es ist bereits vorgeschlagen worden, die Verseifung von Fetten durch elektrolytisch erzeugtes Alkali zu bewirken und die sich bei der Aussalzung der Seife bildende Unterlauge wieder der Elektrolyse zu unterwerfen. Dieses Verfahren hat sich jedoch wegen mangelnder Wirtschaftlichkeit bisher in der Praxis nicht einführen können.

Zweck der vorliegenden Erfindung ist es, das vorerwähnte Verfahren so auszubilden, daß eine wirtschaftliche Durchführung desselben möglich ist. Dieser Zweck ist gemäß der Erfindung dadurch erreicht, daß das Verfahren in einem Kreisprozeß derart ausgeführt wird, daß die Alkalisalzlösung jeweils nur in geringer Menge, aber im beständigen Kreislauf durch die Elektrolytzelle, das Verseifungsgefäß und aus diesem (gegebenenfalls nach Ergänzung der Konzentration) so lange wieder von neuem durch die Elektrolytzelle und das Verseifungsgefäß hindurchgeführt wird, bis die vollständige Verseifung stattgefunden hat. Dadurch wird ermöglicht, in fortwährendem Arbeitsgang mit einer nur sehr schwachen und daher wenig Strom bei der Elektrolyse verbrauchenden Alkalikonzentration zu arbeiten, wobei trotz dieser schwachen Konzentration dennoch nur eine verhältnismäßig kleine Flüssigkeitsmenge erforderlich ist. Infolgedessen zeichnet sich das neue Verfahren durch eine besonders hohe Wirtschaftlichkeit aus.

Um eine möglichst reine Unterlauge zu erhalten und etwaige störende Einflüsse auf den elektrolytischen Vorgang zu vermeiden, empfiehlt es sich, nur solche seifenbildenden Substanzen zu verwenden, die kein Glyzerin enthalten oder bei denen dieses vorher entfernt ist.

Zur Ausführung des neuen Verfahrens wird zweckmäßig eine Vorrichtung benutzt, bei welcher mit einer Elektrolytzelle (bzw. Batterie) zwei Verseifungskessel derart zusammenarbeiten, daß jeweils in dem einen Kessel die Einführung der hydroxydhaltigen Lauge und die Verseifung stattfindet, während man gleichzeitig in dem anderen Kessel die gebildete Seife sich absetzen läßt.

Auf der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der zur Ausübung des neuen Verfahrens dienenden Vorrichtung schematisch dargestellt. Dabei ist *a* die elektrolytische Zelle, in welcher eine geeignete Chloralkalisalzlösung, z. B. Kochsalzlösung, durch teilweise Elektrolyse hydroxydhaltig gemacht wird. Die dünne, zum Teil kaustifizierte Lösung wird dann über den Dreiwegehahn *b* zu einer der beiden Ausflußleitungen c^1, c^2, beispielsweise zunächst durch die Leitung c^1, in den darunter befindlichen Verseifungskessel d^1 geleitet. Im Kessel wird die hydroxydhaltige Alkalilauge unter Rühren und gleichzeitiger Wärmezufuhr mit den seifenbildenden Substanzen (z. B. Fettsäure, Fett, Harz u. dgl.) zur Bindung gebracht, wobei das Alkali verbraucht und die gebildete Seife (gegebenenfalls unter Salzzusatz) ausgesalzen wird. In demselben Maße wie die Verseifung stattfindet und das Alkali verbraucht wird, strömt laufend aus dem Rohr c^1 frische Lösung nach. Sobald der Kessel d^1 voll ist, stellt man den Dreiwegehahn *b* um und verseift genau wie vorher im Kessel d^2. Währenddessen setzt die Seife im Kessel d^1 sich ab. Die alkali- und seifenfreie Unterlauge wird durch den am Boden des Verseifungskessels angebrachten Hahn f^1 und die Leitung *g* von der Pumpe *h* abgesaugt und durch das Steigrohr *i* in den höher liegender Behälter *k* befördert. Gegebenenfalls kann man diese Unterlauge durch Filtration oder irgendein chemisches Reinigungsverfahren reinigen. In dem Behälter *k* wird die Lösung durch Zusatz von Chloralkalisalz wieder auf die richtige Kon-



zentration gebracht, worauf sie durch das Rohr *m* aufs neu in die elektrolytische Zelle *a* geleitet wird und somit der Kreislauf von neuem beginnt.

Dadurch wird auf einfache und wirtschaftliche Weise di Herstellung von Seife in ununterbrochenem Arbeitsgange er möglicht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung vo Seifen unter Verwendung der Elektrolyse von Alkalisalzlösun gen, dadurch gekennzeichnet, daß die Alkalisalzlösung jewei nur in geringer Menge, aber in beständigem Kreislauf durc die Elektrolytzelle, das Verseifungsgefäß und aus diesem (ge gebenenfalls nach Ergänzung der Konzentration) so lange wie der von neuem durch die Elektrolytzelle und das Verseifungs gefäß hindurchgeführt wird, bis die vollständige Verseifung stat gefunden hat. 2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durc die Verwendung von solchen seifenbildenden Substanzen, d keine wesentliche Menge von Glyzerin enthalten. 3. Vorrichtun zur Ausführung dieses Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, da durch gekennzeichnet, daß in je einer elektrolytischen Zel *(a)* oder Batterie mehrere Verseifungskessel angeordnet sin *(d^1, d^2)*, welche wechselweise in der Weise benutzt werden, da jeweils in dem einen Kessel die Verseifung vorgenommen wir während man im anderen Kessel die Seife sich absetzen läßt.

*

Schwimmseife. (Österr. Pat. 97 411 v. 21. VII. 1923. *F. Brillmayer.)* Eine durch Behandlung von Eiweißstoffen mit kon Alkalien oder Säuren gebildete Gallerte wird einem in üblich Weise hergestellten Seifenleim zugesetzt, worauf durch Aussalz ein homogener Seifenkern gewonnen wird, der nach dem Erhärt und Trocknen auf dem Wasser schwimmt. (Chem. Umschau.)

*

Entfärbung von Flüssigkeiten, wie Melasse, Rohglyzerin u. d (D. R. P. 411 037 v. 27. XI. 1921. *Chemische Werke Carbon G. b. H.* in Ratibor, O.-Schl.) Das vorliegende Verfahren zur Ent färbung von Flüssigkeiten, wie Melasse, Rohglyzerin u. dg beruht auf der neuen Erkenntnis, daß die Entfärbung von Flü sigkeiten der angegebenen Art mit Entfärbungsmitteln, wie Ent färbungskohle, Walkerde u. dgl., durch die Anwesenheit v Kaliionen in der zu reinigenden Flüssigkeit außerordentlich e schwert und oft ganz unmöglich wird. Das vorliegende Verfahr besteht darin, daß man aus Melasse, Rohglyzerin u. dgl. Kaliionen durch Fällung mit chemischen Stoffen entfernt. I der bereits vorgeschlagenen Entfernung der Elektrolyte aus d zu entfärbenden Lösungen durch Dialyse oder Elektroosmo handelt es sich um eine physikalische Entfernung. Man auch bereits Zuckersäfte mit schwefliger Säure bis zur stark sauren Reaktion oder schwachsauren Reaktion behandelt. D angewendeten Säuren waren aber nur geeignet, Calciumionen zu fällen, dagegen nicht Kaliionen. Durch die Entfernung v

*) Von dem Patentsucher ist als der Miterfinder angegeben worden: *Werner Leeten* in Witten.

Kalilonen auf chemischem Wege wird einmal eine gute Entfernung der Farbstoffe und weiter eine bessere Reinigung erzielt, sodaß man im Falle des Zuckers eine bessere Kristallisation und im Falle des Glyzerins eine bessere Destillation zu erreichen vermag. Die Entfernung der Kalilonen kann vor oder während der Behandlung mit Entfernungsmitteln vorgenommen werden. Man kann beispielsweise die zu entfärbende Flüssigkeit vor der Behandlung mit den Entfärbungsmitteln mit einem Kalilonen teilweise in den unlöslichen Zustand überführenden Reagens behandeln, gegebenenfalls die von dem Niederschlage getrennte Flüssigkeit zur Entfernung anderer Kationen mit einem anderen Reagens behandeln und schließlich die Entfernungsmittel anwenden. Man kann aber auch während der Behandlung Entfärbungsmittel zugeben. Schließlich kann man auch die unbehandelte Flüssigkeit zunächst mit einem Entfärbungsmittel behandeln, dann in der gegebenenfalls fast entfärbten Flüssigkeit die Fällung vornehmen und nunmehr wiederum Entfärbungsmittel anwenden. Man kann die Ausfällungen in der bereits mit den Entfärbungsmitteln behandelten Flüssigkeit auch in Gegenwart von Entfärbungsmitteln ausführen.

Beispiele. 1. 100 kg Rückstandsglyzerin (dunkelbraun) werden mit 50 kg Kieselfluorwasserstoffsäure (30%ig) und 150 kg H_2O gemischt, hierauf 6 kg Entfärbungskohle hinzugefügt, 1 Stunde gerührt und filtriert. Das Filtrat ist rein gelb gefärbt und kommt entweder so, wie es ist, oder nach Behandlung mit Alkali oder $CaCO_3$ zur Verwendung.

2. 33 kg Melasse werden mit 167 kg Wasser verdünnt, auf 80° erwärmt, 3,5 kg Weinsäure (roh) und 7 kg Entfärbungskohle hinzugefügt, 2 Stunden lang gerührt, vollkommen erkalten gelassen, filtriert und gegebenenfalls noch mit Alkali oder Kreide behandelt und filtriert. Das Filtrat ist schwach gelblich gefärbt und wird entweder so, wie es ist, oder nach erfolgtem Eindampfen als Sirup verwendet. 3. Genau wie unter 2, nur wird anstatt Weinsäure die äquivalente Menge Überchlorsäure verwendet. Ein etwaiger Überschuß an Überchlorsäure kann mit $Na_2S_2O_3$ leicht entfernt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Entfärbung von Flüssigkeiten, wie Melasse, Rohglyzerin u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die darin enthaltenen Kalilonen durch auf sie fällend wirkende Säuren, wie Weinsäure, Überchlorsäure und Kieselfluorwasserstoffsäure, vor oder während der Behandlung mit Entfärbungsmitteln entfernt werden.

*

Über Verwendung gemischter Katalysatoren bei der Hydrierung von Ölen berichtet *K. Patel.* Die Katalysatoren waren auf Kieselgur niedergeschlagen, die aktivsten wurden durch Reduktion der Karbonate bei 270—310° erhalten. Der Verlauf der Härtung wurde durch Bestimmung der Brechungsexponenten ermittelt. Die Aktivität des Ni-Katalysators wird durch Kobalt, Silber und Kupfer herabgesetzt und zwar im Verhältnis der angewandten Menge. (Journ. Ind. Inst. of Science 7, 197, 1924.)

*

Schutzmittel gegen Gletscher- und Sonnenbrand. In Mercks Jahresbericht (1921) sind einige beachtenswerte Mitteilungen über Aeskulin als Schutzmittel enthalten. Die Untersuchungen *Freund's* hatten ergeben, daß eine 1—2%ige Lösung von Aeskulin in Wasser oder Glyzerin noch in einer Schichtendecke von 0,2 mm kräftig absorbiert und deshalb ein ausgezeichnetes Schutzmittel gegen Sonnen- und Gletscherbrand ist. Zu diesem Zweck stellt man eine 4%ige Aeskulin-Glyzerinsalbe nach Art der Glyzerinsalbe her, indem man 10 g Weizenstärke, 10 g Wasser, 4 g Aeskulin und eventuell 8 Tropfen 10%ige Natriumkarbonatlösung in einer Reibschale verreibt und in 100 g auf 110° erhitztes Glyzerin unter Verrühren einträgt, bis die Masse transparent geworden ist und Salbenkonsistenz angenommen hat. Durch den geringen Zusatz von Natriumkarbonat wird die Absorptionsfähigkeit der Mischung erhöht. Man streicht die Salbe am besten mit den bloßen Fingern auf die zu schützenden Hautstellen; Pinsel, Wischer und Tupfer sind zur Applikation nicht zu empfehlen. Die Salbe haftet selbst bei mehrstündigen Wanderungen gut auf der Haut, macht sich durch ihre Farblosigkeit nicht bemerkbar, läßt sich durch Wasser vollständig entfernen und bewirkt keinerlei Schädigung der Haut. (Apotheker-Ztg.)

*

Entfernung von Hennafarbe aus dem Haar. Man befreit das Haar zuerst von Schuppen und behandelt es dann mit Wasserstoffsuperoxyd- oder Natriumperboratlösung. (Pharm. Zentralh. 1924, S. 183.)

*

Herstellung von gemischten Glyzeriden. (D. R. P. 407 180 v. 25. IV. 1920. Dr. *Wilhelm Normann* in Emmerich a. Rh.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Glyzerinestern höherer und niederer Fettsäuren. Die Erfindung beruht auf der Beobachtung, daß beim Erhitzen von Fetten mit niederen Fettsäuren die höheren Säuren durch ihre niederen Homologen aus ihrer Verbindung mit Glyzerin verdrängt werden, wobei die niederen Säuren den Platz der höheren einnehmen. Es findet nach dem vorliegenden Verfahren also eine Umesterung statt, und zwar unter Ausschluß einer Fettspaltung, weil während der eigentlichen Reaktion kein Wasser zugegen ist. Es kann nach dem Verfahren allerdings auch ursprünglich wasserhaltiges Material verarbeitet werden, wenn das Wasser vor Eintritt der eigentlichen Reaktion durch geeignete Maßnahmen, z. B. durch Destillation, entfernt ist.

Auf Grund der neuen Erkenntnis ist es möglich, aus Neutralfetten gemischte Glyzeride mit bestimmten Eigenschaften herzustellen. Man kann z. B. Glyzeride gewinnen, die nur gesättigte Fettsäuren enthalten und die in erstarrtem Zutand eine verhältnismäßig hohe Festigkeit besitzen und doch einen verhältnismäßig niedrigen Schmelzpunkt haben. Solche Glyzeride sind unter anderem für die Pharmazie wertvoll.

Auf dem vorgeschlagenen Wege ist es unter anderem auch möglich, zu der Herstellung eines Nahrungsfettes zu kommen, das in jeder Hinsicht, sowohl was seine physischen Eigenschaften, als was seine chemischen Bestandteile betrifft, von großem Nährwert ist. Man bekommt dieses sehr wertvolle Nahrungsfett, indem man auf dem gefundenen Wege Buttersäure oder eine andere niedere Fettsäure in ein hierzu bestimmtes Fett einführt. Die niedere Fettsäure tritt dann in das Neutralfett in Form gemischter Ester ein, wie sie auch in der Naturbutter enthalten sind. Verwendet man zur Umesterung nicht reine Buttersäure, sondern ein Gemisch von Buttersäure mit den übrigen in Buttersäure vorkommenden niederen Säuren, wie z. B. Caprinsäure, Caprylsäure oder Capronsäure, so wird die Ähnlichkeit des erhaltenen Fettes mit Naturbutter noch größer.

Als Ausgangsfette können natürliche Fette, z. B. Talg, oder auch gehärtete Öle, z. B. gehärtetes Leinöl, verwandt werden. Auch kann man von flüssigem Öl ausgehen; man erhält dann natürlich wiederum ein flüssiges Öl, das man aber nach Bedarf härten kann.

Die folgenden Beispiele sollen die Herstellung gemischter Glyzeride und die Aufarbeitung des betreffenden Reaktionsgemisches beschreiben.

Beispiel 1. 50 g gehärtetes Rüböl vom Schmp. 38° wurden mit 2,5 g Buttersäure in ein Rohr eingeschmolzen und 6 Stunden auf 200 bis 220° erhitzt. Bei Abkühlung des Röhreninhaltes auf Zimmertemperatur blieb dieser flüssig. Durch Untersuchung der abgeschiedenen freien Säuren wurde festgestellt, daß statt der zugesetzten Buttersäure nunmehr die entsprechende Menge hochmolekularer Säuren des gehärteten Rüböls in freiem Zustande vorhanden war.

Bei der Prüfung eines bei einem zweiten Versuch unter gleichen Bedingungen erhaltenen Reaktionsgemisches ergab sich, daß von den zugesetzten 5% Buttersäure noch 0,9% frei vorhanden waren.

Zur Reinigung bzw. Neutralisation des Reaktionsgemisches kann man die frei gewordenen höheren Säuren, falls sie im Endprodukt nicht erwünscht sind, nach irgendeinem der bekannten Verfahren, z. B. durch Neutralisieren mit Alkalilauge, entfernen. Ein etwa vorhandener Überschuß, z. B. von Buttersäure, welcher unverestert geblieben ist, kann durch Abdestilliren, welches sich ohne Schwierigkeit bewerkstelligen läßt, entfernt und die betreffenden Säuren wiedergewonnen werden. Endlich kann man die Neutralisation des umgeesterten Fettgemisches auch dadurch herbeiführen, daß man die freien Säuren nach bekannten Methoden mit Glyzerin verestert.

Beispiel 2. Zur Herstellung eines butterähnlichen Speisefettes mischt man 1000 g Rindertalg oder gehärtetes Leinöl von talgähnlichem Schmelzpunkt und 75 g konzentrierte Buttersäure und erhitzt das Gemisch längere Zeit unter Ausschluß der Luft am Rückflußkühler. Die Temperatur steigt vom Siedepunkt der Buttersäure (163°) allmählich an nach Maßgabe der fortschreitenden Umesterung; wenn sie 240° erreicht hat, ist die Hauptmenge der Buttersäure umgeestert, und an ihrer Stelle sind andere Säuren (Stearin-Ölsäure) frei geworden. Hierauf gibt man die berechnete Menge Glyzerin hinzu und verestert die freien Fettsäuren mit diesem nach irgendeinem der bekannten Verfahren. Geringe Mengen unverestert gebliebener Fettsäuren werden durch Neutralisation mit Alkali entfernt, sodaß man auf diese Weise ein speisefähiges Fett erhält.

Der Endgehalt an gebundener Buttersäure betrug in einem ähnlich dem vorstehenden Beispiel ausgeführten Versuch 5,7%.

Daß die Buttersäure nach den angebenen Verfahren tatsächlich in Form gemischter Ester gebunden wird, ergibt sich daraus, daß überschüssige freie Buttersäure in dem Reaktionsgemisch nicht mehr vorhanden ist und daß dementsprechend beim Erhitzen im Vakuum kein Tributyrin abdestilliert. Die Buttersäure ist also in Form von gemischten Estern im Fett vorhanden, wie sie z. B. in Form von Oleopalmitobutyrin als Bestandteil der Naturbutter bekannt sind (Ubbelohde, Handbuch der Fette und Öle, I, 1908, S. 135).

Beispiel 3. Ein raffiniertes gehärtetes Fett wird mit etwa 3% Essig (konzentrierte Essigsäure) versetzt. Diese Mischung riecht stark nach Essigsäure und ist talghaltig. Sie besitzt einen Schmelzpunkt von 42°. Der Gehalt an Essigsäure wurde durch Ausschütteln mit Wasser zu 2,9% gefunden. Diese Mischung, im zugeschmolzenen Rohr etwa 6 Stunden auf 220 bis 250° erhitzt, riecht nur noch schwach nach Essigsäure und ist etwas weicher als vor der Erhitzung. Der Schmelzpunkt beträgt

nunmehr 35,5°, der Gehalt an freier Essigsäure 1,1%. Es ist also $^2/_3$ der Essigsäure gebunden. Bei längerem oder höherem Erhitzen würde der gebundene Anteil voraussichtlich noch größer gewesen sein.

Die Umesterung gelingt nach dem vorliegenden Verfahren bereits bei Atmosphärendruck; beim Arbeiten im geschlossenen Gefäß verläuft der Prozeß etwas schneller. Zweckmäßig ist Luftabschluß, der auf irgendeine bekannte Weise herbeigeführt werden kann.

Neben der Möglichkeit der Erzeugung von Fetten mit bestimmten wünschenswerten Eigenschaften bietet das angemeldete Verfahren noch den besonderen Vorteil, daß Stoffe, wie z. B. Buttersäure, die nicht aus Fettstoffen entstanden sind, in eine zur Nahrung geeignete Form übergeführt werden können. Wird die Buttersäure nicht aus Zucker oder verzuckerter Stärke ergoren, sondern z. B. natürlich oder künstlich abgebauter Cellulose, so wird ein für menschliche Nahrung ungeeigneter Stoff in ein wertvolles Nahrungsmittel übergeführt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von gemischten Glycerinestern höherer und niederer Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man ein Fett oder Öl, das wesentlich ausschließlich aus Estern höherer Fettsäuren besteht, mit niederen Fettsäuren bei gewöhnlichem oder erhöhtem Druck bei Ausschluß von Wasser und gegebenenfalls unter Luftabschluß erhitzt.

2. Verfahren zur Herstellung eines butterähnlichen Fettes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein natürliches oder gehärtetes Fett mit Buttersäure oder Buttersäure und anderen niederen in Buttersäurefett vorkommenden Säuren erhitzt wird.

3. Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die frei gewordenen höheren Fettsäuren zusammen mit noch vorhandenen unverbrauchten niederen Säuren mit Glyzerin verestert werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

(Wegen frühzeitigerer Herstellung dieser Nummer mußte eine Anzahl Fragen zurückgestellt werden.)

369. Meine Terpentinöl-Creme aus 3½ T. fettlösl. Farbe, 6 T. Karnaubawachs, 2 T. Montanwachs, 2 T. Schellackwachs, 12 T. Ceresin und Paraffin, 35 T. franz. Terpentinöl und 35 T. Sangajol, bei 90° gemischt und 45° Abfüllung ist in der ersten Zeit sehr blank und glänzend auf den Dosen, bei etwas Lagern dagegen wird sie blind und matt im Spiegel, besonders bei Temperatur-Wechsel; woran mag dieser Übelstand liegen? O. L.

370. Wie ist die Herstellung von Salzlecksteinen für Tiere möglichst ohne Verwendung grober Maschinerie? E. G. in F.

371. Wie hoch müssen heute die Umarbeitungskosten von 10 000 kg Ölsaat auf Rohöl, d. h. also eine Pressung mittels Seiherpressen bis zum filtrierten Rohöl bei Leinsaat, Raps, Palmkernen, Erdnüssen und Kopra nach deutschen Verhältnissen im Durchschnitt angesetzt werden? Es ist bei den Saaten, die zweimaliger Pressung bedürfen (also mit Ausnahme von Palmkernen) die Kalkulation für zweimalige Pressung einschließlich Kohle, Löhne, Reparaturen, Maschinenabschreibung usw. erwünscht.

R. G. in J. (Tschechoslowakei).

Antworten.

323. Eine flüssige, etwa 30% Methylhexalin enthaltende Rizinusseife wird in der Textil-Industrie für eine Reihe von Spezialzwecken verwendet. Sie soll völlig verseift sein, darf jedoch auch kein freies Alkali enthalten und muß auch in ziemlich hartem Wasser sich völlig klar lösen. Das Rezept ist folgendes: 500 Gewichtsteile Rizinusöl oder Rizinusölfettsäure werden mit derselben Gewichtsmenge Methylhexalin versetzt und mit ca. 182 Gewichtsteilen 50%iger Kalilauge und 400—450 Gewichtsteilen Wasser verseift, bis eine in Wasser absolut klar lösliche, homogene, schwach viskose und beständige Flüssigkeit von goldgelber Farbe erhalten wird. *R. H.* in D.

341. Es scheint, daß Sie die Lieferfirma Ihrer Glyzerinverarbeitungsanlage für die Qualität des destillierten Glyzerines verantwortlichmachen zu wollen, da Sie diese Firma ausdrücklich nennen und hervorheben, daß Sie die Aufarbeitung der Glyzerinwässer auch nach deren Verfahren durchführen. Sie sind im Unrecht. Mit den Anlagen sämtlicher größeren Apparatebauanstalten, die sich mit der Glyzerinaufarbeitung befassen, können Sie einwandfreie Produkte erzielen. Es werden wohl von Praktikern hin und wieder kleine, äußerlich unbedeutend erscheinende Veränderungen an den von den Maschinenfabriken gelieferten Apparaten vorgenommen, um Ausbeuten, Qualitäten und Zeitdauer der Arbeitsgänge noch zu verbessern, doch sind die Anlagen stets auch ohne weiteres brauchbar. Änderungs nur in der Hand eines Fachmannes. Daß Sie überhaupt von zweimal destilliertem Saponifikatglyzerin reden, ist absonderlich. Man bekommt in einmaligem Arbeitsgang einwandfreies Dynamitglyzerin aus beiden Fraktionen und in vielen Fällen sogar bei einmaliger Destillation und entsprechender Behandlung einwandfreies pharmazeutisches Glyzerin, besonders wenn man nur wie Sie Saponifikat- und kein Unterlaugenglyzerin destilliert. Daß Sie angeblich auch das Verfahren der Lieferfirma durchführen, besagt gar nichts, denn mit der mechanischen Befolgung papierener Vorschriften ist bei einem so empfindlichen Vorgang, wie es die Glyzerinfabrikation ist, nichts getan. Im übrigen gibt doch gerade die Lieferantin Ihrer Anlagen ganz bestimmte Garantien, die erfahrungsgemäß und allbekanntermaßen stets erreicht, von vielen Betriebsleitern sogar überboten werden. Der Fehler bei Ihnen kann sowohl in der unsachgemäßen Vorreinigung Ihrer Glyzerinwässer, als auch in der unsachgemäßen Leitung des Destillationsvorganges liegen. Beides will gelernt sein. Der Weg, Ihnen im Antwortkasten mehrjährige Erfahrungen und die Früchte gründlicher Spezialstudien übertragen zu wollen, dürfte verfehlt sein. *† † †*

352. Ein Wildverbißfett stellen Sie her aus 20 T. Ceresin, 10 T. stinkendem Tieröl (Ol. animale foetidum) und 70 T. Spindelöl. Anstelle des Tieröles können Sie auch Karbolineum verwenden. *W. M.*

353. Eine Fluorbadeessenz erhalten Sie, wenn Sie einer Badeessenz Fluorescein zusetzen. Z. B. Edeltannennadelöl 30 g, Kölnisch-Wasseröl 10 g, Bornylacetat 3 g, Spiritus 380 g. Hierzu fügt man eine Lösung von 0,1 g Fluorescein und 5 g doppeltkohlensaurem Natron in 120 g dest. Wasser. *H. S.*

354. Zur Herstellung einer Viehlebertran-Emulsion vermischt man je 20 T. Gummi arabicum und Tragantpulver mit je 100 T. Wasser und Glyzerin und verrührt diese Mischung in einer Emulgiermaschine mit 800 T. Lebertran und 600 T. Zuckersirup; schließlich fügt man noch 200 T. Calciumhypophosphat in 100 T. Wasser hinzu. *M. B.*

355. Hense-Benzin ist mir nicht bekannt. Lassen Sie dasselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen. An Hand des Untersuchungsergebnisses läßt sich ein gleichwertiges Produkt herstellen. *F. Kr.*

356. Wenn Sie aus Kokosölfettsäure und Erdnußölfettsäure bei der Verseifung mit Natronlauge nur Produkte bekommen, die sich immer wieder trennen, dann ist bei Ihnen „etwas faul im Staate Dänemark". Worin besteht die Trennung? Doch nicht in einer Trennung zwischen Lauge und Öl; wahrscheinlich in einer Trennung zwischen Seife und Unterlauge, denn das erstere ist nur wenn wirklich Fettsäure und Lauge vorliegen, nicht denkbar. Im letzteren Fall wird eben Fettsäure und Lauge in einem Mißverhältnis stehen. Wenn Sie wirkliche Kernseifen mit indirekter Niederdruckdampfheizung herstellen können, sind Sie beneidenswert, aber das Kohlenkonto wird auch darnach sein. Bestimmtere Angaben über den begangenen Fehler können nur bei genaueren zahlenmäßigen Unterlagen gemacht werden. *Pr.*

357. Das in den kaltgerührten Kokosseifen Abfällen steckende Kokosöl wollen Sie wirklich als solches wieder zurückgewinnen? Das kann nicht Ihr Ernst sein. Wenn Sie es aber partout wollen, schmelzen Sie die Abfälle über Wasser in einem emaillierten Kessel oder verbleitem Gefäß auf, am besten mit Dampf; die Dampfschlange soll auch Blei sein. Wenn alle Seife gelöst ist, setzen Sie soviel verdünnte Schwefelsäure (etwa 25%ig) zu, daß ein Überschuß über das an das Fett gebundene und eventuell zur Füllung verwendete Alkali vorhanden sind. Nach einigem Sieden (leichtes Wallen) scheidet sich das Fett (die Fettsäuren) auf der Oberfläche als klare Schicht ab; man läßt klären, zieht die saure Flüssigkeit mit Heber oder durch Hahn ab und wäscht mit heißem Wasser neutral. Billig ist das Verfahren ja nicht, aber doch das billigsten, um wieder zu den Fettsäuren zu gelangen. Besser wäre es schon, Sie verarbeiten die Kokosseifenabfälle anderweitig, etwa wie in den Antworten 255 und 253 in Nr. 12 d. J. angegeben ist. *D. J.*

358. Schuhcreme können Sie in den Sommermonaten abkühlen durch Verwendung wassergekühlter Abfüllstische, wie sie die Firma Kühnle, Kopp & Kausch A.-G. Frankenthal i. d. Pfalz liefert. Zugluft zur Abkühlung ist zu vermeiden, da der Spiegel der Creme darunter leidet. *W. M.*

359. Eine Hochglanzpolitur für Messing stellen Sie her aus 2 kg Paraffin, 4 kg Talg und 4 kg Olein. Der geschmolzenen Masse rühren Sie 10 kg feinsten Tripel oder gefällten kohlensauren Kalk zu. Dieselbe Grundmasse können Sie für Nickelpolituren verwenden und versetzen diese mit 10 kg Silbertripel. *G. t.*

360. Da Gelatine ein kolloider — kein kristalloider — Stoff ist, so kann man kristallklare Gelatine streng

nommen niemals erhalten. Kolloidale Lösungen erscheinen nur im durchfallenden Lichte vollkommen klar, seitlich beleuchtet dagegen deutlich trübe. Erstklassige Gelatine gibt noch in 10%-iger Lösung im durchfallenden Lichte vollkommen klare Lösung. Man löst die Gelatine, zweckmäßig zerkleinert, in Wasser oder Glyzerin, oder einem Gemisch derselben auf dem Wasserbade. Die feinste Marke ist Etikette „Golddruck", für ihre Zwecke kommen sie wahrscheinlich auch noch mit „Silberdruck" zum Ziele. Je weniger Sie verwenden, um so besser. Drei bis fünf Prozent auf die Gesamtmasse, vielleicht noch weniger, dürften genügen. Zur Erzielung eines erfrischenden Einflusses auf die Haut setzt man Menthol zu. Im übrigen warne ich dringend vor Herstellung von Haut-Gelee mit Gelatine zum Gebrauch nach dem Rasieren, bei dem bekanntlich öfters Verwundungen vorkommen. Denn Gelatine kann Starrkrampfbazillen enthalten, sodaß sie also den Verbraucher der Gefahr des Starrkrampfes aussetzen würden.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

361. Trockenlegung feuchter Räume siehe Antworten 305 in Nr. 14 d. J. *Red.*

362. Benzinseifen gibt es feste, schmierseifenähnliche, flüssige, die nach verschiedener Methode hergestellt werden. Welche Benzinseife und wie stellen Sie sie her, das hätte angegeben werden sollen, um die Anfrage zu beantworten. Am leichtesten stellt man eine Benzinseife her, wenn bei der Erzeugung der Grundseife Methylhexalin (5—10%) schon dem Fettansatz zugesetzt wird. Durch Vermittlung dieses Körpers lassen sich Kohlenwasserstoffe ohne weiteres in höherem Prozentsatz der Seife inkorporieren. Wollen Sie aber ein flüssiges Produkt haben, so nehmen Sie Savonade und mischen sie mit der gewünschten Menge Benzin. Das ist so einfach wie das Ei des Columbus. *B.*

363. Zur Erzeugung von Obstbaumkarbolineum dient das gewöhnliche Karbolineum, eine vorhergehende chemische Reinigung desselben ist nicht erforderlich. *M. W.*

364. Aus dem mit Alkohol versetzten sauer gewordenen Birkensaft könnte höchstens durch Destillation der Alkohol wieder gewonnen werden; den Rückstand können Sie ohne Gewissensbisse in den Kanal laufen lassen. *Par.*

365. Unter Brillantine, pastenförmig ist wohl die sogenannte feste Brillantine, die in Tuben in den Handel kommt, zu verstehen. Diese Produkte haben aber nicht den Zweck, die Haare „zusammen zu halten", sondern sollen sie nur weich, geschmeidig und glänzend (brillant) machen. Das Befestigen der Haare wird mit den Pomaden erreicht. Die Eigenschaften der beiden Produkte in Brillantine zu vereinigen wird wohl möglich sein, wenn Sie etwas Harz in die Brillantine, wozu Vaselin, Vaselinöl, Ceresin, Lanolin etc. verwendet wird, hereinbringen. Entgegen Ihrer Meinung ist Harz sowohl in fetten Ölen wie in Mineralölen löslich, sodaß Sie damit der Brillantine, wenn Harz darin in richtigem Verhältnis gelöst ist, wohl Klebefähigkeit verleihen können. *R.*

366. Das Krebitz-Verfahren ist durch Patente geschützt. Es erfordert umfangreiche technische Einrichtungen und Apparaturen, die bis ins Kleinste raffiniert durchgearbeitet sind, sodaß es präzise und fast automatisch arbeitet. Es eignet sich daher keineswegs für kleine Betriebe, sondern nur für große Fabriken mit hoher Produktionsfähigkeit. Eine zusammenhängende Literatur darüber existiert nicht, doch finden Sie in allen Fachwerken, wie Ubbelohde-Goldschmidt, Schrauth etc. ausführliche Angaben. *M. B.*

367 und 368. Niedrige Preise von Schmier- und Kernseifen siehe Antworten 240 in Nr. 11 und Nr. 12, 333 in Nr. 15 d. J. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

I. Speiseöle durch Extraktion.

In den Nummern 22 und 23 der Seifens.-Ztg. 1924 habe ich den Aufsatz des Fabrikdirektors Herrn *Ed. W. Albrecht*, Braila (Rumänien), mit großem Interesse gelesen. Ich komme auf diesen Artikel erst jetzt zurück, weil ich mich im vorigen Jahre um diese Zeit noch in Brasilien befand und mir obengenannter Artikel erst jetzt zu Gesicht gekommen ist. Bemerken muß ich, daß ich in den größten Ölfabriken Brasiliens als technischer Leiter lange Jahre tätig gewesen und als Fachmann der Ölfabrikation unbedingt kompetent bin.

Als erstes muß ich unbedingt bestreiten, daß durch Extraktion mit Lösungsmitteln, selbst mit nachfolgender Raffination, ein wirklich erstklassiges, einwandfreies Speiseöl herzustellen ist. Der Herr Verfasser sagt in seinem Artikel, daß die extrahierten Öle den kaltgepreßten in Bezug auf Reinheit absolut nicht nachstehen, ja diese eher noch übertreffen. Wenn sich dieses Urteil auf Öle vor der Raffination bezieht, so gebe ich dem Verfasser vollkommen recht, anders verhält es sich betreffs Geruchs, Geschmacks und Farbe, also der Hauptbedingungen eines guten Speiseöles, worüber er wörtlich ausführt: „Es muß aber zugegeben werden, daß die durch Extraktion hergestellten Öle gegenüber den durch Pressen gewonnenen, besonders den kaltgepreßten in Bezug auf Geruch und Geschmack (auch auf Farbe) gewisse Unterschiede aufweisen, wenn auch nicht behauptet werden kann, daß erstere beide unangenehm sind", was also heißen will, aber weniger gut sind. Das ist auch meine Meinung. Ein wirklich erstklassiges Speiseöl läßt sich nur durch kalte Pressung herstellen, nachdem die Saat vorher gereinigt, gut entschält und zerkleinert und das erhaltene Öl einer zweckdienlichen Raffination, welche die freien Fettsäuren, die in jedem Öl in mehr oder weniger Prozenten vorhanden sind, neutralisiert, unterzogen wurde.

II. Speiseöle mittels der Anderson-Presse.

Nun komme ich auf das Loblied des Herrn Verfassers, welches er der Anderson-Presse zur Herstellung von Speiseölen singt. Auch hier muß ich es dem Herrn Verfasser gegenüber entschieden bestreiten, daß man mit dieser Presse ein einwandfreies erstklassiges Speiseöl herstellen kann, namentlich nicht ohne gründliche Raffination. Ich gebe die große Leistungsfähigkeit der Presse, durch den kontinuierlichen Betrieb große Quanten zu verarbeiten, unbedingt zu, aber ökonomisch ist sie in Bezug auf Ölausbeute etc. nicht. Der Herr Verfasser hat in den Preßrückständen, welche in Muschelform die Presse verlassen, 10% Öl konstatiert; wieviel aber in dem Ölsatz, der bei dieser Presse ganz bedeutend ist und selbst nach der Abfiltrierung noch viel Öl zurückbehält? Beide müssen einer Extraktion durch Lösungsmittel unterworfen werden, deren Produkt nur als technisches Öl zu verwerten ist und deren Extraktionsrückstände als Viehfutter minderwertig sind.

Bei der Konstruktion dieser Presse ist es nicht zu vermeiden, daß beträchtliche Mengen Eiweißstoffe durch die Schlitze des Preßzulinders zugleich mit dem Öl austreten. Ist es nicht möglich, das Öl sofort durch Filtration von den Eiweißstoffen zu befreien, so gehen diese, wohl infolge der Gegenwart von Wasser, bald in Gärung über und machen das Öl namentlich zu Speisezwecken unbedingt untauglich. Schon durch die große Hitze, welche durch Reibung des Preßgutes in sich, innerhalb des Zylinders, selbst ohne Anwärmung des Preßgutes im Zubringetrog, entsteht, wird das Öl für Speisezwecke minderwertig. Ich konstatierte außerhalb des Zulinders 70 Celsiusgrade, die natürlich innerhalb desselben viel höhere waren und bei längerem, ununterbrochenem Arbeitsgang sogar zu Explosionen aus der Austrittsöffnung für den Preßrückstand führten.

In irgendeinem Prospekt wurde die Anderson-Presse auch zur Herstellung von Rizinusöl empfohlen. Ein Fachmann, der diese Presse kennt, kann der Empfehlende nicht gewesen sein. Die Weichheit der Rizinuskerne und die Zähflüssigkeit des Öles machen die Benutzung dieser Presse hierfür unmöglich. Rizinusöl läßt sich rationell nur durch Seihenpressen unter Anwendung genau eingepaßter, starker eiserner Zwischenplatten gewinnen, mit dem Motto, „je mehr Platten, desto größer die Ausbeute". Die Pressen nach System Anderson kann ich, infolge meiner langjährigen Erfahrungen damit, zur Herstellung von Speiseölen, durchaus nicht, für technische Öle nur bedingt, empfehlen. Jeder Fachmann, der diese Pressen kennt und damit gearbeitet hat, wird mir zustimmen.

Der Herr Direktor *Albrecht* hat in seinem Artikel über Speiseöle ohne Raffination wenig Sach- und Fachkenntnisse bekundet, sonst müßte er wissen, daß die Hauptbedingungen für alle erstklassigen Speiseöle sind: Absolut reiner Geruch und Geschmack, helle Farbe, volle Klarheit, Freisein von freier Fettsäure und möglichst auch Stearin, sodaß das Öl auch unter 0° klar bleibt und Stearin nicht ausscheidet. Das erwähnte Ransspeiseöl mag bei sofortigem Gebrauch und für Rumänien ausreichen für eine längere Lagerung und den weiteren Konsum sind solche Öle ungeeignet, da ihr Gehalt an freien Fettsäuren sich schnell erhöht und so das Öl bald ranzig wird.

Wundern muß ich mich darüber, daß dieser Artikel solange unwidersprochen geblieben ist, zumal, wie ich aus den Inseraten ersehe, es viele erstklassige Fachleute der Ölfabrikation in Deutschland gibt. *Paul Otto.*

Briefkasten der Redaktion

Rohozokerit, Ceresin und Paraffin. Die Firma Ant. Himmelbauer & Comp. teilt uns mit, daß sie diese in Nr. 13 d. J. S. 261, besprochene Broschüre Interessenten aus unserem Leserkreis auf Wunsch kostenlos zur Verfügung stellt.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 16. April 1925. Nr. 16

Farbenabbeizmittel.

Von *Oskar Prager.*

(Schluß.)

60 T. Kalkbrei
15 „ Kristallsodarückstände
10 „ Pflanzenölsatz
15 „ Kalilauge 25° Bé.

---

6 T. Kartoffelmehl
15 „ kaltes Wasser
80 „ Natronwasserglas
5 „ Kienöl
25 „ Schlämmkreide
80 „ Natronlauge 38/40° Bé.

Die Materialien werden in vorstehender Reihenfolge unter stetem Umrühren miteinander vermengt.

---

20 T. Schmierseife
5 „ Montanwachs
40 „ Wasserglas 30° Bé
10 „ Kaolin
10 „ Salmiakgeist
20 „ Natronlauge 20° Bé.

Die Seife wird in dem heißgemachten Wasserglas verflüssigt, das Montanwachs darin emulgiert, die Emulsion vom Feuer entfernt und die Natronlauge und der Kaolin sowie der Salmiakgeist nach dem Erkalten zugegeben.

---

65 T. Schmierseife
20 „ gesättigte Sodalösung
10 „ Tetralin
5 „ Spiritus.

Die Seife ist in der Sodalösung warm zu lösen und nach dem Erkalten zunächst das Tetralin, dann der Spiritus hinzusetzen.

In Pulverform.

60 T. Kalkhydrat
10 „ Seifenpulver
20 „ Schlämmkreide
10 „ gemahl. Ätznatron.

---

60 T. gebrannter zerfallener Kalk
40 „ Ammoniaksoda.

Die tüchtig durcheinander gemengten Pulverarten werden durch ein Sieb getrieben, in vollkommen luftdichter Packung eingeschlagen und zum Gebrauch mit lauwarmem Wasser zu Breikonsistenz angerührt.

Zum Bereiten der aus flüchtigen Solventien bestehenden Abbeizmittel verwendet man verschiedene Mischungen der Öl- und Harzlösungsmittel mit wachsartigen Verdickungsstoffen, um damit mehr oder weniger feste Salben herzustellen. Bei ihrer Zusammensetzung soll das spezifische Lösungsvermögen für die betreffenden Materialien, aus welchen der zu entfernende Anstrich oder Lack zusammengesetzt war, berücksichtigt werden.

In Anwendung kommen in den zahlreichen, diesbezüglichen Patentschriften fast alle flüchtigen Naphta- und Teerderivate, Alkohole, chemischen oder synthetischen Lösungsmittel, Fette, Wachse, feste Kohlenwasserstoffe, organische und mineralische Verdickungssubstanzen und solche zur Herabsetzung der Verdunstungsgeschwindigkeit in allen erdenklichen Kombinationen. Um die lösende bezw. erweichende Wirkung zu erhöhen, werden ihnen oft alkalische Flüssigkeiten wie Salmiakgeist oder spirituöse Seifenlösung inkorporiert. Außerdem spielen die Arten der abzubeizenden Farb- und Lackschichten, des Untergrundes sowie der zu erzielende Verkaufspreis eine wichtige Rolle.

Auch da soll durch einige Vorschriften ein Bild über die Zusammensetzung geschaffen werden.

7 T. raff. Montanwachs
40 „ Tetralin
20 „ Pinolin oder Kienöl
20 „ leichtes Acetonöl
10 „ Holzgeist
3 „ Amylalkohol.

Das Montanwachs wird im Wasserbade oder mittels Dampf geschmolzen, mit den nachfolgenden zwei Stoffen unter Umrühren vermischt, während die übrigen Materialien erst nach einiger Abkühlung zugesetzt werden.

---

8 T. Ozokerit-Ceresin
10 „ Leinölfettsäure
50 „ Tetrachlorkohlenstoff
30 „ Holzgeist
2 „ Amylacetat.

Die Herstellungsweise ist mit der vorstehenden fast identisch.

---

5 T. acetonlösl. Acetylcellulose oder Zelluloidabfälle
30 „ leichtes Acetonöl
20 „ Benzol, 30%iges
20 „ Amylalkohol
10 „ Amylacetat
10 „ Sulforizinat.

Die Zellulose oder die Abfälle werden durch Umrühren in dem Acetonöl kalt gelöst, hierauf kommen gabenweise die restlichen Stoffe hinzu.

---

50 T. acetonhaltiger Holzgeistvorlauf
40 „ Xylol
10 „ Fuselöl oder Amylacetat
10 „ gebrannte oder kohlensaure Magnesia.

Alles wird kalt zusammengemischt und durch ein Sieb getrieben.

---

40 T. Trichloräthylen
20 „ leichtes Acetonöl
30 „ Spiritus
10 „ Sulforizinat.

---

30 T. Spiritus
20 „ Olivenölseifenlösung
40 „ Dekalin
10 „ Salmiakgeist
5 „ leichtes Kampferöl.

Nach Angabe des berühmten Prof. Dr. M. Pettenkofer hergestellte Kopaivaseife. Gleiche Teile amerikanischer Parabalsam (Kopaiva) und Salmiakgeist werden zusammengemischt und behufs Klärung leicht erwärmt.

Kopaivageist. An der Stelle des Salmiakgeistes wird die gleiche Menge starker Weingeist genommen, wodurch die Wirkung erhöht wird.

Beide Mischungen besitzen die Eigenschaft, alle verhärteten Öle anzugreifen, wenn auch nur allmählich, und sie aufzulösen.

Anwendungsweise. Wie leicht begreiflich, werden die alkalischen Abbeizmittel für mehr ordinäre und die flüchtigen für bessere Objekte genommen.

Die ersteren werden, falls es sich nicht um völlig wagerechte Flächen handelt, entweder bei flüssigen Abbeizmitteln mit Schlämmkreide oder Malerton zu einem Brei angerieben oder die pulverförmigen mit lauwarmem Wasser zu leicht verstreichbarer, jedoch nicht abrinnender Konsistenz angerührt, ziemlich dick auf die abzubeizende Fläche mit einer Bürste aufgetragen und einwirken gelassen. Während der Einwirkungszeit soll das Abbeizmittel möglichst lange feucht, also angriffähig bleiben. Nach dem Eintrocknen wird die Fläche mit einer Drahtbürste abgerieben oder, wenn das Mittel nicht mehr wirkt aber noch naß ist, mit etwas Wasser abgespült und falls nötig, die Fläche von neuem bestrichen. Der abgebeizte Untergrund wird dann mit viel Wasser evtl. unter Zusatz von Essig abgewaschen und dann trocken abgerieben.

Die flüchtigen Farbenvertilgungsmittel verwendet man so, daß man ein Tuch damit tränkt und auf die Fläche auflegt oder, falls sie salbenartig sind, werden die Flächen gleichmäßig damit eingeschmiert und ebenfalls mit Tüchern überdeckt. Der verhältnismäßig raschen Verdunstbarkeit wegen empfiehlt es sich nur kleinere Flächen auf einmal zu behandeln. Nachdem die

Farb- oder Lackschicht weich geworden ist, wird sie schnell mit einem Spatel abgeschält und die Stelle mit Benzin oder Spiritus nachgewischt.

Rundschau

Mückenschutzmittel. (D. R. P. 407 515 v. 2. IV. 1924. *Walter Schott* in Berlin.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Mückenschutzmittels, gekennzeichnet dadurch, daß eine Art Paderstelne mit einem Gemisch von ätherischen Ölen, vorzugsweise Nelkenöl, Eucalyptus und Menthol, unter geringem Essigzusatz gut durchtränkt und alsdann einem schwachen Glühprozeß unterworfen werden.

Maschine zum Abspulen fertiger Klebestreifen für bandförmige Fliegenfänger von einer Beleimvorrichtung. (D. R. P. 406 020 v. 15. XI. 1921. *Walter Raimann* in Zeitz.)

Patent-Anspruch: Maschine zum Abspulen fertiger Klebestreifen für bandförmige Fliegenfänger von einer Beleimvorrichtung, gekennzeichnet durch einen in einer Scheibe radial beweglichen, mit seiner Stirnplatte in die Umfangsfläche der Scheibe eingelassenen Streifenabheber, mehrere revolverartig angeordnete, drehbar gelagerte, achsial bewegliche, an einer Seite gabelförmig geschlitzte, mit einer Sperrvorrichtung ausgestattete Spulen (Spindeln), ein die Umdrehung der Spulen bewirkendes und regelndes Getriebe, durch Gewicht und Sperrzahn wirkende, die Schlitzstellung der Spulen einstellende Sperrvorrichtung und eine mit Stößern ausgestattete, auf die Spulen achsial wirkende Ausstoßvorrichtung.

Verwendung von Spaltungsprodukten der Eiweißkörper. (D. R. P. 390 382 v. 31. I. 1922. Zusatz zum Patent 330 133. Dr. *Carl Bennert* in Grünau, Mark.)

Patent-Anspruch: Weitere Ausbildung des Patentes 330 133 behufs Verwendung von Spaltungsprodukten der Eiweißkörper, einschließlich der Albuminoide vom Typ der Protalbin- und Lysalbinsäure u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man beim Färben der Pelze, Haare, Federn und Leder und den damit zusammenhängenden Behandlungen derselben, wie Beizen, Spülen, Töten usw., außer den zu diesem Zweck bekannten und benutzten Hilfsmitteln und chemischen Verbindungen oder Farben diese Eiweißspaltungsprodukte als Hilfsmittel mitverwendet.

Schädlingsbekämpfungsmittel. (D. R. P. 360 221 v. 6. VIII. 1920. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*).

Patent-Anspruch: Schädlingsbekämpfungsmittel, bestehend aus Zyklohexylamin sowie seinen am Stickstoff alkylierten Derivaten und sonstigen Zyklohexylamin- oder Dizyklohexylaminbasen, gegebenenfalls unter Mitverwendung anderer bekannter Schädlingsbekämpfungsmittel.

Pflanzen-Schädlings-Bekämpfungsmittel. *Chem. Fabr. Flörsheim Dr. Noerdlinger:* Arsen-Cupretta besteht aus arsensaurem Blei und Kupferverbindungen und geeigneten Haftstoffen. Arsen-Cupretta liefert durch Anrühren mit Wasser sofort gebrauchsfertige, guthaftende Spritzbrühen gegen tierische Schädlinge und Pilzkrankheiten. Arsen-Grastilger ist eine in Wasser in jedem Verhältnis leicht lösliche, arsenhaltige Flüssigkeit, die den Giftvorschriften entsprechend grün gefärbt ist. Neutrum-Teer ist ein reiner entsäuerter Pflanzenteer und nach besonderem Verfahren von auf den Pflanzenwuchs schädlich einwirkenden Teerbestandteilen befreit. Er besitzt in hohem Maße wasserabstoßende Eigenschaften. Tetramulsion ist eine Flüssigkeit, welche als wirksames Prinzip 50% des als Insektenbekämpfungsmittel bekannten Tetrachlorkohlenstoffs in mit Wasser leicht mischbarer (emulgierbarer) Form enthält. Florcus (Floria-Kupfer-Schwefel-Pulvat) ist eine Präparation von feinstem Schwefel und Floria-Kupfer-Pulvat, einem die Haftfähigkeit wesentlich erhöhenden Haftpulver und dem erforderlichen Gehalt an Kupfersalzen. Floria-Kupferseife ist ein flüssiges Spritzmittel mit 25% Kupferseifengehalt. Floria-Kupferseife ist sehr leicht in Wasser löslich. Cupretta ist ein Kupferpräparat zur Bekämpfung der Peronospora, Kiefernschütte und anderer pilzlicher Pflanzenkrankheiten. Florium ist ein wasserlösliches, vollwertiges Karbolineum. Saprosol ist ein in Wasser leicht lösliches Kresolpräparat, das mit einem Gehalt von 60% Kresol in den Verkehr kommt. Kalifornit ist eine Schwefelkalkbrühe von 20° Bé. Wurmol ist ein kupfersalzhaltiges Mittel zur Bekämpfung des Heu- und Sauerwurms sowie der Blutlaus. Floria-Nikotinseife besteht aus einer dem Pflanzenschutz angepaßten Seifenflüssigkeit mit dem erforderlichen Gehalt an technisch reinem Nikotin. Antorgan ist eine Flüssigkeit zur Konservierung von Holz und zur Bekämpfung von Schwamm. Mikrothan ist ein wasserlösliches, nicht übelriechendes, desinfizierendes und insektentötendes Mittel.

(Pharm. Ztg., Berlin.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Adolf Steindorff* in Höchst a. M. und Chemiker *Robert Voß* in Höchst a. M.

Französischer Senf. 1. 450 g trockener, fein gepulverter schwarzer Senf, 50 g Salz und Estragonessig soviel als nötig bis zur verlangten Konsistenz. 2. 675 g Salz, 450 g geschabter Meerrettich, 2 Knollen Knoblauch mazeriert man 24 Stunden mit 9 l kochendem Essig in einem bedeckten Kessel, kolliert und mischt mit Senfpulver soviel als nötig ist. 3. 2 T. Petersilie, 2 T. Kerbel, 1 T. Nelken, 1 T. Knoblauch, 1 T. Thymian, 2 T. Schnittlauch, 1 T. Estragon, 8 T. Salz, 4 T. Olivenöl, 128 T. Weißweinessig, Senfpulver so viel wie nötig ist. Man reibt den Senf mit Olivenöl an, setzt von dem gewürzten Essig in Anteilen zu, bis alles einverleibt ist und die Mischung 384 Teile beträgt. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Flüssiger Flaschenverschluß. Ein auf Gelatinegrundlage beruhendes Präparat ist sehr geeignet; man weicht 3100 g Gelatine in 280 g Glyzerin und 1800 g Wasser ein und färbt mit einer wasserlöslichen Anilinfarbe oder mit Zinkoxyd, indem man unlösliche Zusätze zuerst mit etwas Wasser vor dem Zufügen anreibt. Die Paste wird vor dem Gebrauche verflüssigt; Kork und oberster Flaschenhals werden durch Eintauchen überzogen. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Hundekuchen werden in sehr verschiedener Zusammensetzung hergestellt; es hängt alles von den leicht zur Verfügung stehenden Materialien ab. Als stickstoffhaltiges Nährmittel dienen vielfach die argentinischen Griebenkuchen oder aber Fleischrückstände der Talgschmelzereien. Das Fleischschrot wird mit Mehl unter Zusatz von Kochsalz zu einem Teig verknetet, der häufig einen Zusatz von etwas Backpulver bekommt, damit bei dem Backen die Hundekuchen nicht zu fest bleiben. Von Mehlen eignet sich Weizenmehl am besten, Roggenmehl augenscheinlich am wenigsten, schon weil es langsam trocknet. Sonderzusätze werden vielfach gemacht, namentlich phosphorsaurer Kalk oder Knochenschrot, auch Gemüse u. a. m. Dr. *Weil* gibt folgendes Rezept für Hundekuchen an: 200 T. Fleischmehl, 400 T. Weizenmehl, 100 T. Maismehl und 100 T. Hafermehl werden mit 20 T. Kochsalz und 25 T. Backpulver unter sparsamem Wasserzusatz zu einem festen, gleichmäßigen Teig verknetet. Dieser wird in viereckigen Formen zu Kuchen von etwa 200 g Einzelgewicht verbacken.

Vorschrift für Kohlenanzünder. Größere Mengen von Sägespänen werden unter Zusatz von Teer und Harz zu kleinen Blöcken gepreßt und als Feueranzünder verwandt. In „*Waldheim*, Chem.-techn. Spezialitäten" findet sich folgende Vorschrift: 300 T. Harz oder Kolophonium und 15 T. rohes Paraffin werden mit 15 T. eines fetten Öles geschmolzen und der Schmelze 100 T. Korkmehl sowie 75 T. Sägespäne zugesetzt. Nach dem Abkühlen wird die Masse in Briketform oder schmale Streifen gepreßt. (Pharm. Ztrhalle.)

Vernickelungsmittel. Um einen gleichmäßigen Nickelüberzug zu erreichen, werden die zu vernickelnden Gegenstände zuerst durch eine heiße Lösung von Kaliumkarbonat völlig entfettet, mit reinem Wasser mehrmals gut abgespült, dann mit einer schwachen Säuremischung (Salzsäure) abgebeizt und wiederum mit Wasser gereinigt. Die auf diese Weise vorbereiteten Gegenstände hängt man nun unter möglichster Vermeidung des Anrassens in das Nickelbad und schaltet den elektrischen Strom ein (galvanische Vernickelung).

Nickelbad: Nicolo-Ammoniumsulfat [$NiSO_4 . (NH_4)_2SO_4$] 500 g, Borsäure 250 g, Wasser 10 l. Dieses Bad gibt bei einer Spannung von 8—10 Volt einen gut haftenden, weißen Überzug (Nickelplattierung). Handelt es sich nur um einen schwachen Nickelbelag auf blanken Messingsachen, verwendet man das Bad ohne Borsäurezusatz, also nur 500 g Nickel-Ammoniumsulfat mit 10 l Wasser.

Vernickelung ohne Elektrizität: Man reinigt die Gegenstände wie oben, verkupfert sie und bringt sie dann in eine Lösung von: Nickelammoniumsulfat 50 g, Nickelsulfat 30 g, Zinnchlorid 20 g, Cremortartari 20 g, Ammoniumchlorid 10 g, Natriumchlorid 5 g, Wasser 1 l. Zur Verkupferung werden die Sachen ebenfalls entfettet und dann mit folgender Lösung ca. ½ Stunde behandelt: Kupfersulfat 3,2 g, Zinksulfat 3,2 g, Zinnchlorid 2,0 g, Schwefelsäure 4,8 g, Wasser 1 l. Nach genügender Verkupferung wird durch Schütteln mit Sägespänen getrocknet. Darauf erfolgt das erwähnte Nickelbad.

Von Amerika kommt eine Flüssigkeit „American-Nickel" in den Handel, die zum Kalt-Vernickeln angepriesen wird. Sie besteht aus einer Auflösung von Quecksilbernitrat in verdünnter Salpetersäure und gibt statt des Nickelüberzuges einen Quecksilberspiegel, was ja auch nach der chemischen Zusammensetzung der Lösung nicht anders möglich ist.

Vorschriften für andere galvanische Nickelbäder:

a) Nickelchlorür, kristall., Ammoniumchlorid, krist. je 50 g, Wasser 1—1,5 l.
b) Nickelsulfat, Ammoniumchlorid je 30 g, zitronensaures Kalium 20 g, Wasser 1 l.
c) Nickelammonsulfat 65 g, Magnesiumsulfat 32,5 g, Wasser 1 l.

(Der Drogenhändler, Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.*)

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 11. April 1925.

== Die allgemeine Marktlage wird am besten durch folgende französische Berichte gekennzeichnet:

Marseille: Unser Markt hier ist sehr ruhig, und es sind vorige Woche praktisch keine Geschäfte getätigt worden, obwohl Verkäufer sich begnügt hätten, zu folgenden Preisen zu verkaufen.

Saponifikat-Rohglyzerin	Frs. 515	(RM 112)
Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 425	(RM 92½)
Unterlaugen-Rohglyzerin 40%	Frs. 195	(RM 42½)

ausschließlich Eisenfässer, fob Marseille.

Paris: In Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware läßt sich augenblicklich absolut nichts machen, die Geschäfte gehen äußerst schlecht. Wir nehmen an, daß die Lage auf dem ganzen Kontinent allgemein ist, und man kann den Verkäufern nur raten, ihre greifbaren und in Kürze fertig werdenden Posten Rohglyzerin abzustoßen.

Auch bei uns in Deutschland ist die Lage ähnlich, und Inlandskäufer kommen nur vereinzelt auf den Markt, deren Preisidee je nach Fracht und Saponifikat zwischen RM 104 bis 107 und für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zwischen RM 90 bis 93 schwankt.

Das Ausland zeigt noch einiges Kaufinteresse und zwar zu folgenden Preisideen:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%: Per 1015 kg £ 48.10 fob Rotterdam-Hamburg-Bremen, £ 47.10 fob deutschen und skandinavischen Ostseehäfen; per 100 kg Hfl. 56 fob Rotterdam.

Saponifikat 88%: Per 1015 kg £ 54 fob Rotterdam-Hamburg-Bremen, £ 53 fob deutschen und skandinavischen Ostseehäfen; per 100 kg Hfl. 64 bis 65 fob Rotterdam.

Alles zu den ISM/BSS-Bedingungen, ausschließlich Eisenfässer. Bemusterung und Verwiegung durch amtliche, vereidigte Stelle; bei Preisen in £ Analyse Vigern & Guillot, Marseille; bei denen in Hfl. Analyse Darmstadt; netto Kasse gegen Dokumente.

Paris notierte am 8. April d. J.:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440	(RM 95½)
Saponifikat 88%	„ 525	(„ 114)
Dynamitglyzerin	„ 680	(„ 147½)
Pharmakopöeware 30° Bé 1,26	„ 730	(„ 158½).

Tendenz: schwach.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (8. März 1925.) Die Nähe der Feiertage ließ das Geschäft am einheimischen Markt erst recht weiter abflauen. Angesichts der ungewissen innen- und außenpolitischen Lage will auch wohl niemand etwas unternehmen. In den Produktionsländern war die Lage im Laufe der Woche allgemein gedrückt. Die Flaue am Getreidemarkt hat die reservierte Haltung der Nehmer am Ölsaaten- wie am Ölmarkt abermals gefördert. Daß an den ausländischen Märkten, namentlich aber in England wie in Holland, sich die Stimmung gelegentlich etwas befestigte, machte auf den deutschen Markt keinen Eindruck, wo übrigens auch die Knappheit an flüssigen Mitteln das Geschäft wiederum stark beeinträchtigte. Es fehlte also nicht an Gründen für die stille Geschäftslage. Abgeber forderten am einheimischen Markt Ende der Woche für rohes Leinöl M 96 bis 96,50, gekochtes Leinöl M 97 bis 97,50, Leinölfettsäure M 109 bis 109,50, dunkles Pflanzenöl M 64 bis 64,50 pro 100 kg, Palmöl, Lagos £ 44 bis 44.10, technisches Erdnußöl £ 52.10 bis 52.15, Kokosöl, Ceylon £ 44.10 bis 45 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager. Die etwas festere Haltung für Leinsaat gegen Schluß der Woche dürfte die Haltung von Pflanzenöl wohl kaum wesentlich beeinflussen.

An den ausländischen Märkten war das Geschäft im großen und ganzen unregelmäßig. Buenos Aires ermäßigte den Preis für Leinsaat prompter Verschiffung von 21,60 auf 21,05 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires, auch die Notierungen der einzelnen Termine lagen in entsprechendem Abstande nach unten. Verschifft wurden von Argentinien in dieser Woche je 7000 t Leinsaat nach Nordamerika und dem europäischen Festlande, von letzteren u. a. 1000 t nach Holland und 2400 t nach Antwerpen, während der sichtbare Vorrat sich von 130 000 auf 125 000 t am La Plata verringerte gegen 180 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die Feldarbeiten für Weizen, Hafer und Leinsaat machten am La Plata unter günstigen Verhältnissen regelmäßige Fortschritte.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Plata £ 20.5, Calcutta £ 22.7/6, Bold Bombay £ 22.17/6, Sojabohnen £ 11.10, Rübsaat, Toria £ 19.17/6, Bold Cawnpore £ 19.5, Kottonsaat, Bombay £ 9.10, schwarze ägyptische £ 12.5, Rizinussaat, Bombay £ 22.12/6, Sesamsaat, chinesische £ 26.7/6, Hanfsaat £ 13.10, Sonnenblumensaat £ 11.15; Hull: Leinöl £ 44.15, Rüböl, extrahiert £ 47, Sojaöl, extrahiert £ 38, Kottonöl, Bombay, roh £ 36.10. ägyptisches, roh £ 38.5, Erdnußöl gepreßt oder extrahiert £ 47, Palmkernöl, gepreßt £ 40.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 52¾, Mai Fl. 49½, Mai-August und Juli-August Fl. 49¾, Rüböl, vorrätig Fl. 54½ pro 100 kg; New York: Leinöl, am Platz und auf Lieferung 104 Cents 1 Gallone, Maisöl 13,50 Doll. 100 lbs. in Barrels.

*) Wegen frühzeitigerer Herstellung dieser Nummer konnten einige Marktberichte nicht mehr aufgenommen werden.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 9. April 1925.

Das Geschäft der letzten Woche stand bereits im Zeichen der nahenden Feiertage. Die Umsätze waren demnach auch belanglos, trotzdem blieben die Preise gut behauptet.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion waren 1259 Fässer aufgestellt, wovon 519 Fässer zu 10 sh höheren Preisen verkauft wurden. Loko-Ware bleibt gefragt bei strammen Preisen.

Leinöl verkehrte zu Beginn der Berichtswoche in schwacher Haltung, konnte sich aber zum Schluß infolge guter Nachfrage wesentlich erholen. Man ist in Abladerkreisen nicht der Ansicht daß sich die Preise weiter zu Gunsten der Käufer entwickeln werden. Für

Sojaöl scheinen wir den niedrigsten Preis erreicht zu haben. Notierungen auf Abladung zeigen aufstrebende Tendenz.

Palmkern- und Kokosöl: Der Markt für Kopra und Palmkerne ist sehr fest gestimmt mit steigenden Preisen. Demzufolge zeigten auch die Öle ein festeres Gepräge. Beachtenswert ist die Tatsache, daß Amerika erneut als Käufer für Kernöl auftritt und namentlich in den letzten Wochen erhebliche Mengen in England gedeckt hat.

Rizinusöl zeigte keine Veränderung bei etwas lebhafterer Nachfrage.

Kottonöl: Die Preise schwächten ab. Die Kauflust war gering.

Fettsäuren lagen ruhig.

Wien, den 11. April 1925.

Die herannahenden Osterfeiertage haben die Interessenten meist veranlaßt, sich von Käufen zurückzuhalten. Es ist von der abgelaufenen Woche ein ruhiger Geschäftsgang zu berichten, und die Preise von einigen Artikeln sind zurückgegangen. Die Tendenz des Öl- und Fettmarktes ist im Ausland sowohl, als auch am hiesigen Platze zu Gunsten der Käufer.

Fettsäuren: Die zum Verkauf gelangten geringen Quantitäten werden zu letzten Preisen verkauft.

Talg: Bei der Londoner Auktion hat sich der Talgpreis abgeschwächt, auch die amerikanischen Ablader haben ihre Forderungen ermäßigt.

Feste Öle: In Kokos- und Palmkernöl war das Geschäft ebenfalls nicht von Bedeutung, und die Notierungen sind niedriger.

Flüssige Öle: Leinöl hat auch in der abgelaufenen Woche einen starken Preisrückgang zu verzeichnen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch 162 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 135, Leinöl, holländ. Sch. 187 Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hel Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 260, Rizinusöl II. Pressung Sch. 250, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 190, Elain, sap. Sch. 203 Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 11. April 1925.

Verflossene Woche verzeichneten die Leinsaatbörsen in Buenos Aires und Rosario täglich kleine Besserungen, aber bisher hat solches auf den europäischen Markt wenig Einfluß ausgeübt und man kann ruhig sagen, daß der Markt immer noch stagniert. Es ist eben immer noch kein Vertrauen zu der heutigen Marktlage, und infolge der mißlichen finanziellen Verhältnisse stockt der Konsum.

Es muß zugegeben werden, daß der Konsum der Firnisfabriken sich in letzter Zeit gehoben hat, was ja anbetrachts der vorgeschrittenen Jahreszeit und des besseren Wetters wegen nicht zu verwundern ist. Wir dürfen aber nicht vergessen, daß im Gegensatz zu früher die Firnisfabriken und in kleinerer Quantitäten die Lackfabriken fast die einzigen Konsumenten sind da andere Industriezweige und speziell die Seifenfabrikation es vorziehen, andere billigere Öle zu verarbeiten.

Trotzdem müssen wir immer nicht aus dem Auge verlieren daß die Zufuhren von Leinsaat in nächster Zukunft entschieden größer sein müssen, denn die Zufuhren in bisheriger Höhe würden auf die Dauer nicht einmal hinreichen, auch nur die Firnisfabrikation ausreichend zu versorgen.

Holzöl.

Hamburg, den 9. April 1925.

Dieser Artikel ist auch in der letzten Woche wenig gehandelt worden, und die Notierungen sind weiter zurückgegangen. Ich notiere für Loko- und Abladungs-Ware £ 60 bis 62 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 9. April 1925.

Palmöl: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche wiederum etwas abgeschwächt, da das Geschäft ziemlich ruhig liegt. Für Termin- und Abladungsware war überhaupt kein Interesse vorhanden. Es wurden nur einige wenige Loko-Partien gehandelt. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.15, Lagos-Palmöl, April eintreffend £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, April eintreffend £ 39.5, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg £ 39, Liberia-Palmöl, Mitte April eintreffend £ 34, Basis 2%, Kongo-Palmöl, Ende April eintreffend £ 33, Basis 2%, Lagos-Palmöl, April-Mai-Abladung £ 38.10, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung £ 38.7/6.

Talg: In der letzten Londoner Talgauktion wurden von 1159 aufgestellten Fässern 519 verkauft. Die Preise waren 10 sh niedriger. Das Geschäft ist nur sehr klein und schleppend. Nur auf Abladung April-Mai und Mai-Juni wurden einige Käufe getätigt. Wir notieren heute freibleibend:

Anglo I Uruguay Beef Tallow, loko, £ 45, Anglo I Uruguay Mutton Tallow, loko, £ 45.15, Anglo Oleo Stock, loko Hamburg £ 47, Montevideo Premier Jus £ 46.10, Premier Jus, leicht verfärbt £ 46, Saladero-Digester Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 43.10, Saladero-Digester Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung £ 43, Matadero Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 42.15, Matadero Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung £ 42.5.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (8. März 1925.) Die Marktlage in den Produktionsländern war für Fettstoffe im allgemeinen stetig, auch die niedergehenden Getreidepreise vermochten z. B. Schmalz und Talg nur wenig zu beeinflussen, erst am Schluß waren Schmalz und Talg in Nordamerika etwas nachgiebiger. Am New Yorker Markt forderten Abgeber u. a. für Schmalz je nach Beschaffenheit Doll. 16,55 bis 16,90 je 100 lbs. Für vorrätigen Talg Extra in Tierces ermäßigten Abgeber ihre Forderung auf 9 1/8 Cents und ohne Verpackung auf 8 7/8 Cents pro Pfd. Die Preise für Baumwollsaatöle zogen am amerikanischen Markt gegen Schluß der Berichtsperiode erneut etwas an.

Die Marktlage in Europa war im allgemeinen sehr ruhig, teils lagen die Preise unverändert, teils neigten sie entsprechend der Haltung Nord- und Südamerikas auch wohl etwas nach unten. Am Antwerpener Markt forderten Abgeber für greifbaren südamerikanischen Rindertalg Frs. 450 bis Frs. 455 pro 100 kg. An den englischen Märkten ging die Nachfrage seit einiger Zeit zurück, die Preise neigten zum Schluß nach unten. Auf der gewohnten Londoner Talgauktion vom 1. April wurden von angebotenen 1017 Kisten nur 518 Kisten abgesetzt. Liverpool forderte zum Schluß für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, zweiter Qualitäten 40 bis 41 sh, guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 bis 46 sh, Hammeltalg 46 sh bis 47 sh 6 d, australischen guten Mischtalg 44 sh 6 d bis 45 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 9. April 1925.

Die Geschäftslage ist unverändert ruhig, jedoch hofft man allgemein, daß nach dem Osterfest sich mehr Bewegung zeigt.

Paraffin: Die Forderungen haben eine weitere Ermäßigung erfahren. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13, für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° April-Abladung von Amerika $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Die Preisrückgänge auf dem Paraffin-Markt haben diesen Artikel noch nicht beeinflussen können, ich notiere daher bei regelmäßiger Nachfrage unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit: Das Geschäft hält sich in engen Grenzen, und ich notiere für Ozokerit Hochprima 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 38,50, 70/72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs: Hier ist nach wie vor ein verhältnismäßig gutes Geschäft bei unverändert fester Tendenz festzustellen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig. Für Loko- und Abladungsware notiere ich sh 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Die in der letzten Woche hereingekommenen größeren Posten haben den Markt, wie vorauszusehen war, nach unten beeinflußt. Ich notiere für fettgrau sh 121 bis 123 p. cwt. und für courantgrau sh 121 bis 123 p. cwt. Abladungs-Ware fettgrau sh 120 und courantgrau sh 118 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Das Geschäft in diesem Artikel ist zurzeit sehr klein, jedoch rechnet man mit Rücksicht auf die unverändert feste Haltung der Abladungs-Länder auf baldige neue Preissteigerungen. Ich notiere $ 7,65 bis 7,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto einschl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager Hamburg bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 9. April 1925.

Der Markt ist bei unverändert ruhiger Geschäftslage preishaltend.

Bienenwachs ist fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,80 bis 3,90 per Kilo verzollt, ausländisches zu 174 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist preishaltend. Wir notieren courantgraues zu 120 bis 122 sh, fettgraues zu 122 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fester. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 74 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin Dollar 14 3/4 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 11. April 1925.

○ Das Geschäft blieb bei uns während der letzten Woche wieder mittleren Umfanges; die Einwirkung der nahenden Feiertage machte sich bereits früh geltend; ein großer Teil der Kontore, die Banken etc. schlossen im Verlaufe des Donnerstags bis zum kommenden Dienstag. Der Verkehrsstreik, der heute sein Ende finden soll, hat viel dazu beigtragen; derartige Streiks wirken für das Wirtschaftsleben eines Handelszentrums wie Hamburg ungemein schädigend. Im Loko-Geschäft für Harz liegen die Preise wenig verändert und bei den einzelnen Abgebern etwas auseinanderlaufend; vielfach bestimmt das Bestreben, Geld zu sehen, zur Gewährung von Konzessionen.

Die amerikanischen Abladungsmärkte zeigten wieder größere Festigkeit und leichtes Ansteigen der Notierungen.

Die letzten Preise stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FG 3,92 1/2/3,96, H 4, J 4, M 4,40, WG 4,75, WW 5,25 $ die 50 kg, ab Lager hier, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,95, D 3,97 1/2, E 3,97 1/2, F 4,02 1/2, G 4,02 1/2, H 4,10, J 4,15, K 4,40, M 4,60, N 4,75, WG 4,85, WW 5,25, X — $ die 112 lbs, Tara 20%, cif hier, erste Kosten.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 7,80, VI 7,85, III 8,50, Ie 9,75, Excelsior 10,50 $ pro 100 kg, Tara 6%, ab Lager, Neugewicht. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,15, X 7,20, IX 7,30, VIII 7,35, VII 7,40, VI 7,50, V 7,85, IV 7,95, III 8,10, II 8,45, Ic 9,25, Is 9,30, Ie 9,60, Excelsior 10,50 $ per 100 kg cif, Tara 7%, Abladungsgewicht, erste Kosten.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 175, WG 170, 3A 195, 4A 206 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, erste Kosten. Französisches Harz, Abladungsware: F 148, G 149, H 150, J 150, K 152, M 154 N 156, WG 160, WW 166, OOO 170, OOOO 172, VAV 174, EX 178, EXO 182, AAA 187, AAAA 194, AAAAA 198, XXX 210 Frrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%, erste Kosten.

Portugiesisches Harz wurde mit $ 7,90 bis 7,75, cif, erste Kosten für ungegradete Ware notiert. Griechische Aufgaben lagen diese Woche im Markte nicht vor.

Der Londoner Markt blieb während der letzten Woche ebenfalls flau; auch drüben setzen die Feiertage mit Donnerstag bereits ein. Die letzten Notierungen des Londoner Marktes lauteten für: Amerikan. Harz, spot-Ware: F/G 17/3, H/J 17/9, M 18/3, N 19/-, WG 21/6, WW 22/3 sh per cwt.; französ. Harz, spot-Ware: F/G 17/-, H/J 17/3, M 18/-, N 18/6, WG 20/6, WW 21/6 sh per cwt.

Die Lustlosigkeit im deutschen Geschäft hielt weiter an und erstreckt sich auf fast alle Branchen. Die innenpolitische Lage hat sich eher verschärft, und es ist noch nicht zu übersehen, wie sich die letzten Beschlüsse der Parteien bezüglich der bevorstehenden endgültigen Wahl auf unsere Auslandsbeziehungen auswirken werden. Vorerst hat der Beschluß der Rechtsparteien nach draußen überall beunruhigend gewirkt; die Feiertage, während

welcher aber wohl auch die große Politik in der Welt etwas zum Ausspannen kommen dürfte, werden geeignet sein, kühleren Auffassungen die nötige Muße zu gewähren. Das wäre nur dringend zu wünschen.

Die wirtschaftliche Krisis, in welcher wir uns nun schon seit Monaten befinden und die in erster Linie eine Folge der politischen Entwicklung ist, scheint an Schärfe immer noch zuzunehmen. Auch die anderen Länder werden mehr und mehr davon betroffen, und besonders in Frankreich steht alles auf des Messers Schneide. Es ist heute nicht abzusehen, welche Entwicklung die nächsten Wochen noch bringen werden, soviel aber steht fest, daß das Vertrauen in eine Wendung zum Besseren stark geschwunden ist.

Was die Abladungsmärkte für Harz anbetrifft, so liegen die Verhältnisse in den europäischen Produktionsgebieten unverändert. Die billigeren Preise werden in Frankreich sowohl, trotz des schwindenden Franken, wie auch in Spanien noch ungefähr beibehalten. Inwieweit die wirtschaftlichen Zustände in Frankreich auf die Entwicklung der neuen Harzgewinnungsperiode einwirken werden, läßt sich heute nicht übersehen. Es ist aber wohl anzunehmen, daß die größere Geldknappheit, die auch im französischen Geschäft zunimmt, die französischen Produzenten nötigen wird, auf einen glatten Absatz ihrer Produkte bedacht zu sein. Die spanischen Harzerzeuger werden sich auf die französische Konkurrenz einstellen müssen. Amerika dagegen wird auch in der neuen Saison seinen eigenen Weg weiter gehen. Bezüglich der Größe der für 1925/26 vorgesehenen Erzeugung hört man jetzt, daß sich die Produzenten drüben auf eine Verminderung von ca. 6% der aus 1924/25 vorliegenden Ziffern einstellen sollen. Ob es aber wirklich dazu kommt, nachdem sich in der letzten Zeit die Aussichten für Terpentinöl gebessert haben, steht noch dahin. Zudem zeigt der Abzug in Harz während der letzten Saison eine erhebliche Zunahme, und die Erzeuger können auch mit dem preislichen Ergebnis der letzten Zeit zufrieden sein, sodaß es ihnen wohl schwer fallen dürfte, sich allzu große Fesseln anzulegen. An den drei Erstmärkten befand sich bei Schluß der Saison ein sichtbarer Harzbestand von nur ca. 188 000 Barrels; die Waldvorräte wurden in den letzten Wochen ebenfalls stark dezimiert. Tatsächlich war dieser Vorrat seit 1918 niemals so klein, mit einer einzigen Ausnahme in 1920, wo nur ca. 127 000 Barrels vorhanden waren. Die sonstigen Ziffern der einzelnen Jahre bewegten sich zwischen ca. 242 000 bis 347 000 Barrels. Mit dem jetzigen Vorrat konnten die Erzeuger leicht in die neue Saison hineingehen, er wird in der nächsten Zeit noch weiter sinken, denn es gehen noch Wochen hin, bis sich die neue Ernte mehr in den Märkten bemerkbar machen wird. Daraus erklärt sich auch die feste Stimmung, die drüben in preislicher Beziehung herrscht und die fürs erste auch weiter bestehen bleiben dürfte.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 11. April 1925.

Der amerikanische Rohölmarkt ist noch immer als recht unsicher zu bezeichnen; es sind jedoch weitere Preisherabsetzungen nicht eingetreten, und es notiert pennsylvanisches Rohöl unverändert Dollar 3,40—3,55. Der Mineralölmarkt ist immer noch wenig belebt, und es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50			RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20			RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320			RM 42,50 bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240			RM 37,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50			RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20			RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß			RM 49,25 bis 55
Petroleum	ausschließlich	Faß	RM 27,50
Putzöl	ausschließlich	Faß	RM 21
Gasöl	unverzollt ausschließlich	Faß	RM 13,25
Bohröl, wasserlöslich			RM 42
Maschinenfett			RM 43
Vaselin, gelb			RM 57
Wagenfett			RM 23
Karbolineum			RM 17,50

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 9. April 1925.

Bei unverändert ruhiger Marktlage waren wesentliche Preisschwankungen kaum zu verzeichnen. Das Inlands- wie auch Exportgeschäft bewegte sich in Anbetracht der kommenden Festtage nur in mittleren Grenzen. Die Farbenpreise lagen nach wie vor schwach; wie bereits im letzten Bericht vorausgesagt, gingen besonders die Zinkweiß-Notierungen weiter zurück. Die Werke ermäßigten ihre Preise nicht unbedeutend; es dürfte weiterhin mit weichender Tendenz zu rechnen sein. In Chlorzink kamen über Antwerpen billige Angebote an den Markt und drückten auf die Preise. Kupfervitriol ging weiter im Preise zurück; die Absatzmöglichkeiten waren nur sehr gering gegenüber reichlichem Angebot. In Naphtalin lag der Markt weiternin sehr ruhig, entgegen der erwarteten Besserung. In Essigsäure kamen von Außenseitern wieder Partien unter den Syndikatspreisen auf den Markt; auch hier dürfte in absehbarer Zeit wieder mit rückgängigen Preisen zu rechnen sein. In Bittersalz und Chlormagnesium konnten sich infolge lebhafterer Nachfrage die Preise etwas befestigen, doch konnte die Steigerung sich in Anbetracht des weiter andauernden Konkurrenzkampfes zwischen dem Chlormagnesium-Verband und dem Wintershall-Konzern nur in beschränkten Grenzen halten.

Alkalien zeigten keine bedeutenden Preisänderungen. In Ätzkali und Ätznatron war mittleres Bedarfsgeschäft zu verzeichnen.

Kopale und Damare: Tendenz ruhig bei mittlerer Nachfrage.

Schellack. Infolge der nahenden Ostertage waren die Abgänge äußerst gering. Gefordert wurden für TN orange sh 275, lemon sh 325.

Leim hatte Anfang dieses Monats ziemlich starke Preisabstriche zu verzeichnen. Bis jetzt konnte sich daraufhin das Geschäft noch nicht wieder merklich beleben. Notiert wurde an verschiedenen Werkstationen für Knochenleim RM 87, Perlenleim RM 90,50, Lederleim RM 108 und für Flockenlederleim RM 108.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. F. Ad. Richter & Cie. A.-G. Chemische Werke Rudolstadt, Verkaufsgesellschaft, Berlin, G. m. b. H. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Vertrieb technischer und chemischer Erzeugnisse, insbesondere derjenigen der Firmen F. Ad. Richter & Cie. Aktiengesellschaft, Baukastenfabrik in Rudolstadt und F. Ad. Richter & Cie. A.-G., Chemische Werke in Rudolstadt. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Regierungsrat Dr. Rudolf Keppeler, Berlin.

† Hamburg. Chemische Fabrik Karl Deventer G. m. b. H. Herstellung von chemisch-technischen Produkten und ähnlichen Artikeln, Handel mit solchen und verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Karl Friedrich Christian Deventer, Kaufmann. Die Einlage des Gesellschafters Deventer wird geleistet durch Einbringung seiner Geheimverfahren zur Herstellung chemisch-technischer Produkte (Stopfbüchsenpackungen, Härtepulver, technische Fette) einschließlich der bereits vorhandenen maschinellen Einrichtung bestehend aus einer Spindelpresse, eisernen Formen verschiedener Art, einem Fettkessel. Der Wert dieser Einbringung wird auf 10 000 RM festgesetzt und dem Gesellschafter Deventer als voll eingezahlt auf seine Stammeinlage angerechnet.

† Hanau. Benalkol G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von flüssigen Brennstoffen, Handel mit Benzol, Benzin, Öle und Fetten. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Willy Rock in Würzburg, Kaufmann Josef Hockgeier in Euerdorf bei Bad Kissingen.

† Leipzig. Seifenfabrik „Verfa" Ludwig Bogdan in Wiederitzsch, Feldstr. 6/8. Der Kaufmann Ludwig Bogdan in Leipzig ist Inhaber. Herstellung und Vertrieb von Seifen, Kerzen, Parfümerien und kosmetischen Artikeln.

† Mannheim. Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kunsthorn und chemisch-technischen Produkten. Stammkapital 6000 RM. Dr. Wilhelm Bitterich, Fabrikant, Dr. Fritz Bitterich, Chemiker sind Geschäftsführer. Geschäftsräume Mannheim, Rennershofstraße 17.

† München. Romosten Chemische Gesellschaft m. b. H. Ungererstr. 6. Herstellung und Vertrieb von chemischen und technischen Artikeln, insbesondere von Romosten-Aurosol, fernerwerb und Verwertung von technischen Erfindungen aller Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Dr. Hermann Römer, Dr. August Ostenrieder, Diplomingenieure.

† Speyer. Alwin Weber, kl. Sämergasse 2. Inhaber Alwin Weber, Kaufmann. Handel mit Parfümerie- und Toilettearikeln en gros und en detail.

Berlin. Neo Aktiengesellschaft für Seifen und chemische Produkte: Waldemar Neubürger und Erich Klämbt sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum alleinigen Vorstandsmitglied bestellt Kaufmann Dr. Waldemar Charin in Charlottenburg.

Berlin. Fett-Import- und Verarbeitungs-Aktiengesellschaft Ober & Walker, Zweigniederlassung Berlin. Zweigniederlassung aufgehoben. Firma hier erloschen.

Berlin. Generaldirektion der van den Bergh Werke m. b. H. Das Stammkapital ist auf 5 000 000 RM umgestellt.

Breslau. Die Opus-A.-G. Ver. Ostdeutsche Parfümerie- und Seifenfabriken will Anzeige gemäß § 240 H.G.B. erstatten.

Frankfurt a. M. Über das Vermögen der „Rudolf Klohorn Aktiengesellschaft" (Chemikaliengroßhandlung), Friedbe-

ger Landstr. 30, ist am 28. März 1925, Vormittags 11 Uhr 45 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Rechtsanwalt Dr. Fuchs, hier, Neue Mainzer Straße 76, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 16. April 1925. Frist zur Anmeldung von Forderungen bis zum 18. April 1925. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend empfohlen. Erste Gläubigerversammlung: 16. April 1925, Vormittags 10 Uhr, allgemeiner Prüfungstermin: 30. April 1925, Vormittags 9 Uhr, hier, Zeil 42, 1. Stock, Zimmer 22.

Großschönau. Fabex-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Export chemischer und technischer Erzeugnisse in Seifhennersdorf bei Zittau. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Hamburg. Dr. Rudolf Koetschau, früher langjähriger technischer Direktor der Mineralölwerke Albrecht & Co., Hamburg-Kl.-Grasbrook, und jetziger Mitinhaber des Petroleuminstituts Dr. Rudolf Koetschau, Hamburg, Holstenwall 12, wurde von der Handelskammer Hamburg zum beeidigten Handelschemiker ernannt.

Hamburg. A. L. Mohr G. m. b. H., mit Zweigniederlassungen zu Altona (A.-G. Altona) und Berlin (A.-G. Berlin-Mitte). Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers H. Sauter beendigt. Am 27. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der § 5 (Stammkapital) des Gesellschaftsvertrags ist geändert worden. Stammkapital: 4 250 000 RM.

Heidelberg. Deutsche Bergin-Aktiengesellschaft für Kohle- und Erdölchemie in Heidelberg, mit Zweigniederlassung in Mannheim-Rheinau unter der Firma Bergin-Anlage Rheinau der deutschen Bergin-Aktiengesellschaft für Kohle und Erdölchemie. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. November 1924 ist das Stammkapital von 1 000 000 PM umgestellt in 1 000 000 RM, eingeteilt in 100 auf den Inhaber lautende Stammaktien à 10 000 RM.

Kleve. Clever Ölmühle, G. m. b .H. — Gegenstand des Unternehmens ist 1. Handel mit Saaten, Ölen und Fetten jeglicher Art sowie mit allen Hilfsstoffen, Bedarfsgegenständen und Erzeugnissen, welche bei der Gewinnung und Bearbeitung von Ölen und Fetten Verwendung finden oder anfallen. 2. Betrieb von Ölmühlen, Raffinerien, Härtungen sowie sämtlichen Einrichtungen, die für die Bearbeitung und Gewinnung von Ölen und Fetten in Betracht kommen. Stammkapital auf 500 000 RM umgestellt.

Köln. Über das Vermögen der Firma Kranenberg & Co. m. b. H. Vertrieb von Rohmaterialien und Produkten der chemisch-technischen Industrie, in Köln, Gewerbehaus, ist am 2. April 1925, Nachmittags 1½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Justizrat Friling in Köln, Hunnenrücken 31. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 5. Mai 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 1. Mai 1925, Vormittags 11¾ Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 20. Mai 1925, Vormittags 11¾ Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, Reichenspergerplatz, Zimmer 223.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Edmund Eyermann in Leipzig-Plagwitz, Alte Straße 5, alleinigen Inhabers einer ebenda betriebenen Großhandlung in Seifen und chemischen Produkten unter der handelsgerichtlich nicht eingetragenen Firma „Edmund Eyermann", ist am 3. April 1925, Nachmittags 1¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Otto Steinmüller in Leipzig, Thomasgasse 5. Anmeldefrist bis zum 23. April 1925. Wahl- und Prüfungstermin am 6. Mai 1925, Vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 15. April 1925.

Oberrieden am Zürichsee. Die Firma Rieder & Gyr, Seifen-, Öl- und Fettwarenfabrik, eröffnete am 1. April ihren Betrieb..

Wandsbek. Seifenfabrik Baumann & Boll. Der jetzige Firmeninhaber ist der Kaufmann Robert Salomon Cürjel in Hamburg. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Schulden ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch den Kaufmann Robert Salomon Cürjel ausgeschlossen.

Verein deutscher Ölfabriken, Mannheim. Der Bericht für 1924 verweist auf die Schwierigkeiten des Geschäftes im vergangenen Jahre; die Konkurrenz habe stark zugenommen, obwohl der Konsum nicht gewachsen sei, Steuern und Zinsen belasteten das Geschäft sehr nachteilig. Es wird nur in einer Position abzüglich aller Unkosten ein Bruttogewinn für 1924 mit RM 408 337 verzeichnet, dem Abschreibungen von RM 280 846 gegenüberstehen, sodaß als Reingewinn RM 127 591 bezeichnet werden, die bis auf M 6380 Reserve-Zuweisung vorgetragen werden sollen. Eine Dividende wird nicht vorgeschlagen. Aus dem Text des Berichtes läßt sich entnehmen, daß für Zinsen und Steuern in 1924 „weit über M 1 Million" bezahlt wurden. Die Bilanz per Ende 1924 verzeichnet bei RM 6,80 Mill. Aktienkapital und RM 340 000 Reserve die Verpflichtungen ohne nähere Erläuterung mit RM 4,31 (Golderöffnungsbilanz: 2,26) Mill. Andererseits sind bewertet die Fabriken mit RM 7,47 (7,42) Mill., die Warenvorräte etc. mit RM 3,22 (0,70) Mill., die Außenstände mit RM 0,66 (1,04) Mill. An Kassa und Wechseln waren vorhanden RM 0,11 (0,22) Mill. Das starke Anwachsen der Kreditoren scheint auf eine wesentliche Verschlechterung der Liquidität hinzuweisen. Über den Stand des Bankkontos fehlen Angaben, ebenso über den Geschäftsgang im neuen Jahre und über die Aussichten. (G.-V. 15. April.) (Frkf. Ztg.)

Die H. Schlinck & Cie. A.-G. in Hamburg weist für das am 31. Dezember 1924 abgelaufene Geschäftsjahr einen Bruttogewinn von 5,6 Millionen M (6,6 im Jahre 1913) auf. Nach Absetzung der Generalunkosten mit 5,1 (5,2) Millionen M sowie der Abschreibungen in Höhe von 343 858 M (513 090 M und Zinsen und Bankprovisionen mit 407 821 M) verbleibt ein Überschuß von 116 941 M (598 278 M). Von einer Dividendenausschüttung wird abgesehen (1913: 6%), und zwar werden 6963 M dem Reservefonds zugewiesen und die restlichen 109 978 M auf neue Rechnung vorgetragen. Der Geschäftsgang im Jahre 1925 ist, wie die Verwaltung im Bericht schreibt, bis jetzt befriedigend verlaufen. In der Bilanz werden u. a. Debitoren mit 2,8 (3,6) Millionen M und Warenvorräte mit 5,5 (4,9) Millionen M ausgewiesen. Kreditoren hatten 9,4 (6,2) Millionen M zu fordern. (Berl. Tagebl.)

Anton Jurgens Margarinefabrieken, Oss. Aus Amsterdam wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „Die Verwaltung schlägt der G.-V. (4. Mai) eine Dividende von 6% auf die verschiedenen Sorten Vorzugsaktien, aber Unterlassung der Zahlung einer solchen auf die Stammaktien vor. Die Gewinn- und Verlustrechnung schließt mit einem Überschuß von Fl. 22,24 (17,08) Mill., wonach nach Zinsenzahlung auf die 6%igen Obligationen noch Fl. 19,82 (14,44) Mill. verbleiben. Dem Amortisationsfonds der Obligationen sollen Fl. 5 Mill. und dem Reservefonds 5 Mill. zugewiesen und Fl. 8,84 (8,47) Mill. auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Vom Weltmarkt

Seifen in Ägypten. Ägypten verbraucht bedeutende Mengen Seifen verschiedener Provenienz, tatsächlich haben sich die eingeführten Mengen im Laufe des Jahres 1923 auf ungefähr 9500 t erhöht, die einen Wert von ungefähr 400 000 ägyptischen Pfund repräsentieren.

Die eingeführten Seifen sind übrigens nicht die einzigen, die den Bedarf versorgen, die heimische Fabrikation liefert ebenfalls ihr Kontingent, das schwierig zu berechnen ist. Es ist übrigens interessant zu erwähnen, daß die Seifenfabrikation eine der Branchen ist, in welcher sich am besten die Beweglichkeit der ägyptischen Industrie zeigt.

Die in Ägypten verbrauchten Seifen lassen sich in zwei Gruppen einteilen; Seifen orientalischer Fabrikation und Seifen europäischer Fabrikation. In die erste Kategorie gehören die von Palästina, Syrien, Griechenland, Tunis und die im Lande fabrizierten; sie sind hauptsächlich für die eingeborenen Einwohner bestimmt. In die zweite Kategorie gehören die Seifen aus Marseille, England und den Niederlanden, die besonders für die europäischen Verbraucher bestimmt sind.

Seifen aus Palästina: In den 9500 t nach Ägypten eingeführter Seife beträgt die aus Palästina stammende 4200 t, das ist also fast die Hälfte, und repräsentiert einen Wert von 200 000 ägyptischen Pfund. Die Seife wird in zwei Zentren erzeugt, in Nablous und Jaffa.

Seifen aus Syrien: An die Seifen von Palästina kann man diejenigen von Syrien anschließen, die ungefähr in derselben Form hergestellt werden, doch von gewöhnlicher Beschaffenheit, alle auf Grundlage von Olivenöl und Soda.

Seifen aus Kreta: Sie sind bekannt unter dem Namen „Kandia-Seifen". Sie zeigen die Form eines etwas verlängerten Brotes von weißer oder grüner Farbe. Diese beiden Sorten werden jetzt in Kisten versandt; vorher war diese Verpackung den besseren Sorten vorbehalten, die anderen kamen in Säcken.

Seifen aus Tunis: Sie sind Gegenstand einer Einfuhr von geringem Umfang, die sich aber entwickeln könnte. Sie entsprechen tatsächlich dem Geschmack der eingeborenen Bevölkerung und sind aus Olivenöl hergestellt. Ihre Aufmachung ist entschieden mangelhaft: 5-kg-Blöcke von grüner Farbe und sehr schlecht geformt.

Seifen einheimischer Produktion: Die einheimischen Seifenfabriken von Kairo und Alexandrien erzeugen eine Seife, die derjenigen von Nablous nachgeahmt ist. Die Seifen einheimischer Erzeugung sind auf Grundlage von Baumwollsaat-, Kokos- und Sulfuröl hergestellt (entsprechend den Qualitäten). Das Kokosöl wird direkt von Ceylon eingeführt. Das Baumwollsaatöl wird in Form von „Schleim" verwendet; man versteht darunter den Rückstand von der Reinigung des Baumwollsaatöles. Dieser „Schleim" enthält noch verseifbare Bestandteile. (Lloyd Commercial.)

Britisch-Indien, Ausfuhr von Rizinus. Im Verlaufe der ersten 6 Monate 1924 wurde nach einem Bericht des schweizerischen Generalkonsulats in Bombay von Bombay aus mehr und von Coconada aus weniger verschifft als in der gleichen Periode des Vorjahres. Der Export war während der ersten 4 Monate lebhaft, ging dann aber infolge hoher Preise und knapper Zufuhren bedeutend zurück, sodaß sich auch die auf das 2. Halb-

jahr gesetzten Hoffnungen nicht erfüllten. Für dieses Jahr wird eine Belebung des Geschäftes erwartet, da eine gute Ernte in Aussicht steht und die Preise sich wieder zurückbewegen.

Uruguay. Einfuhr von Leim und Gelatine. Nach einem Bericht des französischen Handelsattacheés in Montevideo betrug die Einfuhr von Leim und Gelatine nach Uruguay 1921, dem letzten Jahr, für welches eine Statistik vorliegt:

	Gesamteinfuhr		franz. Anteil	
	kg	Pesos	kg	Pesos
Gelatine	2 757	1 950	627	439
Leim	117 762	28 261	12 265	2 944

Einem stärkeren Absatz der französischen Produkte steht trotz ihrer Qualität ihr hoher Preis im Wege; der Hauptkonkurrent in Leim ist Brasilien, wo seit einigen Jahren Fabriken entstanden sind, die geringwertige Ware, aber zu sehr billigen Preisen liefern. Die Einfuhr aus Brasilien betrug 51 189 kg i. W. von 12 285 Pesos, aus Argentinien 26 296 kg im Werte von 6 311 Pesos.

Vereinigte Staaten von Amerika. Leimproduktion 1924. Nach der Statistik des „Bureau of the Census" wurden in den ersten drei Quartalen von 1924 folgende Mengen von Leim erzeugt:

	3. Quartal	2. Quartal	1. Quartal
Lederleim:			
Zahl der Fabriken	32	36	36
Produktion (Mill. lbs.)	12,5	15,9	17,2
Knochenleim:			
Zahl der Fabriken	27	28	29
Produktion (Mill. lbs.)*)	7,7 (1,4)	8,6 (2,3)	11,5 (3,6)

Sesamöl in China und Japan. Von den Ländern des fernen Ostens erzeugen nur China und Japan Sesamöl in genügenden Mengen, um einen Export möglich zu machen. Französisch Indo-China hat eine kleine Produktion, die fast völlig im Lande selbst verbraucht wird. Hankow ist der wichtigste Erzeugungs- und Sammelplatz in China. Die Saat wird in großen Mengen in allen benachbarten Provinzen angebaut, besonders in Szechwan. Viel Öl wird von den Eingeborenen im Innern erzeugt und nach Hankow gebracht, aber auch in Hankow selbst wird eine große Menge erzeugt. Gemäß den im „Finance and Commerce" (Shanghai) veröffentlichten Statistiken betrug die Ausfuhr von Hankow in 1923: 11 347 piculs im Werte von 145 128 Hk. Tls., während die gesamte Ausfuhr Chinas 21 488 piculs im Werte von 294 049 Hk. Tls. betrug. Chinkiang ist der zweitgrößte Ausfuhrplatz, und mit Ausnahme von Hankow der einzige Hafen, welcher Handel von einigem Wert hat. Kleinere Verschiffungen erfolgen von Tientsin, Nanking, Shangha, Canton, Kiukiang, Chefoo, Harbin und Manchouli.

Die Produktion von Sesamsaat in Japan ist nicht groß, aber die japanischen Ölmühlen führen große Mengen der Saat nach Japan ein und führen das Öl aus. Die hauptsächlichsten Ölzentren sind Kobe, Osaka, Nagoya und Tokyo. Von Chinas Gesamtexport an Öl im Jahre 1923 war Hong Kong der größte Abnehmer, der 5549 piculs im Werte von 89 815 Hk. Tls. übernahm. Unter Einrechnung von Japan wurden Verschiffungen ausgeführt nach Macao, Französisch Indo-China, Siam, Holl.-Indien, Britisch-Indien, Niederlande, Rußland und Sibirien, Korea, Singapore und den Straits-Settlements. Einige Jahre vorher erwarben Groß-Britannien und die Vereinigten Staaten ansehnliche Mengen. Hong Kong hat einen geringen Handel in Sesamöl, und die Hauptmenge seiner Ausfuhr geht an die Vereinigten Staaten. Japans Ölausfuhr geht fast ganz in die Vereinigten Staaten, nur geringe Verschiffungen gehen nach Kanada und andere Länder des fernen Ostens.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Industrie des Auslandes.

Von der schwedischen Margarine-Industrie. Wir entnehmen einem Aufsatz der Nordischen Wirtschafts-Zeitung folgende interessante Angabe über Schwedens Margarine-Industrie: „Es bestehen zurzeit 12 Fabriken, deren Gesamtproduktion im Jahre 1923 auf 23 000 t geschätzt wird. Das ist etwas weniger als in der Vorkriegszeit; denn im Jahre 1913 wurden 25 538 t hergestellt. Die Margarineeinfuhr, hauptsächlich aus Holland, ist größer als vor dem Kriege; der Verbrauch im Lande ist ungefähr der gleiche wie in der Vorkriegszeit. Die geringe Ausfuhr von Margarine geht nach Norwegen. Gegenüber dem geringen Margarineverbrauch hat der Butterverbrauch Schwedens beträchtlich zugenommen. Seit dem Jahre 1919 steigert sich die Butterherstellung regelmäßig, sodaß die des Jahres 1923 kaum geringer gewesen sein wird, als die des Jahres 1913. Vor dem Kriege wurden jährlich ungefähr 20 000 t Butter zumeist nach England ausgeführt, das auch heute noch für dasselbe Quantum Butter Abnehmer ist. (Margarine-Halbmonatschrift, Berlin).

Handel und Verkehr.

Vorschläge zur Bekämpfung des Zugabenunwesens. Bei Beratungen des Einzelhandelsausschusses der Industrie- und Handelskammer in Berlin wurde in Erinnerung gebracht, daß schon vor dem Kriege über den Antrag verhandelt wurde, die Auswüchse des Zugabewesens durch eine Änderung des Gesetzes gegen den unlautern Wettbewerb zu bekämpfen. Nach dem damaligen Antrage sollte das Wettbewerbsgesetz durch folgende Bestimmungen ergänzt werden:

§ 6a. Wer in öffentlichen Bekanntmachungen oder in Mitteilungen, die für einen größeren Kreis von Personen bestimmt sind, ankündigt, daß bei dem Verkauf von Waren oder gewerblichen Leistungen Anweisungen (Gutscheine, Rabattmarken und dergl.) auf künftige Gewährung von Nebenleistungen irgendwelcher Art zu den gekauften Waren und Leistungen gegeben werden, darf dabei diese Nebenleistungen nicht als Zugaben bezeichnen.

Zuwiderhandlungen gegen dieses Verbot werden mit Geldstrafe bis zu 150 M oder mit Haft bestraft, sofern nicht nach andern gesetzlichen Bestimmungen eine höhere Strafe eintritt.

§ 10a. Wer bei dem Verkauf von Waren oder andern gewerblichen Leistungen Anweisungsscheine der in § 6a bezeichneten Art verabfolgt, ist gehalten, auf ihnen den Teilbetrag in Geld anzugeben, der dem Teil der angewiesenen Nebenleistungen entspricht. Sofern die Nebenleistung ganz oder teilweise auch zur Gewährung von Rabatt oder ähnlichen Preisnachlässen dient, hat er dies, und zu welchem Betrage der Preisnachlaß erfolgt, darauf zu vermerken. Jede Anweisung ist von dem Aussteller innerhalb der gesetzlichen Verjährungsfrist der Kaufpreisforderung zu dem vollen angegebenen Einzelbetrage in bar einzulösen.

Wer diesen Vorschriften zuwiderhandelt, wird mit Geldstrafe bis 150 M oder mit Haft bestraft.

§ 10b. Wer bei dem Verkaufe von Waren oder andern gewerblichen Leistungen Anweisungen und Nebenleistungen in der in § 6a erwähnten Art verabfolgt und sich bei dieser Verkaufsweise einer nach § 1 zu beurteilenden Handlung schuldig macht, dem kann vom Gericht die Ausgabe von Anweisungen überhaupt auf die Dauer bis zu fünf Jahren untersagt werden.

Zuwiderhandlungen gegen dieses Verbot werden mit Gefängnis bis zu einem Jahr und mit Geldstrafe bis zu 5000 M oder mit einer dieser Strafen geahndet."

Der Einzelhandelsausschuß hat beschlossen, die Aufmerksamkeit der beteiligten Kreise von neuem auf diesen Antrag zu richten und eine neue Erörterung über die Zweckmäßigkeit eines Vorgehens der geschilderten Art einzuleiten. Soweit schon jetzt Auswüchse des Zugabewesens sich als Zuwiderhandlung gegen die geltenden Vorschriften des Gesetzes gegen den unlautern Wettbewerb darstellen, wird empfohlen, etwaige Beschwerdefälle vor das Einigungsamt der Industrie- und Handelskammer in Berlin zur Schlichtung von Streitigkeiten aus dem Wettbewerbsgesetze zu bringen.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Zölle und Steuern.

Japan. Beabsichtigte Aufhebung des Luxuszolls auf gewisse ätherische Öle. Nach einem englischen telegraphischen Gesandtschaftsbericht aus Tokio ist in der Kammer eine Vorlage eingebracht worden, wonach der im vergangenen Jahre in Kraft getretene Luxuszoll von 100% ad val. für gewisse wohlriechende ätherische Öle (Tarif-Nr. 95,1) aufgehoben werden soll.

Vereinigte Staaten von Amerika. Zolltarifentscheidung über medizinische Seifen. Der Board of United States General Appraisers hat entschieden, daß medizinische Seifen nicht als Toiletteseife nach § 82 des Tarifgesetzes von 1922 mit 30% vom Wert, sondern unter der Rubrik „alle anderen Seifen und Seifenpulver, nicht besonders vorgesehen" mit 15% vom Wert nach dem gleichen Paragraphen zu verzollen sind.

(Die Chem. Industrie.)

Schweden. Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte. Eucerinum anhydricum, eine hellgelbe, salbenartige Ware, bestehend aus 95% Paraffinsalbe und 5% Oxycholesterin. Die Ware, in vorgefundenem Zustand eine Salbenbasis, wird bei der Behandlung gewisser Krankheiten verwendet und kann auch, nach Einarbeitung von Wasser, eine Verwendung finden, die der der kosmetischen Mittel nahe kommt. Tarifnr. 1259.

Brown Oil Dryer, eine dunkelbraune, zähe Flüssigkeit, die Harz, Manganresinat sowie Mineralöl und Terpentinöl enthält, angeblich zur Verwendung als Sikkativ bestimmt ist und sich beim Ausstreichen wie Firnis verhält. Tarifnr. 1119.

Shampoonpulver (Henna Shampoo Powder, Ordinary Grade) mit geringem Zusatz von dem Haarfärbemittel Henna. Tarifnr. 1225.

Camesco R. Oil, ein braunes Öl, sulfurierten Tran bildend, zum Teil mit Alkali neutralisiert. Die Ware, die als Tranöl in den freien Verkehr gesetzt worden ist, soll als Lederappreturmittel verwendet werden. Tarifnr. 1124.

Sagrotan und Alkalysol, flüssige, seifenhaltige Desinfektionsmittel darstellend. Tarifnr. 1125.

Eisenoxydschwärze, Magnetit darstellend, zu einer solchen Feinheit pulverisiert, daß die Ware als Farbe verwendbar ist. Tarifnr. 1187.

*) Extrahierter Knochenleim in Klammern.

Gumminat W, eine helle schwerfließende Lösung aus Magnesiumsulfat mit Zusatz von Pflanzenleim, jedoch nicht Glutenleim, sowie wahrscheinlich als Konservierungsmittel Formalin. Das Präparat, das weder Dextrin noch Stärke enthält, hat in unverdünntem Zustand leimende Eigenschaften und soll als Appreturmittel verwendet werden. Tarifnr. 1250. Hierdurch wird die Tarifentscheidung vom 20. Juni 1923 (Hand.-Archiv 1923, S. 985), nach der die Ware nach der Tarifnr. 1246 abzufertigen war, geändert.

Essence of Rennet, eine wasserklare Flüssigkeit, Käselabextrakt darstellend. Tarifnr. 1254.

Cresyntan, eine graubraune Flüssigkeit, ein auf chemischem Wege hergestelltes Gerbmittel bildend. Tarifnr. 1259. (Anwendung des Beschlusses der Königl. Generalzolldirektion, aufgenommen im Rundschreiben Nr. 53 und im Zollbehandlungszirkular Nr. 88 unter Tarifnr. 1259, die Zollbehandlung von Neradol bzw. Esco-Extrakt betreffend.)

Grotan, Chlorphenolsalz darstellend, in Tablettenform eingeführt; die Ware soll, in Wasser aufgelöst, als Desinfektionsmittel verwendet werden. Tarifnr. 1259.

Maxynchrom, eine dunkelgrüne Flüssigkeit, außer Chromsulfat ein synthetisches, organisches Gerbmittel enthaltend. Tarifnr. 1259.

Margo-Silba, ein in gemeinsamer Paketverpackung eingeführtes Versilberungs- und Putzmittel, eine in einer Glasflasche befindliche weiße, trübe Flüssigkeit, neben Wasser Chlorsilber, Calciumcarbonat, Chlorid und Kalium- und Natriumnitrat sowie etwas Gips (Tarifnr. 1259) enthaltend, ein in Papierbeutel eingeschlossenes rosa Pulver, hauptsächlich aus Calciumcarbonat und Eisenoxyd bestehend (Tarifnr. 14), sowie Abfallstücke (Putzlappen) aus Wollenstrumpfstuhlwaren (Tarifnr. 1323). Tarifnr. 1259, 14 und 1323. (Chem. Industrie.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Der Warenzeichenschutz in China. Der Vertrauensmann des Außenhandelsverbandes in Shanghai, Dr. Vogel, schreibt dem Außenhandels-Verband:

Wiederholte Anfragen aus Deutschland lassen erkennen, daß die heimischen Interessentenkreise über die gegenwärtige Lage des Warenzeichenschutzes in China nur höchst mangelhaft unterrichtet sind. Eine kurze Darstellung des Warenzeichenschutzes, der gegenwärtig in China nach dem bestehenden Gesetz zu erreichen ist, erscheint daher am Platze.

Das im Mai 1923 in Peking erlassene Warenzeichengesetz ist das erste seiner Art, das China überhaupt hervorgebracht hat. Obwohl die fremden Mächte seit ungefähr 25 Jahren auf die Schaffung einer gesetzlichen Grundlage für den Warenzeichenschutz in China drängen, kam der Erlaß des erwähnten Gesetzes für die Beteiligten höchst überraschend. Über die gesetzgeberischen Vorarbeiten war fast nichts verlautet, ebenso war in der Presse von der Durchberatung des Gesetzes im Parlament nichts zu spüren gewesen. Die Mächte wurden daher plötzlich vor ein bereits abgeschlossenes, nach chinesischem Staatsrecht ordnungsgemäß erlassenes Gesetz gestellt, das innerhalb Chinas für chinesische Reichsangehörige und nichtexterritoriale Ausländer ohne weiteres Geltung hatte. Einwendungen gegen die Fassung des Gesetzes und die vorgesehene technische Handhabung des Warenzeichenschutzes, wie sie alsbald von seiten der Vertragsmächte vorgebracht wurden, konnten daher nicht verhindern, daß während der schwebenden Verhandlungen, die China mit bewährter Kunst von vornherein in die Länge zog, schon massenhaft Warenzeichen nach dem neuen Gesetz angemeldet und eingetragen wurden. Anmeldungen erfolgten in erster Linie von chinesischer Seite, bald aber auch, und zwar in großer Zahl, seitens deutscher Reichsangehöriger, die als Nichtexterritoriale dem Gesetz ohne weiteres unterworfen waren. Außerdem brachten von Anfang an Japaner ihre Zeichen in großen Mengen zur Anmeldung. Der Widerstand der Mächte richtete sich vor allen Dingen gegen die durch das Gesetz angeblich bedingte Verletzung exterritorialer Rechte, ferner gegen gewisse Mängel in der technischen Handhabung des Schutzes bei Verletzung von Warenzeichenrechten sowie dagegen, daß die vorläufigen Hinterlegungen von Warenzeichen bei den Seezollämtern in Shanghai und Tientsin nicht genügend berücksichtigt schienen.

Mit diesen Hinterlegungen hat es folgende Bewandtnis: Als man zu Beginn des Jahrhunderts China zum Erlaß eines Warenzeichengesetzes nach abendländischem Vorbild drängte, hat man in der Erkenntnis, daß bis zum Erlaß eines solchen Gesetzes vermutlich Jahre verstreichen würden, versucht, einen provisorischen Schutz von Warenzeichen in China dadurch herbeizuführen, daß man bei den Seezollämtern in Shanghai und Tientsin Behörden schuf, bei welchen Warenzeichen vorläufig hinterlegt werden konnten. Diese Hinterlegung geschah wohlgemerkt ohne eigentliche gesetzliche Grundlage für einen Warenzeichenschutz und sollte nur bewirken, daß die vorläufigen Hinterlegungen im Falle des späteren Erlasses eines solchen Gesetzes bevorzugte Berücksichtigung fänden. Die Schwierigkeit bestand jedoch darin, daß diese Behörden eine regelrechte Prüfung der Anmeldungen nicht vornahmen, vielmehr jede Anmeldung unbesehen in ein laufendes Register eintrugen. Da diesen Ämtern jede Handhabe fehlte, von sich aus einem etwaigen Mißbrauch von Warenzeichen entgegenzuwirken, so machten sie die Entgegennahme eines Antrages auf Hinterlegung nicht davon abhängig, daß nicht etwa dasselbe Zeichen schon von anderer Seite zur Anmeldung gebracht worden war.

Das neue chinesische Warenzeichengesetz hat eine generelle Übernahme der vorläufigen Hinterlegungen bei den Seezollämtern nicht ausgesprochen, sondern lediglich in seinem Art. 4 eine bevorrechtigte Anmeldung für solche Warenzeichen geschaffen, die 5 Jahre vor Erlaß des Gesetzes in China nachweisbar in Gebrauch waren und innerhalb von 6 Monaten nach seinem Erlaß angemeldet werden. Diese Frist, die ursprünglich im November 1923 ablief, ist wiederholt, zuletzt bis auf den 30. Juni 1925, verlängert worden, sodaß sie gegenwärtig noch läuft. Die Bevorzugung solcher Zeichen besteht darin, daß diese vor gleichzeitigen oder auch früheren Anmeldungen jüngerer Marken den Vorzug genießen und ohne 6monatige Probeveröffentlichung sofort eingetragen werden.

Der Protest der Vertragsmächte gegen das Warenzeichengesetz ist bis heute offiziell nicht aufgehoben worden. Indessen ist von diesem Protest eine praktische Wirkung deshalb kaum mehr zu erwarten, weil während des nunmehr zweijährigen Bestehens des Warenzeichengesetzes inzwischen Angehörige aller Vertragsstaaten, insbesondere Amerikaner, aber auch Engländer Anmeldung ihrer Zeichen in Peking vornehmen. Praktisch hat sich das Warenzeichengesetz damit durchgesetzt. Die monatlichen Veröffentlichungen des Warenzeichenamtes zeigen eine ständig wachsende Zahl von Eintragungen. Offenbar ist das Amt heute von Anträgen aus allen Teilen der Welt geradezu überschwemmt. Es ist nur natürlich, daß unter solchen Umständen auch der exterritoriale Kaufmann eher die Kosten der Eintragung seines Zeichens daran wendet, als daß er sich auf die Wirkung diplomatischer Proteste verläßt.

Es kann natürlich bei den heutigen Zuständen in China mit einem wirklich durchgreifenden Schutz auch der eingetragenen Warenzeichen nicht in jedem Falle gerechnet werden. Immerhin ist nach der heutigen Lage der Dinge die Eintragung doch die Voraussetzung für das Maß von Sicherheit, das heute in China überhaupt erreicht werden kann. Die Erfordernisse und Kosten der Eintragung in Peking sind in Folgendem kurz zusammengestellt:

Zur Eintragung eines Warenzeichens bei dem Warenzeichenamt in Peking ist erforderlich die Einsendung:

1. von 10 Bildern der Marke (Federzeichnung auf hartem Papier oder Klischee-Abzug, Länge und Breite nicht über 5" gleich 16 cm);
2. eines Druckstocks (Länge und Breite nicht über 4" gleich 8 cm), Dicke nicht über 8/10 cm;
3. einer Vollmachtsurkunde;
4. eines amtlichen Nachweises über die Nationalität der Firma und die zeichnungsberechtigten Vertreter der Firma.

Anträge in ausländischen Sprachen müssen ins Chinesische übersetzt werden.

Die Eintragungsgebühr beträgt $ mex. 40,—, die Anmeldegebühr $ mex. 5,— pro Marke — und Klasse.

Bei Eintragung einer Marke in zwei verschiedene Klassen ist daher eine Gebühr von $ mex. 90.— zu entrichten.

Der Vertrauensmann des Verbandes in Tientsin schreibt in der gleichen Angelegenheit: Leider sind die Möglichkeiten, die der Regierungserlaß vom August vorigen Jahres bot, bisher so gut wie nicht ausgenutzt worden. Kein ausländischer Sachverständiger ist für das Schutzmarkenamt engagiert worden. Die vorgesehenen Zweigämter sind nicht eröffnet worden. Die chinesische Regierung hat nichts vorgesehen, um die Interessen der Ausländer wirksam zu vertreten.

Es liegt im Interesse aller deutschen Besitzer von Schutzmarken, diese noch während der Übergangsbestimmungen eintragen zu lassen, denn es ist unglaublich, mit welchen Schwierigkeiten Prozesse vor chinesischen Gerichten verbunden sind, die gewöhnlich zwei Jahre oder länger dauern. Wer die Eintragung zuerst vornimmt, befindet sich im Vorteil. Das chinesische Gesetz kennt keine Bestrafung widerrechtlicher Benutzung von Handelsmarken. Jedoch können nach § 243 des Zivilgesetzes Bestrafungen wegen Fälschung öffentlicher Urkunden, Dokumente etc. oder nach § 359 wegen Schädigung des persönlichen oder geschäftlichen Kredits anderer Personen stattfinden. (Deutscher Außenhandel.)

Organisation und Betrieb.

Etwas über Packungen, deren Aufmachung und Verwendung.

* „Ja wenn die Verpackung nicht wäre, könnte oder würde ich Ihnen einen Auftrag geben; aber so kommt mich die Sache zu

teuer, ist es Ihnen nicht möglich, den Artikel anders oder doch billiger zu verpacken?" Dieses Thema ist ein tägliches, und den meisten Fabrikanten macht tatsächlich die Verpackungsart viel Sorgen, und warum, weil meistens die Packungen nicht zweckmäßig gewählt werden.

Denken wir an irgendeinen Spezialartikel, den eine Firma in großen Mengen herstellt und der dann beim Detaillieren im Laden ebenfalls in größerem Maßstab aufgestellt wird, dieser Artikel hat aber z. B. eine sonderbare Form, sodaß ein schönes ordnungsmäßiges „Zurschaustellen" nicht gut möglich ist und schon deshalb nicht, weil seitens des Fabrikanten der Artikel nach alter Art in Papier verpackt und umschnürt ist. Diese Art der früher überall gebräuchlichen Papierverpackung hat einmal den Nachteil, daß beim Transport viel Schaden entsteht, der Empfänger muß zur Kontrolle jedes Stück auspacken, dann wieder zeitraubend einschlagen und zuletzt beim Verkauf an seine Kunden eine zeitraubende Verpackung vornehmen, die der richtige Kaufmann so vornehmen muß, daß das Ansehen seines Geschäftes nicht notleidet, und dabei bekommt er für diese kostbare Verpackungsart nichts, und der betreffende Kunde läuft Gefahr, daß der manchmal ein Geschenk darstellende Artikel nicht so an den Bestimmungsort kommt, wie es sein soll. Kurz gesagt, diese hier angeführte Art der Verpackung gewissen Spezialartikel ist nicht nur die teuerste, sondern auch die zeitraubendste.

Wie sieht die Sache bei dem Fabrikanten aus, der viel Wert auf eine zweckmäßige geschmackvolle Verpackungsart legt? Im Fertigmachraum sind hier die verschiedensten Verpackungsarten schön und zweckmäßig aufgestapelt. Nach der letzten Kontrolle legt der Kontrolleur den Gegenstand in die vielleicht auch innerlich noch zweckmäßig ausgestattete Schachtelpackung, steckt den Deckel auf, und der Gegenstand ist für die weitere oder nähere Reise oder aber auch für die Lagerstapelung vor allen äußeren Einflüssen gesichert. Mancher sagt, ja das ist recht schön und nett, aber der Preis der Verpackung! Die Kosten dieser Verpackungsart sind viel billiger als diejenigen der pirmitiven Papierverpackung, denn rechnet man den Zeitaufwand für letztere Verpackungsart, der viel größer ist als der bei der vorbereiteten Kartonverpackung, so ist schon das meiste bezahlt; nun kommt aber hinzu, daß mit der Kartonpackung eben nicht bloß der Artikel in allen Teilen geschont ist, sondern eine wirkungsvoll angebrachte Reklame gibt stets auch die Gewähr, daß der Inhalt der Packung von selbst angepriesen wird.

Jeder Detailleur kauft heute unbedingt einen Artikel, den er nur aus dem Regal zu nehmen braucht, um ihn dem Kunden auszuhändigen. Der Verbraucher benützt die leere Packung zu Hause noch lange, und mancher Besucher oder Nachbar sieht immer wieder das gleiche Bild der Reklame (denken wir z. B. an die „Bosch Radlicht"-Packungen, „Vesuv-Packungen", „Schüle Hohenlohe"-Nährmittelpackungen", „Dr. Lahmann's" Wäschepackungen usw., auf jeder Packung ist der Name mit Schutzmarke) und prägt sich so den Namen des betreffenden Gegenstandes ein. Also eine zweckmäßige Packung mit bildlicher Reklame und dadurch leichte Verkaufsmöglichkeit. Die Verpackungsindustrie ist heute auf einer Höhe, die allen Anforderungen gerecht werden kann. Ein Beweis dafür ist, daß einige Firmen in Württemberg sich zu ansehnlichen Großbetrieben aufgeschwungen haben, einzelne haben sogar eigene Pappenfabriken, sodaß die Leistungsfähigkeit eine höchst vollendete ist und daher die Preise nie zu hoch sein können.

Kleinbetriebe können (leider sei's gesagt) hier nicht mehr mitkommen, denn auch bei der Verpackungsindustrie können nur noch diejenigen Firmen mitkommen, die an maschinellen Einrichtungen die vollkommensten Errungenschaften haben. *L. M.*

An ihren Briefen sollt ihr sie erkennen!

Jeder Geschäftsmann ist von der Wichtigkeit der verschiedenen Umstände durchdrungen, von denen das Gedeihen seiner Firma abhängt, obwohl diese Umstände nicht leicht zu definieren sind. Der Kaufmann weiß, daß ein zufriedener Kunde zu gleicher Zeit sein bester Verkäufer ist, der ihn weiter empfiehlt, ihm treu bleibt und ihm den stetigen Fluß von Nachbestellungen zukommen läßt, der die Grundlage seiner Geschäftstransaktionen bildet. — In erster Linie ist es natürlich die prompte Lieferung, die gleichbleibende Qualität der Ware und die sorgfältige Behandlung seiner Aufträge, die den Kunden zufrieden halten. Aber bei der heutigen scharfen Konkurrenz hat jeder Kunde die Auswahl unter vielen Lieferanten, die diesen Bedingungen ohne Unterschied gerecht werden und imstande sind, nicht nur Ware in gleicher Qualität, sondern auch zu nahezu gleichen Preisen zu liefern.

Aber ein einzelner Auftrag, der zu ermäßigten Preisen hereingeholt wird, ist noch lange kein Beweis, daß Nachbestellungen folgen werden, und daß die Firma einen neuen, festen Kunden erworben hat. Die Vorarbeit des Verkäufers muß verfolgt und die Verbindung ausgebaut und aufrecht erhalten werden, und dies ist die Aufgabe der Bureauorganisation.

Dieser Tatsache wird in Deutschland im Gegensatz zu England und Amerika leider noch sehr wenig Beachtung geschenkt!

Die vom Bureau ausgehenden Briefe sind die Verbindungsglieder zwischen dem Lieferanten und seinen Kunden, und man kann wohl sagen, daß das Ansehen einer Firma zum großen Teil von diesen Briefen abhängt. Fehlerhaft geschriebene, nachlässig diktierte, ungenau adressierte Briefe lassen auf Nachlässigkeit in der Bureauaufsicht seitens der Leitung schließen, und der Kunde hat Grund zu befürchten, daß bei der Fabrikation dieselbe Nachlässigkeit vorherrscht.

Aus diesem Grunde bemühen sich ausländische Firmen, durch sorgfältig geschriebene Briefe, durch gutes Briefpapier und durch geschmackvollen, vornehmen Aufdruck den besten Eindruck auf ihre Kunden zu machen; im Gegensatz hierzu ist es oft erstaunlich, wie wenig Wert auch seitens großer deutscher Firmen auf diesen Umstand gelegt wird.

Vor kurzem entdeckte eine große Firma, daß die Zahl der einlaufenden Aufträge von ihrer Geschäftsmethode und der Art des Verkehrs mit den Kunden nahezu in demselben Maße beeinflußt wurde, wie von ihrer Preispolitik. Die Organisation des Bureaus wurde umgehend und durchgreifend geändert. Die Schreibmaschinistinnen wurden angewiesen, größte Sorgfalt anzuwenden und kein Papier zu sparen, sondern die Briefe mit breitem Rand, Absätzen und Zeilenabstand zu schreiben. Die Abteilungsleiter erhielten den Auftrag, stereotype Phrasen beim Diktieren zu vermeiden und jeden einzelnen Brief individuell abzufassen.

Vor allem aber wurde der Einkauf von Briefpapier und Bureaumaterial einem branchekundigen Beamten übertragen, der schon vorher im Einkauf durchaus versiert war!

Nur allzu oft wird ein sonst unfähiger junger Mann oder gar ein Lehrling mit dem Einkauf von Bureaumaterial beauftragt. Das Bureaumaterialienkonto ist nach Ansicht der meisten Bureauleiter lediglich eine lästige, unvermeidliche Belastung, eine Ausgabe, die nichts einbringt. Die Einkäufer werden deshalb angewiesen, bei diesen „unproduktiven" Ausgaben äußerste Sparsamkeit walten zu lassen; hierunter leidet natürlich die Qualität des Materials, des Druckes usw. in erster Linie, und das endgültige Resultat sind Briefe, die dem Ansehen der Firma eher schaden als nützen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Verschiedenes.

Das Frankfurter Messeplakat. In Ernst Hasse's 1885 erschienener preisgekrönten Abhandlung über die „Geschichte der Leipziger Messen" (in den Schriften der Fürstlich Jablonowski'schen Gesellschaft) ist einleitend auf die Tatsache hingewiesen, daß die Frankfurter Messen älter als die der Pleißestadt sind. Auch sonst fehlt es nicht an Belegen aus der historischen Handelsliteratur, die auf Grund gewissenhafter Studien das Faktum erhärten, daß Frankfurt a. M. nicht nur die „Mutter aller

Kaufmannsgewerbe" ist, wie Hans Sachs die Mainmetropole nannte, sondern auch die Mutter des deutschen Messewesens. In die reichbewegte Vergangenheit der Frankfurter Reichsmesse führt das Plakat für die diesjährige Frankfurter Frühjahrsmesse vom 19. bis 22. April 1925 (Technische Messe vom 17. bis 21. April), das an die Erwähnung der Frankfurter Großmärkte in der berühmten Stadtanerkennungsurkunde vom 15. August 1219 anknüpft und gleichzeitig an die Privilegierung der „Reichsmessen" durch das kaiserliche Reichsoberhaupt erinnert. Der zugkräftige Entwurf des farbig sehr delikaten Blattes stammt von Albert Fuß und wird gewiß allgemeine Beachtung finden. Es steht ihm gut an, daß das Plakat die Aufmerksamkeit auf die gleich unterhaltsame wie sachlich wichtige Geschichte des deutschen Messewesens lenkt.

Gegen Hausierhandel und Wandergewerbe. Gegen die Auswüchse des Hausierhandels, der das solide seßhafte Gewerbe vielfach ebenso schädigt wie das kaufende Publikum, hatte sich e

Antrag der D. V. P. gewandt. Der volkswirtschaftliche Ausschuß stellte sich auf einen ähnlichen Standpunkt und nahm einstimmig den Ausschußantrag Findeisen (D.V.P.) an:

„Der Reichstag wolle beschließen, die Reichsregierung zu ersuchen,

auf die Länderregierungen einzuwirken, daß den Mißständen im Hausierhandel und Wandergewerbebetrieb nachgegangen wird, entsprechende gesetzliche Maßnahmen getroffen werden und dafür Sorge getragen wird, daß eine angemessene steuerliche Erfassung erfolgt."

Wir erinnern in diesem Zusammenhang daran, daß von der preußischen Regierung am 29. Dezember 1924 — von dem damaligen volksparteilichen Finanzminister Dr. von Richter — dem preußischen Landtage ein Gesetzentwurf zur Änderung des Gesetzes über die Besteuerung des Wanderlagerbetriebes vorgelegt ist. Die Vorlage sieht je nach der Größe des Ortes eine wöchentliche Steuer von 30 bis 60 Mark für jede im Betriebe tätige Person (Mitunternehmer oder Angestellte) vor. Für diesen nur mechanische Dienstleistungen verrichtenden Gehilfen (Diener, Kutscher oder dergl.) soll die Hälfte des Steuersatzes erhoben werden. Die Steuer soll den Gemeinden zufließen, die berechtigt sein sollen, zu den Steuersätzen noch Zuschläge bis zu 50 vom Hundert zu erheben.

Über diese Frage hat bereits der Hauptausschuß des Preußischen Landtags am 27. Februar beraten und beschlossen, der Regierungsvorlage zuzustimmen. Ein Antrag der Deutschen Volkspartei, das Zuschlagsrecht der Gemeinden zu verdoppeln, fand keine Annahme.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Der Anzeigenetat amerikanischer Weltfirmen. Der Angriff Lafollettes auf den republikanischen Wahlfonds in Höhe von 3 Millionen Dollar hat der „New York Herald-Tribune" Anlaß zu einer Untersuchung der Reklameetats einer Anzahl von amerikanischen Großfirmen gegeben. Die Liste der Firmen, die ständig im Ölmarkt sind, in Schwefelsäure und anderen Chemikalien handeln und für die Empfehlung ihrer Fabrikate mehr als ein halbe Million Dollar im Jahre ausgeben, ist ziemlich lang. Die Spitzen„kandidaten" der Großinserentenliste sind: Procter and Gamble, die zur Ankündigung einer ihrer Seifen 1 167 550 Dollar auswerfen; Colgate & Co. wenden noch mehr auf: 183 439 Dollar. Um seinen Kaugummi an Mann, Weib und Kind zu bringen, leistet sich Mr. Wrigley die Kleinigkeit von 5 Millionen Dollar alljährlich. Henry Ford ist auch hier der Schlager: Sein Etat für Anzeigen steht auf 6 Millionen Dollar. Diese Leute werden auf Grund ihrer Einnahmen schon wissen, daß jede Anzeige sich bezahlt macht! (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Parfüm und Charakter. Daß stark riechende Ausdünstungen einen besonderen Einfluß auf die Gesundheit ausüben, ist längst bekannt, ebenso daß Menschen, die an Orten beschäftigt sind, wo starke Gerüche herrschen, unempfindlich gegen Parfüm sind; anderseits, daß auch angenehme Düfte, z. B. Tuberose, Nelken, Caprifolium usw. Ohnmachten hervorrufen können.

Gelehrte haben lt. „Schw. Dr." festgestellt, daß Parfüm auf den Charakter des Menschen Einfluß ausüben kann. Man weist nach, daß schon das Parfüm der Antike, eine Mischung von Myrrhe, Weihrauch, Benzoe und Borax, die als Räucherwerk beim Verbrennen (per fumum — durch Rauch) Wohlgeruch verbreitete, auf die religiöse Erziehung der Frauen wirkte.

Für die modernen Parfüme wurde folgende Prädispositionsskala aufgestellt: Moschus prädisponiert zur Liebenswürdigkeit und Reizbarkeit, Rose zu Hochmut, Geranium zur Zärtlichkeit, Veilchen zur mystischen Frömmigkeit, Benzoe zur Träumerei, Linde zur List, Verbene zum Kunstgeschmack, Patschuli zur Sippigkeit, Juchten zur Lässigkeit, Kampfer zur — Dummheit.

Das Parfüm, das zur Gescheitheit prädisponiert, muß leider noch erfunden werden. (Südd. Drogistenbl.)

Starke Zumutung. Wie der „Zeitungs-Verlag", das Organ der deutschen Zeitungsverleger mitteilt, verschickten die chemischen Werke vormals Auergesellschaft in Berlin O 17 an die Zeitungsverleger ein Rundschreiben betr. ihrer radioaktiven Zahnpasteme „Doramad". In demselben wird ausgeführt: Wir möchten vorerst nicht den üblichen Weg der Publikums-Propaganda beschreiten, sondern beabsichtigen, unsere Geschäftsfreunde für die Angelegenheit zu interessieren. Wir wären Ihnen dankbar, wenn Sie vorerst für Ihre Angestellten einige hundert Tuben zur Probe bestellen würden."

Folgenschwere Explosion von Öl mit Sauerstoff. Fortgesetzt meldet die Presse schwere Unglücksfälle, die sich beim Arbeiten mit Sauerstoff ereignet haben. Man muß daraus schließen, daß in fraglichen Kreisen in der Technik immer noch nicht zur Genüge bekannt ist, daß Sauerstoff beim Zusammentreffen mit Öl die heftigsten Entzündungen verursacht, dabei ist es ganz gleichgültig, ob es sich um Leicht-, Schwer- oder Schmieröle oder selbst starre Fette handelt. Es erscheint daher angebracht, auf die Gefahren wiederholt aufmerksam zu machen und zur Kennzeichnung derselben einige Fälle der Technik anzuführen. Häufig kommt es vor, daß bei Dieselmaschinen für die Brennstoffeinführung anstatt verdichteter Einblaseluft eine Sauerstoffflasche angeschlossen wird, oder daß man die nicht genügend Druck zeigenden Anlaßgefäße durch eine Sauerstofflasche ersetzt. Tritt Sauerstoff ohne weiteren Zutritt von Luft auf die geölten Zylinderflächen, so erfolgt unweigerlich die Zertrümmerung der Maschine. Ich möchte nun folgende Fälle an dieser Stelle anführen.

In einer Margarinefabrik führte der Maschinist der Eismaschine dieser irrtümlich anstatt Ammoniak Sauerstoff zu. Die Folge davon war, daß unter heftiger Explosion die Ventile, der Ölabscheider und der Kondensator auf dem Dache fortgerissen wurden, die Transmissionen zertrümmert und der Maschinist getötet wurde.

Der andere Fall ereignete sich in einer Glasfabrik. Dort diente eine 100pferdige zweizylindrige Tandem-Gasmaschine nebst Dynamo zur Aushilfe beim Aussetzen des elektrischen Stromes des Überland-Kraftwerkes. Zum Anlassen derselben diente ein zylindrischer Behälter von 1,60 Meter Länge und 0,65 Meter Durchmesser, der von einem kleinen elektrisch betriebenen Kompressor mit Luft von 8 Atm. gespeist wurde. Schon lange trug sich der Werkmeister mit dem Gedanken, diesen Luftbehälter mit Sauerstoff aus einer für die Schweißvorrichtung der Schlosserei bestimmten Flasche zu füllen. Dies kam gelegentlich einer Stromunterbrechung zur Ausführung, und der Luftbehälter wurde aus einer inzwischen angeschlossenen Sauerstofflasche auf 7½ Atm. nachgefüllt und darauf das Anlaßventil der Gasmaschine geöffnet. Bei der dritten Zündung erfolgte ein heftiger Zerknall des mit Sauerstoff gefüllten Behälters. Die umherfliegenden Sprengstücke töteten den Werkmeister und einen Hilfsarbeiter, während zwei andere Arbeiter mit Brandwunden davonkamen. Wahrscheinlich ist durch den Kompressor Öl in den Behälter gedrungen, das sich zusammen mit Staub an den inneren Wandungen abgesetzt hatte, wo es sich verkrustet hatte, sodaß es beim ersten Einlassen des Sauerstoffes nicht sofort entflammte. Als dann durch das Ingangsetzen der Maschine Erschütterungen eintraten, ist die Entwicklung des verdichteten Sauerstoffes auf das Öl sofort ausgelöst worden, und der Zerknall erfolgt.

Ein anderer Fall spielte sich in dem Laboratorium einer größeren chemischen Fabrik ab. Dort sollten Heizwertbestimmungen verschiedener Kohlenproben ausgeführt werden. Der Gang der Untersuchung erfordert bekanntlich ein Arbeiten mit Sauerstoff, der in üblicher Weise einer Stahlflasche entnommen wird. Da sich das Ventil der Sauerstofflasche nicht genügend bewegen ließ, versuchte ein Laborant während zeitiger Abwesenheit des Chemikers dieses Ventil durch Einölen gangbarer zu machen. Beim nachfolgenden Öffnen dieses Ventiles kam der Sauerstoff mit dem Öl in Berührung, wobei sofort eine heftige Entflammung unter Sprengwirkung erfolgte. Die dabei umherfliegenden Eisenteile der Stahlflasche führten den Tod des Laboranten herbei.

Besonders häufig wird der Sauerstoff in der Technik zur autogenen Schweißung benutzt. Es ist Sache der leitenden Persönlichkeiten, mit Schweißarbeiten beschäftigte Arbeiter fortgesetzt auf das gefährliche Verhalten des Sauerstoffes gegen Öl und sonstige Fette aufmerksam zu machen und sie zu ermahnen, daß streng darauf geachtet wird, Öl oder sonstige Fette von dem Sauerstoff fernzuhalten; selbst zur Druckmessung benutzte Vorrichtungen sollen möglichst vor dem Anschluß an die Sauerstofflasche mit Äther entfettet werden. Keineswegs darf ein Ölen oder Einfetten irgendwelcher für den Anschluß von Sauerstofflaschen bestimmter Gewinde erfogen. Eine Kenntlichkeitmachung von Sauerstofflaschen durch einen auffallenden Anstrich ist dringend anzuraten, um Verwechslungen zu vermeiden.

(Schweizer Drogisten-Rundschau.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8k, 1. E. 31 767. Firma R. Englert & Dr. F. Becker Chemische Fabrik, Prag; Vertr. Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Walkmittel. 22. 12. 24. — **8k,** 3. H. 91 793. Max W. Hendrich, San Francisco, V. St. A.; Vertr.: J. Poths, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Herstellung eines Mittels zum Wasserdichtmachen. 10. 11. 22.

12i, 37. R. 60 604. Rhenania Verein Chemischer Fabriken Akt.-Ges., Aachen. Herstellung von aktiver Kieselsäure in kerniger Form; Zus. z. Anm. R. 60 527. 14. 3. 24. — **12o,** 1. F. 46 068. Firma Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von öl- und harzartigen Kondensationsprodukten aus aromatischen Kohlenwasserstoffen und Aralkylhalogeniden. 16. 1. 20.

23a, 6. N. 22 900. Dr. Max Neuhäußer, Leipzig, Alter Amtshof 2. Florentiner Flasche. 22. 2. 24. — **23b,** 1. P. 48 002. Daniel Pyzel, Oakland, Californien, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Trautmann und Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Raffinieren von Ölen 30. 4. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. P. 44 658. Verfahren zur Herstellung von Graphitschmiermitteln. 21. 6. 23.

Dr. Schmiedel & Gunzert, Stuttgart, Friedrichstraße 4
[Chemisches Laboratorium. r998]
Beginn des nächsten Ausbildungskurses für Angehörige der Seifen-, Oel- u. Fettindustrie am **1. Mai.**

Beratungen

Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.
O. E. Steuer, Bad Homburg.
Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.
r858

Aceton-Lösungsmittel, Holzgeistöl
liefert ab links- oder rechtsrheinischem Lager r824]
Chem. Fabrik Gebr. Roth, Zweibrücken-Bubenhausen. Pfalz.

Sparkernseife

ist eine Vertrauenssache. Versuchen Sie unsere Ia helle Ware mit 60—62% Fettgehalt. **Billigste Preise!** Auf Wunsch eigene Pressung des Bestellers. r1115]
Seifenfabrik Gebr. Burgsmüller G. m. b. H.
Oberhausen (Rhld.)
Schließfach 164.

Norddt. Honig- u. Wachs-Werk
G. m. b. H. **Visselhövede** Gegr. 1889
m817]

Adolph von Heymann
Beratender Ingenieur-Chemiker r1106]
Bispingen (Krs. Soltau).
Moderne **Speiseöl-Gewinnung** durch zuverlässige restlose Extraktion und Raffination.
Betriebsverbesserung an alten Anlagen zur Erzielung höchster Ausbeuten, bedeutende Verringerung des Dampf- und Lösungsmittelverbrauches sowie Gewinnung erstklassiger Speiseöle. Garantieleistung für Erfolg.

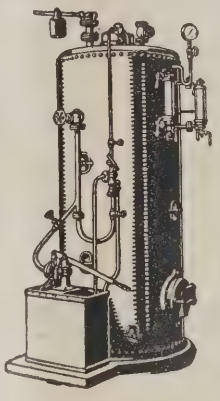
Feinste pilierte Toiletteseifen
*** zu konkurrenzlos billigen Preisen. ***
Spezialität:
LAVENDEL-SEIFE
in **neutraler** Aufmachung, runde Form, 135 g schwer, in Luxuskartons à 3 Stück.
„MARABU" G. m. b. H.
Seifenfabrik g4374]
Altona/Elbe Rainweg 160.

Automatisch arbeitende r1004]
Seifenpulver-Mahlanlagen mit
Aufschließmaschine „REKORD"
liefert als Spezialität in erstklassiger Ausführung
Robert Ufer, Dresden-A. 24.
Keine Sichtung. Keine Rückstände. Restlose Vermahlung.

COSWIG
NATRIUMPERBORAT
garantiert 10% akt. Sauerstoff
BARYTHYDRAT (Aetzbaryt)
techn., krist., 45/48%
in vorzüglicher Qualität.
Jede Menge prompt lieferbar.
Chemische Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H.
Coswig-Anhalt. r1095]

Ausgußformen r990
für Schuhmacherwachs Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte, Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., Dresden-A. 18 3.

Stahldraht
zum Seifenschneiden liefert in prima Qualität zu billigsten Tagespreisen 1116]
Emil Theilig, Eisenberg i. Thür.

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen I. Bayern.

Autoklaven
Seifenkessel
Doppelkessel
steh. Hoch- u. Niederdruck-Dampfkessel. r839]

Seifen-Stanzen
Formen und Stempel r900]
anerkannt billig und gut nur bei
Herm. Düring, Berlin O. 27
Markusstr. 18.
Gegr. 1891. Telephon: Königstadt 8950.

r1046

Füll- und Dosier-Maschinen
für Seifenpulver
bauen
als langjährige Spezialität
Maschinenfabrik
Imperial-Försterwerke
G. m. b. H.
Magdeburg 5. r1022]

Wir erzeugen als Sonderheit r1040]
Patentierte Schmierseifen-Packungen
luftdicht, sowie alkali- und säurefest, in Rund-dosen und viereckigen Packungen, und übertragen an erste, guteingeführte Seifenfabriken das Alleinanwendungsrecht in deren Bezirken.
Pappwarenfabrik Pressana / G. m. b. H. / Chemnitz.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesa", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 7.50 **Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 23. April 1925.** **Nr. 17.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Schaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Schluß).

Nachdem nun durch die bisher beschriebenen Versuche und Beobachtungen ausschließlich die Natronseifen betroffen wurden, sollen im folgenden auch die Kaliseifen der gleichen Fettsäuren einer ähnlichen Prüfung unterzogen werden. Über die Schaumzahlen dieser Kaliseifen gibt nachstehende Tabelle 7 Aufschluß.

Tabelle 7.

Lfd. Nr.	K-Seifen von nachst. Fettsäuren	Schaumzahl nach 1 Min.	Schaumzahl nach 3 Min.
1	Kokosfett	72	45
2	Rindsfett	35	25
3	Schweinefett	25	12
4	Olivenöl	24	10
5	Erdnußöl	22	13
6	Sesamöl	20	11
7	Baumwollsamenöl	20	12
8	Weiß-Senföl	20	10
9	Rizinusöl	15	7
10	Harzsäuren	14	6
11	Erdnußöl, gehärtet	35	24
12	Sesamöl, gehärtet	45	31

Die Seifen zu diesen Versuchen wurden genau in derselben Weise hergestellt, wie bereits früher beschrieben wurde, nur ist an Stelle von $n/_{10}$ NaOH, $n/_{10}$ KOH zur Titration verwendet worden.

Wie aus vorstehenden Schaumzahlen zu schließen ist, weisen 70% der Kaliseifen kleinere Schaumzahlen auf, als die entsprechenden Natronseifen. Ausnahmen machen die Kaliseifen der Kokosfett- und Rizinusölfettsäuren; die Schaumzahlen derselben sind höher als die der entsprechenden Natronseifen. Harzsaure Kaliseifen verhalten sich gleich wie Natronseifen.

Während den bisherigen Versuchen hauptsächlich theoretisches Interesse zukommt, sollten in Anlehnung an die Praxis auch noch Schaumzahlbestimmungen unter Verwendung von Leitungswasser vorgenommen werden. Die Herstellung der Seifen geschah in Übereinstimmung mit den früheren Angaben derart, daß nach der Titration mit dem entsprechenden Alkali die Seifenlösung ebenfalls zur Trockne eingedampft, jetzt aber mit Leitungswasser (16 deutsche Härtegrade) gelöst wurde. Über die so erhaltenen Schaumzahlen orientiert Tabelle 8.

Tabelle 8.

Lfd. Nr.	Seifen nachst. Fettsäuren	Schaumzahl (3 Min.) (Leitungswasser) Na-Seifen	K-Seifen
1	Kokosfett	34	27
2	Rindsfett	18	13
3	Schweinefett	12	12
4	Olivenöl	10	9
5	Erdnußöl	9	10
6	Sesamöl	10	8
7	Baumwollsamenöl	8	9
8	Weiß-Senföl	10	10
9	Rizinusöl	7	7
10	Harzsäuren	6	5

Die erhaltenen Schaumwerte sind fast durchweg kleiner als bei Verwendung von dest. Wasser. Es ist dies auch ohne weiteres klar; denn das Leitungswasser macht infolge seines Gehaltes speziell an Kalk- und Magnesiasalzen, einen Teil der Seife unwirksam. Theoretisch setzt ein Wasser von 28 deutschen Härtegraden 302 g fettsaures Natrium um. Auf unser Beispiel bezogen, müßte das angewandte Wasser (16 d. H. G.) 172,6 (100%) Seife umsetzen oder 100 cm³ Leitungswasser machen 0,17 g Reinseife unwirksam.

Berechnet man aus Tabelle 5 für die Seifen Nr. 2 bis inkl. Nr. 8 die durchschnittliche Schaumzahl, und in gleicher Weise aus Tabelle 8 die durchschnittliche Schaumzahl der entsprechenden Na-Seifen, so erhält man folgendes Bild:

Na-Seifen in dest. Wasser Durchschnitts-Schaumzahl 18,0
Na-Seifen in Leitungswasser Durchschnitts-Schaumzahl 11,0.

Geht man nun von der oben erwähnten Tatsache aus, daß durch 100 cm³ Leitungswasser 0,17 g Na-Seife (das sind ca. 0,16 g Fettsäuren) unwirksam gemacht werden, so ergibt sich, daß die Versuchslösung an Stelle von 0,4 g Fettsäuren, bei Verwendung von Leitungswasser nur noch 0,24 g schaumerzeugende Fettsäuren enthält. Daraus läßt sich eine Durchschnitts-Schaumzahl von 10,8 errechnen; gefunden wurden 11,0.

Aus Tabelle Nr. 8 ergeben sich hauptsächlich zwei auffallende Momente; sie betreffen die Kokos- und die Rizinusölseife.

Als guter Schaumbildner selbst in Leitungswasser ist die Kokosfettseife zu bezeichnen; dies deckt sich auch mit den Erfahrungen der Praxis, denn es ist bekannt, daß Kokosseifen gegen Salze nicht sehr empfindlich sind und selbst noch mit Meerwasser im Gegensatz zu allen anderen Seifen zu schäumen vermögen.

Ein ähnliches Verhalten zeigt auch Rizinusölseife; wenn auch eine praktische Verwendung derselben weniger in Frage kommt, so ist doch das Verhalten derselben gegenüber Leitungswasser interessant, speziell in Übereinstimmung mit den Eigenschaften der Kokosseife. Erfahrungsgemäß läßt sich auch Rizinusöl in der Kälte verseifen, und dem Aussalzen stellt die Rizinusölseife ebenfalls wie die Kokosfettseife große Schwierigkeiten entgegen.

Endlich müssen wir uns noch fragen, haben wir in der Schaumzahl ein Mittel, die Waschkraft einer Seife zu messen, resp. lassen sich aus der Schaumzahl irgendwelche Schlüsse auf den Gebrauchswert einer Seife ziehen?

Sehen wir zunächst 'mal zu, wie die Literatur dieser Frage gerecht wird.

Es sei hier jedoch schon vorausgeschickt, daß frühere Veröffentlichungen im bejahenden Sinne auf unsere Frage antworten, während neuere Mitteilungen dieselbe verneinen, zum mindesten aber Zweifel nach dieser Richtung hin äußern:

C. Stiepel (a. a. O.) schreibt diesbezüglich:

„Diese kurze Diskussion über die Frage der Waschkraft der Seifen der verschiedenen Fette veranlaßt mich, einen Apparat und eine Methode bekannt zu geben, mittelst welcher ich bereits seit längerer Zeit vorkommenden Falles die vergleichenden Versuche über die Schaumfähigkeit, in der ohne Zweifel auch die Waschkraft zum Ausdruck kommt, der verschiedenen Seifen und Seifenpräparate anstelle."

E. O. Rasser[15]) gibt auf die Frage: Ist das Schäumen unbedingt zum Waschprozeß nötig? folgende Auskunft:

„Das Schäumen, so bedeutend die Erhöhung der Waschkraft durch die Schaumwirkung der Seife ist, ist jedoch nicht unbedingt zum Waschprozeß nötig, sofern andere nicht schäumende (sog. Suspensions-) Kolloide die Stelle der schäumenden Kolloide vertreten, wie z. B. Tone, die sich, im Wasser suspendiert, negativ aufgeladen verhalten und an die Stelle der elektronegativen sauren Kolloide treten."

R. Lindner und *J. Zickermann*[16]) kommen in ihrer Arbeit „Die Waschwirkung einiger Textilseifen und ihre Ursache" zu folgendem Schluß:

Aus den Ergebnissen geht für den Praktiker hervor, daß Präparate, die gut netzen oder gut schäumen, absolut keine guten Waschmittel sein müssen. Dies zeigt sich deutlich an den geringen Waschеffekten mit Saponin. Sehr wesentlich ist die sogen. Kapillaraktivität (Erniedrigung der Grenz- und Oberflächenspannungen) und vor allem die Hydrotopie. Ein kräftiges Netzvermögen zeigen Präparate mit diesen Eigenschaften durchweg auch, wobei allerdings als Netzvermögen lediglich das Haften der Waschlösung an der sonst abstoßend wirkenden Oberfläche verstanden wird, während in der Praxis der Begriff häufig weiter gefaßt wird. Es werden Stoffe als Netzmittel bezeichnet, die erst eine physikalische Einwirkung auf die Faseroberfläche ausüben und der nunmehr gereinigten, leicht netzbaren Oberfläche den Zutritt des Waschwassers gestatten. Der Einfluß der Schaumwirkung macht sich z. B. bei den Rußwaschversuchen in allerdings unwesentlichen Abstufungen bemerkbar. Dies liegt daran, daß der Schaum die Rußteilchen zum Teil adsorbiert und so verhindert, etwa neuerdings mit dem Gewebe in Berührung zu treten. Auf das Ölwaschvermögen hat die Schaumwirkung offenbar keinen Einfluß. Im Gegenteil sind die schlechtesten Schaumbildner die besten Ölentferner, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß die die Hydrotopie erhöhenden Zusätze, wie z. B. Alkohol, die Schaumbildung vermindern. Jedenfalls geht aus der Arbeit der Verff. hervor, daß die Güte eines Waschmittels nicht einseitig nach der Schaumfähigkeit beurteilt werden darf.

Eine neue, anderweitige Auffassung über die Schaumzahl lernen wir durch *J. Leimdörfer's*[17]) Arbeit: „Die Bewertung der Seife", kennen.

Während noch Prof. Dr. *Herbig* (a. a. O.) auf Seite 154 seines Buches schreibt: „Eine stark schäumende Seifenlösung hat ein größeres Reinigungsvermögen als eine Seife, deren Lösung einen schwachen Schaum gibt", führt Prof. *Leimdörfer* an, daß durch die Schaumzahl die mehr oder weniger sparsame Verwendung einer Seife festgestellt werden könne; nämlich:

„Eine zu hohe Schaumzahl gibt an, daß der Seife die erforderliche Sparsamkeit fehlt, eine zu niedrige, daß die Waschwirkung der Seife eine zu geringe ist."

Wenn schon aus den bisherigen Schlußfolgerungen verschiedener Autoren hervorgeht, daß der Wert der Schaumzahl als Gradmesser des Gebrauchswertes einer Seife ein sehr umstrittener ist, so wird unsere Auffassung über die Schaumzahl durch die Angaben *Leimdörfer's* noch weiter kompliziert gestaltet; denn wie kann eine Seife beispielsweise zugleich wegen hoher Schaumzahl günstig (hohes Reinigungsvermögen) und ungünstig (nicht sparsam im Gebrauch) beurteilt werden? Auch vermißt man in der *Leimdörfer*'schen Arbeit Anhaltspunkte für die neue Anwendungsmöglichkeit der Schaumzahl, vor allen Dingen geht nicht daraus hervor, was wir unter einer zu hohen oder zu niedrigen Schaumzahl verstehen dürfen.

Wenn wir uns der früher aufgeworfenen Frage über den Wert oder Unwert der Schaumzahl als Maß des Gebrauchswertes wieder zuwenden, so muß vor allen Dingen betont werden, daß dieselbe sich nur auf Seifen beziehen könnte und zwar ausschließlich auf Seifen, bei welchen jede Füllung oder Beimischung anderer Reinigungsmittel unterlassen wurde. Es würde sich doch sehr merkwürdig ausnehmen, wenn wir eine Seife, die mit Kartoffelmehl gefüllt ist (*Steffan*'sche Arbeit a. a. O.) und die eine höhere Schaumzahl gibt als eine ungefüllte, lediglich wegen dieser Schaumzahl höher bewerten würden. Auch würde die Schaumzahl zu Trugschlüssen Anlaß geben, wenn wir sie zur Bewertung von Seifen heranziehen wollten, die Zusätze von Cyclohexanolen erfahren haben.

Wenn wir die Schaumzahlen der in vorstehender Arbeit näher geprüften reinen Seifen diverser Fette und Öle betrachten, so können wir wohl gewisse Unterschiede feststellen und zwar wurde gefunden, daß mit steigendem Gehalt an ungesättigten Fettsäuren die Schaumzahl sinkt.

Bei dem heutigen Stande der Seifenerzeugung liegen aber wohl immer Natronseifen sowohl mehrerer Fettsäuren als auch mehrerer Fettarten vor, wodurch sich natürlich auch die Unterschiede in den Schaumzahlen mehr und mehr verwischen (siehe Tabelle 2). Ferner muß berücksichtigt werden, daß in der Praxis die Gebrauchswasser eine derartig wichtige Rolle beim Waschprozeß mit Seife spielen, daß nicht ohne weiteres die Schaumzahl, welche mit dest. Wasser und genau verdünnter Seifenlösung im Laboratorium erhalten wurde, einen Schluß auf die Verwendung einer Seife in der Praxis zuläßt.

Wenn uns somit die Schaumzahl einer Seife oder noch weniger eines beliebigen Waschmittels, nicht direkt erlaubt, den eigentlichen Gebrauchswert für die Praxis zu beurteilen, so dürfen wir dagegen doch nicht vergessen, daß sie wertvollen Aufschluß zu geben vermag, wenn es sich darum handelt, die Frage der eigentlichen Schaumfähigkeit gewisser Seifenrohmaterialien zu prüfen. Erwähnt sei hier nur die Feststellung des Schaumvermögens von Harzseifen, resp. harzhaltigen Seifen, oder solcher von hydrierten Ölen. In allen diesen Fällen wird die modifizierte Methode *Stiepel* stets willkommene Anwendungsmöglichkeit bieten. Von *Steffan* ist auf diese Weise u. a. auch die Schaumfähigkeit von mit Saponin versetzten Waschmitteln geprüft worden.

[15]) Dr. *E. O. Rasser:* Der Seifenwaschprozeß mit Berücksichtigung der Seifenersparnis, Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 18, S. 357.

[16]) *R. Lindner* und *J. Zickermann:* Melliands Textilberichte 1924, S. 307, zitiert nach Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 44, S. 808.

[17]) *J. Leimdörfer:* Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 6, S. 105.

Transparente Toiletteseifen.

(Eing. 10. III. 1925).

Unter dieser Bezeichnung seien alle festen transparenten Toiletteseifen, welche nach verschiedenen Fabrikationsmethoden mittels Natronlauge unter Verwendung von Sprit und Glyzerin oder ohne diese hergestellt werden, inbegriffen. Sie können in drei Qualitäten oder Sorten eingeteilt werden, in die beste oder bessere Ia Qualität, in eine mittlere oder IIa Sorte und in die geringere IIIa Qualität.

Die beste Sorte wird unter dem Namen „Transparent-Glyzerinseife" geführt und enthält am meisten Sprit und Glyzerin; sie besitzt für gewöhnlich helle, ausgeprägte Form oder ist mit den verschiedensten gut gewählten, anreizenden Farbtönungen bei entsprechend feiner Parfümierung ausgestattet. Eine etwas abweichende Zusammensetzung und Fabrikationsmethode erfordert die Transparentseife à la Pears soap, jedoch ist sie dieser oberen Klasse einzureihen. Hierauf folgt die IIa Sorte mit weniger Sprit und ohne Glyzerin, anstelle des letzteren werden geeignete Lösungen verwendet, bei sorgfältiger Wahl des Ansatzes und der Parfümierung. Nun wird noch eine billige Transparentseife (IIIa Sorte) in den Handel gebracht ohne Sprit und evtl. ohne Glyzerin, wobei zur Vermehrung sowie Erhaltung der Transparenz Zucker- und Kristallsodalösung neben einer geeigneten Füllung aus Salzen, kohlensaurem Kali etc. dienen.

Ich komme jetzt zur eigentlichen Abhandlung der festen Transparent-Glyzerinseife, welche sich bis heute mehr oder weniger durch ihre beliebte Transparenz und Schönheit sowie ihre günstige Wirkung auf die Haut auf ihrem Platz behaupten konnte. Es muß auch ganz besondere Sorgfalt bei der Herstellung von Glyzerinseife angewendet werden, um helle, konkurrenzfähige Fabrikate zu erzielen und diesen evtl. den frischen Farbenton geben zu können. Diese Seifen kommen auch für den Export in Betracht. Es gehören ja immerhin einige Übung und Kenntnisse dazu, wenn etwas vorzügliches geleistet werden soll und die einzelnen Punkte, welche ein gutes Gelingen ermöglichen müssen genau berücksichtigt werden. Vor allem müssen die Roh

toffe nicht nur schmutzfrei, sondern auch möglichst hell und frisch sein. Ein Talg, selbst wenn er sehr weiß erscheint, was auch durch lange Lagerung eintreten kann, aber schon ranzig riecht, ist in diesem Zustand nicht ohne weiteres zu verwenden, denn bekanntlich verseifen sich alter Talg oder Fett gelb, und die Seife behält zum Teil den ranzigen Geruch bei. Falls nicht rechtzeitig frischer Talg zu beschaffen ist, muß der gelagerte Talg vorgereinigt werden, indem man die freie Fettsäure durch Natronlauge bindet.

Für den jüngeren Nachwuchs sei auch für die Vorreinigung eine kurze Anleitung gegeben. Angenommen der Talg enthält 5% freie Fettsäure: Zunächst wird der Talg auf ca. 80° C mit direktem Feuer oder im Kessel mit Dampfmantel erwärmt, dann gibt man auf 100 kg Talg 3,9 kg Natronlauge von 36° Bé in dünnem Strahl bei lebhaftem Krücken hinzu und setzt letzteres solange fort, bis sich merkliche Flocken zeigen. Hierauf bringt man auf 100 kg Talg noch 5% heißes Salzwasser von 18° Bé dazu, erhitzt das Gemisch zum Sieden und läßt ¼ Stunde weiter aufkochen. In dieser Zeit hat sich die Ausscheidung vollzogen und ist zum Absetzenlassen fertig. Nach einigen Stunden haben sich alle Schleimteile und die gebildete Seife zu Boden gesenkt, eine vorhandene obere Schaumschicht wird vorsichtig mit der Schaumkelle abgenommen, worauf der klare Talg vorsichtig vom Satz abgeschöpft wird. Sobald die vorhandene freie Fettsäure im Talg über 12% beträgt, ist die Fettsäurebindung mit Lauge nicht mehr zweckmäßig.

Man wird also zur ersten Sorte Glyzerinseife nur allerbesten frischen Rindertalg mit hohem Titer möglichst direkt aus einer Talgschmelze beziehen und reinigt ihn auf schwachem Salzwasser unter Aufkochenlassen der Sicherheit halber vor. Neben dem Talg soll nur Ia Cochinkokosöl und Ia helles Rizinusöl erster Pressung Verwendung finden. Ferner soll nur hochprozentiges Ätznatron verwendet, werden, und die daraus hergestellte Lauge muß einige Zeit vorher in bedecktem Behälter, auf 38° Bé gestellt, zwecks Klärung bereit stehen. Einen wichtigen Faktor bildet auch die Parfümierung, und es ist nicht gleichgültig, welche ätherischen Öle und künstlichen Riechstoffe dazu angewendet werden, da ungeeignete Parfümkompositionen eine direkte Verfärbung durch Rotwerden der Seife hervorrufen. Zu hellen Seifen sind daher Fixiermittel wie Benzoe-, Perubalsam- und Storax-Infusion, welche an und für sich schon eine dunkle Tönung aufweisen, nicht verwendbar, wohl aber zu dunkel gefärbten Seifen. Das Vanillin als künstlicher Riechstoff wirkt in der Wärme und im Sonnenlicht ebenfalls färbend auf die helle Glyzerinseife ein, auch ist bei dem künstlichen Moschus Vorsicht geboten, wenn dieser nicht alkalibeständig ist, weshalb man ihn vorher auf sein Verhalten gegen alkalische Einwirkung prüft. Zu diesen Seifen kommt auch nur helles, kalkfreies Glyzerin in Frage. Zum Lösen des Zuckers soll das Wasser schon vorher abgekocht und gut geklärt bereit stehen, oder man verwende destilliertes Wasser, da manches Wasser doch reichlich Calcium- und Magnesium-Verbindungen enthält, welche eine Trübung der Seife bewirken können. Selbst bei aufgefärbten Seifen ist für eine geeignete Anilinfarbe Sorge zu tragen, da fluoreszierende Farben auf die Klarheit der Glyzerinseifen Einfluß haben. Nicht zuletzt ist auf eine gründliche Verseifung zu achten sowie auf die bereits erwähnte Reinheit des zu verwendenden Fettansatzes, denn beides kann die Ursache eines unerwünschten „Nachdunkelns" resp. Rotwerdens der Seife sein.

Das wären soweit die wichtigsten Punkte, welche bei der Herstellung einer einwandfreien Ware in Betracht kommen, und ich gehe nun an Hand des angeführten Ansatzes auf die Fabrikation einer

Ia Glyzerinseife mit Sprit und Glyzerin

über. Da eine bessere Qualität mehr Glyzerin und Sprit infolge eines erzielbaren höheren Preises verträgt, geht auch die Arbeitsweise resp. Verseifung schneller vor sich, als bei einer zweiten Sorte mit weniger Sprit. Man ist zwar nicht fest an den gegebenen Ansatz gebunden, und eine kleine Verschiebung zwischen den Fetten in begrenztem Verhältnis ist möglich, wenn ein Rohstoff zurzeit der Fabrikation sehr hoch im Preise steht, doch soll eine solche Änderung nur vom erfahrenen Seifensieder ausgeführt werden. Sie kommt mehr bei billiger Qualität in Frage und soll nicht reine Sache des Kaufmanns sein. Auf genaues Abwiegen der Rohstoffe ist besonders zu achten, um nicht unnötige Korrekturen, die viel Zeitaufwand erfordern, vornehmen zu müssen. Auch die Temperatur bei der Verseifung darf nicht zu hoch seitgen, um einem Verdunsten des Alkohols vorzubeugen. Vorteilhaft stellt man diese Seifen in doppelwandigen Kesseln mit indirektem Dampf oder bei kleineren Portionen im Wasserbadkessel her; bei vorsichtiger Handhabung auch im Kessel mit direkter Feuerung. Der folgende Ansatz kann nach Belieben vervielfacht oder verkleinert werden.

100	kg	Cochinkokosöl
110	„	Ia Talg oder Preßlinge
45	„	Rizinusöl 1. Pressung
129	„	Natronlauge 38° Bé
70	„	Zucker
70	„	Wasser
30	„	Glyzerin
75	„	Sprit.

Zuerst wird der Talg und das Kokosöl auf 80° C erwärmt und durch ein feines Tuch in den Verseifungskessel geseiht. Das Rizinusöl setzt man erst jetzt zu, um einer Dunkelfärbung desselben im vorhinein vorzubeugen, was bei diesem Öl gern vorkommt. Dadurch sinkt auch die Temperatur des Fettansatzes, welche bei der Verseifung nicht über 70° C betragen soll, denn absoluter Alkohol ist schon bei einer Temperatur von 78,4° C flüchtig. Gleichzeitig wird der Zucker in dem bereitgestellten kochenden Wasser gelöst, die Temperatur der Lösung nochmals vorsichtig erhöht, bis ein leichtes Schäumen eintrtt, dann wird sofort die Wärmezufuhr beendet, um ein Überhitzen zu verhüten; der Schaum wird mit flachem, feinem Siebseiher abgenommen. Für Transparentseifen darf auch die helle Zuckerlösung keine Verfärbung erleiden, da sie sonst unbrauchbar ist. Die abgewogene klare Lauge wird mit 65 kg Sprit gemischt.

Nun kann die Verseifung beginnen, indem die alkoholische Lauge in gleichmäßig kräftigem Strahl in die Fettmischung bei flottem Krücken eingearbeitet wird. Die Verseifung geht, begünstigt durch den Alkohol, schnell vor sich, wobei die Masse anfangs ungebunden, dann unter Erwärmung immer dicker erscheint, bis sich zum Schluß der Laugenzugabe ein dünnflüssiger, klarer Seifenleim gebildet hat, der in Platten vom Spatel abläuft. Jetzt bedeckt man den Kessel und läßt gut ½ Stunde nachverseifen. Darauf wird die Seife gut durchgekrückt, wodurch die obenauf befindliche dicke Schaumschicht verteilt wird, und die ca. 75° C heiße Zuckerlösung wird in lebhaftem Zulauf der Seife eingearbeitet. Ist die Temperatur inzwischen unter 70° C gesunken, so wird das Glyzerin vorsichtig auf die höhere Temperatur gebracht und sofort eingetragen; man krückt den Kesselinhalt noch kurze Zeit ordentlich durch und läßt in gut bedecktem Kessel die Seife wieder ½ Stunde stehen. Nach Verlauf dieser Zeit beurteilt man die Seife, welche schön klar, mit einem leichten weißen Schaum von kaum Fingerstärke bedeckt sein soll. Dieses Stadium ist ein äußeres Zeichen, daß alles in Ordnung verlaufen ist; auf der Glasprobe wird die Seife eine tadellose, wasserhelle Transparenz zeigen und die erkaltete Probe festen Griff aufweisen. Durch Besprengen der Seife mit dem Rest des Alkohols wird auch der leichte Schaum auf der Seife verschwinden, und die fertige Glyzerinseife kann nun gefärbt und bei 55—60° C parfümiert und geformt werden.

Da es vorkommen kann, daß die Probe die richtigen Merkmale nicht zeigt, weil ja nicht jedes Fett die gleiche Menge Lauge benötigt, andererseits im Abwiegen ein Fehler vorgekommen sein kann oder der Gehalt an reinem Ätznatron in den Trommeln verschieden ist, so sei auch auf Abstellung daraus entspringender Fehler hingewiesen. Auf der Glasprobe zeigt sich eine zu schwache Seife, sie ist nicht fest genug und hat ein trübes Aussehen ohne Glanz; schon im Kessel wird auf der Oberfläche eine zähe, stärkere Schaumschicht bemerkbar sein, weshalb gleich eine Kleigkeit Lauge, mit der gleichen Menge Sprit gemischt, der Seife eingearbeitet wird und man bei bedecktem Kessel nachverseifen läßt.

Eine zähe, dichte Schaumschicht kann aber auch von Wassermangel herrühren, nur wird dann die erkaltete Probe fester erscheinen, während eine normale Seife ein klares, feuriges Aussehen und normalen Druck aufweist.

Bei zu scharfer Seife zeigt sich, daß die Probe auf dem Glas wässerig verläuft, mehr vom Spatel abtropft als in dünnen Platten abläuft, weniger transparent ist und daß die erkaltete Probe zwischen den Fingern nicht elastisch, sondern mehr kurz bröckelnd und ohne Glanz erscheint. Hier hilft nur eine Zugabe einer entsprechenden Menge Kokosöl, vermischt mit einer Kleinigkeit kochenden Wassers. Das Gemisch wird mit der Handkrücke kurze Zeit der Seife eingearbeitet, der Kessel darauf bedeckt und während ½ Stunde nachverseifen gelassen. Die Vornahme von Korrekturen bei der Seife soll zwecks leichterer Ausführbarkeit nicht unter 60° C ausgeführt werden, andererseits hat ein übermäßiges Nacherwärmen auf die Farbe Einfluß.

Was das Färben anbetrifft, darf dieses für helle Ware nicht so weit getrieben werden, daß schon auf dem flachen Glas eine

Färbung sichtbar ist, sondern die Farbtönung darf erst in einem gefüllten Musterglas von ca. 2 cm Höhe leicht bemerkbar sein.

Als brauchbare Farben je nach der gewünschten Farbentönung für helle Seifen seien erwähnt:

1. Zitronengelb der Firma Agfa, Berlin, für ganz schwache Abtönung.
2. Goldgelb der gleichen Firma, für stärkere Gelbfärbung.
3. Uranin, hellgelb, der Firma Saltzer & Voigt, Oker a. H., für gelbgrünen Ton.
4. Wachsgelb Nr. 8 der Firma F. C. Hessel, Nerchau b. Leipzig, für gelbliche Auffärbung.

Zitronengelb in Verbindung mit 2 oder 4 ist gut verwendbar. Man wird also von der aufgelösten Farbe soviel zugeben, bis die gewünschte Tönung erreicht ist, wozu schon einige Gramm auf obigen Ansatz genügen.

Nachstehend gebe ich eine Parfümkomposition für den ganzen Ansatz.

500	g	Terpineol
500	„	Linalool
125	„	Heliotropin
500	„	Geraniumöl R.
300	„	Palmarosaöl, künstlich
100	„	Gingergrasöl
80	„	Narcéol, *Agfa*, Berlin
60	„	Bromstyrol (Hyacinthin)
100	„	Lavendelöl
15	„	Jasminöl II. für Seife
400	„	Canangaöl
300	„	Bergamottöl Ia
400	„	Benzylacetat, chlorfrei
50	„	Kassiaöl, natürlich.

Der restliche Alkohol dient zum Vermischen mit dieser Komposition, damit sie von der Seife ohne Trübung aufgenommen wird. Die geschilderte Seife enthält also eine größere Menge Sprit und Glyzerin und stellt eine erstklassige Qualität dar. Unter Weglassung des Glyzerins in diesem Ansatz, und Verwendung von entsprechend mehr Zuckerlösung erzielt man bei gleicher Arbeitsweise auch eine ganz gute Ia Transparentseife, nur wird sie leichter zum Eintrocknen neigen.

Nun soll die Fabrikation einer IIa Qualität Transparentseife mit wenig Alkohol und ohne Glyzerin an Hand folgenden Ansatzes nach hierfür geeigneter Herstellungsart beschrieben werden. Zu dieser Sorte kann bei hohem Talgpreisen vorteilhaft ein billigeres, weißes hydriertes Hartfett von hohem Titer verwendet werden. Im übrigen müssen die Rohstoffe ebenfalls rein resp. schmutzfrei und möglichst frisch sein, damit eine einwandfreie Seife resultiert. Um die Ausbeute durch den Glyzerinausfall, resp. auch die Transparenz nicht zu beeinträchtigen, ist Kristallsodalösung zu empfehlen, welche die Seife zugleich härtet, ohne daß diese dabei beschlägt.

Ansatz für IIa Sorte Transparentseife.

99	kg	Kokosöl
99	„	Talg oder weißes Hartfett
72	„	Rizinusöl
145	„	Natronlauge 38° Bé
90	„	Zucker
90	„	Wasser
33	„	Kristallsoda
30	„	Wasser
38	„	Sprit.

Die festen Fette werden auf 80° C erwärmt, durch ein Seihtuch in den bereitstehenden Mischkessel gebracht und das Rizinusöl hinzugefügt, wie eingangs schon beschrieben. Darauf wird die abgewogene klare Lauge in gleichmäßigem Strahl der Feltmischung eingekrückt und das Rühren solange fortgesetzt, bis die Masse dicker ist und aufliegt. Will man die Herstellung des Verbandes beschleunigen, so wird die Lauge, mit ca. 5 kg Sprit gemischt, eingekrückt. Im ersteren Falle dauert die Verseifung gut 2 Stunden; durch die Zugabe von etwas Sprit tritt nach kurzer Zeit Selbsterhitzung ein, und somit geht die Verseifung schneller vor sich. Der Kessel wird in beiden Fällen nach der Vermengung gut bedeckt. Während bei der langsamen Verseifung ohne Sprit die Erhitzung langsam vor sich geht, ist bei der Sprit-Methode Vorsicht geboten, da sich der Kesselinhalt in kurzer Zeit bis zum Steigen erhitzen kann.

Man beobachtet daher das Fortschreiten der Verseifung ab und zu, die evtl. hochsteigende Masse müßte mit der Krücke gut durchgearbeitet werden, wobei sie eine dicke, rippige Beschaffenheit annimmt. Das Krücken wird so lange fortgesetzt, bis die Gefahr des Übersteigens vorüber ist und die Rippen Glanz zeigen. Die Lauge muß gleichmäßig gebunden sein, sodaß die halbverseifte Masse an der Krücke haften bleibt. In diesem Stadium wird der Kessel noch ½ Stunde bedeckt, damit Nachverseifung eintritt, worauf abermals durchgekrückt wird. Bei Nichteintritt des erwähnten Steigens oder wenn kein Spritzusatz verwendet wurde, hüte man sich, die Masse im Kessel aufzukrücken, bevor sie nicht durchweg dunkel durchscheinend, ohne jeden weißen kalten Streifen am Rand erscheint. Die Temperatur wird dabei bis zur vollen Verseifung hoch gehalten, damit die Verseifung gründlich erfolgt, wobei die Temperatur am Schluß derselben ca. 90° C betragen soll.

Erst wenn die Merkmale einer vollständigen Verseifung eingetreten sind, wird die Seife tüchtig durchgearbeitet. Die Nichteinhaltung dieser Arbeitsweise würde zu schwerer Störung und zu Schaden führen, indem bei unvollkommenem Verband die Verseifung nachträglich aussetzt, wodurch die Zuckerlösung nur teilweise von solcher Seife aufgenommen würde und eine unvollständige Verflüssigung der Seife die Folge wäre, die nachher im Kessel durch eine obenauf befindliche größere Schicht kerniger Masse sichtbar wird. Nur ein außergewöhnlich hoher Zusatz von Alkohol könnte Rettung bringen; dies soll jedoch durch die angeführte Arbeitsweise verhindert werden, um das Fabrikat nicht zu verteuern. (Schluß folgt.)

Haarwasser-Ekzeme?

Von *Hans Schwarz*.

(Eing. 7. IV. 1925.)

Wenn die Schuppenbildung ihre Ursache in übermäßiger Trockenheit des Haarbodens hat, in welchem Falle es zu einer exzessiven Abstoßung von Epidermisschuppen kommt, so ist der Gebrauch von alkoholischen Haarwässern oder gar von solchen, welche außer einem erheblichen Gehalt an Alkohol noch Seife und Alkali enthalten, wie so mancher „Bayrum", vollkommen unrichtig. In diesem Falle sind vielmehr Öle oder Pomaden indiziert, deren Gebrauch jedoch gegenwärtig durch den Moloch „Mode", dem so viel geopfert wird, in weitgehendem Maße verpönt ist.

Aber auch ein Haarboden, der sich nicht durch anormale Trockenheit auszeichnet, kann durch längeren Gebrauch alkoholischer Haarwässer so stark entfettet werden, daß dadurch ein außerordentlicher Reizzustand geschaffen wird, namentlich, wenn eine an und für sich sehr empfindliche Haut vorhanden ist, insbesondere eine Haut, die Seife nicht verträgt.

Ist der Haarboden gereizt, so ist er anscheinend allen möglichen Schädigungen leichter zugängig. Vielleicht kann ein Keim dann leichter eindringen und sich leichter entfalten, viel leicht aber kann das Alkali der Seife eher einen schädigenden Einfluß geltend machen.

Tritt nun bei einem Verbraucher eine krankhafte Erscheinung auf, so ist er sehr erschreckt und, da ihm die tieferliegende Ursachen in keiner Weise klar sind, so ist selbstverständlich das Haarwasser schuld, mag er es auch schon ein halbes Jahr im Gebrauch haben, oder mögen es tausend andere schon längst verwenden. Wo möglich enthält es Salzsäure oder ein anderes Gift.

Diese Einstellung des Patienten macht es dem Haarwasserfabrikanten zur Pflicht, bei der Herstellung seiner Produkte mit größter Sorgsamkeit vorzugehen und alle Zusätze zu vermeiden, von denen ein schädigender Einfluß angenommen werden kann. Denn wehe ihm, wenn etwas gefunden würde, was als eine normale Ursache einer Giftwirkung anzusprechen wäre.

Ein bekanntes Haarwasser, das angeblich aus Chinatinktur, Kaliumkarbonat, Rindertalg, Zitronenöl und Wasser besteht, soll imstande sein, Hautreizung und Rötung, Schwellung, Knötchen und Bläschenausschlag im Gesicht, Hals usw. hervorzurufen (*Bachem*, Die Gifte in der Kosmetik, Truttwins Handb. d. kosm. Chemie). In dieser Form ist die Beobachtung wohl zu allgemein ausgedrückt. Nur bei einer bestimmten Prädisposition dürfte eine Erkrankung vorkommen. (Diese kann geschaffen sein durch eine natürliche Veranlagung oder durch eine unzweckmäßige Behandlung.) Denn mit dem in Frage kommenden Haarwasser haben sich im Laufe der Jahre schon Hunderttausende das Haar behandelt, ohne auch nur das geringste zu verspüren.

„Vielleicht ist hierbei neben der Chinatinktur das Zitronenöl der hautreizende Bestandteil." Meiner Meinung nach ist in erster Linie das Kaliumkarbonat der schuldige Teil, jedenfalls wird dadurch — und auch durch das Zusammenwirken mit Alkohol — die Prädisposition geschaffen.

Am gefährlichsten sind Kalium- und Natriumhydroxyd. Ich möchte dringend warnen, Kali- oder Natronlauge, um das Schä

nen zu erhöhen, wie das von Kriegszeiten noch ab und zu empfohlen wird, Haarwässern hinzuzufügen.

Einer empfindlichen Haut scheinen die OH-Ionen merklich zuzusetzen. Kürzlich hat eine „Rasierseife" auf meiner Haut große rote Flecken hervorgerufen, mit einem Brennen im Gefolge, während mich — nebenbei bemerkt — die bekannte Feurio-(Haushalt-)Seife, mit der ich mich öfters rasiere, ziemlich unbehelligt läßt.

Und nunmehr möchte ich über einen besonders interessanten Fall berichten.

Eine Frau hat seit etwa einem halben Jahr ein Chininhaarwasser mit ca. 50 Gew.-% Alkohol im Gebrauch. Sie hat das Haarwasser gerne angewandt, da es eine angenehme Kühlung auf der Haut hervorbrachte. Seit Gebrauch der letzten Flasche (Inhalt 250 g) glaubte sie, etwas Brennen auf der Kopfhaut zu verspüren. Dennoch hat sie aber auch diese Flasche zur Hälfte verbraucht. Nun wandte sie das Haarwasser wieder an und nach 24 Stunden wusch sie sich den Kopf mit ihrer in ihrem Gebrauch befindlichen Toilette-Seife. Auf diese Waschung bekam sie einen Ausschlag, in dem sich besonders an den Stellen, die Tags vorher mit dem Haarwasser in Berührung waren, entzündete Bläschen bildeten, die sich teilweise mit Eiter füllten. Ferner trat ein starker Haarausfall ein. Die Frau hatte zufällig Chinosol zu Hause, mit dem sie sich eine Lösung bereitete und den Ausschlag behandelte, der sich bald wieder besserte.

Was nun die Schuld an diesem Ausschlag ist, wer möchte das mit Sicherheit sagen?

Ein weiterer Fall hat sogar das Gericht beschäftigt. Ein Friseur bestellte sich Arnika-Haarwasser, das er früher einmal in einem Geschäft, in dem er angestellt war, benutzt hatte und das sich dort großer Beliebtheit erfreute. Das Haarwasser wurde mit einem geringen Zusatz einer nach der Vorschrift des Deutschen Arzneibuches hergestellten Arnika-Tinktur, 40 g auf das kg, bereitet, sodaß von einer starken Reizungsmöglichkeit der Arnikatinktur nicht mehr die Rede sein konnte. Das Pantschen mit unverdünnter Arnikatinktur kann Veranlassung zu intensiven Reizungszuständen der Haut geben. Mit dem Arnika-Haarwasser behandelte der Friseur seine Kundschaft, Damen und Herren, darunter auch mich. Eines Tages wurde ich wieder bedient, nach mir kam ein Ökonom, dem unter anderem der Kopf gewaschen wurde, worauf ihm ebenfalls das Haarwasser appliziert wurde. Tags darauf begann sich bei ihm ein schweres Ekzem zu entwickeln, das einen Ausfall der Haare, sogar der Barthaare, sowie langdauernde starke Schmerzen im Gefolge hatte.

Nun war natürlich in erster Linie das Haarwasser schuld. Entsprechend seiner Zusammensetzung gab die baldigst vorgenommene Analyse keinerlei Anhaltspunkte für eine Schädigung. Es wurden dann andere Vermutungen, wie Verwechslung mit einer Säure, als Ursache unterstellt, ohne daß der Beweis hätte geliefert werden können. Zum Schlusse wurde aber doch der Friseur auf Schadenersatz verklagt. Die Verhandlung endete dann mit einem Vergleich, durch den der Kläger die Klage zurückzog und die Kosten, auch die seinem Gegner erwachsenen Auslagen, übernahm. Der als Sachverständiger vernommene Arzt äußerte sich dahin, daß man die Ursache der Erkrankung nicht mit Sicherheit feststellen könne.

Tür und Tor sind in einem derartigen Falle den Mutmaßungen geöffnet. Sie zu verfolgen hätte gar keinen Zweck. Wichtig jedoch ist zu erkennen, welchen Prinzipien der Haarwasserfabrikant bei der Herstellung seiner Fabrikate folgen soll.

Saaifeld warnt vor der kritiklosen Verwendung von Franzbranntwein und anderen alkoholischen Haarwässern. Da nun aber die Herstellung von alkoholfreien Haarwässern — obwohl durchaus möglich — so doch schwierig ist, stellen die Haarwasserfabrikanten lieber alkoholhaltige Haarwässer her, die ja von Laien auf Grund bestimmter physikalischer Eigenschaften (feinere Dispersion auf der Kopfhaut) bevorzugt werden. Für den täglichen Gebrauch soll man solche Haarwässer mit chemisch differenten Stoffen nicht beladen, ganz besonders nicht mit Alkalien, nicht mit viel festen Stoffen und nicht mit energischen Säuren.

Als adstringierende Mittel erscheinen mir am zweckmäßigsten Pflanzengerbstoffe, für trockene Haare setzt man Fett zu, das man mit Quillajatinktur emulgiert. Auch Zusätze von Glyzerin sind zu empfehlen.

Die Bedeutung des Teers in der Heilmittelindustrie.

Von Dr. *G. Wolff.*

(Schluß.)

Von viel größerer Bedeutung als die genannten Stoffe ist indes für die Heilkunde das Phenol geworden, bekannt unter dem Namen „Karbolsäure". Wir erwähnten schon, daß durch die Hydroxylierung des Benzolringes viel wirksamere Stoffe entstehen. Seine große Bedeutung verdankt das Phenol dem Umstande, daß es ein sehr energisches Antiseptikum darstellt und darum in der modernen Medizin für die Zwecke der Desinfektion und Antisepsis bezw. Asepsis eine so große Rolle spielt und eine reiche Verwendung gefunden hat. In verdünntem Zustand wirkt es entwicklungshemmend, in größerer Konzentration tötend auf alle Mikroorganismen. Eine fünfprozentige Lösung tötet in kurzer Zeit auch die widerstandsfähigsten Bakterien ab, meist genügt eine viel geringere Konzentration, um eine ausreichende Desinfektion herbeizuführen. Zweifellos gibt es noch viel energischere Desinfizientia, z. B. das Sublimat; diese sind aber dann auch für den menschlichen Organismus meist weniger harmlose Substanzen. Immerhin ist auch das Phenol nicht harmlos, in stärkerer Konzentration sogar ein großes Gift. In der Desinfektionstechnik der Chirurgen spielt es heute nicht mehr die große Rolle wie vordem, sondern ist durch andere Desinfektionsmethoden immer mehr verdrängt worden. Die Karbolsäure ist aber das erste Mittel gewesen, daß der Antisepsis in der Chirurgie zum Erfolge verholfen hat. Der berühmte englische Chirurg *Lister*, der die Aera des antiseptischen Wundverbandes eingeleitet hat, hat im Jahre 1867 die Karbolsäure als Antiseptikum eingeführt und zu Ehren gebracht. Wenn sie heute inzwischen auch aus den Operationssälen verschwunden ist, so findet sie doch noch immer zur Desinfektion lebloser Gegenstände, zur Zimmer-, Kloakendesinfektion, neuerdings zur Läusevernichtung ausgedehnte Verwendung. Vom Operationstisch ist sie verschwunden, weil sie in der Konzentration, die zu einer ausgiebigen Desinfektion notwendig ist, mannigfache unangenehme Nebenwirkungen auf den menschlichen Organismus ausübt. Sie erzeugt leicht einen Hautausschlag, zumal bei Leuten, die eine Idiosynkrasie dagegen haben, ferner führt sie, wenn sie mehrere Tage auf einer Stelle liegen bleibt, (etwa im Umschlag) leicht zum völligen Absterben der betreffenden Hautstellen. Aus diesen und manchen anderen Gründen hat man die Karbolsäure heute aus der eigentlichen Wundbehandlung, aus der Hautdesinfektion usw. wieder entfernt, benutzt sie aber in ausgedehntem Maße zur Desinfektion gröberer Gegenstände, zur Zimmerdesinfektion usw.

Phenole, die noch in mancher Hinsicht der Karbolsäure überlegen sind und deshalb noch mehr Verwendung finden, sind die Kresole. Sie finden sich ebenfalls im Steinkohlenteer und werden bei seiner Destillation gewonnen. Die Kresole eignen sich, ohne giftiger zu sein, noch besser zur Desinfektion als die Karbolsäure, zumal sie auch in großen Mengen aus dem Steinkohlenteer gewonnen und auch auf synthetischem Wege dargestellt werden können. Das Lysol bezw. der Liquor Kresoli saponatus, der bekanntlich in der Desinfektionstechnik eine hervorragende Rolle spielt und am meisten der Karbolsäure Konkurrenz gemacht hat, besteht zum überwiegenden Teile aus Kresolen, die mit Kaliseifen vermischt sind. Diese Verwendung hat lediglich den Zweck, die Kresole in Wasser löslich zu machen; denn die Kresole haben mit der Karbolsäure, zu der sie ja in naher Beziehung stehen, gemein, sich in Wasser schwer zu lösen. Erst durch den Zusatz von Alkaliseifen erreicht man eine größere Löslichkeit der Kresole in Wasser. Von dieser Erfahrungstatsache ausgehend, hat man das als Lysol bezeichnete Präparat (von lyein = lösen) hergestellt, das noch heute unter den Desinfektionsmitteln einen hervorragenden Platz einnimmt. Die desinfizierende Kraft der Kresole soll die der Karbolsäure um das Drei- bis Vierfache übertreffen. Hinsichtlich der Giftigkeit verhalten sich die drei isomeren Kresole nicht ganz gleich; am wenigsten giftig ist das Metakresol, ohne von den beiden anderen Kresolen (Ortho- und Parakresol) an Desinfektionswirkung übertroffen zu werden. Sie verursachen etwa dieselben Erscheinungen wie die Karbolsäure, erzeugen also bei großer Konzentration auf der unversehrten Haut und noch mehr auf Schleimhäuten eine heftige Ätzwirkung und bewirken auch sonst ähnliche Vergiftungserscheinungen wie das Phenol. Bekannt ist deshalb die vielfache Verwendung des Lysols zu Selbstmordversuchen, die sich in früheren Jahren bis zu dem Maße gesteigert hatten, daß es dem Handverkauf entzogen wurde und jetzt nur noch gegen Rezept erhältlich ist. Diese Vorschrift ist sehr berechtigt, denn, so zweckmäßig das Mittel zu Desinfektionsarbeiten ist, so gehört es doch nicht in die Hand des großen Publikums, das in bewußter Absicht oder unbewußt mit dem heftig wirkenden Stoff viel Unheil anzustiften vermag.

Da, wo es nicht auf die Desinfektion feiner Gegenstände, etwa chirurgischer Gegenstände usw. ankommt, sondern gröbere Gegenstände von Keimen gereinigt werden sollen, hat man viel-

fach auch die sogen. rohe Karbolsäure benutzt, die in Wirklichkeit weniger aus Phenol als aus Kresolen und anderen Produkten der Teerdestillation besteht, also kein gleichmäßiges Präparat darstellt.

Ebenfalls ein einwertiges Phenol, d. h. ein Benzolderivat, das durch eine OH-(Hydroxyl-)Gruppe charakterisiert ist, ist das Thymol. Es wird nicht bei der Teerdestillation gewonnen, sondern kommt im ätherischen Öl mehrerer Pflanzen vor, so des gemeinen Thymians, nach dem es seinen Namen hat. Das Thymol steht mit den genannten Phenolen seiner chemischen Zusammensetzung und seiner therapeutischen Wirkung nach in naher Beziehung. Es ist ein Methylisopropylphenol und kann als ein Phenol betrachtet werden, bei dem ein Wasserstoffatom durch das Methyl CH_3, ein anderes durch das Propyl C_3H_7 ersetzt wird. Es wirkt noch stärker antiseptisch als Karbolsäure und Kresol und vermag, noch in sehr großer Verdünnung das Wachstum der meisten Bakterien, auch so widerstandsfähiger wie der Milzbrandbazillen, zu hemmen. Da es andererseits viel weniger giftig als die genannten Phenole ist und auch lokal die Haut und Schleimhaut nur relativ wenig reizt, eignet es sich zu Desinfektionszwecken ganz ausgezeichnet. Trotzdem ist es verhältnismäßig wenig im Gebrauch, wohl deshalb, weil es nicht in so großen Mengen zur Verfügung steht wie die Karbolsäure und andere Teerdestillate. Für Zahnwässer, zu denen es sich ganz ausgezeichnet eignet, wird es indes vielfach verwandt, wenn auch nicht in dem Umfange, wie es seiner hohen desinfizierenden und doch harmlosen Wirkung entsprechen würde. Seine Ungiftigkeit ist vermutlich darauf zurückzuführen, daß es in Wasser äußerst wenig löslich ist und deshalb nur wenig vom Organismus resorbiert wird.

Von zweiwertigen Phenolen (Brenzkatechin, Resorzin, Hydrochinon), die durch zwei Hydroxylgruppen charakterisiert sind, hat das Resorzin größere Bedeutung für die Medizin gefunden. Es spielt namentlich in der Therapie der Hautkrankheiten eine große Rolle, da es schmerzlos ätzend und hautauflösend wirkt, ohne annähernd so giftig wie die Karbolsäure zu sein. Zu den eigentlichen Teerdestillaten gehört es indes nicht.

Von den dreiwertigen Phenolen ist das Pyrogallol in der Heilkunde von Bedeutung, und zwar wieder in der Therapie der Hautkrankheiten. Wenn es auch in naher chemischer Beziehung zu den Teer-Produkten steht, so wird es doch nicht eigentlich bei dessen Destillation gewonnen und soll darum in unserem Zusammenhange nicht näher besprochen werden.

Ein Material, das zu dem besprochenen Naphthalin in nächster Beziehung steht, ist das Naphthol, das in geringerer Menge im Steinkohlenteer enthalten ist. Je nach der Stellung der Hydroxylgruppe unterscheidet man zwei verschiedene Naphthole, die als a-Naphthol und β-Naphthol bezeichnet werden.

Von ihnen ist nur das letztere in die Heilkunde eingeführt und wird vielfach bei Ekzemen, Schuppenflechten und ähnlichen Hautkrankheiten zusammen mit anderen Mitteln angewendet. In seiner Wirkung unterscheidet es sich von anderen Stoffen der Phenolreihe dadurch, daß es sehr leicht durch die Haut resorbiert wird und bei zu großen Dosen leicht Nierenschädigungen verursacht, sodaß bei seiner therapeutischen Verwendung Vorsicht immerhin geboten ist. Im Tierexperiment hat sich gezeigt, daß es heftige Krämpfe erzeugen kann, die sich bis zur völligen Lähmung und Bewußtlosigkeit steigern können. Immerhin wird es von vielen Ärzten verordnet und leistet bei richtiger Dosierung gute Dienste; mit Rücksicht auf die Nierenreizung dürfen allerdings mit einem Male nur kleine Dosen als Zusatz zu Salben gegeben werden. Der Urin muß ständig kontrolliert werden; wird er eiweißhaltig, so muß das Mittel ausgesetzt werden.

Ein wichtiges Teerprodukt ist ferner das Kreosot, zuerst im Jahre 1830 von *Reichenbach* aus dem Buchenholzteer dargestellt. Es ist keine einheitliche chemische Verbindung, sondern eine Mischung mehrerer Teerprodukte, von denen die beiden wichtigsten das Guajakol, der Methylester des zweiwertigen Phenols Brenzkatechin, und das eigentliche Kreosot, der Methylester eines homologen Phenoles, sind. In dem sogen. Schweröl oder Kreosotöl der Teerdestillation, das die zwischen 230—270° C übergehenden Bestandteile des Teerdestillates enthält, macht es einen erheblichen Bestandteil aus. Hinsichtlich der Wirkung auf den menschlichen Organismus verhält es sich sehr ähnlich wie die Karbolsäure. Es wirkt ebenso stark antiseptisch, aber weniger ätzend und ist auch nicht so giftig wie dieses Phenol. Während die Karbolmischung bei Tieren heftige Krämpfe hervorruft, merkwürdigerweise allerdings bei Menschen nicht, erzeugt die Kreosotvergiftung auch beim Tier Lähmungserscheinungen ohne Krämpfe. Die Nieren werden nur wenig durch Kreosot gereizt. Während, wie wir sahen, die meisten der übrigen hierher gehörigen Stoffe zu antiseptischen Zwecken oder zur Hauttherapie benützt werden, findet das Kreosot noch immer seine Hauptverwendung bei der Behandlung der Lungentuberkulose und anderer Erkrankungen der Atmungsorgane. Die Meinungen über die Wirksamkeit des Kreosots gegen Schwindsucht gehen unter den Ärzten sehr auseinander. Während einige ihm ausgezeichnete Wirkungen auf die so verbreitete Lungentuberkulose zu schreiben, halten es andere für wenig wirksam. Jedenfalls wird es aber noch heute von vielen, meist in Form der bekannten Kreosotpillen, benutzt und namentlich bei beginnender Lungentuberkulose angewendet. Die Ansicht, daß es die in den Lungen oder an anderen Stellen lebenden Tuberkelbazillen abzuschwächen oder gar zu töten vermag, wird heute nur noch von wenigen vertreten; hingegen neigen viele Ärzte der Meinung zu, daß es durch seine anregende Wirkung auf den Appetit den Ernährungszustand der meist sehr heruntergekommenen Patienten günstig beeinflußt und dadurch indirekt die schleichende Krankheit, die einen großen Teil der Bevölkerung frühzeitig dahinrafft, bekämpfen hilft. Statt des Kreosots, dessen Zusammensetzung nicht konstant ist, da es keine einheitliche chemische Verbindung darstellt, wird vielfach sein Hauptbestandteil, das Guajakol, zu denselben Zwecken verwendet. Es wirkt in ganz ähnlicher Weise wie das Kreosot, eher noch weniger ätzend, setzt ebenfalls die Temperatur herab und wirkt auch günstig auf die Nachtschweiße, unter denen die Tuberkulösen bekanntlich oft leiden. Kreosot und Guajakol werden entweder in reinem Zustand oder in Form von Salzen, meist der kohlensauren, verabreicht .

Erwähnen wollen wir noch das Anthrazen, das im Anthrazenöl, der letzten Fraktion des Teerdestillates, enthalten ist. Es spielt selbst in der Pharmazeutik keine Rolle, während es bekanntlich für die Farbenindustrie von grundlegender Bedeutung geworden ist, indem es das Ausgangsmaterial des Alizarins darstellt, des prächtigen roten Farbstoffes, der früher ausschließlich aus der Krappwurzel fabrikmäßig gewonnen wurde, jetzt seit der Synthese des Alizarins durch *Graebe* und *Liebermann* im Jahre 1869 fast nur noch künstlich dargestellt wird. Ein Derivat des Anthrazens ist das Chrysarobin, das in der Medizin eine große Bedeutung hat als ausgesprochenes Heilmittel der hartnäckigen Schuppenflechte (Psoriasis). Im Steinkohlenteer selbst ist es nicht vorhanden, sondern wird aus dem sogen. Gaopulver gewonnen, das als gelbbraunes Pulver die Hohlräume eines brasilianischen Baumes (Andira Araroba) ausfüllt.

Zum Schluß dieser kurzen Übersicht, die nur die wichtigsten der hierher gehörigen Benzolderivate einbeziehen kann, wollen wir noch einige aromatische Säuren besprechen, die zwar nicht direkt in den Destillaten des Teeres vorhanden sind, aber doch sofern sie synthetisch dargestellt werden, aus anderen Teerprodukten, Destillaten des an aromatischen Stoffen der verschiedensten Art so ungemein reichen Steinkohlenteers oder anderer Teerarten, gewonnen werden. Wir wollen diese aromatischen Säuren, die Benzoesäure, die Zimtsäure und vor allem die Salizylsäure, in den Kreis unserer Betrachtung ziehen, weil sie für die moderne Pharmazeutik infolge ihrer Verwendung in der Medizin von allergrößter Bedeutung geworden sind. Dies trifft besonders für die Salizylsäure zu, die zu den meist angewendeten Mitteln des modernen Arzneischatzes gehört.

Die Benzoesäure findet sich in vielen natürlichen Harzen und Balsamen, so im Benzoeharz, Peru- und Tolubalsam. Aus dem Benzoeharz, das früher die wichtigste Quelle für die Gewinnung der Säure war, gewinnt man sie auch heute noch für pharmazeutische Zwecke. Auf synthetischem Wege kennt man jetzt eine ganze Reihe von Methoden zur Herstellung dieser aromatischen Säure. Wie auch die übrigen aromatischen Säuren, so ist sie weniger giftig als Phenol, wirkt dabei stark antiseptisch und temperaturherabsetzend. Nach großen Mengen wurden im Tierversuch ähnliche Erscheinungen beobachtet wie bei der Karbolsäurevergiftung. Sie zirkuliert unverändert im Blut und verbindet sich erst in den Nieren mit Glykokoll, einer Amidoessigsäure, zur Hippursäure. Früher wurde die Benzoesäure bei Gicht viel gebraucht, heute verwendet man sie in größerem Maßstabe nur noch als Expektorans bei Bronchialkatarrhen und ähnlichen Erkrankungen.

Eine verwandte und häufig an denselben Stellen im Pflanzenreich vorkommende aromatische Säure ist die Zimtsäure, die ebenfalls zur Bekämpfung der Lungentuberkulose verwendet wurde und darum die Aufmerksamkeit auf sich gelenkt hat. Bis zu 50, sogar 60% ist sie im Perubalsam enthalten, einem der wirksamsten und zugleich angenehmsten Mittel zur Behandlung der sehr verbreiteten Krätze. Der intensiv nach Vanille rie

chende Perubalsam reizt die Haut weniger als die meisten anderen Krätzemittel, ist aber für die Behandlung oft zu teuer. Auch gegen andere Hautkrankheiten ist er mit Erfolg gebraucht worden. Die Zimtsäure, die synthetisch auf verschiedenem Wege gewonnen wird, hat für Hauttherapie keine Verwendung gefunden.

Von größter Wichtigkeit für die moderne Medizin ist die Salizylsäure, eine Oxybenzoesäure, geworden. Entsprechend den verschiedenen Stellungen, die die Hydroxylgruppen im Benzolring zueinander einnehmen können, existieren drei verschiedene Oxybenzoesäuren, die Para-, Meta- und Orthobenzoesäure, die in ihren Wirkungen durchaus von einander verschieden sind. Letztere ist die Salizylsäure, eine der wirksamsten Substanzen der modernen Medizin, während die beiden anderen so nahe verwandten, isomeren Säuren unwirksam sind. Ihren Namen hat sie daher, daß sie zuerst aus der Rinde der Weide (Salix) dargestellt wurde, die übrigens schon seit alter Zeit als fieberherabsetzendes Mittel im Gebrauch war. Heute wird sie in großem Maße synthetisch nach verschiedenen Verfahren gewonnen; am gebräuchlichsten ist das *Kolbe'sche*, von *Schmidt* verbesserte Verfahren, wonach sie durch Erhitzen von Phenolnatrium mit Kohlendioxyd bereitet wird. Ihre therapeutische Wirkung beruht auf verschiedenen sehr wichtigen Eigenschaften. Einmal ist sie ein gutes Antiseptikum und fieberherabsetzendes Mittel, darin vielen der genannten aromatischen Stoffe gleichend, ohne besonders giftig zu sein. Ihre Hauptanwendung findet sie aber in der Therapie des akuten Gelenkrheumatismus, für dessen Behandlung die Salicylsäure ein geradezu souveränes Mittel geworden ist. Sie ist mit vielen anderen Stoffen zu mannigfachen Arzneimitteln kombiniert worden, mit dem Phenol zu dem Salol, das einen wirksamen Bestandteil des Odols bildet, mit der Essigsäure zu dem Aspirin, das durch einen verhältnismäßig angenehmen Geschmack ausgezeichnet ist und heute das beliebteste Hausmittel gegen Kopfschmerzen, rheumatische Beschwerden jeder Art und viele andere Schmerzen geworden ist. In der Tat ist die Verbindung der Salizyl- mit der Essigsäure eine sehr geeignete, indem zu den Wirkungen der ersteren die Wirkung der Essigsäure hinzukommt, die sich durch ihren günstigen Einfluß auf Kopfschmerzen auszeichnet. Der Salizylpräparate (Aspirin, Azetylin, Zitrophen, Diplosal, Salipyrin usw.) gibt es heute eine große Zahl; fast von allen größeren Fabriken der chemisch-pharmazeutischen Industrie wird ein oder das andere Produkt auf den Markt gebracht.

Es lag uns in diesem Zusammenhange daran zu zeigen, in wie hohem Maße Teerprodukte und verwandte Präparate an der modernen Arzneimittelfabrikation beteiligt sind, die einen mächtigen Zweig der chemischen Großindustrie bildet und sich hoffentlich bald wieder zu der alten Bedeutung wie vor dem Kriege emporringen wird. Was für alle Zweige des durch Krieg und Inflation verwüsteten Wirtschaftslebens erforderlich ist, Arbeitslust und Absatzmöglichkeit für unsere Produkte im In- und Ausland, sind auch hier die Bedingungen, ohne deren Erfüllung eine Gesundung der Wirtschaft nicht leicht möglich ist.

Literaturbericht

Seifen-Industrie-Kalender 1925. Von Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg. 32. Jahrgang. Preis M 3,50. Verlag von Eisenschmidt & Schulze, G. m. b. H., Leipzig.

Von einem Kalender erwartet man als Geburtsdatum jeweils den Beginn des Jahres. Der Seifenindustrie-Kalender 1925 scheint davon allein eine Ausnahme zu machen. Schon ist das Jahr 1925 in das zweite Viertel seines Daseins getreten, da kam der Langvermißte, schon nicht mehr Erwartete, doch noch. Spät kam er, doch er kam, dafür ist er aber auch gewachsen und dick geworden. Im neuen Kleide stellt er sich in zwei Bänden vor. Die bewährte Einteilung ist im großen und ganzen beibehalten worden. Einzelne Abhandlungen des vorjährigen Kalenders wurden zu Gunsten einer ganzen Anzahl neuer Aufsätze, die zweifellos allgemeines Interesse haben, weggelassen. Ich nenne von dem neuen Inhalt nur „Die Verwendung künstlicher Riechstoffe zur Feinseifenparfümierung" von Dr. *Otto Geller*, als immer noch aktuelles Thema „Die Verwendung von Hexalin und Methylhexalin in der Seifenindustrie", „Das Glyzeringewinnungs- und Verseifungsverfahren nach *Krebitz*". Sehr zu begrüßen ist der zusammenfassende Aufsatz „Die Fettchemie und Fettindustrie in den Jahren 1919—1922. Ein glücklicher Gedanke ist die „Übersicht über die im Jahre 1924 auf dem Gebiete der Öle, Fette und Seifen erteilten deutschen Reichspatente", von Dr. *Davidsohn*. Diese Sammlung der jährlich auf diesem Gebiete erscheinenden Patente soll fortgesetzt werden. Im Laufe der Jahre wächst sich der Kalender dadurch zu einem Nachschlagebuch aus.

Etwas stiefmütterlich scheint mir der physikalische Teil behandelt. Flächen- und Inhaltsberechnungen können neben den primitiven Angaben auch die Formeln und einfache Zeichnung vertragen. Ganz unter den Tisch gefallen ist die Elektrotechnik, ohne die heute kaum eine kleine, geschweige eine mittlere oder gar große Seifenfabrik existieren kann. Kein Wort über das Maßsystem in der Elektrizität, über Volt, Ampère, Ohm, Watt etc., keines über die grundlegenden Gesetze dieses wichtigsten Zweiges der Naturwissenschaft. Auch ein kleiner maschinentechnischer Teil würde mit dazu beitragen, das Niveau des Kalenders zu heben.

Der rein fachliche Inhalt ist gut und bewährt. Die Ausstattung, besonders die Qualität des Papieres könnte besser sein. Dieser Wunsch und jener um pünktlicheres Erscheinen für die Zukunft dürften nicht ungerechtfertigt sein.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Die sogenannte Vergiftung von Katalysatoren.

Von *Charles Moureau* und *Charles Dufraisse.*

Die Bezeichnung Vergiftung des Katalysators entspringt einer irrigen Anschauung in Bezug auf den Mechanismus des Vorgangs. Bei Zusatz in geringen Mengen verhindern gewisse Stoffe die Autoxydation von Körpern, welche sonst der Selbstoxydation fähig sind. Solche heißen Antioxygene (Compt. rend. CLXXIV, 252, 1922). Verbindungen mit phenolischen Hydroxylgruppen besitzen diese Eigenschaften mitunter sogar in sehr hohem Grade. Dies trifft bei Hydrochinon, Brenzkatechin und Pyrogallol zu. Die Antioxygene wirken nun so, daß sie die gebildeten Peroxyde katalytisch zersetzen. Der Körper A oxydiert sich zum Peroxyd $A[O_2] . A + O_2 = A[O_2]$. Durch dieses Peroxyd wird das Antioxygen B oxydiert. $A[O_2] + B = A[O] + B[O]$. Die so gebildeten beiden Oxyde A[O] und B[O] sind antagonistisch zu einander und zerstören sich gegenseitig, wodurch sie die Ausgangsstoffe wiederherstellen, also $A[O] + B[O] = A + B + O_2$. Ein gegebener Katalysator B vermag sowohl in positiver, wie in negativer Richtung zu arbeiten. Die Richtung der Katalyse ist positiv, wenn das Oxyd B[O] die Substanz A lieber angreift als das Oxyd A[O], und negativ, wenn entgegengesetzte Bedingungen obwalten. $A + O_2 = A[O_2] . A[O_2] + B =$

$A[O] + B[O] \xrightarrow{\text{positive Katalyse}} B[O] + A = B + A[O]$ $\quad A[O] \rightarrow$ stabiles AO

$A[O] + B[O] \xrightarrow{\text{negative Katalyse}} B[O] + A[O] = B + A + O_2$.

In einigen Fällen muß man erwarten, daß der Katalysator manchmal als negativer und manchmal als positiver Katalysator wirkt. (Journ. Chemical Society CXXVII, 1—4, 1925.)

Felix Fritz.

Kleine Zeitung

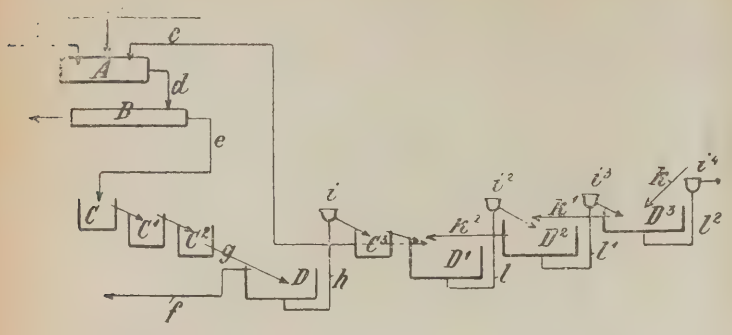
Kaustizieren von Soda. (D. R. P. 408 061 v. 5. I. 1923. *Dorr-Company* in New York.) Bei der Herstellung von Natronlauge ist es bekannt, Soda und die zu ihrer Kaustizierung benötigten Reagenzien, Kalk und Wasser, in einem gemeinsamen Behälter zu vermischen und der gegenseitigen Zersetzung zu überlassen, wobei die Lauge ein Sieb zum Zwecke der Abscheidung grober Verunreinigungen passiert. Demgegenüber unterscheidet sich die Erfindung dadurch, daß Soda, ungelöschter Kalk und Löschwasser in einer Zerkleinerungs- oder Mahlvorrichtung gemeinsam zur Reaktion gebracht werden, wobei das Gemisch einen Klassierungsapparat passiert, darauf einer Reihe von Rührreaktionsbehältern zugeführt und einer systematischen Gegenstromlaugung unterworfen wird. Dadurch, daß der Ablöschungsprozeß des Kalkes in dem Zerkleinerungsapparat und bei Gegenwart der übrigen Ausgangsstoffe des Verfahrens stattfindet, wird erreicht, daß sich der Kalkschlamm in den Absitzbehältern schnell und quantitativ absetzt, sodaß man im gesamten Laufe des Verfahrens mit klaren Flüssigkeiten arbeiten kann. Das in dem an die Rührreaktionsbehälter angeschlossenen Absitzbehälter abgesetzte Material wird einem nochmaligen Zersetzungsprozeß mit Soda zugeführt, weil es sich herausgestellt hat, daß nach erfolgter Abscheidung der gebildeten Natronlauge hiernach eine restliche Reaktion erfolgt.

Die Überführung des abgesetzten Schlammes in die Waschbehälter erfolgt durch Pumpen, die in die Verbindungsleitungen der Behälter, zweckmäßigerweise am höchsten Punkte derselben, eingeschaltet sind. Das Waschwasser wird in entgegengesetzter Richtung wie das Gut kontinuierlich durch die Behälter geführt und im Betriebe selbst zum Ablöschen des Kalkes verwendet.

Eine Anlage, die der Ausführung des Verfahrens dient, ist in der Abbildung schematisch dargestellt.

Dem Zerkleinerungsapparat *A* wird durch die Zuleitungen *a*, *b*, *c* Kalk, Soda und Waschwasser der Waschapparate zugeführt. Aus dem Zerkleinerungsapparat *A* gelangt die Mischung durch Rohr *d* in einen Klassierungsapparat *B*, aus dem die groben Sande abgeschieden werden. Das Material geht dann durch die Leitung *l* in die Reaktionsbehälter *C*, C_1, C_2, die mit einer an einer hohlen Welle unten sitzenden Rühr- und oben sitzenden Verteilungsvorrichtung versehen sind. In diesen Behältern wird das Gut im Kreislauf durch die hohe Welle und gleichzeitig

durch Überlaufvorrichtungen in die nächsten Behälter übergeführt.



Aus dem letzten Reaktionsbehälter C_2, gelangt es durch das Rohr g in den Absetzbehälter D.

Hier findet auf Grund des geschilderten Vorganges ein schnelles Absetzen statt; die klare Lauge wird durch die Leitung f abgezogen. Aus dem Absetzbehälter, welcher mit einer über dem Boden rotierenden Rührvorrichtung versehen ist, gelangt das Gut mittels einer zentralen Öffnung im Boden, durch die Leitung h mittels der Pumpe i in einen weiteren Reaktionsbehälter C_3, wo es unter erneutem Sodazusatz zur Endreaktion gebracht wird.

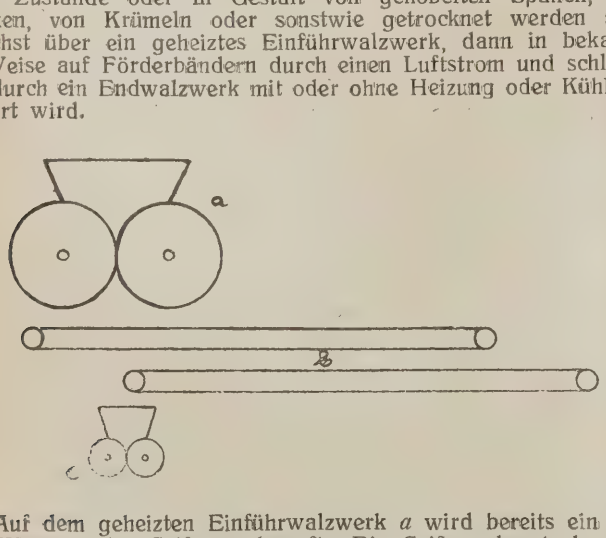
Aus diesem Behälter C_3 wird es dann den Behältern D_1, D_2, D_3 zum Auswaschen zugeführt. Die Überführung von dem einen in den nächsten Behälter geschieht durch die Leitungen l, l_1, l_2 und die Pumpen i_2, i_3, i_4. Das Waschwasser wird durch die Leitungen k dem Behälter D_3 und von dort mittels Überlaufvorrichtungen durch die Leitungen k_1 und k_2 durch die weiteren Behälter geführt.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Kaustizieren von Soda, dadurch gekennzeichnet, daß Soda, ungelöschter Kalk und Löschwasser in einer Zerkleinerungsvorrichtung gemeinsam zur Reaktion gebracht werden, worauf das Gemisch einen Klassierungsapparat passiert, darauf einer Reihe von Rührreaktionsbehältern zugeführt und einer systematischen Gegenstromlaugung unterworfen wird.

*

Vorrichtung zum Trocknen von Seifenmassen. (D. R. P. 409 129 v. 23. III. 1924. *C. E. Rost & Co.* in Dresden.) Trockenvorrichtungen für Seife, bei denen die Seife durch ein Einführwalzwerk (das für flüssige Seife gekühlt wird) Förderbändern zugeführt wird, auf denen ihr durch einen geheizten Luftstrom Feuchtigkeit entzogen wird, sind bekannt. Auch Wasserentziehungsvorrichtungen sind bekannt, bei denen die Seife zunächst über geheizte und unmittelbar darauf über gekühlte Walzen geführt wird.

Der Gegenstand der Erfindung unterscheidet sich nun vom Bekannten dadurch, daß die Seife, gleichgültig ob sie im flüssigen Zustande oder in Gestalt von gehobelten Spänen, von Brocken, von Krümeln oder sonstwie getrocknet werden soll, zunächst über ein geheiztes Einführwalzwerk, dann in bekannter Weise auf Förderbändern durch einen Luftstrom und schließlich durch ein Endwalzwerk mit oder ohne Heizung oder Kühlung geführt wird.



Auf dem geheizten Einführwalzwerk a wird bereits ein Teil des Wassers der Seife verdampft. Die Seife gelangt dann in dickbreiigem Zustande auf das oder die Förderbänder b, wo sie weitergetrocknet und gleichzeitig gekühlt wird, sodaß sie die Walzen c, falls diese gekühlt sind, nicht zum Schwitzen bringt. Der Seife ist dann eine genügende Wassermenge entzogen, sie ist also hinreichend trocken. Das Verfestigen der Seife erfolgt nicht in den geheizten Walzen a, sondern, wenn es nötig ist, auf dem Endwalzwerk c, das dem Bedürfnis entsprechend in der Temperatur abgestimmt ist, also geheizt oder gekühlt sein kann.

Der Vorteil der neuen Vorrichtung besteht darin, daß durch die Einschaltung der Förderbänder zwischen das geheizte Einführungswalzwerk und das Endwalzwerk eine große Ausbreitungsfläche geschaffen ist, auf der eine starke Wasserverdunstung und also eine wirksame Trocknung der Seife vor sich geht. Bei gleicher Leistung können die Heißwalzen mit geringerer Temperatur arbeiten, und die Abkühlung der Seife in dem künstlichen Luftstrom macht sie besser geeignet für die Aufnahme in das Walzwerk c.

Auch die Beschaffenheit der Seife selbst wird durch das zwischengeschaltete Förderband vorteilhaft beeinflußt und ist eine bessere, als wenn die Seife unmittelbar von dem Heißwalzwerk auf ein Kühlwalzwerk übergehen würde.

Selbstverständlich muß das Förderband aus einem Stoff bestehen, in den die Seife nicht eindringen kann, z. B. aus einem endlosen Stahlblech, das über Trommeln geleitet ist.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Trocknen von Seifenmassen mit Hilfe von Walzwerken und Förderbändern, dadurch gekennzeichnet, daß die Förderbänder *(b)* zwischen einem geheizten Walzwerk *(a)* und einem anderen in seiner Temperatur abgestimmten Walzwerk (c) angeordnet sind.

*

Beitrag zur Begutachtung von quecksilberhaltigen Mitteln gegen Sommersprossen. *Th. Sudendorf* vom Staatlichen Hygienischen Institut (Hamburg) berichtet, daß in neuerer Zeit die Quecksilberpräparate zur Bekämpfung der Sommersprossen (Epheliden) wieder vermehrt und in stärkerer Dosierung im Handel auftreten, trotzdem die neuere wissenschaftliche Kosmetik in den unschädlichen Superoxyden recht wirkungsvolle Mittel zur Bekämpfung der Epheliden gefunden hat. Im Deutschen Reiche ist aber durch das Reichsgesetz vom 5. Juli 1887 die Verwendung von Quecksilberverbindungen zur Herstellung von Mitteln zur Pflege und Reinigung der menschlichen Haut verboten worden. Während nun bisher solche verbotswidrig hergestellte Zubereitungen fast ausschließlich vom Auslande eingeführt wurden, wird diese Fabrikation jetzt auch von deutschen Firmen betrieben, deren Namen eigentlich dafür bürgen sollten, daß ihnen die einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen bekannt sind und daß sie sie beachten. (Pharm. Zentralh. 1924, S. 75 d. Pharm. Monatshefte.)

*

Haarwasser. *Lux* empfiehlt folgende Vorschrift: Reinstes β-Naphtol 1 g, Spanischpfeffer-Tinktur 4 g, Kampfer 0,5 g, Menthol 0,5 g werden in 95%igem Spiritus gelöst und mit einem Ansatz aus Jaborandiblätter 15 g, 95%igem Spiritus 180 g und reinstem Glyzerin 15 g, welcher 8 Tage stand und abgegossen wurde, vermischt. Nun schüttelt man kräftig durch und setzt sukzessive destill. Wasser 300 g zu. Nachdem alles innigst gemischt wurde, läßt man eine Woche ruhig stehen und filtriert dann. Dieses Haarwasser ist für Haar mit normalem Fettgehalt bestimmt.

Gebrauchsanweisung. Das Haarwasser wird täglich am besten abends, vermittelst eines Wattebausches unter leichtem Druck in die Kopfhaut eingerieben. Dazu teilt man die Haare auseinander. Wöchentlich wäscht man den Kopf gründlich und fettet nach Auftragung des Haarwassers die Kopfhaut leicht ein. — Bei trocknem Haar wird wöchentlich zwei- bis dreimal eingefettet. Ist das Haar dagegen sehr fettig, so wird es, wenn nötig, ab und zu entfettet durch Waschungen mit warmem Sodawasser. — Es ist möglich, daß nach öfterer Benetzung der Kopfhaut mit dem Haarwasser sich Brennen einstellt. In diesem Falle wird für kurze Zeit mit der Behandlung ausgesetzt und nur eine Pomade, wie untenstehend angegeben, aufgetragen. Hat sich das Brennen gelegt, dann kann mit der Behandlung fortgefahren werden, jedoch ist erst wieder eine Entfettung vorzunehmen.

Haarpomade. Chininsulfat 1,5 g, weißes Wachs 3 g, Olivenöl 6 g, gelbes Vaselin soviel, daß die Gesamtmenge 100 g beträgt. Diese Haarpomade kann natürlich auch zum Einfetten entsprechend der obigen Gebrauchsanweisung, benutzt werden.

Haarwasser sowohl, als auch Haarpomade lassen sich durch Beigabe eines Duftstoffes resp. einer Duftkomposition verfeinern. (Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Sojaschrot als Futtermittel. Der Verband der deutschen Ölmühlen schreibt der „Mühle“: Die sog. Dürener Rinderkrankheit hat in der landwirtschaftlichen Presse Ausführungen hervorgerufen, die in unzulässiger Weise dem Ergebnisse der noch nicht abgeschlossenen wissenschaftlichen Untersuchung des Falles vorgreifen und geeignet sind, das Sojaschrot, das eiweißhaltigste und deshalb eines der besten Kraftfuttermittel, bei der Landwirtschaft in Verruf zu bringen. Sojabohnenkuchen und das daraus gewonnene Sojabohnenmehl sind Erzeugnisse, die durch Pressen der Sojabohnen gewonnen werden und mit der Dürener Rinderkrankheit nicht das geringste zu tun haben, denn, wenn die Dürener Krankheit auf Verfütterung von Sojaschrot zurückgeführt werden muß, so kann es sich nur um Vergiftungserscheinungen handeln, die auf den Extraktionsstoff zurückzuführen sind, da die Sojabohne selbst eine völlig giftfreie Frucht ist, die in den Erzeugungsländern in großem Umfange zur menschlichen Ernährung dient. Es wird nicht bestritten, daß die Verwendung von Trichloräthylen als Extraktionsstoff möglicher

weise schädliche Wirkungen bei der Verfütterung haben kann. Die deutschen Ölfabriken verwenden aber als Extraktionsmittel ausschließlich Benzin, das keinerlei schädliche Folgen hat. Es ist daher erst festzustellen, ob das in Düren verfütterte Sojaschrot überhaupt aus Deutschland stammt. Jedenfalls handelt es sich in dem Dürener Falle um eine durchaus vereinzelte Erscheinung, und es ist deshalb sehr bedauerlich, daß die Landwirtschaft, bei der sich das Sojaschrot infolge des hohen Wertes dieses Kraftfuttermittels immer mehr eingebürgert hat, durch die Veröffentlichungen in der Presse mit durchaus unberechtigten Vorurteilen erfüllt wird, obwohl die Ursachen noch nicht einmal völlig aufgeklärt sind.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

372. Im November vorigen Jahres hatte ich ein Patentanwaltsbureau zwecks Anmeldung eines Warenzeichens in Anspruch genommen. Das Bureau verlangte zunächst M 10 für Nachforschungsgebühr. Diese Nachforschung verlief negativ, worauf ich mehrere andere Bezeichnungen zur Nachforschung angab. Hiefür wurden M 15 gefordert. Von diesen Bezeichnungen wurde mir eine als am aussichtsreichsten zur Eintragung empfohlen, die ich auch wählte. Für Vertretung, amtliche Anmeldegebühr für eine Klasse wurden M 50 gefordert. Nun ist seitens einer anderen Firma gegen meine Anmeldung Widerspruch erhoben worden, worauf ich die meinige zurückzog, da das Gegenzeichen tatsächlich täuschende Ähnlichkeit hatte und meine Anmeldung sicher abgewiesen worden wäre. Habe ich nun Anspruch auf teilweise Rückvergütung der bezahlten Anmeldegebühr? M. H.

373. Als nicht rußendes Kerzentrübungsmittel wurde mir verschiedentlich Lintrin empfohlen. Hat dieses Mittel die ihm zugeschriebenen Eigenschaften, und wo kann man es beziehen bzw. wer stellt es her? A. H. in H.

374. Wieviel Glyzerin wird bei der Twitchellspaltung von Palmkernöl im Glyzerinwasser in der Praxis gewonnen, und mit wieviel Rohglyzeringewinn kann man bei der Eindampfung des Glyzerinwassers in der Praxis rechnen? H. O. in L.

375. Meine klare Unterlauge zeigt nach dem Erkalten mehr oder weniger stark, gallertartige Gebilde. Woher rührt das, und wie ist dem abzuhelfen? H. in N.

376. Wie stellt man eine Schuhpaste à la Egü-Egü in Tubenform her, welche Maschinen gehören zur Fabrikation dieses Artikels und welche Firma liefert solche? W. C.

377. Welches sind die geeignetsten Rohstoffe für Alabasterschmierseife? Mit welchem Prozentsatz Pottasche muß bei dieser Seife die 50%ige Kalilauge reduziert werden? Bei welcher Temperatur muß die Seife gelagert werden, um ein schönes flokkiges Korn zu erzielen? C. B. in D.-R.

378. Wie stellt man gutes Abbeizpulver für Lacke und Farben her, welches das Holz nicht angreift? A. H. in F.

379. Ich siede eine weiße Kernseife auf Unterlauge (nicht mit Leimniederschlag) aus 50% Ia Rindertalg, 25% Ia techn. Schweinefett, 25% Ceylonkokosöl. Ich bekomme eine schöne weiße, glatte Seife, die sich gut pressen läßt und gut schäumt, jedoch nach 2—3maligem Gebrauch zunächst auf der Oberfläche auseinanderzuspringen anfängt und zum Schluß, wenn das Seifenstück schon dünn geworden ist, auseinander fällt. Ich bitte um Aufklärung, was die Ursache ist, und wie dem Übelstand abzuhelfen wäre. H. B., Südungarn.

380. Ich beabsichtige, ein gutes einwandfreies 15%iges Seifenpulver lose zu beziehen, selbst zu beuteln und unter einem gesetzlich geschützten Warenzeichen (in Wort und Bild) in den Handel zu bringen. Ist dieses als lohnend anzusehen, und ist es gesetzlich erforderlich, daß auf der Packung der Name des Herstellers bezw. der Vertriebsstelle angegeben werden muß? Sch.

381. Wie entfernt man die Fluorescenz aus durch Schwefelkohlenstoff-Extraktion gewonnenem Olivenöl? R. H. in R.

382. Was sind die besten Adressen für eine moderne Fabrikinstallation für die Herstellung von Schuhwichse, Möbelwachs, Linoleumwachs, also Putzartikel? Wo sollte eine solche Installation in der Praxis in Wirkung zu sehen sein? A. in A. (Holland).

383. Wir bitten um ein Verfahren, die Marseillerseife auf halbwarmem Wege herzustellen? E. & K. in G.

384. Gibt es ein Werk, welches die Untersuchung sämtlicher Wachse behandelt? E.

385. Bitte um genaueste Angabe des Fabrikationsganges, wie man aus kalziniertem kristallinisches Glauber- und Bittersalz erzeugt. Kann man eine vorhandene Kristallsodaeinrichtung, bestehend aus Auflösekessel, Kristallisationsgefäßen (80 l fassend) und Zentrifugen, dazu verwenden? Dr. J. S. in F.

386. Wie stellt man eine gute Benzinseife her? F. L. in B.

387. Ich möchte aus 1000 kg Talg, 350 kg Palmkernöl und 250 kg Erdnußölfettsäure eine weiße abgesetzte Kernseife sieden, und frage nun höfl. an, ob sich die aus diesem Fett-Material erzeugte Seife gut pressen läßt (durch Luft oder Wärme-Trocknung), wenn man die Seife nicht allzu kernig ausschleift und eventuell beim Sieden etwas Kali-Lauge verwendet. R. S. R.

388. Ich stelle eine Marseillerseife für Stück- und Strangfärber her, letztere verlangen jetzt einen Trübungspunkt von unter 20° C. Wie kann man einen solchen erreichen, und wie ist seine Bestimmungs-Methode? Für einen fachmännischen Rat wäre ich sehr dankbar. Bemerkt sei noch, daß unsere Konkurrenz eine solche Seife herausbringt, die außergewöhnlich weich ist, eine Kaliseife liegt nicht vor, und eventuelle Zusätze sind so gering, daß sie durch eine Analyse nicht zu fassen sind. F. B. in K.

389. Wie lagen die Verhältnisse für die Ausbildung von Seifensiederlehrlingen vor dem Kriege, und unter welchen Bedingungen werden heute Lehrlinge für die Siederei ausgebildet? K. in S.

390. Ich bitte um Mitteilung bezw. Ansatz für eine Boraxkernseife. S. in E.

391. Ich habe eine Alabasterschmierseife aus 70 T. Klauenfett, 30 T. Talg, mit 20% 50° Lauge versetzt, angefertigt, dieselbe ist ganz durchgewaschen. Meiner Ansicht nach muß dem Ansatz flüssiges Öl, Kottonöl, helles Sojaöl u. dgl. zugegeben werden. B. in B.

392. Womit reinigt man am besten verzinkte Eisenfässer, die nach dem Transport von Paragummilösung innen mit einer erhärteten Gummischicht behaftet sind, von dieser? A. R.

393. Ich erbitte Auskunft über die Zusammensetzung von Schwanenweiß, einem Mittel gegen Sommersprossen, oder einem ähnlichen Mittel; evtl. wird bewährtes Verfahren angekauft. J. W. in B.

394. Wie stellt man gute, gebrauchsfertige Faßdichte für Wein- und Likörfässer her? H. in M.

395. Können Sie mir ein gutes Fachblatt über Mode-Parfüme nennen? H. in N.

396. Wie ist die Herstellung von prima Treibriemenwachs in Kilo-Stangen. O. L.

397. Woraus bestehen die Leuchtfarben, die, nach Belichtung mit Tageslicht im Dunkeln violett leuchten? Womit rührt man solche Farben an, um sie auf Gegenstände auftragen zu können? Müssen diese Gegenstände vorher präpariert werden, evtl. womit? Welche Firmen liefern diese Leuchtfarben in Deutschland? E. C. in A. (Ausland).

398. Woraus besteht das Wäschebleichmittel „Purus", und wer stellt es her? H. in D.

399. Von vielen Firmen wird eine reine Leinölseife zu einem Spottpreise angeboten, die, nach dem Leinölpreis gerechnet, keine Firma herstellen kann. Ist gegen eine Firma, die eine Seife, welche aus 95% Sojabohnenöl und 5% Leinöl hergestellt ist, irgendwie mit Erfolg vorzugehen, wenn diese die Seife als garantiert reine Leinölseife bezeichnet? U. M. K.

400. Ich wähle zu Naturkornseife einen Ansatz von 65 T. Bohnenöl und 35 T. Talg. Ich reduziere die Kalilauge 50° Bé mit 20% Pottasche im Winter und 18% Pottasche im Sommer. Die Seife wird teilweise mit 10% Chlorkaliumlösung ausgeschliffen, teilweise mit 10% Kartoffelmehl und entsprechender Lösung und Abrichtlauge gefüllt. Ich habe Schwierigkeiten bezüglich der Kornbildung. Die Ware ist auch sonst nicht ganz einwandfrei. Schuld gebe ich der Abrichtung der Seife, da ich bisher Leinöl verarbeitet habe ohne Schwierigkeiten. Wie ist bei obigem Ansatz in beiden Fällen abzurichten a) in den Sommermonaten, b) in den Wintermonaten? Mit welcher Grundausbeute der Seife ist in beiden Fällen zu rechnen? Der verarbeitete Talg ist harte Ware mit einem Titer von 46—48°. V. S. in S.

401. Besteht die Möglichkeit, aus Talg und Harz eine braune Schmierseife zu erzeugen? Zur Verfügung steht ein Kessel mit direkter Feuerung. Im Jafalle bitte ich um Mitteilung wie sie fabriziert wird. P. P. in B. (Italien).

402. Wie stellt man billig Harzfackeln her, die selbst bei stärkstem Zugwind gut brennen? A. H. in H.

403. Welche Farben verhindern Rostflecke und eignen sich zum Wiederanstrich am besten für Maschinen, welche mit Seife in Berührung kommen? W. in S.

404. Wie wird ein Pinselkitt hergestellt, der vollkommen unlöslich ist in Terpentinöl, Firnis und allen Ölen sowie Petroleum? Harz kommt nicht in Frage. Ch. F. K. in F.

405. Ich erbitte ein Rezept von gutem Klebewachs zum Aufziehen von Schmirgelscheiben. K. A. K.

406. Ich bitte höfl. um Bekanntgabe erprobter wirkungsvoller Rattengifte unter gleichzeitiger Angabe der besten Anwendungsform. H. W. in W.

407. Ich benötige einen dauerhaften Anstrich für meine Eisenfässer. Es steht mir eingedicktes Leinöl, gekocht, Harz, Tetra-

lin, Methylhexalin und den. Spiritus zur Verfügung. Für eine geeignete Mischung wäre ich sehr verbunden. R. Ö. in A.

408. Wir bitten um ein Verfahren zur Herstellung einer neutralen klaren flüssigen Seife aus Abfällen kaltgerührter reiner Kokosseifen. Die Seife darf keinen schädlichen Einfluß auf die Haut ausüben, sie soll blank, transparent aus dem Kessel kommen und transparent bleiben. R. A. G. in D.

409. Wieviel Prozent Neutralöl bekommt man bei der Raffination nach dem Schwefelsäure- und nach dem Laugenverfahren bei einem Olivenöl mit bestimmtem Säuregehalt und dunkler Farbe? R. H. in T. (Ungarn).

Antworten.

325. In dem Frage- und Antwortkasten wird in Antwort 325 in Nr. 15 ausgeführt, „daß Etiketten mit Wasserglas auf Holzkistchen aufgeklebt vollständig zermürbt werden und binnen 8 Tagen in kleinen und kleinsten Teilen abfallen". Diese Angabe können wir, weil unrichtig, nicht unwidersprochen lassen, denn Wasserglas wird heute in der gesamten Klebstoffindustrie, in Papierverarbeitungsfabriken usw. viel und vorteilhaft verwendet. Die bedeutendsten Wellpappenfabriken des In- und Auslandes gebrauchen zu dessen Herstellung schon seit Jahren ausschließlich Wasserglas, manche davon bis zu 10000 kg pro Woche und erzielen damit die besten Resultate. Allerdings eignet sich für Klebzwecke nur das vollkommen neutrale Wasserglas, bei dem die eingangs erwähnten Mißstände ganz ausgeschlossen sind.
Rheinische Wasserglasfabriken G. m. b. H., Rheingönheim-Ludwigshafen a. Rh.

327. Zu der Beantwortung in Nr. 15 ist nachzutragen, daß es zwar richtig ist, das Türkischrotöl auch zurzeit noch von zahlreichen Fachleuten als das beste Walköl angesehen wird. Die Annahme jedoch, daß es neben den wasseremulgierbaren Ölen wirklich wasserlösliche Produkte nicht gebe, dürfte seit Einführung des Hexalins und Methylhexalins in diese Fabrikationszweige nicht mehr richtig sein. Methylhexalin läßt sich ohne weiteres mit Seife zu klar wasserlöslichen Produkten vereinigen, welche in vielen Fällen die Konkurrenzprodukte aus Türkischrotöl anscheinend völlig verdrängt haben. Für zahlreiche Zwecke scheint sogar Methylhexalinseife den genannten Produkten überlegen zu sein. *R. H.* in D.

357. Das Kokosfett können Sie aus den Seifenabfällen niemals wiedergewinnen, höchstens die Kokosfettsäure abspalten, die Sie aber zur Herstellung kaltgerührter Seife nicht verwenden können. Hinsichtlich der Verwertung der Abfälle von kaltgerührten Seifen geben Ihnen die Antworten auf die Fragen 256 und 258 in Nr. 12 und 13 d. J. Aufschluß. *Drelt.*

361. Die Zimmer sind durch die Dampfwäscherei wahrscheinlich vollständig durchfeuchtet und durchnäßt, wodurch auch das Holz möglicherweise angemodert und zum Teil zersetzt worden ist. In diesem Falle kann ich nur empfehlen, den ganzen Wandverputz in den Räumen zu entfernen; ist eine Holzdecke vorhanden, so muß auch hier der Putz, Schalung und Berohrung wegkommen, damit das Gebälke frei gelegt wird, um sehen zu können, ob es nicht schon angefault und vermodert ist. Wenn dies alles vorgenommen ist, so ist der ganze Raum mit Koksöfen gut auszuheizen und hernach wieder frisch zu verputzen und zu kalken. Zum Streichen der Wand darf vorerst Leimfarbe nicht verwendet werden. Anders verhält sich die Sache, wenn Grundfeuchtigkeit vorhanden ist. Wäre dies der Fall, dann gibt es nichts anderes, als die Grundmauern durch Isolierplatten gegen die aufsteigende Feuchtigkeit zu schützen. Bloße Anstriche sind im vorliegenden Falle nutzlos. Architekt *Sch.*

362. Das Einrühren von Kohlenwasserstoffen insbesondere Benzin in Seifen wird wesentlich erleichtert, wenn neben Benzin auch Methylhexalin zur Verwendung gelangt. Es empfiehlt sich häufig, zunächst eine konzentrierte Benzin- bezw. Benzin-Methylhexalin-Seife darzustellen, indem man gleiche Teile Fett, Methylhexalin, Benzin und Wasser mit konz. Lauge völlig verseift und dieses konzentrierte Präparat in den Seifenansatz einrührt, was sich unter allen Umständen rasch und leicht vollzieht. *R. H.* in D.

366. Zur Ausübung des Krebitz-Verfahrens gehört eine besondere Spezialapparatur, damit die Handarbeiten möglichst vermieden werden. Für kleine Anlagen kommt eine zweckentsprechende Einrichtung verhältnismäßig hoch zu stehen und dürfte heute nicht leicht zu beschaffen sein, und die Amortisation derselben dürfte die Ware zu sehr verteuern. Wegen Apparatur, Rentabilitätsberechnung und Lizenzerwerbung wenden Sie sich am besten an den Erfinder P. Krebitz, München 50, selbst, der Ihnen darüber die besten Auskünfte geben kann. Über das genannte Verfahren besteht eine ausführliche Literatur. Z. B. ist das Verfahren in dieser Fachzeitschrift in den verschiedenen Jahrgängen in seiner ganzen Entwicklung beschrieben worden. Auch in den größeren maßgebenden Fachwerken wie Dr. L. Ubbelohde und Dr. F. Goldschmidt „Handbuch der Öle und Fette", III. Band; „Die moderne Parfümerie" von H. Mann; „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" von Jul. Schaal ist das Krebitz-Verfahren eingehend beschrieben. *Th. M.*

367. Warum dem Fragesteller der Preis von Schmierseife 4,90 M für 7 kg unannehmbar erscheint, ist nicht ganz klar. Das bedeutet einen Bruttopreis von 70 M für 100 kg. Um diese 100 kg Seife herzustellen sind nötig 40—42 kg Leinöl und ca. 8 kg Kalilauge 50° Bé. Nicht mehr! Das Öl (Leinöl mit 100—105 M die 100 kg berechnet) kostet 42—45 M, die Kalilauge etwa M 2,50. Zusammen 45—47 M. Es bleiben noch übrig 23—25 M für die Arbeitskosten, Kohle (nicht viel!), Betriebskosten, Emballage u. dgl. Auch wenn der reine Profit 10—15 M beträgt, lohnt es noch zu arbeiten! *Argo.*

369. Betr. des Blindwerdens Ihrer Schuhcreme verweisen wir Sie auf den Artikel „Fehlerhafte Schuhcreme und Fehler in der Fabrikation derselben", S. 265, Nr. 13 d. J. *Red.*

370. Salzlecksteine für Tiere bestehen aus Siedesalz oder Steinsalz, das mit Lehm zu Kugeln oder Blöcken geformt und getrocknet wird und dem man 1% Wermutkrautpulver und ¼% Eisenoxyd zusetzt. *M. W.*

371. Die Frage läßt sich im Rahmen des Fragekastens überhaupt nicht beantworten. Außerdem geht aus derselben garnicht hervor, in welcher Zeit die Umarbeitung der 10000 kg Ölsaaten stattfinden soll. Es müßte Ihnen eigentlich bekannt sein, daß es unmöglich ist, eine allgemeine Betriebskalkulation mit bestimmten Werten aufzustellen, da diese nur von Fall zu Fall unter besonderer Berücksichtigung der örtlichen und Betriebsverhältnisse, der Frachtspesen, Löhne usw. möglich ist. Die Größe und Leistungsfähigkeit, Dampf- und Kraftverhältnisse des Betriebes sind ebenso unterschiedlich wie wichtig. Es könnte also nur eine Kalkulation mit Phantasiezahlen aufgestellt werden, die belang- und wertlos ist, es sei denn, daß Sie sich nur über die richtige Anwendung und Ausführung einer Betriebskalkulation unterrichten wollen, aber dann hätten Sie die Frage anders stellen müssen. *Beha.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Gehärtete Öle zu Silberseifen.

In dem Aufsatze über hydrierte Öle von Dr. *Davidsohn* im Seifenindustrie-Kalender 1925 findet sich die Angabe: „Hydrierte Öle eignen sich auch zur Herstellung von Silberseifen".

Schreiber hat nun gerade keine guten Erfahrungen mit diesen Hartfetten gemacht. Die Seifen sterben selbst bei 25—30% Hartfett und 70—75% Kottonöl schlecht ab, der Silberglanz ist schwach, etwas besser jedoch bei 25% Talgol und 75% Kottonöl, aber beide Seifen konnten keinen Vergleich aushalten mit Seifen, die aus 20% Talg und 80% Kottonöl derselben Partie und sonst gleichen Zutaten hergestellt waren.

Im Kreise von Kollegen, wo wir diesen Fall besprachen, erklärten wir uns die Sache so: Die Fette weisen durch die Hydrierung wohl einen höheren Schmelzpunkt auf, was aber nicht identisch sein kann mit höherem Stearingehalt, der zur schönen Durchsilberung der betr. Seife unbedingt notwendig ist.

Ich bringe diese Anregung, um Meinungen von anderen Kollegen zu hören, jedoch sollen diese Ausführungen keinen Anlaß zu Polemiken geben. *K. M.*, Siedemeister.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

In dem chemischen Unterrichtsinstitut von Dr. *Schmiedel & Gunzert*, Stuttgart, das staatlich genehmigt und vom Zentralverband der chem.-techn. Industrie als Fachschule anerkannt ist, beginnen am 1. Mai neue Kurse für Angehörige der chem.-techn. Industrie. In diesen Kursen werden Damen und Herren speziell für die Bedürfnisse der chem.-techn. Industrie in Chemie Physik, Warenkunde und in den notwendigen Hilfswissenschaften theoretisch und praktisch ausgebildet.

Außerdem hält das genannte Institut regelmäßig Sonderkurse für Angehörige der Öl-, Fett- und Seifenindustrie sowie der Farben- und Lackindustrie ab. Auch diese Kurse beginnen am 1. Mai.

Nähere Auskunft erteilt die Chemie-Schule von Dr. Schmiedel & Gunzert, Stuttgart, Friedrichstr. 4.

Faßanstriche und Faßfarben.

Zu dieser Notiz in Nr. 11 d. J., S. 220 ist nachzutragen, daß die Herstellerin die *Deutsche Sparfarben-Gesellschaft m. b. H.*, Charlottenburg 2, Salzufer 17—19, ist.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 23. April 1925. Nr. 17

Das Standöl und seine Herstellung.

Von *Otto Hildebrand*.

(Nachdruck verboten.)

(Eing. 5. II. 1925.)

Unter Standöl versteht man ein bis zur mehr oder weniger sirupdicken Konsistenz bei höheren Hitzegraden eingedicktes Leinöl von heller Farbe. Es dient hauptsächlich zur Herstellung von Emaillelacken und witterungsbeständigen Anstrichfarben sowie zu Standölfarben für Innenanstriche. Sehr dick gekochtes Standöl findet auch Verwendung zur Herstellung von besseren Druckfarben.

Im Handel unterscheidet man dünnes, dickes und extradickes Standöl. Dieser Unterschied in der Konsistenz liegt in der verschieden langen Dauer der Erhitzung bei der Herstellung begründet. Mit der Länge der Erhitzungsdauer nimmt auch die Konsistenz des Öles zu und damit auch die Güte desselben, was von wesentlichem Einfluß auf die Eigenschaften der mit dem Öl hergestellten Farben und Lacke ist.

Ein sachgemäß hergestelltes Standöl gibt den damit hergestellten Anstrichfarben sowie Lackfarben einen wunderschönen Hochglanz und große Haltbarkeit. Reines Standöl trocknet ohne Sikkativzusatz äußerst langsam.

Die älteste und bestens bewährte Methode der Herstellung von Standöl ist das Kochen ohne jede weitere Manipulation, welches auch heute noch in weitestgehendem Maße gehandhabt wird. Seit einer Reihe von Jahren stellt man jedoch auch dickes, dem Standöl im Ansehen ähnliches Öl aus Leinöl durch Beleuchtung mittels Uviol-Lampen (Quecksilber-Dampflampen mit Ultraviolett-Strahlung) her, welches unter dem Namen „Uviolöl" gehandelt wird, sowie auch geblasenes Öl, indem man Leinöl unter Erhitzung mit Luft, Sauerstoff oder Ozon durchbläst. Sowohl das Uviolöl als auch das geblasene Leinöl sind nicht mit dem Standöl zu verwechseln, da letzteres insbesondere etwas andere Eigenschaften und Zusammensetzung aufweist, indem bei dem durch Kochen hergestellten Standöl die Glyzeride in viel höherem Maße polymersiert sind als bei dem geblasenen Öl.

Zur Herstellung von Standöl darf nur sehr mageres und gut abgelagertes Leinöl verwendet werden; frisches Leinöl ist dazu gänzlich ungeeignet. Man wählt vorteilhaft aus Ostsee-, holländischem oder La Plata-Samen geschlagenes Leinöl. Aus La Plata-Samen geschlagenes Leinöl ergibt hellgelb gefärbtes, aus Ostsee- und holländischem Samen stammendes Leinöl jedoch grünes Standöl. Meist verarbeitet man das Leinöl ohne jeden Zusatz, doch kommt es auch vor, daß Trockenmittel beigegeben werden, und man erzielt dann dadurch das sogenannte „trocknende" Standöl. Wenn man amerikanisches oder holländisches Leinöl verarbeitet, so kann man beim Kochen bis auf eine Temperatur von 310° C hinaufgehen, höher zu gehen ist nicht zu raten, weil sonst leicht Selbstentzündung des Öles oder doch Überkochen eintreten kann. Bei Leinöl aus Ostseesamen (baltischen Ölen) darf man überhaupt nicht über 300° C hinausgehen. Zu hohe Erhitzung des Öles (über höchstens 320° C) erhöht nicht nur die Feuersgefahr, sondern verursacht auch, daß man ein dunkelbraunes Standöl erzielt.

Zum Erhitzen des Leinöles kann man mit direktem Feuer, überhitztem Dampf oder überhitztem Wasser arbeiten. Wird mit direktem Feuer gearbeitet, so kann man Quantitäten von 100 bis 1000 kg Standöl auf einmal kochen, doch erfordert diese Arbeit bei großen Quantitäten dann die allergrößte Aufmerksamkeit in der Regelung der Wärmezufuhr, damit das Öl nicht überhitzt wird. Vorteilhafter ist das Arbeiten mit überhitztem Dampf oder überhitztem Wasser, da man bei dieser Methode die Regulierung der Wärmezufuhr besser in der Hand hat und auch das 4- bis 5fache Quantum von Öl in einem Arbeitsgang polymerisieren kann. Die gegenwärtig außerordentlich vollkommenen Kochapparate, mit überhitztem Wasser arbeitend, sind sehr zu empfehlen, sie erfordern jedoch ziemlich hohe Anschaffungsmittel; da sie aber eine größere Betriebssicherheit gewährleisten, so machen sie sich schon dadurch bald wieder bezahlt. Wenn man nur leichtere Standöle herstellen will, d. h. den Eindickungsprozeß nicht bis zur stärksten Konsistenz treiben will, so kann man bei direktem Feuer auch Mengen von mehr als 1000 kg auf einmal kochen. Beim Arbeiten mit direktem Feuer muß man besonders Rücksicht auf die Verwendung eines möglichst langsam und gleichmäßig brennenden Feuerungsmaterials nehmen, als welches Torf vorteilhaft verwendet werden kann. Derselbe brennt gleichmäßiger als ein Holz- oder Kohlenfeuer und liefert eine gleichmäßige Hitze, doch muß für guten Zug in der Feuerung gesorgt werden.

Das Kochen von Leinöl zu Standöl mittels direkten Feuers kann in jedem beliebig großen Kessel erfolgen, d. h. es können Mengen von 100—1000 kg und mehr auf diese Weise hergestellt werden. In der Praxis hat es sich jedoch gezeigt, daß es vorteilhafter ist, größere Mengen auf einmal zu kochen, weil die Verdickung in diesem Fall verhältnismäßig schneller vor sich geht, andererseits aber auch an Feuerungsmaterial gespart wird; man erhält auch ein viel gleichmäßigeres und farbloseres Standöl. Vorteilhaft ist es ferner, nur Kochkessel mit Rührwerk zu verwenden, damit man das Öl während des Erhitzens dauernd in Bewegung halten kann. Es gilt dies besonders für den Fall, wenn mit direktem Feuer gearbeitet wird, wo naturgemäß die größte Hitze sich immer am Kesselboden entwickelt und dort die stärkste Einwirkung auf das Öl ausübt. Wird das Öl jedoch durch das Rührwerk dauernd in Bewegung gehalten, so wird dadurch einerseits eine gleichmäßige Temperaturregelung des Kesselinhaltes erzielt, anderseits aber auch eine lebhaftere Sauerstoffaufnahme des Öles herbeigeführt. (Schluß folgt.)

Schwammfette.

Von *C. Friedrich Otto*, New York.

(Eing. 4. III. 1925.)

Die zuerst durch die Calypsol-Gesellschaft in Deutschland eingeführten hochschmelzenden Schwammfette, die in Amerika als Fibre-Grease oder Sponge-Grease im Handel sind, hat *Krajenki* in dieser Zeitschrift bereits früher besprochen und auch eine Vorschrift in der Nr. 10 vom Jahre 1913 bekanntgegeben. Ich habe vor einiger Zeit die Herstellung solcher Fibre Grease im Großen durchzuführen gehabt und erzielte nach der Vorschrift von *Krajenski* nur ein federndes Produkt, nicht aber ein 100%iges Sponge-Fett. Insgesamt habe ich im Laboratorium wohl etwa 30 verschiedene Schwammfette hergestellt und muß sagen, daß das bisher bekannte Verfahren, die Lauge nach und nach in dünnem Strahl bei ca. 130° C zuzugeben, unpraktisch ist.

Das beste Produkt habe ich erzielt, wenn ich die Seife wie bei den gewöhnlichen Maschinenfetten bei ca. 95 bis 105° C herstellte. Dann hielt ich solange Dampf, bis alles Wasser aus der Seife heraus war und diese reif zum Anbrennen, steif wie zu trockener Glaserkitt im Kessel lag. In diesem Moment wird das Öl zugegeben und die Temperatur auf 140° C hinaufgetrieben unter stetigem Umrühren. Sobald sich die ganze Seife in dem Öl aufgelöst hat, wird der Dampf abgestellt und solange gerührt, bis die Steifheit ein weiteres Rühren von selbst unmöglich macht. Das so erzielte Sponge-Grease ist besser als jedes Konkurrenzprodukt, das mir auf dem amerikanischen Markte bisher zu Gesicht gekommen ist.

Der Ansatz für dieses Fett ist 1½ Teile Hogfat (Schweinefett), 1½ Teile Betafat (Baumwollsaatölfettsäure), ½ Teil NaOH, ⅕ Teil $Ca(OH)_2$, 3½ Teile Wasser und 12 Teile Mineralöl 0,907. Der Schmelzpunkt liegt bei 220 bis 250° C.

Vorstehender Ansatz gibt ein Fett mittlerer Konsistenz, in U. S. als Nr. 3 gehandelt. Durch die Verringerung des Mineralöl-Anteils können dichtere Fette Nr. 4 und Nr. 5 leicht erzielt werden.

Nachstehend lasse ich einige Untersuchungsergebnisse folgen, die Schwammfette europäischer und amerikanischer Herkunft betreffen.

Spanisches Hochschmelzpunkt-Fett.

Seife: Natronseife
Freie Säure: 0,23%
Schmelzpunkt: 295° F.

Spanien ist ein guter Markt für Schmierfette aller Art.

Keystone Fibre Grease Nr. 1.

Geruch: Petroleum. Reaktion: leicht alkalisch.
Konsistenz: weich und gleichmäßig.
Schmelzpunkt ca. 300° F.

Die Keystone-Gesellschaft hat einen großen Kundenstamm in den nordischen Ländern.

Johns-Manville Grease.

Freie Säure: 0,28%
Tropfpunkt: Fiel bei 230° F. von den Glasstäben
Seife: Natronseife.

Calypsol Grease, garantiert kein Verlust beim Schmieren.

Schmelzpunkt: 235° F.
Freie Säure: keine
Freies Alkali: 0,59% (NaOH)
Seife: Natronseife
Putzbaumwolle: 1 kg Putzbaumwolle auf 6 kg Fett.

Gebraucht in Spanien zum Schmieren von Eisenbahnrädern in „Car-boxes".

Calypsol-Fett Nr. 2, Hard:

Tropfpunkt: beginnt bei 200° F. zu schäumen. Fiel bei 248 und 252° F. durch eigene Schwere von den Glasstäben. Wirklicher Schmelzpunkt liegt höher.
Seife: Natronseife, deshalb löslich in Wasser
Freie Säure: keine.

Produkt stammt aus der Düsseldorfer Fabrik. (Calypsol-Fett Nr. 1, weich ist, dagegen ein Kalkfett, also wasserabweisend.)

Motorlight Grease.

Schmelzpunkt: 220° F.
Freies Alkali: 0,12% (NaOH)
Seife: Natronseife
Hersteller: *Petroleum Coke Co.*, Philadelphia, Pa.

Xyolite Grease.

Schmelzpunkt: 236—239° F.
Freies Alkali: 0,20% (NaOH)
Seife: Natronseife, gemischt mit Putzbaumwolle und Pferdehaaren im Verhältnis 9 kg Fett zu 1 kg Putzbaumwolle.

Phönix Grease Nr. 5.

Schmelzpunkt: 290° F. (Fabrikant behauptet 350°)
Freie Säure: 0,20%
Seife: Natronseife
Fabrikant: *Fiske Bros.*, New York. Soll Ersatz sein für Calypsol, welches einen Schmelzpunkt von 165° C aufwies.

Phoenix Grease Nr. 3, mittelkonsistent.

Schmelzpunkt: fiel bei 160° F. von den Glasstäben.
Schmelzpunkt im elektrischen Ofen 310° F.
Freie Säure: Spuren
Seife: Natronseife.

Die Herstellung von Schwammfetten ist leichter als die Fabrikation der blanken Staufferfette, — wenn man es erst einmal versteht. Übung ist auch hier alles.

Rundschau

Lederlack. (D. R. P. 407 691 v. 21. III. 1924. Dr. *Carl Ebel* in Mailand.)

Patent-Anspruch: Lederlack, bestehend aus einer Schellackboraxlösung, dadurch gekennzeichnet, daß diese einen Zusatz von Saponin enthält.

Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen. (D. R. P. 407 000 v. 11. I. 1920. Zusatz zum Patent 403 264. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.)

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatents 403 264 zur Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der dort genannten Säuren hier geringe Mengen Schwefelsäure Verwendung finden.

Gewinnung viskoser Schmieröle aus Braunkohlenteer oder Schieferteer. (D. R. P. 337 190 v. 10. IX. 1919. Zusatz zum Patent 335 190. Dr. *E. Erdmann* in Halle a. S.)

Patent-Ansprüche: 1. Abänderung des durch Patent 335 190 geschützten Verfahrens zur Gewinnung sehr viskoser Schmieröle, darin bestehend, daß an Stelle von Braunkohlenteer oder Schieferteer entparaffinierter Torfteer der Behandlung mit überhitztem Wasserdampf von etwa 200 bis 250° oder dem Erhitzen im Vakuum auf unterhalb 250° liegende Temperaturen unterworfen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der entparaffinierte Torfteer vor der Behandlung im Wasserdampf oder im Vakuum zweckmäßig auch von sauerstoffhaltigen Bestandteilen befreit wird.

Vorrichtung zur Herstellung von Petroleum. (D. R. P. 405 685 v. 20. VII. 1922. *Frank Tinker* in Birmingham.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 29. Juli 1921 beansprucht.]

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Petroleum aus rohen Mineralölen, wobei überhitzter Öldampf mit einem Rohölstrom gemischt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die bei diesem Mischen entstehenden Rückstände abgezogen und entfernt werden, sodaß nur die Dämpfe in die Fraktionierkolonne eintreten und lediglich das in der Fraktionierkolonne entstehende Dephlegmat zur Erzeugung des erforderlichen überhitzten Öldampfes in die Destillationsvorrichtung gelangt. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, bestehend aus einer Einrichtung zur Vorerhitzung des Ölstromes, einer Destillationsvorrichtung und einem Überhitzer zur Erzeugung von überhitzten Öldämpfen, einer Kammer, in welcher der vorerhitzte Rohölstrom und der überhitzte Dampf gemischt werden, einer Fraktionierkolonne, Einrichtungen zum Entfernen von Rückständen, bevor die Dämpfe in die Fraktionierkolonne eintreten, und Einrichtungen zur Rückführung der Destillate aus der Fraktionierkolonne zur Destillationsvorrichtung.

Herstellung von hochschmelzenden, harten, pechartigen Massen aus Säureharz. (D. R. P. 410 012 v. 15. III. 1923. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von hochschmelzenden, harten, pechartigen Massen aus Säureharz, dadurch gekennzeichnet, daß man dieses in Gegenwart oder Abwesenheit von Kondensationsmitteln mit Chlorschwefel behandelt.

Parasitenvertilgungs- und Desinfektionsmittel. (D. R. P. 401 413 v. 14. II. 1922. Firma *E. Merck* und Dr. *Wilhelm Eichholz* in Darmstadt.) Die Verwendung von mittels Alkaliseifen wasserlöslich gemachter, Phenol oder Kresol bezw. Teer oder Kohlenwasserstoffe enthaltender Metallseifen zur Bekämpfung von Schädlingen oder als Desinfektionsmittel ist bereits bekannt. Das Verwendungsgebiet solcher Präparate ist aber insofern beschränkt, als einerseits der hohe Gehalt an Phenol oder Kresol die Bekämpfung von Hautparasiten insbesondere bei Menschen ausschließt, und sie anderseits nicht imstande sind, die Eier oder Nisse von Parasiten, insbesondere von Läusen und Milben, zu vernichten. Diese negative Eigenschaft dürfte wohl darauf zurückzuführen sein, daß wasserlöslich gemachte, also wässerige Metallseifen eine geringe Benetzungsfähigkeit und niedrige Oberflächenspannung besitzen und somit ein Eindringen der giftigen Substanz in die Nisse unmöglich ist.

Es wurde nun gefunden, daß eine Auflösung von fettsauren Kupfer in Paraffin, Alkohol oder anderen organischen Lösungsmitteln nicht nur die Parasiten selbst, sondern auch deren Eier schnell abtötet. Kurze Zeit nach der Anwendung des Mittels sind alle Nisse oder Eier im Innern blaugrün angefärbt, ein Beweis, daß das Mittel imstande ist, die Chitinhülle zu durchdringen und auf diese Weise die Eier und Nisse abzutöten.

Die Wahl des Lösungsmittels ist abhängig von der Art der Parasiten und dem Orte, an dem sie sich befinden.

Besonders hervorzuheben ist die Wirkung auf die bisher unbeeinflußbare Akarusräude des Hundes. Die außerordentlich tief in die Haut eindringende Akarusmilbe wird mit Sicherheit durch eine alkoholische Lösung von fettsaurem Kupfer abgetötet, und alsbald beginnen die Haare an der behandelten Stelle neu zu sprießen.

Auch zur Desinfektion läßt sich das Mittel verwenden. Versuche haben ergeben, daß Bakterien aller Art, besonders auch an schwer zugänglichen Stellen, innerhalb kurzer Zeit vollständig abgetötet werden.

Beispiele. 1. 500 g Kupferoleat werden in 5 kg Paraffinum liquidum oder Vaselinöl unter Erwärmen gelöst und warm filtriert. Nachdem das Filtrat abgekühlt ist, werden 1,5 kg Aceton und 3,0 kg Tetralin zugesetzt. 2. 500 g Kupferoleat werden in 9,5 kg Paraffinum liquidum unter Erwärmen gelöst und filtriert.

Patent-Anspruch: Parasitenvertilgungs- und Desinfektionsmittel, gekennzeichnet durch eine Lösung von fettsauren Salzen des Kupfers in Paraffin, Alkohol oder anderen organischen Lösungsmitteln, mit Ausnahme von Phenolen oder Kresolen.

Das nach vorstehendem Verfahren erzeugte Präparat dürfte mit dem vorteilhaft bekannten „Cuprex" identisch sein. Red.

Alkoholunlöslicher Siegellack. Man schmilzt 5 T. gelb Bienenwachs mit je 1 T. Karnaubawachs und Hartparaffin und mischt mit 5 T. Mennige und 2 T. präpariertem Kalk. Die Mischung wird bis zum Erstarren beständig gerührt. (Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralhalle.)

Wanzentod. 225 g Naphthalin löst man in 56 cm³ Zederholzöl und 4,5 Liter Gasolin und färbt mit Anilinrot oder Alkannaextrakt. Vorsicht wegen Feuergefährlichkeit! (Spatula Pharm. Zentralhalle.)

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Gerhard Balle* in Höchst a. M.

Das schwedische flüssige Harz, bekannt unter dem Namen „Tallöl", enthält nach einer Untersuchung: Unverseifbares 7,9%, Harzsäuren 87,5%, Oxysäuren 3,0%' Asche Spuren. Das mittlere Molekulargewicht der isolierten Säuren ist 297. Säurezahl des Tallöls 171. In der Ztschr. f. angew. Chem. 1909, S. 582 veröffentlicht Dr. *W. Fahrion* seine Untersuchungen über das Tallöl. Aus einer schwedischen Zeitschrift entnimmt er, daß das Tallöl bei der Cellulosegewinnung aus schwedischem Kiefernholz nach dem Natronverfahren als flüssiges Nebenprodukt gewonnen wird. Nach *Fahrion* steht das Tallöl dem Kolophonium nahe und besteht in der Hauptsache aus Harzsäuren der Formel $C_{20}H_{30}O_2$. Das Tallöl ist als Lösung einer festen in einer flüssigen Harzsäure anzusehen. (Dipl.-Ing. *W. Prager*, Darmstadt, in Chem.-Ztg.)

Beseitigung von Schriftzügen und Stempelaufdrucken. a) Schriftzüge aus Anthracen- und Eisengallustinte: 1. Einpinseln mit starker Kaliumpermanganatlösung (etwa normal), kurzes Auswaschen mit Wasser und Befeuchten der gebräunten Stelle durch eine mit Zitronensäure stark übersäuerte Bisulfitlösung bis zur Entfärbung, schließlich gründliches Auswaschen. 2. Folgendes Verfahren erfordert einige Vorsicht zur Vermeidung einer Beschädigung des Papieres: Befeuchten mit kalter, etwa gesättigter Oxalsäurelösung, gutes Auswaschen mit Wasser, Bestreichen mit Ammoniak, nach 5 bis 10 Minuten Auftragen von Permanganatlösung auf die ammoniakalische Stelle, kurzes Abspülen und Entfernen der Braunfärbung mit Bisulfit- oder Wasserstoffsuperoxydlösung (beide mit Ameisensäure gut angesäuert); gründliches Auswaschen. 3. Gutes Anfeuchten der Schriftzüge mit Wasser, Bestreuen mit einer Pulvermischung, bestehend aus gleichen Gewichtsteilen Borax, Natriumperborat und Natriumpyrophosphat (alles in der Reibschale zuvor gut gemischt), mit Wasser nochmals betropft und Erwärmen des Papiers von unten mit Dampf. Ausspülen der Salze. 4. Befeuchten der Schriftzüge mit 30%iger Essigsäure, Aufstreuen von Dekrolin (oder Burmol unter Nachgeben einiger Tropfen Essigsäure) und gelindes Verreiben auf der Schrift. Darauf wird die Papierstelle auf einer heißen Platte erwärmt oder nach dem Überdecken eines weißen Baumwolltuches heiß gebügelt und schließlich gut ausgewaschen.

b) Stempelaufdrucke: Schwarze, Ruß als Farbkörper enthaltende Stempelaufdrucke lassen sich aus Papier kaum mehr entfernen, blaue und violette dagegen versuche man nach a) 4 zu beseitigen. Oft erreicht man dies auch durch Behandeln mit kalten Lösungen von Chlorkalk oder unterchlorigsaurem Natron, nachheriges Aufträufeln verdünnter Salzsäure, Auswaschen mit Wasser, zuletzt mit verd. Thiosulfat- oder Ammoniaklösung. Manchmal brauchbar ist das Aufgeben heißer, etwa 8—10%iger Burmol- oder Dekrolinlösungen (letztere mit Ameisensäure angesäuert) und nachfolgendes gutes Ausspülen mit Wasser. Mittels Metallstempel hergestellte Aufdrucke sind fetthaltig, müssen daher vor Behandlung mit wässerigen Lösungen durch ergiebiges Auftropfen von Chloroform zunächst entfettet werden. (Dr. *St. Haller*, Hannover, in Chem.-Ztg.)

Amerikanischer Kaugummi. Über Kaugummi brachte die „Tageszeitung für Nahrungsmittel" (Nr. 229, 1924) folgende Notiz: „Der Chicle- oder Kaugummi stammt aus dem Milchsaft „Goma Chicle" von der Rinde des im tropischen Amerika wachsenden Baumes „Achras Sapota", der nach der Frucht „Sarpodilla" genannt wird und hauptsächlich auf der mexikanischen Halbinsel Yukatan vorkommt. Die Verarbeitung des Rohstoffes geschieht in den Fabrikanlagen der American Chicle Company in Long Island City (Newyork). Dort wird der Rohgummi in kleinere Stücke zerbrochen, pulverisiert, gewaschen und getrocknet, hiernach unter etwa 1500 kg Druck in die Filterpresse gebracht und in Mischkesseln mit erfrischenden Zusätzen, wie Pfefferminzöl für die Marken „Adams Sen Sen" „Yukatan" usw. und bestem Fruchtgeschmack für „California Fruit" gemischt. Während des nachfolgenden Knetens wird die mit Geschmack versehene Masse mit feinstem Puderzucker verarbeitet und kommt nach dieser Behandlung in die Roll- und Schneidemaschine, die den Kaugummi in die bekannte Streifenform, Chiclets oder Kugeln bringt."

Weiteren Aufschluß gibt eine Abhandlung, die „Der Deutsche Drogist" in Nr. 49/1921 veröffentlichte: „Das Kauen des sogenannten Chiclegummis, des eingedickten Milchsaftes des tropisch-amerikanischen Fruchtbaumes Achras sapota, meist in Form von bezuckerten und parfümierten Tabletten und Pastillen, hat sich durch die amerikanischen Truppen während des Krieges auch in Frankreich, besonders bei den Kindern eingebürgert. Über die Zusammensetzung entnehmen wir dem „Tropenpflanzer" folgendes: Es enthält 44,8 v. H. Harz, 17,2 v. H. Kautschuk (?) 9,0 v. H. Zuckerstoffe, 6,4 v. H. Gummistoffe, 8,2 v. H. Farbstoffe, Stärke, Salze und 14,4 v. H. Wasser. Nach Analysen von *A. Dybosc* besteht es aus 3,9 v. H. Wasser, 2,9 v. H. Zucker, 6,7 v. H. Pektin, 18,8 v. H. Essigsäure, 42,6 v. H. Cholesterol, 2,2 v. H. Kautschuk, 6,5 v. H. Asche, darunter 4,9 v. H. Calciumcarbonat. Der Schmelzpunkt liegt bei 81° C, das spezifische Gewicht ist 1,0079. Jährlich gehen mehrere tausend Tonnen Chiclegummi aus Mexiko, besonders aus Yukatan und aus Vera Cruz, nach den Vereinigten Staaten. Dort und in Kanada soll der Jahresverbrauch über 10 000 t betragen, darunter aber viel synthetischer Kaugummi, der aus Harzen von Borneozmorte hergestellt wurde, die in Cholesterylacetat umgewandelt werden, unter Zusetzen von Zucker, Pektin und etwas Kautschuk. In den Anlagen der Malaysian Co. zu Goebit, wo Borneozmorte verarbeitet wird, dient die ganze Harzproduktion hierzu. Man schätzt die Menge auf 6000 bis 8000 t jährlich. Auch Faktis sowie der Milchsaft von Chrysophyllum cainito dienen zur Herstellung von Kaugummi."

Sogenannte Kaupastillen können auf folgende Art hergestellt werden: 150 g Cera flava verflüssigt man im Wasserbade, gibt 50 g Mastix plv. subt., 90 g Rhiz. zingiber. plv. subt. und 10 g Lign. santali rubr. plv. subt. hinzu und rührt solange, bis eine homogene Masse entstanden ist. Darauf gibt man nach Belieben Ol. menthae pip. oder Ol. neroli gtt. V bei und arbeitet gut durch. Ist die Masse ziemlich zäh geworden, walzt man sie aus und schneidet die gewünschten Formate daraus. (Drogenhändler, Berlin.)

Fußschweißpulver. 3,5 g Salizylsäure, 7 g Alaun, 28 g Stärke, 10 Tropfen Bergamottöl und 3,5 g Weingeist mischt man mit 120 g Talk. Diese Mischung stäubt man in die Schuhe. (The Spatula d. Pharm. Monatshefte.)

Kitt für Glaswaren. Man löst 10 T. Gelatine in 2 T. (oder etwas mehr) Wasser auf dem Wasserbade und 2 T. Calciumdichromat in ½ T. Wasser; darauf mischt man die Lösungen. (Pharm. Zentralh. d. Pharm. Monatshefte.)

Granit oder Basalt als Betonzuschlag ist vorsichtig zu verwenden. Man hat bei Brandkatastrophen bemerkt, daß Eisenbetonwände, deren Beton einen Zuschlag von Granitgrus oder Granitsplitt hatte, während des Brandes explosionsartige Absprengungen zeigten. Andere Baulichkeiten mit demselben Betongemisch, in dem an Stelle des Granites Basaltgrus und Basaltsplitt verwendet wurden, bekamen im Brand nur Rißbildungen. Man hat nun in Untersuchungen unter Leitung von Prof. *Gary* vom Deutschen Ausschuß für Eisenbeton festgestellt, daß weder die mineralogischen Bestandteile des zum Beton verwandten Granits noch Mineraleinschlüsse diese explosionsartigen Absprengungen erzeugen, sondern daß die im Granitbeton eingeschlossene Feuchtigkeit oder Luft die Explosion verursachten. Begünstigt werden solche Explosionen durch das Vorhandensein stark verwitternden Feldspats. Alle dichten und feuchten Betonproben zeigen bei schneller Erhitzung solche Explosionserscheinungen. Der Granit ist weniger feuerfest als der quarzfreie feinkörnige Basalt, den Wärme gleichmäßig nach allen Seiten auszudehnen vermag. (Chem.-Ztg.)

Zur Reinigung und zum Bleichen von Stroh- und Panamahüten eignet sich Wasserstoffsuperoxyd sehr gut. Man bürstet eine Mischung von 4 T. Wasserstoffsuperoxyd (3 v. H.), mit 50 T. Wasser verdünnt, mit einer weichen Bürste auf, läßt 5 bis 10 Minuten an der Luft bleichen, spült dann gründlich mit reinem Wasser nach und trocknet am besten über eine Form gespannt. Zur Reinigung von Schweißflecken kann man folgendes Fleckenreinigungsmittel benutzen: Salmiakgeist 15 g, Äther 30 g, Alkohol 25 g.

Düngemittel für Topfgewächse. Folgende Vorschrift aus Töllners Vorschriftenbuch bewährte sich in der Blumenpflege ausgezeichnet: Calciumphosphat 100 g, Kaliumnitrat, Ammoniumphosphat und Magnesiumsulfat je 25 g, Ferriphosphat 5 bis 10 g werden gepulvert und gemischt, 2 g der Mischung kommen auf 1 l Wasser, welches einmal wöchentlich zum Begießen der Topfgewächse angewendet wird. Zusatz von Kochsalz ist zu empfehlen. (Pharm. Zentralhalle.)

Schneiderkreide. Die einfachste Art der Schneiderkreide erhält man unmittelbar aus einer weichen Talksteinart, woraus entsprechende Stücke oder Stifte geschnitten werden. Aber meistens bedient man sich zusammengepreßter Massen, die den Vorteil bieten, nach Wunsch in verschiedenen Tönen gefärbt werden zu können. So verreibt man nach einer Vorschrift weißen Pfeifenton mit Wasser zu einer breiförmigen Masse, in welche Ultramarin für Blau oder feingeriebener Ocker für Gelb oder gebrannter Ocker für Rot usw. hineingearbeitet wird, bis eine durchaus gleichmäßige Masse erhalten worden ist. Man formt daraus Stücke von entsprechender Dicke, die passend zugeschnitten und dann in Formen gepreßt werden. Man bedient sich dabei geölter Formen aus Holz oder Metall, die man in Hebelpressen oder hydraulische Pressen einsetzt. Nach dem Formen läßt man die Stücke langsam an der Luft oder in schwach geheizten Räumen trocknen.

Statt des bloßen Pfeifentons benutzt man auch Gemische von solchem mit Schlämmkreide in derselben Weise, oder aber Mischungen aus Pfeifenton, Schlämmkreide und Talkum. Die besonderen Mischungsverhältnisse müssen ausgeprobt werden. Statt des bloßen Wassers bedient man sich zum Anrühren besser schwacher Dextrinlösung, die 3—4%ig sein kann; dadurch halten die gepreßten Stücke nach dem Trockenen besser zusammen. Von der Art der Mischung, dem Bindemittel und dem Trocknungsgrade hängt die Güte des Erzeugnisses ab. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 16.

Hamburg 39, den 18. April 1925.

= Die Börse verharrt in einer allgemeinen Depression, welche nicht nur beklagenswert, sondern im höchsten Grade besorgniserregend ist. Tag für Tag gehen die Kurse der Wertpapiere weiter zurück, obwohl man sich seit längerer Zeit sagt, daß eine weitere Abschwächung kaum möglich erscheint. Die Börse bietet das getreue Abbild unserer inneren politischen Zerrissenheit. Der Wahlkampf und die völlige Ungewißheit seines Ausganges lähmt zurzeit jede Unternehmungslust.

Zu diesen allgemeinen Sorgen, welche gegenwärtig die Börse belasten, gesellen sich nun ferner die besonderen Klagen der einzelnen Geschäftszweige. Man muß leider sagen, daß auch der Öl- und Fettmarkt sein gestrichenes Maß von Anteil an dem allgemeinen Pessimismus nimmt. Wir begegnen allerorten im inneren Markt einem derartig drückenden Angebot von Fertigfabrikaten, daß die Verlangsamung des Absatzes verständlich erscheint. Man wird sich daran erinnern, daß an dieser Stelle die starken Zufuhren von Ölsaaten und Ölfrüchten als besonders auffällig besprochen wurden. Da zurzeit die Läger fertiger Ware auf den Ölfabriken entgegen jeder Erwartung keineswegs groß sind, muß im großen und ganzen die große Produktion im Konsum Absatz gefunden haben. Die Preise waren indessen seit Beginn des Jahres durchweg rückläufig, und daher wird die laufende Versorgung keineswegs zu billigen Preisen stattgefunden haben. Die Seifenfabriken waren naturgemäß bemüht, ihre Absatzgebiete zu erweitern, was aber nur auf Kosten der erzielbaren Verkaufspreise erreicht werden konnte. Wir sehen infolgedessen in Deutschland zweifellos eine gewisse Überproduktion, an welche sich unvermeidliche Verluste knüpfen. Hierdurch erscheinen aber auch in erster Linie die Kredite, welche die Ölfabriken an die Industrie gegeben haben, gefährdet, und so sehen wir, daß die künstliche Erweiterung des Geschäftes, herbeigeführt und ermöglicht lediglich durch die vom Auslande zur Verfügung gestellten Kredite, mehr Schaden als Nutzen gestiftet hat.

Der Handel hat bei dieser Entwicklung der Dinge ziemlich abseits stehen müssen, da er bei der Preispolitik der Ölmühlen der Situation keinen Wind abgewinnen konnte. Das Geschäft in den inländischen Erzeugnissen war also für den Händler nur in ganz besonders günstigen Fällen erfolgreich zu gestalten. Der Einfuhrhandel auf der anderen Seite litt unter der abbröckelnden Konjunktur, sodaß erst recht keine Seide zu spinnen war. Neuerdings beginnt es sich wieder unangenehm bemerkbar zu machen, daß die kaufende Industrie in ihren Mitteln geschwächt ist, indem das verlangte Ziel länger wird und sonst nur noch Akzeptgeschäfte in Frage kommen, ein Grund mehr für die Händler, ganz besonders vorsichtig zu sein. Eine steigende Konjunktur in Ölen und Fetten ist allem Anschein nach nicht zu erwarten. Der herrschende Pessimismus ist daher aus allen diesen Erscheinungen sehr leicht verständlich, und es schien erforderlich, sich einmal über die Ursachen etwas ausführlicher zu verbreiten.

Über die Bewegungen der Märkte ist folgendes zu berichten:

Speisefette neigen im allgemeinen zur Schwäche.

Butter zeigt einen reichlicheren Anfall und konnte im Preise wiederholt ermäßigt werden. Auch Schmalz bröckelt ab und steht zum Schluß bei $ 15½. Der höchste Preis des Jahres war $ 17⅛ am 17. III.

Talg ging von 9¼ auf 9⅛ Cents. Hier ist der Rückgang ungleich bedeutender, denn die Notierung war 11½ Cents am 3. I. Einen ähnlichen Rückgang hat Palmöl durchgemacht, welches um ca. 10% gefallen ist. Es ist kaum anzunehmen, daß die rückläufige Bewegung schon ihr Ende erreicht hat. In Pflanzenfetten wie Palmkernöl und Kokosöl ist der Rückgang bei weitem nicht so stark gewesen.

Kokosöl hat sich tatsächlich kaum geändert, während Kernöl nur wenig über 5% abgefallen ist. Der Preisstand von Kernöl war im Januar und Februar gegenüber Talg sehr günstig, sodaß es den Fabriken gelang, einen großen Absatz zu erzielen. Der Rückgang im Talgmarkt wurde später durch diesen Umstand nur noch mehr beschleunigt.

Ölsaaten verkehrten in der letzten Zeit in fester Haltung und stellten sich dadurch in Gegensatz zu der allgemeinen Lage. Man weiß daher auch nicht recht, was man von dieser Bewegung zu halten hat.

Leinöl war im hiesigen Markt gedrückt und nur unter Preis verkäuflich, dagegen zeigte sich in Holland eine gewisse Knappheit, sodaß Rückkäufe getätigt wurden. Die Forderungen gingen auf Fl. 58 in die Höhe.

Sojabohnenöl war ebenfalls fester und stellte sich auf etwa £ 42.

Eine gewisse Festigkeit zeigte auch Rüböl und dessen Nebenprodukte. Abfallöle und -Fette blieben dagegen ziemlich vernachlässigt. Die Umsätze waren aber auf allen Gebieten nur gering.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 18. April 1925.

Die Marktlage hat sich in dem seit unserem letzten Glyzerinmarktbericht vergangenen Monat nicht verändert. Das Geschäft ist ebenso wie in Deutschland auch nach allen aus dem Auslande eingegangenen Berichten ausgesprochen ruhig.

Die Preise für Rohglyzerin sind, wie wir voraussahen, nicht unwesentlich zurückgegangen, und die Verkäufer blieben bei geringer Nachfrage weiter nachgiebig gestimmt. Der Preis für: Saponifikat-Rohglyzerin Basis 88% liegt heute bei RM 106, für Unterlaugen-Rohglyzerin Basis 88% liegt er heute bei RM 90 bis 92 je 100 kg netto ausschließlich Fässer. Die Notierungen für Reinglyzerin sind demgegenüber ziemlich unverändert, wenngleich es bei den bescheidenen Umsätzen nicht an billigen Partien fehlt; so wurden insbesondere einige Posten Dynamitglyzerin zu sehr niedrigen Preisen gehandelt.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Augsburg-Göggingen, den 18. April 1925.

Paris notierte unverändert am 16. d. M.:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 440	(RM 96)
Saponifikat	„ 525	(„ 114½)
Dynamitglyzerin	„ 680	(„ 148¼)
Pharmakopöeware 30° Bé 1,26	„ 730	(„ 159).

Infolge der leichten Aufbesserung des Franken an diesem Stichtage gegenüber dem der vorigen Woche stellen sich die Marktpreise eine Kleinigkeit höher.

Der Markt ist und bleibt trostlos ruhig.

Das Ausland bleibt vorläufig noch zu dem vorige Woche aufgegebenen Limiten auf dem Markt, eine Herabsetzung erscheint jedoch wahrscheinlich.

Dänisches Rohglyzerin 80% war zu £ 49 exkl. cif Hamburg angeboten, jedoch ohne Möglichkeit, zu diesem Preise im Inlande das geringste Interesse zu finden.

Marseille meldet Angebote in Dynamitglyzerin April-Juni-Lieferung zu Frs. 670, also $ 37 bezw. RM 145½ einschließlich Eisentässer cif europäischen Häfen, ohne daß Geschäfte hierzu bekannt wurden.

Saponifikat soll auf April zu Frs. 530 (RM 116) und auf Mai-Juli zu Frs. 530 (RM 115) exkl. fob gehandelt sein.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% in prompt zu Frs. 435 (RM 95), auf Lieferung zu Frs. 430 (RM 93½). 40%ige Unterlaugen zu Frs. 192½ und 195 (RM 41¾ und 42¼).

Um, wie es vorgekommen ist, Irrtümer zu vermeiden, betone ich ausdrücklich, daß alle meine Notierungen — auch die deutschen — sich für auf Basis der BSS-ISM-Bedingungen gehandelte Ware verstehen.

Leider gibt es aber bei uns in Deutschland vielfach Posten von Rohglyzerin, welche mit knapper Not dem bei den BSS-Bedingungen festgesetzten Minimum für Reinglyzeringehalt und Maximum für Asche und organische Stoffe entsprechen, wenn sie nicht sogar hierüber herausgehen und mithin nach den BSS-Bedingungen glatt zurückweisbar sind.

Es ist begreiflich, daß Verkäufer solcher Posten einen Verkauf zu den BSS-Bedingungen scheuen, andererseits ist es aber auch natürlich, daß sich für solche Posten kaum annähernd derselbe Preis wie für normale, besonders zu den BSS-Bedingungen verkaufte Ware erzielen läßt. Es wäre zu begrüßen, wenn eine Basis gefunden würde, auf welcher auch Posten, welche die Mindest- bezw. Höchstnorm der BSS-Bedingungen überschreiten, zum Grundpreise für normale Ware gehandelt werden können, wodurch die umständlichen vorherigen Bemusterungen und eventuelle spätere Reklamationen vermieden würden.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (16. April 1925.) Wider Erwarten ergab sich sowohl kurz vor wie nach den Feiertagen an den ausländischen wie an den einheimischen Märkten erneut etwas festere Stimmung mit kleineren Preiserhöhungen namentlich für Leinsaat und Leinöl. Abgeber am deutschen Markt forderten im Durchschnitt für vorrätiges Leinöl M 91 bis 92, Rüböl M 95 bis 96, rohes Erdnußöl M 93,50 bis 94, Sojabohnenöl M 86 bis 86,50, Palmkernöl M 88,50 bis 89 und rohes Kokosöl M 92,50 bis 93 pro 100 kg ohne Faß ab Lager. Verbraucher und Handel kauften im großen und ganzen dringenden Bedarf. Die Notierungen für Ölsaatkuchen behaupteten sich, die Nachfrage nach prompt lieferbarer Ware belebte sich etwas, indessen sind die allgemeinen Aussichten im Geschäft mit Ölsaatkuchen mit Rücksicht auf die vorgeschrittene Jahreszeit gerade nicht günstig, was dafür aus preishaltende Stimmung vielleicht für Öle schließen läßt.

Besondere Ursachen für die festere Stimmung von Leinsaat und Leinöl am Weltmarkt lagen nicht vor. Die andauernd geringen Leinsaatverschiffungen von Argentinien verleiten immer

mehr zu der Annahme, daß die Reserven am La Plata zunehmen müssen. Einiger Anhalt für die wirkliche Lage dort läßt sich erst auf Grund der Schlußschätzung des argentinischen Ackerbauministeriums gewinnen, welche in diesen Tagen zu erwarten ist. Die Leinsaatabladungen der letzten Woche von Argentinien beliefen sich auf 800 t nach London, 4000 t an Ordre und nach anderen englischen Häfen und 8300 t nach dem Festlande, insgesamt also auf 13100 t gegen 14000 t in der Vorwoche, von welchen letzteren indessen die Hälfte nach Nordamerika bestimmt war. Von Indien wurden 3225 t Leinsaat nach England, 5675 t nach dem Festlande, 3200 t Rübsaat nach dem Festlande und 4400 t Baumwollsaat nach England verschifft. Als schwimmende Vorräte wurden 50400 t argentinische und 32900 t indische Leinsaat, 30600 t indische Rübsaat und 29300 t indische und 5700 t ägyptische Baumwollsaat nach Europa ausgewiesen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 20.15, Calcutta £ 22.10, Bold Bombay £ 23, Rübsaat, Toria £ 20.12/6, Kottonsaat, Bombay £ 9.12/6, schwarze ägyptische £ 12.7/6. Sakellarides £ 11.15, Mohnsaat, Bombay, Basis, rein £ 24.12/6, Sesamsaat, chinesische £ 27, Sojabohnen £ 12.2/6; Hull: Leinöl £ 45.5, Kottonöl, Bombay, £ 37.10, ägyptische £ 39.10, Rüböl, extrahiert £ 47.10, Sojaöl, extrahiert, £ 39.10, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 47 pro t; Amsterdam: Leinöl, Mai Fl. 52, Juni Fl. 51¾ bis 52, Mai-August Fl. 51¾, September-Dezember Fl. 50½, Rüböl, Mai Fl. 53¼ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Schlußstimmung im allgemeinen fest.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 16. April 1925.

Über die letzte Berichtswoche ist vom Öl- und Fett-Markt infolge der in dieselbe hineinfallenden Feiertage nicht viel Neues zu melden. Das Geschäft hat sich demnach auch noch nicht beleben können, allerdings ist die allgemeine Lage als fest zu bezeichnen.

Rindertalg: In Anbetracht der Feiertage hat in London eine Auktion nicht stattgefunden. Forderungen für La-Plata auf Abladung sind unverändert; doch ist das Geschäft auf Abladung vollständig lustlos, während für schwimmende und Loko-Ware mehr Interesse gezeigt wird. Man ist der Meinung, daß die weichende Tendenz nunmehr einer stabileren Platz machen dürfte.

Leinöl: Die Mühlen erhöhten gestern und auch heute wieder etwas ihre Forderungen. Die Nachfrage ist nicht sehr stark.

Sojabohnenöl zog ebenfalls im Preise an. Für Abladungsware herrscht wenig Meinung, dagegen interessiert mehr Loko-Ware.

Palmkern- und Kokosöl: Wie nach dem vorwöchigen Bericht zu erwarten war, ist der Steigerung der Kopra- und Palmkerneforderungen eine Erhöhung der Palmkernöl- und Kokosöl-Preise gefolgt. Man rechnet noch mit einem weiteren Anziehen der Preise, jedoch ist der Umsatz auch in diesen Artikeln belanglos. Die Forderungen für

Rizinusöl wurden ebenfalls erhöht. Die Kauflust war aber nach wie vor gering.

Kottonöl war in der letzten Woche behauptet, teilweise machte sich eine aufstrebende Tendenz bemerkbar. Der Umsatz war aber unbedeutend.

Fettsäuren waren fest bei ruhigem Geschäft.

Hamburg, den 17. April 1925.

Leinöl, prompt M 97,50, Leinöl, März-August Hfl. 56, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 55,50, Leinölfirnis GM 98,50, Palmkernöl, roh £ 43,15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 47.10, Kokosöl, Ceylon £ 46.10, Palmöl Lagos £ 43, Kottonöl, techn. £ 46, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure Hfl. 37, Rizinusöl I Press., loko £ 65, Rizinusöl II. Press. £ 64, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 520, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik., A £ 46 bis 48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46, Talg, austral. mixed good colour £ 48, Talg austral. mixed fair colour £ 46, Hammeltalg, techn. £ 53, Schweinefett, tech., weißl. d. Kr. 137, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 129, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank £ 36.10, Dorschlebertran, gelbblank £ 36, Dorschlebertran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) £ 33.10, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war fest. Soja- und Palmkernöl zogen im Preise an.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 18. April 1925.

Das Öl- und Fettgeschäft lag in der abgelaufenen Woche ruhig. Es finden Verkäufe nur in geringen Mengen statt, die Preise sind rückgängig.

Fettsäuren: Die Produktion hierin ist nicht groß, und die zum Verkauf gestellten Quantitäten finden Absatz. Talg tendiert niedriger. Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl liegen ebenfalls ohne Kaufinteresse. Flüssige Öle: Leinöl hat in der verflossenen Woche eine Preissteigerung von Hfl. 1,50 per 100 kg zu verzeichnen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 155 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 135, Leinöl, holländ. Sch. 187, Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 260, Rizinusöl II. Pressung Sch. 250, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 190, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 18. April 1925.

Die überseeischen Börsen verzeichneten verflossene Woche durchweg feste Märkte, und vor allen Dingen macht sich allmählich unsere Voraussage bemerkbar, daß wir infolge der andauernd kleinen Abladungen mit knappen Saatvorräten in Europa rechnen müssen. In disponibler und schwimmender Ware ist außerordentlich wenig angeboten, und diejenigen Ölmühlen, die nicht früher auf Abladung gekauft haben, können demnächst in schwere Verlegenheit kommen und vor der Tatsache stehen, daß greifbare Saat nicht zu beschaffen ist. Wir können ja ruhig annehmen, daß in den nächsten Wochen größere Mengen von Argentinien abgeladen werden als bisher, aber Europa ist tatsächlich ohne Vorräte, und außerdem beträgt die Reisedauer bis Antwerpen ca. 1 Monat, und dann verstreicht noch eine gewisse Zeit, bis die Saat von Antwerpen aus bis in die Mühlen geschafft ist.

Leinöl ist seitens der Firnisfabriken besser begehrt, und man hofft für die nächste Zukunft auf eine weitere Besserung des Absatzes.

Holzöl.

Hamburg, den 16. April 1925.

Holzöl ist unverändert ruhig bei gleichen Notierungen, nämlich £ 60 bis 62 p. engl. ton für Loko- und Abladungs-Ware.

E. N. Beckert.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 16. April 1925.

Palmöl: Der Palmölmarkt hat nach den Feiertagen eine Kleinigkeit angezogen, da für prompte Ware sich etwas Interesse bemerkbar machte. Auch für Abladungsware war etwas mehr Interesse vorhanden, und es wurden einige Abschlüsse getätigt. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.17/6, Lagos-Palmöl, April eintreffend £ 39.15, Dahomey/Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.12/6, Dahomey/Lagos-Palmöl, April eintreffend £ 39.10, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg £ 39.5, Liberia-Palmöl, Mitte April eintreffend £ 34.10, Basis 2%, Kongo-Palmöl, Ende April/Anfang Mai eintreffend £ 33.5, Basis 2%, Lagos-Palmöl, April-Mai-Abladung £ 38.10, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung £ 38.7/6.

Talg: Die Talgauktion am gestrigen Mittwoch ist in dieser Woche ausgefallen, da wegen des Festes nicht genügend Ware vorhanden war. Im allgemeinen ist der Markt unverändert und ziemlich geschäftslos. Wir notieren im Augenblick freibleibend:

Anglo I Uruguay Beef Tallow, loko £ 45, Anglo I Uruguay Mutton Tallow, loko £ 45.15, Anglo Oleo Stock, loko £ 47, Montevideo Premier Jus £ 47, Premier Jus, leicht verfärbt £ 46.10, Saladero Beef Tallow, loko £ 45, Matadero Beef Tallow £ 44, Saladero Digester Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 43.10, Saladero-Digester Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung £ 43, Matadero Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 42.15, Matadero Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung £ 42.10.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Die Kundschaft deckt momentan nur den tatsächlichen Bedarf; der Umsatz ist daher entsprechend und das Geschäft im allgemeinen als ruhig anzusprechen.

Paraffin: Die Preise passen sich der gegenwärtigen Geschäftslage an, und ich bin heute in der Lage, wieder etwas günstigere Preise melden zu können. Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° notiere ich mit $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° mit $ 12,50 bis 12,75, Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° auf Abladung von Amerika kostet $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,40, und weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin ist naturgemäß auch im Preise etwas zurückgegangen, und meine heutigen Notierungen sind wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit liegt gänzlich unverändert. Ich notiere für Ozokerit Hochprima 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 38,50, 70/72°

$ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs: Das Angebot ist immer noch sehr zurückhaltend und die Tendenz ausgesprochen fest. Ausländisches Bienenwachs kostet je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt., und deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs ist ohne Bewegung. Loko- und Abladungs-Ware kostet sh 75 bis 76 p. cwt. — Karnaubawachs: Dieser Markt ist stabil. Die augenblicklichen Notierungen sind für Loko-Ware fettgrau sh 120 bis 122 p. cwt. und für courantgrau sh 121 bis 123 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 119 p. cwt. und courantgrau sh 118 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die Abladungs-Preise liegen wieder stramm nach oben; dieser Markt ist als ausgesprochen fest zu bezeichnen. Ich notiere heute $ 7,75 bis 7,85.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg bzw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 16. April 1925.

Auch in der vergangenen Woche blieb die Geschäftslage ruhig bei unveränderter Marktlage.

Bienenwachs ist fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 178 bis 190 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist preishaltend. Wir notieren courantgraues zu 120 bis 122 sh, fettgraues zu 122 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist billiger angeboten. Wir notieren Dollar 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 17. April 1925.

Bei weiterhin fester Tendenz sind die Notierungen im allgemeinen unverändert.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 99 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 18. April 1925.

○ Die geschäftliche Lage weist nach den Feiertagen noch keine merkliche Änderung auf. Auch im Harzmarkt war ein nur mäßiger Abzug zu verzeichnen, während Abladungstransaktionen ebenfalls kleinsten Umfanges blieben. In den Preisen sowohl für Loko- wie auch für Abladungsware ist wenig Veränderung eingetreten; loko kann man im allgemeinen immer noch billiger kaufen als für Abladung, soweit amerikanische Ware in Frage kommt. Aber auch für spanisches und französisches Harz liegen die Preise für greifbare Ware nicht viel höher als für Abladung.

Die letzten Notierungen stellten sich bei den einzelnen Sorten wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,85, H 7,90, J 7,95, K 8,10, M 8,30, WG 9,10, WW 10,50 $ die 100 kg, ab Lager oder Quai, neues Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,92½, D 3,95, E 3,97½, F 4, G 4,07½, H 4,15, J 4,20, K 4,35, M 4,40, N 4,65, WG 5, WW 5,35 $ die 112 lbs, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 20%, erste Kosten.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 7,85, VI 8, III 8,60, Ie 9,95, Excels. 10,60 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,15, X 7,25, IX 7,35, VIII 7,45, VII 7,55, VI 7,60, V 7,85, IV 7,95, III 8,20, II 8,50, Ic 9,40, Is 9,45, Ie 9,60, Excelsior 10,50 $, alles per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%, erste Kosten.

Französisches Harz, Loko-Ware: WG 165, WW 168, 3A 182, 5A 210 Ffrs. per 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 147, G 147, H 148, J 148, K 150, M 151, N 152, WG 157, WW 160, OOO 165, VAV 170, EXT 175, BE 180, AAA 185, AAAA 190, AAAAA 200, alles in französ. Frs., cif Hamburg, Verschiffungsgewicht, erste Kosten.

Auch der Londoner Markt meldet völlig ruhiges Geschäft mit geringen Preisveränderungen. Die Konsumanforderungen blieben während der letzten Wochen in England besonders klein, die Vorräte arbeiten sich durch die fortlaufenden Ankünfte weiter nach oben, und mit Rücksicht auf das herannahende Einsetzen der neuen Ernte ist auch das englische Interesse für weitere Operationen an den amerikanischen Erstmärkten sehr abgeschwächt.

Die letzten Notierungen lauteten für Amerikanisches Harz F/G 17/3, H 17/4½, M 18/3, N 19/3, WG 20/6, WW 21/9 sh p. cwt.; Französisches Harz: F/G 17/-, H 17/-, J 17/3, M 18/-, WG 19/9, WW 20/9 sh per cwt.

Was die allgemeine Lage anbetrifft, so ist es für den deutschen Export eine gewisse Erleichterung, daß die Reparationsabgabe an England in der bisherigen Form abgeschafft worden ist. Es wird jetzt durch die deutsche Regierung eine monatliche Pauschsumme überwiesen, und die entsprechenden Devisen sollen von den Exporteuren durch freiwillige Ablieferung zur Verfügung gestellt werden. Frankreich hält an der Abgabe nach wie vor in der bisherigen Form fest, zum immer größer werdenden Schaden für den gegenseitigen Handelsverkehr. Die Abwicklung dieser 26% bei den Geschäften mit französischen Firmen gestaltet sich immer schwieriger. Teilweise nützen die französischen Empfänger die Situation gegen ihre Verkäufer aus; während sie sonst gegen Dokumente zahlen mußten, erfolgt diese Zahlung nur zu 74%; der Bon, den sie über die eingezahlten 26% für Reparation an den Verkäufer zu senden haben, bleibt oft Wochen und Monate aus: Das Kursrisiko, das dabei entsteht, sucht man auf den Verkäufer abzuwälzen. Es kann kein Wunder nehmen, daß unter solchen Umständen gerade in den solidesten Kreisen unseres Exporthandels das Interesse für Geschäfte nach Frankreich immer kleiner wird. Eine entsprechende Einwirkung auf die andere Seite kann aber erst eintreten, wenn sich auch der deutsche Import wieder mehr und mehr von französischer Ware zurückhält. Mit dieser Folge hat Frankreich zu rechnen, wenn sich die Zustände noch lange in einer solch unerträglichen Weise hinziehen.

Von den amerikanischen Erstmärkten kamen in den letzten Tagen Meldungen über weitere Festigung der Preise für Harz; auch für Terpentinöl war die Lage steifer. Die neue Ernte wird infolge verschiedener ungünstiger Einflüsse, die schon in früheren Berichten erwähnt sind, später einsetzen; die Frage für die mittleren Harztypen sei noch immer lebhaft genug, um an den stark geminderten Beständen weiter zu zehren. Es kommt weiter in Betracht, daß die europäische Produktion mit ihren Vorräten in den mittleren Harzgraden fast ganz ausverkauft ist und somit eine wirksame Konkurrenz für Amerika auch im europäischen Geschäft nicht mehr bildet. Die französischen und spanischen Notierungen müssen, soweit sie sich auf die mittleren und unteren Typen beziehen, als nominell aufgefaßt werden, denn tatsächlich ist effektiv Ware dieser Klassen gar nicht oder nur in beschränktem Umfang für den Export aus den betr. Ländern zu haben. Reichlicher sind die Bestände der hellen Sorten und wenn diese auch relativ als sehr billig bezeichnet werden können, so liegen sie preislich doch viel zu hoch, um an die Stelle der fehlenden Sorten treten zu können.

Soweit sich die Situation heute überblicken läßt, werden die nächsten Wochen wenig Änderung in die straffe Haltung der Harzmärkte bringen, das Weitere hängt dann von der Entwicklung der neuen Ernte ab, wie auch die fernere politische und weltwirtschaftliche Gestaltung von besonderem Einfluß bleiben wird.

Schmiermittel.

Hamburg, den 16. April 1925.

Die Marktlage für Petroleum-Produkte in Amerika ist unverändert. Der große Bedarf in Amerika für Automobile steht vor der Tür; somit ist mit einer Verminderung der vorhandener Vorräte zu rechnen, außerdem ist zu beachten, daß die Produktion sich ständig verringert, und es sind demzufolge Preissteigerungen zu erwarten.

Der deutsche Markt hat sich dem amerikanischen noch nicht angepaßt und zwar lediglich infolge der augenblicklich herrschenden wirtschaftlichen Lage. Der Absatz ist gering, bei größerer Nachfrage dürften auch hier Preiserhöhungen eintreten. Preise sind unverändert.

Folgende Notierungen verstehen sich für amerikanische Produkte, ausschl. Fett, und zwar je 100 kg Reingewicht, ausschl. Faß, unverzollt, ab Lager Hamburg. Faßaufschlag M 6,30 pro 100 kg, Zoll M 12,20 per 100 kg Reingewicht.

Leichtes Maschinenöl, Visk. ca. 2½—3½ bei 50° C, Flpkt. 165° C	RM 20	bis 23
Mittleres Maschinenöl, Visk. ca. 4½ bei 50° C, Flpkt. 175° C	„ 28,75	
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca. 6½ bei 50° C Flpkt. 185° C	„ 26,75	bis 29,90
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca 6½ bei 50° C, Flpkt. 190° C	„ 32,20	
Schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 8 bis 9 bei 50° C, Flpkt. 195° C	„ 34,50	bis 35,60

Extra schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 13—15 bei 50° C, Flpkt. 220° C	RM 39,50 bis 40,25
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 290° C	„ 27,45
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 300° C	„ 31,40
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 320° C	„ 33,70
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 330° C	„ 58,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 340° C	„ 64,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 370° C	„ 88,20
ferner:	
Konsist. Maschinenfett, hellgelb, unbeschwert, Tropfpkt. 80/90	„ 46

e 100 kg Reingewicht, inkl. Holzfaß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (16. April 1925.) Die gesamte Lage an den ausländischen wie an den inländischen Märkten ist sehr unübersichtlich. Die Gewinnung übersteigt den zeitigen Verbrauch wohl in allen Ländern mit der einzigen Ausnahme von Benzol, wovon beides sich so ziemlich deckt. Am einheimischen Markt ist aber auch der Verbrauch von Benzin wie Benzol seit einiger Zeit nicht in dem erwarteten Maße gestiegen, obwohl die Preise beider Erzeugnisse um etwa M 2 pro 100 kg ermäßigt worden sind. Die Preise für Steinkohlenrohteer hielten sich während des Berichtsmonats bei etwa M 5,25 bis 5,50, für Braunkohlenteer mit max. 5% Wasser bei etwa M 2,75 bis 4,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Erzeugungsstelle. Für Teerrückstände waren im allgemeinen Preise von M 0,75 bis 1,50 pro 100 kg ab Lager angegeben, doch gehen solche unter den heutigen Verhältnissen erst recht schlecht ab. Die Teerpreise bewahrten bisher im großen und ganzen das Doppelte der Vorkriegszeit, was namentlich in Hinsicht auf andere Erzeugnisse viel zu hoch ist. Würden die Verbände ihre Preispolitik ändern, d. h. die Preise entsprechend der allgemein schwierigen wirtschaftlichen Lage ermäßigen, so würde der Absatz voraussichtlich immerhin etwas gehoben werden können. Das Geschäft mit Teerölen war auch in diesem Berichtsmonat im großen und ganzen befriedigend, obwohl an manchen Stellen die Nachfrage nach solchen doch etwas nachließ. Für Steinkohlenteerheizöle forderten Abgeber je nach Beschaffenheit M 9,25 bis 10,50, für Braunkohlenteerheizöle M 11,50 bis 12 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstelle. Nach der Ermäßigung der Benzinpreise kostet Leichtbenzin, 0,720/30, M 44,50, Motorenbenzin 0,730/40 M 43,50 und Testbenzin 0,770/80 M 38,50 pro 100 kg, verzollt, ab Lager; rein mineralisches Gasöl M 14,50 pro 100 kg, unverzollt, ab Lager. Für dunkle Paraffinöle forderte der Handel in der letzten Zeit M 13 bis 13,25 pro 100 kg ohne Verpackung ab Mitteldeutschland. Das Pechgeschäft lag sowohl im Auslande wie im Inlande darnieder, für einzelne Sorten wurden am einheimischen Markt schließlich erheblich billigere Preise genannt, doch läßt die Geldknappheit größere Unternehmungen unter den heutigen Verhältnissen kaum zu. Für Steinkohlenteerhartpech beläuft sich der Marktpreis heute auf etwa M 5,25 und für Braunkohlenteerhartpech auf M 4 bis 4,25 pro 100 kg ab Fabrik. Bei größeren Geschäften werden die Abgeber gern bereit sein, billigere Preise anzunehmen. Die Preise von Paraffin gingen im Laufe der Berichtsperiode mehr und mehr zurück, nachdem auch das Ausland, Nordamerika und Polen, billigere Forderungen einräumte, während sich Montanwachs bisher behauptete.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 17. April 1925.

Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 8,10, WG $ 9,25, WW $ 10,40, Schellack TN orange sh 272, Schellack lemon sh 320, Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108.

Tendenz ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 16. April 1925.

Der Markt lag während der Berichtswoche unter dem Einfluß der Osterfeiertage sehr ruhig. Wesentliche Preisveränderungen waren nicht zu verzeichnen. Etwas regeres Geschäft bestand in Naphtalin, doch waren die bezahlten Preise sehr stark gedrückt. In Bromprodukten zeigte der Auslandsmarkt etwas regeres Interesse, es konnten einige größere Aufträge untergebracht werden.

Alkalien: Bei ruhiger Tendenz wurde zuletzt notiert: Atzkali 88/92% KOH. Bei Ladungen von 10 t RM 56,50, bei 5 t RM 56,90 per 100 kg frachtfrei deutscher Verbraucherstation, Stückgut RM 58,90 per 100 kg ab nord- oder mitteldeutschem Lager. Export: Tendenz fester, $ 13,50 per 100 kg. Atznatron: Lokoware je nach Menge RM 30 bis 30,80 per 100 kg. Exportware £ 15.15 per 1000 kg fob Hamburg.

Kalilauge 50° Bé. Ladungsweise frachtfrei Verbraucherstation bei 10 t RM 29,25, 5 t RM 29,75 per 100 kg, Loko RM 31,25 per 100 kg.

Pottasche 96/98%: Ladungsweise frachtfrei deutscher Verbraucherstation RM 48 bis 48,50 per 100 kg, Lokoware RM 50 per 100 kg netto. Exportware $ 11,40 per 100 kg, Tendenz leicht befestigt.

Kopale und Damare. In Kopalen war nach heller milchiger Ware regere Nachfrage zu verzeichnen. Wesentliche Preisveränderungen sind nicht eingetreten. In Damaren fand Batavia E reichlicheren Absatz, doch blieben die Notierungen unverändert.

Schellack. Bei weiterhin schwacher Marktlage lagen die Notierungen unverändert ruhig: TN orange sh 270/5, lemon sh 320/5.

Hamburg, den 17. April 1925.

Ameisensäure 85% 76 (35.10), Atznatron 125/8° 30,80 (16), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (9.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (3,4), Bleiglätte, rein 102 (41), Bleimennige, rein 101 (42), Bleiweiß, pulv. 107 (40.10), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (23.10), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 140 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (42.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 112 (47.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz., 6,25 (4.6), Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 59 (25), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 92 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.10), Lithopone RS 42 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13.5), *Natrium bic. DAB 5 19 (10.15), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.13), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.15), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 8,50 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,50 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Borax wurden seitens einer außenstehenden Fabrik die Preise des Syndikats unterboten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Carl Mades, Seifengroßhandlung, Berlin. Inhaber Carl Mades, Kaufmann.

† Diez a. L. Kosmetika, Inhaber H. Heymann, Diez a. L. Ingenieur Heinrich Heymann, Limburg, Friedhofsweg 12, ist Alleininhaber.

† Harburg a. E. Deutsche Erdöl-Aktiengesellschaft Erdölwerke Wilhelmsburg in Wilhelmsburg. (Zweigniederlassung derselben Firma in Berlin.)

† Kiel. Betriebsstoff- und Ölkompagnie Johannes Klingelhöfer, G. m. b. H. Handel mit technischen Ölen, Fetten, Betriebsstoffen und technischen Artikeln. Stammkapital 13 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Johannes Klingelhöfer und Ingenieur Otto Stocks. Der Gesellschafter Kaufmann Klingelhöfer in Kiel, welcher das Wall 74 betriebene Unternehmen unter eingetragener eigener Firma weiterführt, hat seine volle Stammeinlage zum Werte von 8000 RM das in Kiel, Lagerhofstraße 31, betriebene Geschäft nebst Aktiven und Passiven eingebracht.

† Köln. Otto Kreuer & Co. G. m. b. H., Ubierring 4. Vertrieb von chemisch-technischen Produkten, Farben und Lacken. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Otto Kreuer, Köln-Sülz und Otto Schoeller, Köln-Marienburg.

† Regensburg. Der Chemiker Dr. phil. Walther Sonneborn in München und der Kaufmann Johann Gebert in Regensburg betreiben seit 25. Februar 1925 in offener Handelsgesellschaft unter der Firma „Dr. Sonneborn & Co." in Regensburg — Geschäftslokal: von-der-Tann-Straße 31 — die Fabrikation und den Vertrieb chemisch-technischer, kosmetischer und nahrungsmittelchemischer Erzeugnisse.

-m. Aarhus, Dänemark. A.-S. Aarhus Oliefabrik, Speiseölfabrik, hatte 1924 einen Umsatz von 95 Mill. Kr., größer als je zuvor und um 35% höher als 1923, teilweise durch höhere Verkaufspreise; davon für 31 Mill. Kr. (i. V. 14,3) aus Ausland, und an nicht fabrikmäßig behandelten Waren für 3 (i. V. 2) Mill. Kr. Arbeitslöhne erforderten 3,38 (3,0) Mill. Kr. An der gesamten Gütermenge durch den Hafen von Aarhus war man mit 23% beteiligt und so der größte Kunde desselben. Die Stationen im Auslande arbeiteten befriedigend, eine einzige Ausnahme soll liquidiert werden. Im Herbst hob die Regierung die der Ölindustrie erteilte Erlaubnis zur Sonntagsarbeit auf, obwohl solche für dieselbe unbedingt notwendig und Leistungsfähigkeit, Qualität und Rentabilität in der Speiseölindustrie von kontinuierlichem Betrieb abhängig sind. An die Reederfirma Det Oversöiske Co. (Kopenhagen) sind vertraglich als Betriebsausgabe 1,44 Mill. Kr. entrichtet, noch für 1925 besteht diese Verpflichtung. Nach 682 000 (i. V. 688 500) Kr. Abschreibung auf Guthaben (Überseestationen etc.) verbleiben 727 754 Kr. Reingewinn, woraus wieder 6% mit 480 000 Kr. auf Vorzugsaktien verteilt, der Rest von 247 800 (58 700) Kr. vorgetragen wird. Die Ölwerke Teutonia in Harburg a. Elbe, Tochterfirma, können für 1924 keine Dividende verteilen. Im neuen Jahre waren die Verkaufspreise fallend, der Absatz in gewissen Erzeugnissen weniger lebhaft. Hoffentlich wird der seit einigen Wochen in der dänischen Ölindustrie herrschende Ausstand nicht von langer Dauer. Die Interessen in der Tochterfabrik in den Vereinigten Staaten sind Anfang 1925 mit voller Deckung des jetzigen Buchwertes verkauft.

Altona a. E. Altonaer Speisefettfabrik A.-G. Grundkapital auf 18 000 RM ermäßigt.

Ansbach. Das Amtsgericht Ansbach hat über das Vermögen des Kaufmanns Ernst Dornberger, Inhaber eines Seifen- und Spezereiwarengeschäfts in Ansbach, Oberer Markt 17, am 14. April 1925, Vormittags 11 Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson wurde bestellt: Hans Bachmann, Privatier in Ansbach, Jüdstraße 20.

Augsburg. Am 19. d. M. verstarb nach längerem Leiden der ehemalige Seifenfabrikant und Gemeindebevollmächtigte Herr Heinrich Beyschlag im 79. Lebensjahre. Ein Nachruf des Turnvereins Augsburg, dem der Heimgegangene 52 Jahre angehörte, charakterisiert ihn als „einen deutschen Mann vom Kopf bis zum Fuß, ein seltenes Beispiel treuer Pflichterfüllung und Opferfreudigkeit".

Augustusburg. Am 10. März vor 100 Jahren wurde zu Augustusburg in Sachsen Eduard Beyer, der Gründer der Chemnitzer Tintenfabrik gleichen Namens, geboren. Er stellte im Jahre 1856 als erster die erste brauchbare deutsche Kopiertinte her, die bis dahin aus Frankreich und England bezogen werden mußte. (Chem. Rundschau.)

Berlin. In der am 8. d. M. stattgehabten ordentlichen Generalversammlung der Vereinigten Chemischen Werke A.-G., Charlottenburg, wurde anstelle des aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Generaldirektors der Scheidemandelgesellschaft Dr. h. c. Salomon Direktor Erich Pintus, Vorstandsmitglied der gleichen Gesellschaft, neu gewählt.

Berlin. Wilms Seifenfabrik A.-G. Prokuristen: Fräulein Käte Wilms in Berlin-Weißensee, Helmuth Gertler in Berlin mit der Befugnis, die Gesellschaft gemeinschaftlich zu vertreten. Daniel Löbenstein ist nicht mehr Vorstandsmitglied. — Tinkowski & Tscherkinsky Parfümerie- und Chemisches Laboratorium „Feal". Firma gelöscht.

Bremen. Reesa-Werke, Chemisch-technische Fabrikate G. m. b. H. Stammkapital auf 1500 RM umgestellt.

Breslau. Über das Vermögen der Opus A.-G. Vereinigte Ostdeutsche Parfümerie- und Seifenfabriken in Breslau, Schießwerder Straße 18/24, wurde am 9. April 1925, Vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann J. Budwig in Breslau, Schweidnitzer Straße 38/40. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 22. Mai 1925. Erste Gläubigerversammlung am 4. Mai 1925, Vormittags 9 Uhr, und Prüfungstermin am 16. Juni 1925, Vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Museumsstraße Nr. 9, Zimmer Nr. 299, im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 22. Mai 1925 einschließlich. — 42. N. 145/25.

Breslau. Über das Vermögen der Kaufmannsfrau Gertrud Michalik, Albrechtstraße 42 (Handel mit Kurzwaren, Seife und Schuhputzmitteln), ist am 4. April 1925, Vormittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Bücherrevisor J. Kolodziej in Breslau, Klosterstraße 12. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 23. Mai 1925. Erste Gläubigerversammlung am 2. Mai 1925, Vormittags 9½ Uhr, und Prüfungstermin am 8. Juni 1925, Vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Museumstraße 9, Zimmer Nr. 299 im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 23. Mai 1925 einschließlich. — 42. N. 148/25.

Dommitzsch. Margarinefabrik Dommitzsch A.-G. Der Fabrikdirektor Theodor Schädlich in Hamburg ist Liquidator. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 10. März 1925 aufgelöst.

Frankfurt a. M. Über das Vermögen der Firma Wilhelm Wolf & Co., A.-G. (Leimfabrik) in Frankfurt a. M., Adalbertstraße 71, ist am 7. April 1925, Nachmittags 1¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Rechtsanwalt Dr. Gotschalk, hier, Biebergasse 6 ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 1. Mai 1925. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 9. Mai 1925. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausführung dringend empfohlen. Erste Gläubigerversammlung: 1. Mai 1925, Nachmittags 12½ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin: 19. Mai 1925, Vormittags 11 Uhr, hier, Zeil Nr. 42, 1. Stock, Zimmer Nr. 2.

Gera, Reuß. Gut & Schreiter, G. m. b. H., Chem. Produkte techn. Öle und Fette. Liquidation beendet, Firma erloschen.

-m. Göteborg, Schweden. Aktiebolaget Pellerins Margarinfabrik, verteilt aus 560 168 (i. V. 527 000) Kr. Gewinn 6 Prozent mit 360 000 Kr., macht 60 000 Kr. Rücklage auf 140 000 Kr. Abschreibungen.

Halle a. S. Huth & Richter, Chemische Fabrik A.-G. Grundkapital auf 405 000 RM umgestellt. — Generaldirektor Dr. ph. Dr. Ing. e. h. Waldemar Scheithauer der Werschen-Weißenfels Braunkohlen A.-G. trat am 1. April in den Ruhestand und zieht sich nach 37jähriger Tätigkeit in der mitteldeutschen Braunkohlen-Industrie nach dem schön gelegenen Naumburg a. d. S., die Stätte seiner Schülerzeit, zurück. Scheithauer ging nach Abschluß seiner Studien in Heidelberg nach Karlsruhe und hat dort unter Engler und Bunte von 1887 bis 1888 gearbeitet, dann trat er in den Dienst der A. Riebeckschen Montan-Werke auf Fabrik Weba, die unter der Leitung von Krey stand. Später ist er noch drei Jahre lang Leiter der Mineralöl-, Paraffin- und Kerzen-Fabrik Oberröblingen a. S. gewesen. Er schied am 1. Oktober 1898 aus Kreys Diensten, um als Direktor und Vorstandsmitglied in die Waldauer Braunkohlen-Industrie-A.-G. einzutreten. Diese Gesellschaft wurde Ende 1911 mit der Werschen-Weißenfelser Braunkohlen A.-G. verschmolzen, wobei Scheithauer die Stelle als erster Direktor übertragen wurde; einige Jahre später wurde er zum Generaldirektor ernannt. Die erfolgreiche Tätigkeit in seinem Amte ist allgemein bekannt und braucht hier nicht rühmend hervorgehoben zu werden; einen Streiflblick wirft die Tatsache darauf, daß in der Generalversammlung am 20. März d. J. seine Gesellschaft das Aktienkapital, ohne Nachzahlung der Aktionäre, von 14 000 000 auf 17 500 000 M erhöht hat. Welcher stolze Gegensatz zu so vielen Gesellschaften, die ihr bisheriges Kaptal bis auf einen Bruchteil zusammenlegen mußten! Scheithauer hat, trotz seiner reichen Amtsarbeit, sich wissenschaftlich immer betätigt. Er hat bedeutsame Veröffentlichungen erscheinen lassen, außer in der Zeitschrift „Petroleum" auch in dem „Journal für Gas und Wasser", in der „Zeitschrift für angewandte Chemie" und in der „Braunkohle". Er ist der erste Schriftsteller der sächsisch-thüringischen Mineralölindustrie gewesen durch Herausgabe der Bücher: Die Fabrikation der Mineralöle (Friedrich Vieweg, Braunschweig 1895); Die Schwelteere (Otto Spamer, Leipzig, 2. Auflage, 1922) und Die Braunkohlenteerprodukte (Dr. Max Jänecke, Leipzig, 2. Auflage, 1923). Ehrungen aller Art sind ihm von seinen Kollegen, seinen Fachgenossen und seiner alten Universität Halle in reichem Maße zuteil geworden. Er ist Ehrenmitglied der Universität, Ehrendoktor der Bergakademie Freiberg und Ehrenmitglied des Halle'schen Bergwerksvereins. (Petroleum.)

Hamborn. Gelatine- und Leimfabrik Hamborn m. b. H. Stammkapital von 400 000 PM auf 400 000 RM umgestellt.

Hamburg. Schlickum-Werke A.-G. Grundkapital auf 1 800 000 RM ermäßigt. — Kaltleim-Industrie „Certus" G. m. b. H., mit Zweigniederlassungen zu Berlin (A.-G. Berlin-Mitte) und Dresden (A.-G. Dresden). Stammkapital auf 45 000 RM ermäßigt. — Karl Gilg Fabrik chemisch-technischer Produkte A.-G. O. Himpe ist aus dem Vorstande der Gesellschaft ausgeschieden. Freiherr Julius Karl Georg Heinrich von Pechmann, Kaufmann, zu Hamburg, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt worden; er ist allein vertretungsberechtigt.

Hamburg. Verkaufsgemeinschaft Deutscher Ölmühlen, Aktiengesellschaft („Verdöga"). In der Generalversammlung der Aktionäre vom 6. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Der § 4 (Grundkapital) des Gesellschaftsvertrags ist geändert worden. Grundkapital: 20 000 RM, eingeteilt in 1 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 200 RM.

Hannover. Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Dem Kaufmann Willi Petri ist Prokura erteilt.

Hildesheim. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Karl A. Sentpaul zu Hildesheim, Inhabers der Hildesheimer Ölfabrik Carl A. Sentpaul, ist in der ersten Gläubigerversammlung am 8. IV. 1925 als zweiter Konkursverwalter der Direktor der Treuhandelsgesellschaft in Hannover, Herr Dr. Otto, gewählt worden.

-m. Juelsminde, Jütland. Hier starb, auf seinem Gut Palsgaard, das er 1908 von dem deutschen Prinzen Schönaich-Carolath kaufte und zu einem Musterhof machte, Ejnar V. Schou 59 Jahre alt. Nach Ausbildung im Handel, u. a. in Hamburg und London, war er 1889—1912 Verwalter, dann Direktor der englischen Margarinefabriken des Dänen Otto Mönsted, erst in Manchester, dann in Southall bei London, welch letztere seinerzeit wohl mehr als ein Drittel Englands mit Margarine versorgte, während das auf seine Anregung damit verbundene Laboratorium die Herstellung mit Erfindungen und Verbesserungen förderte. Auch in den letzten Jahrzehnten auf seinem Gut arbeitete Schou

unermüdlich mit Erfindungen auf diesem Gebiet (er war Direktor der Patentgesellschaften A.-S. Flakes und A.-S. Emulsion), ihrer Patentierung und Ausnutzung. Gerade jetzt war hier eine große Fabrik für Verwertung seiner besonderen Ölmischung zu Margarine (der „Palsgaard-Emulsion") im Bau. Im großen Publikum war Schou durch seine opferwillige Vaterlandsliebe bekannt.

Kiel. Kieler Dampftalgschmelze und Speisefettfabrik Hölterling & Co., Kiel. Dr. phil. Friedrich Comberg ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. März 1925 begonnen. Die durch die Umwandlung der Einzelfirma in eine offene Handelsgesellschaft erloschene Prokura des Carl Hölterling ist ihm durch die Gesellschafter wieder erteilt.

Kleve. Clivia Ölwerke G. m. b. H. Stammkapital auf 350 000 RM umgestellt.

-m. Kopenhagen. Bei A.-S. Säbefabriken Blaagaard, Seifenfabrik, vermindert sich, nach gewöhnlichen Abschreibungen, der Verlustübertrag auf 149 015 Kr. Das Abkommen mit der Seifenfabrik C. Schou (hier) bezügl. der eigenen Verkaufsläden brachte die erwartete Bruttoeinnahme; in Schweden arbeitete die Parfümerie- und Seifenfabrik Industriaktiebolaget Sylva in Landskrona (Aktienkapital 300 000 Kr.) mit einer Anzahl neuer Verkaufsstellen. Die Tochterfirma A.-S. Kymeia (Kopenhagen), welche mit 400 000 Kr. Aktienkapital ein Imprägnierungsmittel für Fischnetze, „Cuprinol" gegen Hausschwamm etc. erzeugt und worin man alle Aktien besitzt, soll völlig mit der Stammfirma vereinigt werden. — m. A.-S. Dansk Säbeindustri, welche die Seifen- und Parfümeriefabriken Bruun & Andresen und Heymann-Bloch (Kopenhagen), Rafn (Aalborg) und Worning & Petersen (Vejle) umfaßt, trägt den Reingewinn, 23 365 Kr., auf neue Rechnung vor. Der Umsatz stieg, namentlich durch Ausfuhr, um etwa 20 v. H., doch beeinflußte im 2. Halbjahr starke Preiserhöhung der Rohwaren und scharfer Wettbewerb das Ergebnis.

-m. London. Anglo-Baltic Oil Co. Ltd. bildete sich für Schieferölgewinnung in Estland, nach Abkommen mit der Esthonian Oil Development Syndicate, Ltd., und Sir Philip Dawson, mit 1000 £ Aktienkapital.

Löwenberg, Schles. Krusit-Edelputzgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt.

Marsberg. Ölmühle Bredelar Bunse, Bender & Co. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

München. Über das Vermögen des Kaufmanns Ludwig Kintscher, Alleininhaber der Firma Ludwig Kintscher, Parfümeriegroßhandlung, Geschäftslokal Neuhauser Straße 13/I, wurde am 8. April 1925, Nachm. 4 Uhr, Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Fritz Baumgärtner in München, Richard-Wagner-Straße 27.

München. „Rewa"-Seifen-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Offenbach a. M. Über das Vermögen der Firma Rosenberg & Co. G. m. b. H., Faß- und Ölhandlung in Neu Isenburg, ist am 7. April 1925, Nachmittags 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Gerichtstaxator Johannes Niederhof zu Offenbach a. M. Anmeldefrist bis zum 8. Mai 1925. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch, den 29. April 1925, Vormitt. 11 Uhr, Zimmer 125. Allgemeiner Prüfungstermin: Mittwoch, den 27. Mai 1925, Vormitt. 11 Uhr, Zimmer 125. Offener Arrest und Anzeigepflicht bis 8. Mai 1925.

Pfeddersheim. Waschmittelwerk Leiselheim G. m. b. H. Gesellschaftskapital auf 1000 RM umgestellt.

Wien. Die Seifen- und Parfümeriefabrik Nuphar & Co. G. m. b. H. in Wien und St. Pölten hat um Eröffnung des Ausgleichsverfahrens nachgesucht. Sämtliche Geschäftsanteile sind Besitz der Société anonyme Bertin in Straßburg. Beteiligt sind insbesondere französische, englische, italienische und Schweizer Firmen. Die Firma bietet 50% in 7 Monatsraten. (Frkf. Ztg.)

---

225 Jahre Seifenfabrik. Der Frühlingswind hat ein gar seltenes Blatt auf den Redaktionstisch geweht. Eine Broschüre zu einem 225jährigen Geschäftsjubiläum einer Seifenfabrik. Auf einem in Altgold gehaltenen Titelblatt mit den Münchner Frauentürmen und Verzierungsleisten lasen die erstaunten Augen

225 Jahre Seifenfabrik
Alois Linsenmayer, München

und im Innern finden wir ein reizendes Bild, die Geschäftseröffnung im März 1700 darstellend. Ein Ausschnitt aus Alt-München.

Nach einer kurzen geschichtlichen Entwicklung der Seifenfabrikation bis in unsere Zeit erfahren wir aus der Jubiläumsschrift, daß das Geschäft in dem 1570 am Anger erbauten Hause von Joseph Lechner, Bürger und Seifensieder, im März 1700 gegründet wurde, der es trotz der auch damals schon schweren Zeiten bis März 1760 führte. Das Geschäft ging dann durch Kauf und Pacht in verschiedene Hände über, bis es am 1. Juli 1833 als Besitzer Michael und Anna Furtmeier sah. Deren Tochter heiratete den Seifensieder Alois Linsenmayer, und es erschienen am 29. November 1847 Alois und Katharina Linsenmayer als Besitzer von Anwesen und Geschäft eingetragen. Dieser Begründer der jetzigen Firma erweiterte das Geschäft, wobei ihm die Eröffnung der Schrannenhalle, die in unmittelbarer Nähe des Geschäftes am Sebastiansplatz liegt, sehr zu statten kam.

Sein Nachfolger und Schwiegersohn Schregle übernahm dann 1879 Anwesen und Geschäft, vergrößerte es weiter durch Ankauf mehrerer Häuser und gestaltete das Verkaufsgeschäft zu seinem heute noch bestehenden Aussehen.

Als sich J. Schregle 1897 vom Geschäft zurückzog, erwarben dessen Vettern Alois und Johann Leiss das Unternehmen, die es durch den im Jahre 1900 erfolgten Neubau am Rande der Stadt und durch Hinzukauf einer weiteren Seifenfabrik auf seine heute achtungsvolle Größe brachten.

Jahrhunderte hat das Unternehmen überdauert, Staaten und Monarchen sah es kommen und gehen, Krieg und Frieden sah es wechseln, Sturm und Sonnenschein mußte es über sich ergehen lassen, aber es hat festgehalten! Unser Wunsch: Trotz Sturm und Wetterbraus möge die Firma, die sich in besten Händen befindet, wachsen, blühen und gedeihen! M. B.

Verein Deutscher Ölfabriken in Mannheim. Die Generalversammlung, in der 14 302 Stimmen vertreten waren, genehmigte einstimmig die Regularien. Der im abgelaufenen Geschäftsjahr erzielte Reingewinn wird, wie die Verwaltung beantragt hatte, auf neue Rechnung vorgetragen. Im neuen Jahr war die Gesellschaft bisher befriedigend beschäftigt. Die Nachfrage bewegte sich weiterhin in zunehmender Richtung. In der kommenden Saison werde man wieder einen Hauptanteil an der deutschen Speiseölversorgung zu verzeichnen haben. Die Rentabilität sei allerdings im wesentlichen von der Rohmaterialkonjunktur abhängig. Ein Prognostikum für 1925 könne deshalb heute noch nicht gestellt werden. (Berl. Tagebl.)

Vereinigte Chemische Werke A.-G., Charlottenburg. Das Kapital der Gesellschaft betrug vor dem Kriege 3 Mill. M und zuzüglich der Reserven 3 525 495 GM. Durch die Kapitalserhöhungen flossen der Gesellschaft in Goldmark berechnet M 728 204 hinzu, sodaß sich also ein Gesamtgoldkapital von M 4 253 700 ergeben hat. Demgegenüber wird jetzt das Kapital auf RM 2 Mill. umgestellt bei einer Reservestellung von RM 240 000, sodaß sich ein Verlust von RM 2 013 700 ergibt. Von diesem entfallen RM 341 891 auf den Ausfall der Forderungen in England, für welche die Gesellschaft nur eine Entschädigung von RM 682 erhalten hat. Ein weiterer Verlust von RM 911 216 ist auf Wertpapiere, meist Reichs- und österreichische Anleihen, zu verbuchen, ein weiterer von GM 251 479 ist durch die Kriegsgesellschaften entstanden, an denen sich die Gesellschaft beteiligen mußte, sodaß durch die hiefür angeführten Posten ein Verlust von M 1 513 609 belegt wird. Der restliche Betrag von etwas über GM 500 000 ist infolge der Inflation durch verspäteten Debitoreneingang zu erklären und sei nicht als besonders hoch zu betrachten. Bezüglich der Begebung der 7 Mill. M Verwertungsaktien aus der letzten Emission wurde berichtet daß die Aktien an die Deutsche Fettwerke A.-G., die Hauptaktionärin der Gesellschaft ist, und an die Firma Rotmaker in London, die bekanntlich mit der Scheidemandel-Gesellschaft in Verbindung steht, begeben wurden. Die Londoner Firma hatte der Gesellschaft einen Kredit von 6000 £ unter Garantie der Deutschen Fettwerke A.-G. eingeräumt, wovon 4500 £ durch Übernahme von Aktien zu 1¾ £ je Stück abgezahlt wurden, während der darüber hinausgehende Betrag als weiterer Kredit belassen wurde, sodaß die Gesellschaft in der Lage war, Fette in London zum Tagespreise erwerben zu können. Die Aktien seien heute zwar wesentlich mehr wert (80 RM Nennwert); aber man müsse berücksichtigen, daß die alten Aktien einschließlich Bezugsrecht und mit Börsengängigkeit damals nur einen Kurswert von 68 Goldmark hatten. Im übrigen sei die Lage der Gesellschaft zwar infolge des völlig fehlenden Glyzerin-Geschäfts und der geringeren Produktion an Medikamenten (das Mittel gegen Schlafkrankheit habe durch Verlust der Kolonien an Bedeutung verloren) zwar nicht günstig, aber doch nicht so schlecht, wie es die Opposition darstelle. Heute betragen die Warenbestände etwa RM 500 000 (in der Eröffnungsbilanz vom 1. Juli 1924: 283 000 RM) und die Debitoren etwa RM 300 000 (241 143), dagegen allerdings die Bankschulden etwa RM 200 000 (83 822) und die Warenschulden etwa RM 170 000 (112 568). (Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Amtliche Auskunft in Zolltarif-Angelegenheiten. Auskunft 6/25. Tarifnr. 178/179, 260, 347. **Nitrolinol-Berger,** Zollsätze 1000 RM oder 1200 RM, rh 12 RM, 500 RM oder 600 RM für 1 dz. Die als Nitrolinol-Berger bezeichnete Warenprobe stellt sich als klares, hellbraunes, durchsichtiges, fluroszierendes und stark nach Amylacetat riechendes Öl von alkalischer Reaktion dar. Das Öl ist größtenteils unverseifbar und besteht daher in der Hauptsache aus Mineralöl. Elain, Alkalilauge und Salmiak konnten ebenfalls nachgewiesen werden. Neben dem Geruch nach Amylacetat ist deutlich ein phenolartiger oder kresolartiger Geruch wahrnehmbar, was auf einen Zusatz von Methylhexalin, einem hydrierten Kresol, schließen läßt. Die Angabe des Fragestellers über die Zusammensetzung

Mineralöl	85
Elain	10
Methylhexalin-Amylacetat	3
Alkalilauge	1
Salmiak	1

ist nicht zu bezweifeln.

Der Gehalt an Amylacetat — einer Ätherart des Amylalkohols — ist schon durch den Geruch bemerkbar, gilt also als „wahrnehmbare Menge" im Sinne der Ziff. 9 Abs. 3 der Vorbemerkungen zum Warenverzeichnis (vgl. Mitteilung im Nachrichtenblatt 1915 S. 24). Da Weingeist nicht nachgewiesen wurde, liegt ein ätherhaltiges Schmiermittel vor, das der Tarifnr. 347 zu unterstellen und je nach dem Eingang in Behältnissen mit einem Raumgehalt von 15 Litern und mehr oder in anderen Behältnissen zum Satze von 500 RM und 600 RM für 1 dz zu verzollen ist. (W. V. Stichwort „Mineralöle" Ziffer 4 der Anmerkungen zu 1, Ziffer 9 Abs. 3 der Vorbemerkungen zum W. V. Stichworte „Amylacetat" und „Äther" Abs. I sowie Anmerkung Ziffer 1 Abs. 1, ferner Auskunft 6_{19} im Nachrichtenblatt 1912 S. 3.)

Wenn die Ware unter Zusatz von Weingeist hergestellt wird, so ist sie als Branntwein nach Tarifnr. 178/179 zum Zollsatze von 1000 RM oder 1200 RM für 1 dz zu verzollen, und es ist neben dem Zolle der Monopolausgleich zu erheben. Geht die Ware ohne Zusatz von Äther und Weingeist ein, so ist sie nach Tarifnr. 260 zum Zollsatze von rh 12 RM für 1 dz zollpflichtig. Verwendungszweck: Schmiermittel für Waffen, Nähmaschinen, Fahrräder, landwirtschaftliche Maschinen usw. Herstellungsland: Deutsch-Österreich. [München, 25. 10. 24.]

Bemerkung. Nitrolinol-Berger soll künftig nach Angabe der Herstellerin ausschließlich in der zuletzt angegebenen Zusammensetzung, also ohne Zusatz von Äther oder Weingeist nach Deutschland eingeführt werden. (Reichs-Zollblatt.)

-m. **Frankreich. Der Ausfuhrzoll** (10% vom Werte) auf Margarine, Oleomargarin, Speisefette u. dgl. ist durch Verfügung vom 7. März aufgehoben.

Vereinigte Staaten von Amerika. Hoshi-Menthol als Denaturierungsmittel für Alkohol zugelassen. Das Schatzamt in Washington hat „Hoshi-Menthol" zur Denaturierung von Alkohol zugelassen, obwohl in den Vorschriften für diesen Zweck „U. S. P.-Menthol" verlangt wird. Analysen haben aber ergeben, daß das Hoshi-Produkt sich nur im Schmelzpunkt (37 statt 40°) von dem „U. S. P.-Menthol" unterscheidet, diesem aber sonst völlig gleichwertig ist.

Das „Hoshi-Menthol" wird in Japan aus Nebenprodukt-Pfefferminzöl gewonnen und kommt pulverförmig oder granuliert in den Handel, während das „U. S. P.-Menthol" kristallisiert ist; der Preis ist um 1 $ per 1 lb. geringer als der des U. S. P.-Produkts. (Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Beglaubigung von Ursprungszeugnissen für Waren nach der Türkei. Alle Firmen, die Ware nach der Türkei versenden, haben sich wegen Beglaubigung der Ursprungszeugnisse an das türkische Konsulat, Berlin-Charlottenburg, Mommsenstr. 51 zu wenden, das allein für die Beglaubigung zuständig ist. Jedes zu beglaubigende Ursprungszeugnis muß von einer Handelskammer beglaubigt und von einer Kopie für die Akten des Konsulats, das für alle konsularischen Angelegenheiten zuständig ist, begleitet sein. Als Gebühr ist jedem Zeugnis die Summe von 21,60 M für Beglaubigung des Stempels der Handelskammer beizufügen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Verschiedenes.

Die parfümierte Besatzungsarmee. Noch immer ein Loch im Westen. Aus den Kreisen der deutschen Feinseifen- und Parfümerie-Industrie wird der Ind.- u. Hdls.-Ztg. geschrieben:

Bei den augenblicklichen Vertragsverhandlungen in Paris hat anscheinend über einen wichtigen Punkt noch keine Aussprache stattgefunden. Wenn man über Bindung und Ermäßigung von Zöllen verhandelt, so hat das nur einen Sinn, wenn eine geschlossene Grenze vorhanden ist. Der Londoner Vertrag wollte Deutschland die geschlossene Grenze im Westen wiedergeben, die Kontrolle der Grenze deutschen Händen wieder übertragen. Tatsächlich wurde auch die deutsche Zollverwaltung dort wieder eingesetzt; aber ein Loch im Westen ist trotzdem noch immer da, was bei den Verhandlungen in Paris nicht ignoriert werden darf.

Im deutschen Grenzgebiet steht eine fremde Besatzungsarmee von über 100 000 Mann, die selbstverständlich einen regen Verkehr mit der Heimat unterhält. Für die Angehörigen dieser Armee ist die Grenze offen; sie unterliegen der Kontrolle deutscher Zollbeamter nicht. Für den Import im allgemeinen mag das keine große Bedeutung haben; was der einzelne in seinem Koffer verbergen kann, ist gering. Aber es gibt Erzeugnisse, die eine Ausnahme machen, und bei denen die Packungen so klein sind, daß schon in einem einfachen Handkoffer große Werte untergebracht werden können. Zu diesen gehören in erster Linie Feinseifen und Parfümerien.

Für die deutsche Feinseifen- und Parfümerie-Industrie ist das von größter Bedeutung. Bei den Verhandlungen in Paris fordert die französische Regierung Bindung und Ermäßigung der Zölle für Feinseifen und Parfümerien. Darf Deutschland sich binden, solange die vorstehend angedeutete Möglichkeit des Schmuggels besteht? Die Sicherheit muß da sein, daß der Zoll auch tatsächlich gezahlt wird. Eine Vereinbarung mit Frankreich ist nötig, die das Loch in der Grenzkontrolle verstopft. Es würde voraussichtlich verstopft, wenn die französische Regierung sich bereit erklärte, die Kommandostellen der Besatzungsarmee zu veranlassen, jeden Schmuggel zu verbieten und die Befolgung dieses Befehls zu kontrollieren. Noch einfacher wäre der gewollte Zweck auf einem anderen Wege zu erreichen. Die Wiederherstellung der deutschen Wirtschaftshoheit ist keine vollständige, solange ein wesentlicher Punkt fehlt: die Ausdehnung der deutschen Grenzkontrolle auch auf die Angehörigen der Besatzungsarmee.

Man wird einwenden, das sei eine politische Forderung und gehöre nicht in den Rahmen eines Handelsvertrages. Wenn man aber über Zölle verhandelt, muß man auch von den Hindernissen sprechen dürfen, die der Erhebung der Zölle im Wege stehen. Hinzu kommt, daß Frankreich selbst ein wesentliches Interesse daran hat, bei der Unterbindung des Schmuggels in Feinseifen und Parfümerien mitzuwirken. Die alten französischen Häuser der Branche wollen die loyale Entwicklung des Geschäftes, aber es gibt daneben andere Kreise, die gegen illoyale Betätigung keine Bedenken haben. Diese letzteren können beim Schmuggelgeschäft in Deutschland billiger anbieten, verderben mit ihrem unlauteren Wettbewerb den altrenommierten Häusern die Preise. Man sollte meinen, hierfür müßte sich Verständnis finden bei Häusern wie Coty, Houbigant usw. Herr Bienaimé aus dem Hause Houbigant, der Präsident des Syndikats der französischen Parfümerieindustrie, fungiert als Sachverständiger bei den Pariser Verhandlungen.

Zeigt sich Frankreich auf diesem Wege nicht entgegenkommend, so würde es ein Preisgeben der Interessen der deutschen Feinseifen- und Parfümerieindustrie bedeuten, wenn die deutsche Delegation trotzdem Bindung und Ermäßigung der deutschen Zölle auf Feinseifen und Parfümerien zugestehen wollte, nachdem die Reichsregierung erst vor kurzem französischen Waren aus den Lägern der besetzten Gebiete den freien Zugang auch zum unbesetzten zugestanden und damit die Interessen der deutschen Hersteller auf das schwerste geschädigt hat.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. B. 106 182. Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld, und Dr. Robert Uhde, Seelze, Hannover. Verfahren zur Herstellung haltbarer Emulsionen, Suspensionen und Kolloid-Dispersionen. 15. 8. 22. — **12o,** 11. O. 11 687. Ölwerke Germania G. m. b. H. und Dr. Wilhelm Normann, Emmerich a. Rh. Verfahren zur Umesterung von Fettsäureestern. 25. 6. 20. — **12q,** 20. D. 45 192. A. Danilowitsch und Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: Paul Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Herstellung eines klaren und durchsichtigen, unschmelzbaren Kondensationsproduktes aus Phenol und Formaldehyd. 25. 3. 24.

22g, 10. E. 30 201. Charles Norman Exley und Herbert Arnold Rimmer, Glasgow, Schottl.; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Ingrisch, Pat.-Anw., Barmen. Verfahren zur Herstellung eines wasserfesten Anstriches. 10. 1. 24. — **22h,** 2. F. 55 166. Firma Hermann Frenkel, Leipzig-Möikau. Verfahren zur Herstellung eines Firnisses. 21. 12. 23.

23a, 4. C. 34 563. Firma Compagnie Industrielle des Moteurs à Explosion, Paris; Vertr. M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Reinigungsapparat für Öle, insbesondere Schmieröle von Explosionsmotoren u. dgl. 13. 3. 24. — **23b,** 1. R. 57 708. Apolline Rialland, geb. Percevault, Garenne-Colombes, Frankr.; Vertr. Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Entfernung von Goudron aus Mineralölen. 26. 1. 23. Frankreich 7. 2. 22. — 5. S. 44 596. Simplex Refining Company, San Francisco, V. St. A.; Vertr.: W. Schwaebsch, Pat.-Anw., Stuttgart. Verfahren und Vorrichtung zum Spalten von Erdöl. 13. 11. 15.

Versagte Patente.

22h, 4. C. 23 952. Verfahren zur Darstellung von Lösungen bzw. Lacken aus Nitrozellulose; Zus. z. Pat. 381 413. 30. 11. 23.

23b, 1. R. 56 420. Verfahren zur Reinigung und Veredelung von Ölen. 11. 10. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma Dr. *Heinrich Göckel*, Berlin NW 6, über verschiedene chemische Laboratoriums-Apparate beigefügt, die für unsere Leser von besonderem Interesse sind.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**). Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.** G.-M. das Vierteljahr für das **Ausland 10. Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Nachvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1. G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher ..... **Redaktion** E. Marg u. Dr. M. Bauer ..... **Geschäftsstelle** Ottanerstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 30. April 1925** **Nr. 18.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

Ortsgruppe Dresden.

Am Sonntag, den 19. April, fand im „Bienenkorb" in Dresden die Monatsversammlung statt. Dieselbe wurde um 11 Uhr vormittags durch den Vorsitzenden eröffnet und war reichlich von den Dresdener und auswärtigen Kollegen besucht. Die Herren *Schmunk* und *Schliebener* erstatteten Bericht über den Verlauf der Generalversammlung in Berlin. Daran schloß sich eine Aussprache über Verarbeitung verschiedener Fette und Laugen bei transparenten Glyzerinseifen. Der Vorsitzende gab bekannt, daß die „Großeinkaufs-Gesellschaft deutscher Konsumvereine Seifenfabrik Riesa-Gröba a. d. Elbe" in liebenswürdigster Weise die Besichtigung ihrer Seifenfabrik und Chemischen Fabrik gestattet habe. Es werden alle Herren Kollegen gebeten, am Sonntag, den 17. Mai d. J. sich bis 9 Uhr vormittags im „Sächsischen Hof", Riesa (2 Minuten vom Bahnhof) einzufinden. Abfahrt ab Dresden Hbf. 5,03 oder Dzg. 7.10 vormittags.

Nach der Besichtigung wird die Maiversammlung in Riesa abgehalten.

Um 1 Uhr wurde die Sitzung geschlossen, und man fand sich am Nachmittag mit Angehörigen in einem Gartenlokal auf dem „Weißen Hirsch" wieder zusammen. — Um 6 Uhr trennten sich die Teilnehmer mit dem Wunsche auf ein Wiedersehen in Riesa.

Dresden, 26. 4. 25.

Otto Schliebener, Ortsgruppenvorsteher.

Bezirksgruppe Frankfurt a. M.

Die nächste Monatsversammlung findet am Sonntag, den 10. Mai, nachmittags im Restaurant Wwe. Schmidt in Offenbach a. M., Kaiserstraße, statt. Bericht über die Berliner Hauptversammlung. I. A.: *E. Gelbrich.*

Eine neue Methode zur Herstellung billiger Transparentseifen.

Von Dipl.-Ing. Dr. *H. Kasarnowski.*

(Aus dem Laboratorium der Chem. Fabrik Polborn in Eberswalde.)

(Eing. 11. IV. 1925.)

Die Herstellung transparenter Seifen, im Volksmunde Glyzerinseifen genannt, die ursprünglich in der Weise gewonnen wurden, daß man eine gut ausgetrocknete Kernseife in hochprozentigem Spiritus löste, bietet heute, seit eine ganze Reihe weit einfacherer und dabei weniger kostspieliger Verfahren bekannt geworden sind, dem geschulten Fachmanne keine besonderen Schwierigkeiten mehr. Er weiß, daß zu dem Fettansatz in erster Linie möglichst helle, hochverseifbare, stearinhaltige Fette, wie Talg, Hartfett, Kokosöl, Palmkernöl u. dgl., zu nehmen sind, und als transparent machende Zutaten hat er neben dem Spiritus das Rizinusöl, Glyzerin und Zuckerlösungen kennen gelernt. In der Fachliteratur sind zudem im Laufe der Jahre eine ganze Reihe von Rezepten veröffentlicht worden, nach denen er arbeiten kann, und es lohnte sich heute kaum noch, über das längst erschöpfte Thema zu schreiben, wenn nicht einige wichtige, erst in jüngster Zeit gemachte Beobachtungen mitzuteilen wären, die geeignet erscheinen, die ganze bisherige Rezeptur über den Haufen zu werfen.

Es war von jeher auffällig, daß die so elegant aussehende Transparentseife, die mit ihrer ästhetischen Wirkung das Gefühl der Reinheit des Seifenkörpers verbindet, nahezu ausschließlich als Feinseife bezw. Toiletteseife hergestellt wurde, während sie anscheinend nicht in der Lage war, sich daneben das weit größere Absatzgebiet der Haushaltseifen zu erobern. Woran lag das? Den einen Teil der Schuld trugen offenbar die edlen und damit teuren Rohstoffe; den zweiten die nicht minder kostspieligen tranparent machenden Zutaten wie Rizinusöl, Glyzerin und Spiritus. Nicht zuletzt trug aber auch die Schuld die verhältnismäßig komplizierte Arbeitsmethode, die Fehlerquellen niemals vollständig ausschloß und ein Arbeiten im Großen wie bei der Gewinnung von Kernseifen nicht gestattete.

Man hat zwar wiederholt versucht, die teuren Rohstoffe durch billigere zu ersetzen. So verdrängte mit der Zeit eine starke Zuckerlösung das weit wertvollere Glyzerin. Die großen Mengen Alkohol versuchte man durch kohlensaures Natron einzuschränken und einen erhöhten Zusatz von Rizinusöl durch billige Füllaugen, bestehend aus einer Kochsalz- und Pottaschelösung, auszugleichen. Verbessert hat man die Seife durch diese Ersatzmaterialien selbstverständlich nicht, und die Arbeitsmethode erfuhr auch keine nennenswerte Vereinfachung. Im Gegenteil, die Fehlsude mehrten sich, und im Grunde genommen kam man bei allen diesen Umstellungen keinen rechten Schritt vorwärts.

So lagen die Dinge, als die Seifenindustrie zunächst mit den sogenannten Hexalinseifen, über welche in dieser Zeitschrift des öfteren berichtet wurde, und in der Fortsetzung mit der Savonade, einer nach dem D. R. P. 365 160 hergestellten, höchst konzentrierten, flüssigen Hexalin-Kaliseife, bekannt wurde. Dem aufmerksamen Beobachter, der Gelegenheit hatte, sich viel mit Hexalinseifen zu beschäftigen, mußte es auffallen, daß die mit Methylhexalin in Verbindung gebrachten Natronseifen einen wenn auch nur geringen Grad von Transparenz aufwiesen, der sich aber wesentlich steigerte, wenn man der Seife anstelle von reinem Methylhexalin eine hochwertige, fertige Hexalin-Kaliseife, wie beispielsweise die Savonade, zusetzte. Diese Beobachtungen veranlaßten dann, auf dem gefundenen Wege einige Schritte weiterzugehen, und so wurde dann die bemerkenswerte Entdeckung gemacht, daß eine mit einer ganz spezifischen Emulsionswirkung ausgestattete Hexalin-Kaliseife, die im Nachstehenden als „Diaphanöl" bezeichnet werden soll, in der Lage ist, sowohl einer einfach hergestellten Leimseife, wie auch einer ausgesalzenen Kernseife einen so hohen Grad von Transparenz zu verleihen, daß dieser nichts mehr zu wünschen übrig läßt.

Das Diaphanöl ist, ähnlich wie die Savonade, eine auf Grund des oben erwähnten Patentes hergestellte Verbindung von Methylhexalin mit ölsaurem Alkali und stellt eine durchscheinende, schwach riechende Flüssigkeit dar, die sich mit einem heißen Seifenleim überaus leicht verbindet und ihn, ohne daß andere Hilfsstoffe, wie Glyzerin, Spiritus, Zuckerlösungen u. dgl., hinzugezogen werden, so verändert, daß die Transparenz, die im Grunde genommen jeder heiße Seifenleim besitzt, nach dem Erstarren des Seifenkörpers erhalten bleibt.

Um sich ein Bild von der eigenartigen Wirkung des Diaphanöls zu machen, stelle man selbst einmal einige kleine Versuche an. Der erste Versuch ziele auf die Herstellung einer Leimseife. Zur Vereinfachung wähle man einen Fettansatz, bestehend aus 50 Teilen Kokosöl und 50 Teilen Talg. Die Fette schmelze man zusammen und verseife sie dann mit der errechneten Menge hochprozentiger Natronlauge auf dem üblichen Wege. Dem heißen Seifenleim setze man zunächst 50 T. und bei einer Wiederholung des Versuches 100 T. Diaphanöl hinzu, rühre das Ganze gut durch und bringe es in einer Form zum Erstarren. Die erstarrte, gut

transparente Seife ist zwar anfangs noch etwas weich und von gummiartiger Beschaffenheit. Schon nach wenigen Tagen gewinnt sie aber wesentlich an Härte und Festigkeit, und in der gleichen Zeit hat auch die Transparenz noch weitere Fortschritte gemacht.

Den zweiten Versuch mache man alsdann mit einer ausgesalzenen Kernseife. Auch hier setze man dem heißen, ausgesalzenen und gut abgerichteten Seifenleim zunächst einmal 25% und dann bei weiteren Versuchen immer mehr Diaphanöl hinzu. Das richtige Verhältnis, das natürlich abhängig ist von dem zu der Kernseife verwendeten Fettansatz, läßt sich auf diese Weise leicht feststellen. In allen Fällen haben wir es vollständig in der Hand, der Seife denjenigen Grad von Transparenz zu geben, der jeweils erwünscht erscheint. Wird nur einfache, sogenannte Randtransparenz, wie bei den älteren Harzseifen, gewünscht, so genügt schon ein Zusatz von ca. 10% Diaphanöl zu dem heißen Seifenleim. Soll die Seife aber vollständig durchsichtig werden, so ist der Zusatz natürlich dementsprechend zu erhöhen. Nur bei Feinseifen erscheint es nötig, dem Fettansatz einige Prozent Rizinusöl hinzuzufügen.

Betrachten wir das Diaphanöl von dem Gesichtspunkte, daß wir es mit einer stark sauren, flüssigen Hexalin-Kaliseife zu tun haben, so ergeben sich folgende beachtenswerte Schlußfolgerungen:

1. Das Diaphanöl ist nicht als tote, lediglich auf die Transparenz hinzielende Füllmasse wie Glyzerin, Zucker, Spiritus u. dgl. zu bewerten. Es stellt schon für sich allein eine hochwertige, saure Seife dar. Durch deren Zusatz wird natürlich der Fettgehalt der Seife nicht herab-, vielmehr wesentlich heraufgesetzt. Der Zusatz bringt aber auch noch in die Natronseife einen gewissen Gehalt an Kaliseife, und dadurch wird das Schaumvermögen der Seife nicht unwesentlich gesteigert.

2. Neben einem gewissen Prozentsatz Kaliseife ist in dem Diaphanöl aber auch ein bestimmter Prozentsatz Methylhexalin enthalten und zwar in einer Form, in welcher der eigenartige Geruch dieses höheren Alkohols nicht mehr hervortritt. Die schmutzlösende Eigenschaft des Methylhexalins dürfte hinreichend bekannt sein. Die mit Hilfe von Diaphanöl hergestellten Transparentseifen sind mithin als „Lösungsmittelseifen" um viele Grade hochwertiger als eine einfache Seife ohne einen Lösungsmittelzusatz.

3. Die Herstellungsmethode der neuen mit Hilfe von Diaphanöl gewonnenen Transparentseifen bietet nicht die allergeringsten Schwierigkeiten. Sie läßt sich ebenso gut im kleinsten, wie im größten Betriebe durchführen und sie ist auch aus dem höchst einfachen Grunde rentabel, weil das Diaphanöl zu Preisen geliefert wird, die auf der gleichen Höhe sich bewegen, wie die jeweils geltenden Tagespreise von Talg und Kokosfett.

Für alle technischen Zwecke bedürfen die mit Hilfe von Diaphanöl hergestellten Transparentseifen keiner besonderen Parfümierung, da der ihnen eigene, durchaus nicht unangenehme Geruch dem Waschgut nach dem Spülen mit Wasser in keiner Weise anhaftet. Will man aber trotzdem parfümieren, so wähle man eine Parfümkomposition, in welcher neben Safrol und Zitronellöl auch gewisse Mengen Lavendelöl enthalten sind. Zum Färben der Seife verwende man am vorteilhaftesten in Wasser gelöstes Hausseifengelb, Uraningelb, Uraninorange u. dgl. Mit dem Färben sei man aber äußerst vorsichtig, denn im Grunde genommen genügen schon 1—2 g dieser Farben, um 100 kg Seife zu färben.

Transparente Toiletteseifen.

(Schluß.)

Um von dieser Bemerkung auf die normale Verseifung zurückzukehren, sollen nun inzwischen die 80° C heiße Zucker- und Kristallsodalösung zum Eintragen bereit stehen. Die Bereitung ersterer wurde schon unter Ia Glyzerinseife erwähnt. Auch die Kristallsodalösung muß gut abgeklärt sein, worauf beide gemischt der Seife in größeren Portionen hintereinander bei guter Verteilung restlos eingearbeitet werden, um eine rasche Verflüssigung zu erzielen. Nachdem unter fortgesetztem Krücken eine dünne Seife entstanden ist, welche auch keine Flocken mehr zeigt, tritt nun die beginnende Transparenz ein. Der Kessel wird deshalb zur weiteren Klärung auf ½ Stunde bedeckt, nach der sich eine etwa fingerdicke leichte Schaumdecke oben abgeschieden hat, während darunter eine merklich dunkel aussehende, klarere Seifenmasse sichtbar ist, welcher nur noch der Sprit fehlt.

Jetzt ist es Zeit, etwa vorhandene zerkleinerte Abfälle einzubringen, damit sich diese in der noch gut heißen Seife bei leichter Bewegung des Kesselinhalts lösen können, um ein Festlegen der Abfälle zu verhindern. Bei eingetrockneten Abschnitten ist auf alle Fälle der Wasserverlust durch entsprechende Zugabe (5—10%) von abgekochtem heißen Wasser zu ergänzen.

Nachdem alle Abfälle gelöst sind, bringt man vorläufig 20 kg Sprit zur Seife, in der Weise, daß erst soviel über die leichte Schaumdecke gesprengt wird, bis sie gelöst ist; der übrige Alkohol wird unter Aufrühren der Seife einverleibt; darauf bedeckt man nochmals den Kessel auf ½ Stunde, worauf die Seife dunkelklar mit nur leichter Schaumschicht im Kessel liegt. Durch die zweite Zugabe von 10 kg Alkohol, in der gleichen Weise wie vorher, liegt nun die fertige schaumfreie Transparentseife vor uns. Eine entnommene Glasprobe muß vollkommen klar und hell sein, darf sich nach dem Erkalten nicht trüben und muß einen geschmeidigen, aber doch festen Griff besitzen. Die Merkmale der fertigen Seife weichen von der einer Ia Ware fast gar nicht ab; die Korrekturen sind in derselben Art, wie unter Ia Glyzerinseife beschrieben, vorzunehmen. Die Abrichtung der IIa Sorte wird lediglich einen merklichen Zungenstich aufweisen.

Die fertige Seife wird mit einer der erwähnten Farben aufgetönt. Es gibt dafür natürlich noch eine ganze Reihe andere Anilinfarben, wobei es dem Fachmann nicht schwer fällt, die richtige zu wählen. Der noch zur Verfügung stehende Alkohol (3 kg) wird, mit dem Parfüm gemischt, der auf 55—60° C abgekühlten Seife in der Form zugesetzt. Die Formen sollen dazu nicht zu groß gewählt und besonders nicht höher als 25—30 cm gefüllt werden, da die Transparentseifen leicht zur Wolkenbildung neigen. Es braucht wohl nicht besonders erwähnt zu werden, daß sämtliche Gefäße und Einrichtungsgegenstände sich in reinem blanken Zustande befinden müssen.

Zur Parfümierung der IIa Qualität läßt es der Preis nicht zu, die teuersten Riechstoffe zu verwenden, andererseits soll aber doch das Parfüm zur Geltung kommen. Es sei auch hier zur Vervollständigung eine geeignete Komposition für den gesamten Ansatz angeführt, welche im Preise nicht zu hoch steht:

100	g	Parakresolmethyläther, Dr. *Schmitz & Co.*, Düsseldorf
650	„	Zedernholzöl
560	„	Spiköl
560	„	Gingergrasöl
150	„	Geraniol T, *Haarmann & Reimer*
200	„	Benzylacetat, chlorfrei
30	„	Cumarin
280	„	Citronellal, Dr. *Schmitz & Co.*
200	„	Nelkenöl
6	„	Yara-Yara
100	„	Bergamottöl, künstlich
50	„	Bergamottöl, Ia
15	„	Moschus, künstlich, gelöst in
75	„	angewärmtem Benzylbenzoat.

Im folgenden soll nun auf die Herstellung einer

Transparentseife ohne Sprit

übergegangen werden. Wenn wir eine solche auch als III. Qualität bezeichnen, so ist nicht gesagt, daß ihre Fabrikation weniger Sorgfalt, Gewissenhaftigkeit und Erfahrung beansprucht, als die Herstellung einer besseren Sorte mit Sprit. Gerade dadurch, daß die Verseifung und Klarheit bei der Herstellung der billigen Sorte ohne den Spritzusatz nicht günstig beeinflußt wird, zu dem eine höhere Streckung durch geeignete billigere Lösungen erforderlich ist, verlangt die Herstellung doppelte Aufmerksamkeit insofern, als die wichtigsten Punkte, welche zum Gelingen einer einwandfreien Ware beitragen, eingehalten werden müssen.

Auch bei III. Qualität Transparent-Glyzerinseife ist es erforderlich, daß nur helle, frische Rohstoffe Verwendung finden, wenn man auf Seifen von hellem Ton Wert legt, weshalb die nötigen Fettstoffe der Sicherheit halber gesondert voneinander mit Salzwasser vorgereinigt werden. Ältere Fette resp. Öle, welche bekanntlich differierende Mengen freier Fettsäure enthalten, werden auch separat mit 38° Bé starker Natronlauge vorbehandelt, wie bereits eingangs bei Ia Seife näher ausgeführt wurde. Ob nun die Vorreinigung durch Salzwasser mit der Fettsäurebindung durch Lauge in einer Operation oder getrennt vorgenommen wird, ist ohne Belang. Bei getrennter Arbeitsweise braucht das verwendete Salzwasser nicht stärker als 10° Bé zu sein, von welchem 10% auf 100 kg Fett reichlich genügen. Nur ist es nötig, daß eine evtl. vorgenommene Abscheidung der Fettsäure bei jeder Fettsorte für sich ausgeführt wird, damit kein wesentliche Verschiebung in der Zusammensetzung des Fettansatzes eintritt, wodurch ein Mißlingen der Seife zu befürchten wäre.

Da Transparentseifen ohne Sprit in frischem Zustande nicht ganz so feurig und durchsichtig wie solche mit Sprit sind, empfiehlt es sich, diese Sorte erst einige Wochen zu lagern, wodurch

ie an Transparenz bedeutend zunimmt. Die Füllungslösung wird einige Tage vorher zurecht gemacht, damit sie sich genügend klären kann. Es ist zwar nicht unbedingt nötig, daß Glyzerin verwendet wird, aber ein Zusatz zu dieser Seife verhindert ein rasches Eintrocknen derselben, sie fühlt sich milder an, und dieser Vorteil kommt auch beim Verbrauch zur Geltung. Ein exaktes sauberes Arbeiten, genaues Abwiegen aller Rohstoffe sowie Verwendung nur klarer Laugen und Lösungen, Einhaltung der Temperaturen und anderer Merkmale verbürgt eine konkurrenzfähige Ware. Ich lasse nun einen bewährten Ansatz folgen, worauf die Erläuterung der eigentlichen Fabrikation folgt.

80 kg Kokosöl
70 „ Talg
70 „ Rizinusöl
115 „ Natronlauge 38° Bé
30 „ Glyzerin
70 „ Zucker
80 „ Wasser
10 „ Kristallsoda
60 „ Füllung.

Die Füllung besteht aus:

30 kg Zucker
15 „ Chlorkalium
18 „ Pottasche
21 „ Salz
12 „ Kristallsoda

und soviel Wasser, daß die kalte Lösung 22° Bé zeigt.

Der Fettansatz wird im Doppelkessel mit Dampf auf 75° C erwärmt in der Weise, daß das Rizinusöl aus bereits angeführten Gründen erst zuletzt zugegeben wird, worauf die durchgeseihte Mischung in den eigentlichen, angewärmten Verseifungskessel eingetragen wird. Es ist zweckmäßig, die Lauge ebenfalls in einem kleinen Kessel auf 75° C zu erhitzen. Unter ständigem lebhaften Krücken wird die Lauge dem Fettansatz eingearbeitet, wobei besonders erwähnt sei, daß nach Beendigung des Einrührens die Masse sofort der Ruhe überlassen, und der Kessel mit Säcken oder Tüchern bedeckt werden muß. Andernfalls würde sich das dicke Gemisch wieder trennen und der chemische Vorgang gestört werden. Da der Selbstverband in kurzer Zeit eintritt, ist der Kesselinhalt zu beobachten, um ein Übersteigen zu verhüten. Weil bei der starken Reaktion die Masse steigt, darf sie anfangs nur oberflächlich bewegt, oder es muß das Steigen abgewehrt und erst nachdem die halbverseifte Masse gleichmäßig wolliger erscheint, fest durchgekrückt werden. Darauf wird der Kessel auf 1 Stunde bedeckt der Nachverseifung überlassen.

Wurde die Lauge nicht angewärmt, so erfordert der Verseifungsvorgang eine viel längere Zeit infolge niederer Temperatur, er verläuft also schwerer, und bei nachträglicher Anwärmung leidet das helle Aussehen der Transparentseife. Eine gut verseifte Masse darf nicht mehr grau und undurchsichtig erscheinen, sondern muß eine gleichmäßig klare, dicke, rippige Seife bilden.

Während die Nachverseifung im Kessel vor sich geht, wiegt man im kleinen doppelwandigen Heizkessel das Wasser ab, welches enthärtet und klar sein muß, erhitzt es zum Siedepunkt und löst darin den nötigen Zucker und die Kristallsoda auf. Die Temperatur wird so hoch gehalten, daß sich der Schmutzschaum in der Ruhe oben ausscheiden kann, ohne daß eine nachteilige Verfärbung des Zuckers eintritt. Diese Lösung, welche 80° C heiß sein soll, wird nun sofort in stärkerem Zulauf der dicken Seifenmasse eingekrückt, um eine schnelle Verdünnung zu erzielen. Darauf wird der Seifenkessel wieder bedeckt. Nun wiegt man die geklärte Füllung und das Glyzerin in den Lösekessel und erwärmt auf gut 80° C. Zeigt nun die Seife im Kessel oben ein kerniges Aussehen, unten aber eine leimige Beschaffenheit, so arbeitet man sie zunächst mit der Krücke zu einer gleichmäßigen Masse durch und setzt die gemischte, heiße Füllung unter lebhafter Einarbeitung sofort zu. Es entsteht hierauf allmählich ein dünner, dunkler Leim, welcher keine Klümpchen mehr aufweisen darf. Danach wird die Seife, auf eine halbe Stunde bedeckt, der Klärung überlassen.

Bei richtiger Alkalität und Arbeitsweise zeigt die jetzt fertige Seife die richtigen Merkmale einer gelungenen Transparentseife, indem sie dunkel-dünnflüssig erscheint mit nur ganz leichtem Schaum obenauf. Die Glasprobe muß erkaltet genügend fest und transparent sein. Die Temperatur der Seife muß bis zur Endabrichtung auf ca. 80° C gehalten werden.

Vorhandene Abschnitte können jetzt zerkleinert der noch heißen Seife unter leichter Bewegung des Ganzen zugegeben werden, ebenso das nötige Quantum kochenden weichen Wassers (5—15% der Abschnitte) für den Trockenverlust der Abfälle. Nachdem diese bedeckt sind, läßt man die Seife nochmals auf ½ Stunde durchklären, damit sich die Schaumteilchen bei der erhöhten Temperatur ausscheiden können.

Sind die Kennzeichen einer normalen Seife nicht gegeben und ist der Schaum obenauf nach dieser Zeit gelblich zähe und dick, die erkaltete Glasprobe fest, aber nicht klar genug, so ist die Seife wasserarm, man hilft mit kochendem weichen Wasser nach, wodurch sie beweglicher wird und ein leichter Schaum auftritt.

Bei einer zu schwachen Seife wird der Schaum auch gelblich zähe und dicht sein, die erkaltete Glasprobe sich aber weich anfühlen und eine bläuliche Trübung sowie keinen merklichen Zungenstich aufweisen. Hier korrigiert man den Fehler, wenn die Seife noch die vorgeschriebene Temperatur hat, durch Zugabe von ca. 1 kg starker, angewärmter Lauge, mit ½ kg weichem Wasser gemischt, die der Seife eingerührt wird. Ist jedoch die Temperatur der Seife auf 75° C gesunken und will man sie nicht nachwärmen, so gibt man zur angewärmten Lauge ein paar Kilo Sprit. Auf blankem flachen Glas muß sich die Probe transparent ohne Trübung zeigen, mit festem Griff.

Eine zu starke Seife hingegen weist einen übermäßigen Zungenstich auf, die Probe erscheint getrübt und hart; durch Zugabe von heißem Kokosöl hilft man nach, bis die normalen Merkmale eingetreten sind, wobei der Seife Zeit zur vollständigen Bindung gelassen werden muß. Es kann auch einmal der Fall eintreten, daß eine abgerichtete Seife eine kernige, dicke Schaumschicht aufweist, hervorgerufen durch Mitverwendung viel alter Abschnitte, oder es ist beim Wasserabwiegen ein Fehler entstanden; in diesem Falle wird die kernige Schaumschicht in ein sauberes Gefäß übergeschöpft, und dieser soviel kochendes weiches Wasser unter Durchrühren zugesetzt, bis eine hinreichende Verflüssigung eingetreten ist, worauf die verflüssigte Seife wieder zurückgeschöpft wird.

Hiermit sind die verschiedensten Vorkommnisse und Fehler sowie deren Abhilfe bei der Fabrikation berücksichtigt worden und dürften dem weniger erfahrenen Fachmann genügend Aufschluß gegeben haben. Angenommen, die Transparentseife weist alle Merkmale einer normalen Seife auf, so kann zur Auffärbung geschritten werden. Im übrigen können die Töne für III. Qualität satter gehalten werden. Ausführlich wurde das Färben der Transparent-Glyzerinseifen eingangs näher erwähnt.

Nachstehend führe ich einige Parfüm-Kompositionen nebst den Farben für diese Qualität an:

Gelb.

Auf 100 kg Seife:

150 g Terpineol
30 „ Zedernholzöl
70 „ Aubépine
10 „ Heliotropin
30 „ Gingergrasöl
30 „ Lemongrasöl.

Anilinfarbe: 5 g Hausseifengelb oder Wachsgelb Nr. 8 der Firma *Hessel & Co.*

Grün.

Auf 100 kg Seife:

50 g Palmarol, *Heine & Co.*
50 „ Spiköl
100 „ Terpineol
80 „ Niobeöl
40 „ Benzylacetat, chlorfrei.

Anilinfarbe: 5 g 4 L. F. oder 8 g Reseda-Grün B. „*Agfa*“.

Rot.

Auf 100 kg Seife:

80 g Gingergrasöl
80 „ Geraniol T
80 „ Canangaöl
10 „ Nelkenöl
50 „ Citronellal
5 „ Patschuliöl.

Anilinfarbe: 8 g Brillantrot.

Das Parfümieren und Formen wird bei 65° C vorgenommen. Die Form wird nach dem Einfüllen leicht bedeckt, damit der durch das Schöpfen entstandene Schaum leichter niedersinkt. Nähere Angaben über das Formen der Transparentseife sind bereits eingangs angeführt worden, und die angegebene Füllhöhe gilt auch für diese Sorte.

Nun kommt noch ein wichtiger Punkt über die Lagerung der Transparentseife ohne Alkohol. Unter keiner Bedingung darf ein kalter Lagerraum dafür gewählt werden, in welchem die Temperatur in kalter Jahreszeit unter 0° C sinkt, da sonst ein Auskristallisieren der Soda und der Salze bei der Seife eintritt und die Transparentseife unverkäuflich wird. Eine solche

Seife würde sich nicht mehr klären und könnte nur noch als Zugabe bei frischem Ansatz Verwendung finden, deshalb sei besonders darauf hingewiesen. Die angeführten Ansätze können nach Belieben vervielfacht oder entsprechend geteilt werden.

Vorstehendes sagt natürlich erfahrenen oder älteren Fachgenossen nichts Neues, solche Ausführungen sind für den jungen Nachwuchs, der Belehrung in diesem Fachblatt sucht, angebracht. *Achleitner.*

Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der Ölextraktion.

Von Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser*, Wien.

(Eing. 13. III. 1925.)

Die wirtschaftlichen Verhältnisse der letzten Jahre haben auf die Bedachtnahme einer intensiven ökonomischen Betriebsführung zweifellos eine ungünstige Auswirkung gehabt. In der Hauptsache aber war es die Konjunktur bezw. Scheinkonjunktur, die den Produzenten zwar zu öfterem Kalkulieren, höchst selten aber zur genauen Errechnung seiner, man könnte sagen, von Tag zu Tag veränderten Betriebsspesen veranlaßte, weil diese in der Zeit der Scheingewinne bei der Festsetzung der Verkaufspreise nur eine untergeordnete Rolle spielten.

Seit einiger Zeit beginnen sich aber wieder normale, d. h. Vorkriegsverhältnisse herauszubilden, soweit sie nämlich Angebot und Nachfrage betreffen. Der früheren Warenknappheit stehen jetzt große Produktionen und Vorräte gegenüber, und die Produktionsmöglichkeiten sind, soweit sie von der Rohstoffversorgung abhängen, wieder uneingeschränkt große. Kein Wunder, daß unter solchen Verhältnissen der Konkurrenzkampf von neuem in einer wieder sehr fühlbaren Form eingesetzt hat, der den Produzenten zu größter Ökonomie, zur Reduktion der Gestehungskosten zwingt, um diesen Kampf erfolgreich zu bestehen.

Vergleich zwischen Pressung und Extraktion.

Die Gewinnung der Öle und Fette aus Ölsaaten und Ölfrüchten erfolgte ursprünglich ausschließlich nach dem Preßverfahren. Erst im Jahre 1856 wurde das Extraktionsverfahren in die Ölindustrie eingeführt, das sich seither immer mehr verbreitete und seit ca. 40 Jahren im Großbetriebe verwendet wird, in welchem heute bereits vielfach Anlagen täglich 200 t und mehr Ölsaaten auf dem Extraktionswege verarbeiten.

Die Extraktion mittels flüchtiger Lösungsmittel gestattet die Verarbeitung sämtlicher öl-, fett-, harz-, wachs- und paraffinhaltiger Materialien, während die Anwendung des Preßverfahrens von der Beschaffenheit des Rohmaterials abhängig und daher ziemlich beschränkt ist.

Ob die Ölgewinnung durch Pressung oder diejenige durch Extraktion vorzuziehen ist, ist eine sehr leicht zu beantwortende Frage, wenn man nämlich bei Beurteilung derselben folgende drei maßgebenden Faktoren in Betracht zieht:

1. Die Ölausbeute,
2. Die Beschaffenheit des Rohmaterials sowie der erhaltenen Produkte,
3. Die Anlage- und Betriebsspesen.

1. Die Ölausbeute. Hinsichtlich der Ölausbeute unterliegt es keinem Zweifel, daß das Extraktionsverfahren der Preßmethode weit überlegen ist. Während letztere selbst bei den höchsten, praktisch zur Anwendung kommenden Drücken noch ca. 6 bis 10% Öl in den Rückständen zurückläßt, wird beim Extraktionsverfahren das Öl bis auf ¼—1½% gewonnen und sonach die praktisch höchst erreichbare Ölausbeute erzielt.

Dies ergibt umso größere Vorteile, je ölärmer die zu verarbeitende Ölsaat ist, weil beim Pressen der Ölverlust naturgemäß umso größer ist, je mehr Kuchen gewonnen werden, wie dies nachstehende Tabelle zeigt, in welcher die Ölverluste in Prozenten des Ölgehaltes der Saaten unter der Annahme berechnet wurden, daß die Preßkuchen durchschnittlich 10% Öl enthalten.

Die Verluste an Öl beim Preßverfahren sind, wie diese Tabelle zeigt, recht bedeutend und betragen in manchen Fällen 30, 45 sogar 53% vom Ölgehalt der Saat, während sie bei dem Extraktionsverfahren in den gleichen Fällen nur 3, 5, respektive 5% betragen. Die Werte, die dadurch verloren gehen, weil das in den Preßrückständen enthaltene Öl nur mit dem Kuchenpreis bezahlt wird, sind also sehr groß und sollten selbst den konservativsten Ölfabrikanten veranlassen, seinen Preß- auf den Extraktionsbetrieb umzustellen.

Diese Ölverluste erhöhen sich beim Preßverfahren umso mehr, wenn die zu verarbeitende Ölsaat fremde Saat oder andere Stoffe, z. B. Samenhülsen enthält, welche keinen Ölgehalt besitzen, weil sie nach erfolgter Pressung den gleichen Ölgehalt wie die gepreßte Ölsaat aufweisen.

Benennung der Ölsaaten und Früchte	Ölgehalt in Proz.	Durchschnittliche Ölausbeute in Proz.		Ölverlust d. Preßkuchen, auf d. Ölgehalt bez. in Proz.
		von der Saat	auf den Ölgehalt bezogen	
Arachide (Erdnüsse, Katjang)	46—50	42	86	14
Baumwollsaat (Kotton)	23—25	17	67	33
Buchecker	40—42	34	80	20
Kopra (Kokos)	64—66	61	94	6
Hanfsaat	30—35	25	76	24
Hedrichsaat	24—26	17	68	32
Kapok (Seidenwollbaum)	24—26	17	68	32
Kürbiskerne	32—34	25	76	24
Leinsaat, europäische	34—36	28	75	25
„ ostindische	39—42	33	81	19
Leindotter	28—30	21	72	28
Maiskeime	17—27	14	65	35
Mohnsat	48—50	42	84	16
Owrah (Illipe)	50—52	46	89	11
Palmkerne	48—52	44	88	12
Rapssaat (Rübsen, Kolza)	39—42	33	82	18
Rizinussaat	45—55	45	90	10
Sesamsaat	51—53	47	90	10
Sheanüsse	46—48	41	87	13
Sojabohnen	17—19	10	55	45
Sonnenblumenkerne	29—34	23	74	26
Traubenkerne	16—18	8	47	53

2a) Die Beschaffenheit des Rohmaterials. Im Gegensatz zum Extraktionsverfahren ist die Anwendung des Preßverfahrens von der Beschaffenheit des Rohmaterials abhängig. So z. B. können wichtige Rohstoffe, wie Knochen, Wolle, ölhaltige Bleicherden, gewisse havarierte Ölsaaten etc., durch Pressung überhaupt nicht verarbeitet werden. Außerdem erfordert das Preßverfahren eine weitgehende Vorreinigung und eine besonders intensive Zerkleinerung der Ölsaaten, was beim Extraktionsverfahren nicht der Fall ist.

2b) Die Beschaffenheit des Öles. Die Praxis hat erwiesen, daß aus Samen extrahierte Öle reiner und haltbarer sind als warm gepreßte Öle. Die mittels Benzin extrahierten Öle enthalten weniger Verunreinigungen, wie Schleim-, Eiweiß-, Farbstoffe etc., und sind meist frei von Harzstoffen, sie sind also stets reiner, von hellerer Farbe, meist satzfrei und haben, aus gleichem Rohmaterial gewonnen, in der Regel einen niedrigeren Gehalt an freien Fettsäuren als warm gepreßte Öle, weshalb die Raffination extrahierter Öle leichter durchzuführen und weniger kostspielig ist.

2c) Die Beschaffenheit der Rückstände. Auch hinsichtlich der Rückstände ist das Extraktionsverfahren vorzuziehen. Wohl hatte man früher Vorurteile gegen Extraktionsrückstände, weil man deren Nährwert infolge des geringen Ölgehaltes niedriger einschätzte und dem Öl in der Ernährung der Pflanzenfresser irrtümlich eine wichtige Rolle beimaß. Heute ist man bereits allgemein davon überzeugt, daß die völlig entölten Extraktionsrückstände perzentuell entsprechend stickstoffreicher sind als Preßkuchen, und daß diese stickstoffhaltigen Substanzen einen weit höheren Nährwert besitzen als Öl, weil bekanntlich nur 20 bis 25% des in den verfütterten Rückständen enthaltenen Öles vom tierischen Organismus aufgenommen werden. Es wäre daher höchst unwirtschaftlich, anstatt das Öl zur Gänze zu gewinnen und direkt dem menschlichen Genuß zuzuführen, den Umweg über das Vieh vorzuziehen, welches zu seiner Ernährung keine ölhaltige Kost benötigt und selbst Fett aus Nichtfettstoffen produziert.

Die Schrot- oder Pulverform, in welcher man die Rückstände der Extraktion erhält, bietet dem Abnehmer gegenüber Preßkuchen den Vorteil, daß er die Arbeit des Kuchenbrechens und -mahlens erspart. Auch enthalten Ölkuchen von den Preßtüchern und Preßdeckeln herrührende Haare und nehmen bei längerer Lagerung infolge ihres Ölgehaltes leicht einen ranzigen Geschmack an, was bei Extraktionsrückständen nicht vorkommen kann. Schließlich nimmt der Ölgehalt der Ölkuchen während des Lagerns auch ab, weil durch fermentative oder enzymatische Spaltungsvorgänge ein Teil des Öles sich in Kohlensäure und Wasser umsetzt. Der Fettsäuregehalt erhöht sich. Es kommt dazu, daß beim Transport, beim Umladen und Lagern der Ölkuchen, die ohne Umhüllung zum Verkauf kommen, nicht unbedeutende Mengen der Verbröckelung anheimfallen, verloren gehen oder zertreten und beschmutzt werden. Auch sind die lose lagernden Ölkuchen dem Bestauben und der Berührung mit anderen Stoffen, namentlich auf dem Transport und beim Konsumenten in oft

recht unangenehmer Weise ausgesetzt. Die Ölkuchen von Brassica-Arten enthalten auch ätherisches Senföl, das in den Verdauungsorganen des Tieres bekanntlich Störungen hervorruft. Dagegen ist Extraktionsschrot infolge der Dampfbehandlung frei von Senföl, steril, haltbarer, von besserem Geschmack und leichter verdaulich.

3. Die Anlage- und Betriebsspesen. Die Anlagekosten sind beim Preßverfahren wegen der teuren Pressen und der großen kostspieligen Kraftstationen sowie wegen der umfangreichen Transmissions- und Transportanlagen sehr bedeutend, während die Extraktionsapparate verhältnismäßig billig und die dazu gehörigen Maschinenanlagen verschwindend klein sind. Auch erfordert eine Extraktionsanlage viel weniger Raum als eine Preßanlage gleicher Leistung.

Die Betriebsausgaben, welche sich beim Extraktionssystem auf die zum Verdampfen des Extraktionsmittels nötige Wärmemenge sowie auf die Kosten des Lösungsmittelverlustes beschränken, sind im allgemeinen wesentlich niedriger als beim Preßverfahren, dessen Wirtschaftlichkeit durch den hohen Kraftverbrauch, den Preßtuchverschleiß, die Instandhaltung der Maschinen sowie durch die nötigen, weit zahlreicheren Arbeitskräfte stark vermindert wird.

Bezüglich des Arbeitspersonals, dessen Kosten unter den derzeitigen Verhältnissen eine besonders wichtige Rolle spielen, sei erwähnt, daß eine Extraktionsanlage beispielsweise zur Verarbeitung von 40 000 Kilogramm Ölsaat in 24 Stunden nur 3 Arbeitskräfte pro Schicht erfordert.

Das kombinierte Verfahren.

Das hie und da gebräuchliche kombinierte Verfahren, nämlich die Pressung der Ölsaaten und nachfolgende Extraktion der gewonnenen Ölkuchen ist unpraktisch und unrationell. Man muß nämlich berücksichtigen, daß bei gleicher Produktion die Preßkosten stets wesentlich höher sind als die Extraktionskosten, und daß letztere so ziemlich die gleichen sind, ob nun ein ölreicheres oder ein ölärmeres Material zur Verarbeitung gelangt. Wohl ist die zur Extraktion gelangende Kuchenmenge um die ausgepreßte Ölmenge kleiner als die ursprüngliche Saatmenge, sodaß man füglich annehmen könnte, die Extraktion der Ölkuchen käme billiger zu stehen als die der entsprechenden Saatmenge. Das ist jedoch in der Regel nicht der Fall, da die restlose Entölung des Saatschrots leichter von statten geht als diejenige des Ölkuchenschrots, welches weniger elastisch ist, sich daher nur selten zu ebenso dünnen Blättchen auswalzen läßt und weder vor der Extraktion noch gegen Beendigung des Auslaugungsprozesses nach Entzug der hauptsächlichsten Ölmenge so porös ist wie das Saatschrot und das nach dem Walzprozeß häufig nicht in Form dünner Blättchen, sondern als mit Kuchenstaub gemischter Gries erhalten wird. Aus dem gleichen Grunde ist nicht nur die restlose Entölung, sondern auch die restlose Entfernung des Lösungsmittels aus dem Kuchenschrot schwieriger und erfordert einen wesentlich größeren Dampfverbrauch. Daher kann man ohne weiteres annehmen, daß die Extraktionskosten ungefähr gleich hoch sind, ob man nun direkt die Saat oder die aus ihr durch Pressung erhaltenen Ölkuchen extrahiert. Daraus ergibt sich, daß sich das kombinierte Verfahren gegenüber der in einem Zuge durchgeführten restlosen Entölung der Saat durch Extraktion um die Preßkosten verteuert, demnach mehr als doppelte Kosten verursacht.

Die Kenntnis der ökonomischen Überlegenheit des Extraktionsverfahrens ist auch die Ursache, warum die Ölgewinnung auf diesem Wege bereits so bedeutende Dimensionen angenommen hat. Ist also bei der Errichtung einer Ölfabrik aus rationellen Gründen die Entscheidung zugunsten der Extraktion gefallen, so sind bei Inbetriebnahme der Anlage zwecks Vermeidung unnötiger Betriebsspesen solche Arbeitsvorgänge durchzuführen, welche den geringsten Aufwand an Lösungsmittel, Dampf, Kraft, Kühlwasser und Arbeitspersonal erfordern und bei größtmöglicher Produktion die höchste Ölausbeute ergeben.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Eigner Herd ist Goldes wert. Praktische Familienhäuser und Hausgärten für 3500 M aufwärts. Ein Wegweiser für alle diejenigen, die auf dem Lande im eignen Hause gesund und billig wohnen wollen. 102 Seiten mit 225 Abbildungen. Herausgegeben von *Max Spindler*, Amtsbaumeister a. D. 14. Auflage. Heimkulturverlag G. m. b. H., Wiesbaden. Preis 3 M, gebunden 4,50 M.

Ein wirklich zeitgemäßes Buch liegt hier vor für alle, die sich ein Eigenheim, sei es ein Ein- oder auch Zweifamilienhaus erstellen wollen. Man merkt sofort bei der Lektüre, daß der Verfasser ein Fachmann ist, der ohne Zweifel als Autorität auf dem Gebiete anzusprechen ist. Alles ist so klar und leichtfaßlich geschrieben, mit zahlreichen Abbildungen und Skizzen erläutert, daß sich auch der krasseste Laie sofort auskennt. Eins würde jedoch den Rezensenten und auch jedenfalls etwaige Baulustige ganz besonders interessieren und das ist folgendes: Auf S. 37 sagt der Verfasser, daß bei einem Gesamtwert der Heimstätte in Höhe von 10 000 M und bei einer Gebäudetaxe von 9000 M der Baulustige eine 1. Hypothek von 6000 M (also ca. 60%) aus Sparkassengeldern erhalten würde und er sich dann noch eine 2. Hypothek von 1000—2000 M verschaffen könne.

Wo ist diese Ideal-Sparkasse zu finden oder gar der Wohltäter für die 2. Hypothek??? In Deutschland jedenfalls nicht!

Leider lassen Druck, Papier und Ausstattung zu wünschen übrig, der Inhalt des Buches hätte eine bessere Hülle verdient.

W. Mänder.

Chemische Mitteilungen

Nachweis von Oxydationsmitteln in Fetten, Ölen und Erzeugnissen aus diesen mit besonderer Berücksichtigung des Benzoylsuperoxydes.

Von Prof. Dr. *S. Rothenfußer*, München.

(Eing. 16. IV. 1925.)

In Nr. 39 der Chemiker-Zeitung 1925 habe ich ein Verfahren veröffentlicht, mit dem auf sehr einfache Weise Benzoylsuperoxyd (Oxydations- und Bleichmittel) in Mehl und Erzeugnissen aus diesem usw. selbst in kleinsten Mengen noch nachgewiesen werden kann.

Da nun Benzoylsuperoxyd auf dem Gebiete der Fett- und Ölindustrie, der Firniserzeugung usw. Verwendung findet, habe ich natürlich auch diese Gebiete beachtet.

Es ist nun für den Betriebschemiker von Interesse, einfach und rasch den quantitativen Verlauf beobachten und auch den geringsten Überschuß vermeiden zu können. Gleichermaßen ist aber da oder dort auch für den öffentlichen und beamteten Chemiker die Möglichkeit des Nachweises auch kleinster Mengen von Superoxyd von Bedeutung.

Ich will für heute nur mitteilen, daß der Nachweis in ähnlicher Weise wie bei Mehl usw. erfolgt, also mit der etwa 1%igen Anschwemmung von Di-p-diaminodiphenylaminsulfat in Alkohol.

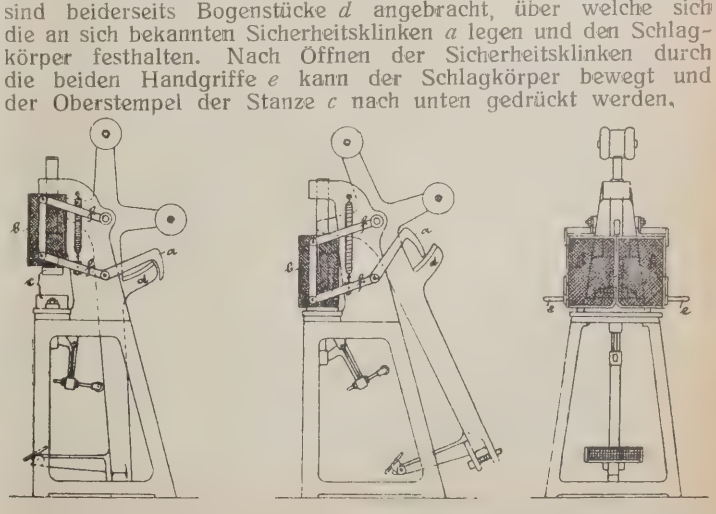
Zur Ausführung des Nachweises genügen 1 bis 2 cm^3 des Öles oder Fettes, das mit dem etwa gleichen Volumen des Reagens versetzt wird.

Nach kräftigem Schütteln tritt alsbald Indaminbildung unter Blaugrün- oder Grünblaufärbung ein, wenn aktiver Sauerstoff vorhanden ist. Vielfach ist es zweckmäßig, das Fett oder Öl erst mit dem etwa gleichen Volumen Äther bezw. Petroläther zu verdünnen. Bei Nichtanwesenheit von aktivem Sauerstoff tritt keine Färbung der Flüssigkeit ein.

Näheres wird nach dem Abschluß der Versuche mit möglichst sämtlichen heute praktisch in Betracht kommenden Fetten und Ölen mitgeteilt werden.

Kleine Zeitung

Schutzvorrichtung an Seifenpressen. (D. R. P. 409 357 v. 30. XII. 1923. *C. E. Rost & Co.*, Dresden.) Am Schlagkörper sind beiderseits Bogenstücke *d* angebracht, über welche sich die an sich bekannten Sicherheitsklinken *a* legen und den Schlagkörper festhalten. Nach Öffnen der Sicherheitsklinken durch die beiden Handgriffe *e* kann der Schlagkörper bewegt und der Oberstempel der Stanze *c* nach unten gedrückt werden.



Gleichzeitig mit dem Lösen der Sicherheitsklinken werden aber die mit letzteren durch Lenker *f* verbundenen Schutzgitter-

hälften vor die Stanze *c* geschoben, sodaß Handverletzungen durch die Stanze ausgeschlossen sind. Selbstverständlich ist es gleichgültig, ob die Schutzgitter sich von oben nach unten oder seitlich verschieben und ob die Sicherheitsklinken und die Handgriffe sich in senkrechter oder in wagerechter Richtung bewegen.

Die Zeichnung zeigt die Anordnung nur schematisch, die Ausführung kann sinngemäß auch eine andere sein.

Patent-Anspruch: Schutzvorrichtung an Seifenpressen, dadurch gekennzeichnet, daß mit den an sich bekannten Sicherheitsklinken *(a)* verbundene Schutzgitter *(b)* sich so bewegen, daß beim Öffnen einer jeden Klinke *(a)* sich eine Gitterhälfte (b) vor die Stanze *(c)* schiebt und diese abschließt.

*

Herstellung von Seifenpulver. (Ver. St. Amer. Pat. 1 512 211 v. 21. X. 1924. *J. A. de Cew bezw. Process Engineers, Inc.*) Seifen- und Sodalösungen werden bei 80° unter Druck durch Öffnungen geschickt, sodaß sie eine Zahl von feinen Strahlen bilden, welche durch Pressen der Strahlen gegen einander gemischt werden. Die heiße Mischung wird dann durch ein Verteilungsrohr in einen Raum geblasen, wo die Flüssigkeit verdampft und sich am Boden ein feines homogenes Pulver sammelt. (J. Soc. Chem. Ind. d. Chem. Umschau.)

*

Herstellung von Seifengemischen. (Tschechoslow. Pat. 14 060. Dr. *Friedrich Bräunlich*, Usti n. L.) Alkali-(Ammon-)Salze sulfurierter Fettsäuren werden den fertigen Seifen bei gewöhnlicher Temperatur zugesetzt. (Chem.-Ztg.)

*

Kühlendes Mentholmundwasser. 2,4 g Menthol, 4 cm³ Nelkenöl, 4 cm³ Pfefferminzöl, 35 g Borsäure, 18 cm³ Myrrhentinktur 18 cm³ Persiotinktur N. F., Spiritus soviel, daß 1000 cm³ erhalten werden. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

Polierpaste für Fingernägel.

Wasserfreie Soda	18,
Glyzerin	360,
Destilliertes Wasser	860,
Stearinsäure	90,
Feinste Kieselgur	172,
Eosin	soviel erforderlich.

Die Soda wird in der Mischung von Glyzerin und Wasser gelöst und in die 70° warme Lösung die Stearinsäure eingetragen. In die erkaltende Seife rührt man die feinst geschlämmte, unfühlbare Kieselgur ein, färbt die Mischung mit Eosin und macht sie nach Wunsch wohlriechend.

(Pharm. Journ. and Pharmac. 1924, S. 587 d. Apoth.-Ztg.)

*

Herstellung von Essenzen für Mund-, Haar-, Bade- und Waschwasser für Desinfektionsflüssigkeiten, Parfümerien u. dgl. (Tschechoslow. Pat. 12 551 v. 15. XI. 1923. Dr. *Friedrich Bräunlich*, Usti n. L.) Es werden Lösungen von ätherischen Ölen und sonstigen Riechstoffen beliebiger Beschaffenheit benutzt. Als Lösungsmittel für diese aromatischen Stoffe werden die als Emulgierungsmittel anderweitig bekannten sulfurierten Fette und Fettsäuren bezw. deren Alkali- oder Ammoniumsalze verwendet. (Chem.-Ztg.)

*

Reinigung gewisser vegetabilischer Fette, wie Karité-Butter u. dgl. (Franz. Pat. 575 542 v. 22. III. 1923. *Comp. Française de Commerel International et Colonial.*) Das erhaltene Fett wird mit ungefähr der dreifachen Menge Aceton in Lösung gebracht, von den sich abscheidenden gummiartigen Bestandteilen getrennt und durch Verdampfen des Acetons wiedergewonnen. (Chem. Umschau.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

410. Was ist Sab-Öl? Nach dem Prospekt soll es rein mineralischer Natur, wasserfrei und ohne Zusätze sein. Es emulgiert sich in Wasser, allerdings nicht besonders gut, da es sich nach längerem Stehen wieder abscheidet. Worauf beruht die Emulsionsfähigkeit? Dr. M. in Z.

411. Was ist Parkett-Seife? Woraus besteht sie und wie wird sie hergestellt? Th. in K.

412. Mein Siedekessel mit Unterfeuerung ist durch große Narbenbildung an der äußeren Seite des Bodens undicht geworden. Ich möchte nun gern wissen, wodurch die Narben entstanden sind, ob durch Rost, oder ob die Verbrennungsgase daran schuld sind. Oft habe ich bemerkt, daß, wenn der Kessel angeheizt wurde, am Boden Wassertropfen hingen. Kann man durch einen Anstrich des Kessels Rost- und Narbenbildungen verhindern? H.

413. Ist ein Zusatz von Mineralöl (Spindelölraffinat) zu Walköl als Fälschung anzusehen oder nicht? J. R. in B. (Polen).

414. Ich bitte um Auskunft über die Zusammensetzung der Petunia-Flecken-Paste in Tuben. W. B.

415. Kann man raffiniertes gelbes oder weißes Montanwachs mit gutem Erfolg verarbeiten in Linoleumwachs oder Möbelwachs, zur Ersetzung von Karnaubawachs, wodurch eine frische Farbe zu bekommen ist? Wird der Qualität hierdurch nicht geschadet? N. V. N. F. in A. (Holland).

416. Wie wird eine harte, sich nicht verziehende und ausschlagende Sulfur-Olivenseife mit 100% Sulfurolivenöl hergestellt? R. H. in T. (Ungarn).

417. Ich siede eine Kernseife aus 1000 kg Kernöl und 300 kg hellem Harz. Mit welcher mindesten Ausbeute kann ich durchschnittlich bestimmt und sicher rechnen, ohne dabei zu meinem Schaden zu kalkulieren? E. G. in E.

418. Wie wird ein seifenhaltiges Produkt erzeugt, das bestimmt ist, in den Webereien die Kette durch einfaches Bestreichen angenehmer in der Arbeit zu machen? A. K. in H.

419. Auf welche Weise wird ein absolut zuverlässiges Möbelwachs hergestellt? A. P. in S.

420. Was ist Solv-Olein? Woraus besteht es, und wer ist Hersteller? C. F. in R.

421. Wie kann ich ein gutes, konkurrenzfähiges Treibriemenwachs herstellen? L. L. in S.

422. Bei der Herstellung von wasserlöslichen Textilölen verwendete ich früher lediglich Spiritus als Klärmittel. Nach Anraten eines Fachchemikers habe ich nunmehr außerdem etwa 2½% Methylhexalin zugesetzt, da nur mit Sprit geklärte Präparate mitunter zum Auseinandergehen beim Lagern neigten. Hat ein Kollege Erfahrung darin, ob man bei mit Methylhexalin versetzten besserten Präparaten die Spiritusmenge reduzieren resp. ganz weglassen kann, ohne daß erneut Reklamationen infolge inhomogen gewordener Fertigfabrikate zu befürchten sind? E. Pf. in R.

423. Wirken Methylhexalin und Dekalin nachteilig oder zersetzend auf Natriumperborat? J. R. in M. (C. S. R.).

424. Welche Mühlen sind heute empfehlenswert für besonders feingemahlenes Seifenpulver, wie es die Firma Henkel & Co., Düsseldorf, und sonstige namhafte Seifenpulverfabriken herstellen? H. K. P.

425. Wer der Herren Kollegen hat schon Japattiöl zu weißer Schmierseife verarbeitet, und wie sind die Resultate? M. W.

426. Als langjährige Abonnenten bitten wir, uns ein Rezept für eine neutrale Seifenpasta mitzuteilen. W. in S. (C. S. R.).

427. Meine weiße 40%ige Schmierseife, bestehend aus: 36 Pfd. Kottonöl, engl., 180 Pfd. Talgol, 160 Pfd. Talg, 20 Pfd. Kernöl, 90 Pfd. Pottasche, wurde bei normaler Abrichtung schon den nächsten Tag lang und silberglänzend. Die Proben waren nach dem Erkalten trotz der 25% Pottasche etwas gummiartig. Ich habe das erste Mal Kernöl und einen Teil Hartfett genommen. Sind es vielleicht die 20 Pfd. Kernöl, oder sind manche Hartfette für weiße Schmierseifen ungeeignet? E. G. in R.

428. Als Abonnent Ihrer Fachzeitschrift erlaube ich mir die Anfrage, ob Ihnen ein salbenartiges Enthaarungsmittel bekannt ist. Wenn ja, erbitte Vorschrift im Briefkasten. Das Werk: Man „Die moderne Parfümerie" besitze ich, doch eignen sich die darin angegebenen Vorschriften nicht. Ich habe besonderes Interesse für eine rasch wirkende Rasier-Creme als Depilatoriumsalbe sowie für eine Salbe unter Verwendung von Thallium aceticum als langsam wirkendes Enthaarungsmittel, das eine Wiederwuchs der Haare verhindert. H. L. in P.

429. Wir stellen eine kaltgerührte Palmkernölseife nach folgendem Ansatz her: 100 kg Palmkernöl, 60 kg Ätznatronlauge 35° Bé und ca. 25% Streckungsmittel. Aus Verbraucherkreisen wird Klage darüber geführt, daß die Seife zu scharf sei. Worauf ist der Übelstand zurückzuführen und wie kann abgeholfen werden? G. H. in H.

430. Um einer kaltgerührten Kokosseife die Transparenz zu nehmen und sie einer pilierten Seife ähnlicher aussehen zu machen, verwende ich einen geringen Zusatz einer 21grädigen Pottasch-Zucker-Salzlösung (2 kg auf 50 kg Fettansatz). Der beabsichtigte Effekt wird erreicht, jedoch ist die Seife trotz 5%iger Überfettung mit Cereps sehr scharf. M. E. kann die Schärfe nur dadurch herbeigeführt sein, daß der Nachverseifungsprozeß durch die Füllung gehemmt bezw. nur unvollständig durchgeführt wurde. Tatsächlich habe ich ein durch die Nachverseifung hervorgerufenes Glasigwerden der Seifenmasse trotz hinreichender Bedeckung der Form nicht wahrnehmen können. Kann mir jemand eine Erklärung hierfür geben, und wie erziele ich eine der pilierten ähnliche, nicht transparente Seife ohne Anwendung einer Füllung oder unter Anwendung einer den Nachverseifungsprozeß nicht beeinträchtigenden Füllung? Genügt vielleicht eine kleine Zugabe von Wasser, oder wird auch hierdurch die Verseifung beeinträchtigt? Für wirklich fachmännischen Rat wäre ich sehr verbunden und bewillige auch gern ein angemes-

senes Honorar, aber, infolge einiger bitterer Erfahrungen, erst nach erfolgter Erprobung. H. F. in B.

431. Welcher Industriezweig in Deutschland gebraucht hauptsächlich gar. reine, echte grüne Olivenölseife? Welche Fachzeitschriften kämen für eine Insertion evtl. in Frage? Rbg. S. J.

432. Wie reinigt man Paraffin oder Ceresin von Schmutz u. dgl.? Durch Aufkochen der Masse setzt sich zwar der grobe Schmutz nach unten, einen grauen bezw. dunklen Ton behält sie trotzdem. Wie beseitigt man noch diesen dunklen Schein? Gibt es eine Lösung, die man der Masse beimischt, sodaß sich alle Staubteilchen nach unten setzen? D. in B.

433. Wir stellen eine Appreturmasse her, die in der Hauptsache Leim enthält, doch hat sie den Fehler, daß sie bei dem Verarbeiten zu viel schäumt. Welche Präparate sind nun dieser Masse zuzusetzen, damit sie nicht mehr so viel schäumt? Metallteile und Faserstoffe dürfen nicht angegriffen werden. F. in W.

434. Wer kann mir die Herstellung von Gießerei-Wachsschnur unter Angabe des dazu erforderlichen Rohmaterials und Bezugsquelle desselben angeben? F. M. in N.

435. Die Antwort auf die Frage 360 ergibt, daß Gelatine Starrkrampfbazillen enthalten kann. Ist dies auch der Fall mit Tragant? Ich stelle nämlich ein Haut-Gelee aus Tragant her, das ich auch zum Gebrauch nach dem Rasieren empfehle, da es tatsächlich sehr gut ist. E. H. in S. (Schweden).

436. Wie stellt man ein Breuer's-Mars-Öl oder ein ähnliches Öl her, das das Schuhleder wasserdicht und geschmeidig macht? Das Breuers-Mars-Öl riecht stark nach Tran und Nitrobenzol, und soll sich auch sehr gut als Rostschutz und Metallputzmittel eignen. B. G. in D. (Öst.).

437. Was versteht man unter der Bezeichnung „Wachs-Kompositions-Kerze"? Kann eine Kerze, die aus Paraffin mit 3% Karnaubawachs besteht, als solche bezeichnet werden, oder wie hoch müßte der Prozentsatz an Karnaubawachs sein? H. K. in H.

438. Durch welches Mittel erhöht man die Klebekraft von Sulfitablauge? A. P. in L.

439. Meine weiße Salmiak-Schmierseife, hergestellt aus 50% Kottonöl, 35% Talg und 15% Kokosöl, auf Blume abgerichtet, zeigt eine feste, geschmeidige Glasprobe. Eine größere Eimerprobe, in den Keller gestellt, wird zähe und lang, sodaß die Seife unverkäuflich ist. Als Siedelauge verwandte ich 28°ige Kalilauge, mit 16% Pottasche, auf 50°ige Kalilauge bezogen, reduziert, sowie 10% 28°ige Natronlauge. Kann mir jemand sagen, woran das Langwerden der Seife liegt, und ob das Kokosöl die Seife nicht fest bleiben läßt? Wie ist der Fehler eventuell zu beseitigen? H. A. in S.

440. Wieviel Prozent Provision werden auf Bodenwachs und Bodenbeize zurzeit vergütet, und wie wird verseifte Bohnermasse bei Großbezug z. B. an Konsumvereine etc. abgegeben? H. in S. G.

441. Welche Anforderungen stellt man an einen guten Harzleim für die Papierfabrikation, und wie wird er hergestellt? J. P. in H.

Antworten.

372. Zurückerstattung von Patentanwalt-Gebühren. Sie haben die Anmeldegebühr an das Patentamt bezahlt; für die Bezahlung an das Patentanwaltsbureau hat dieses die Arbeit der Anmeldung, Vertretung etc. geleistet und hat darauf Anspruch, ganz gleich ob die Anmeldung zur Eintragung führt oder nicht. Es stünde Ihnen demnach nur ein Anspruch auf einen Teil der Anmeldegebühr gegen das Patentamt zu. Aber nach dem „Gesetz zum Schutze der Warenbezeichnungen" R.-G.-Bl. Nr. 48 vom 12. Dezember 1923, § 2, Abs. 3 haben Sie keinen Anspruch auf Rückvergütung, „wenn die Eintragung wegen Übereinstimmung des angemeldeten Zeichens mit einem für dieselben oder gleichartigen Waren früher angemeldeten Zeichen versagt wird", wobei es keine Rolle spielt, ob die Anmeldung vom Patentamt aus obigen Gründen abgewiesen oder vom Anmelder zurückgezogen wird (Pat. Ges. III. Abschn. § 25, Abs. 2. R.-Ges.-Bl. Nr. 48 vom 12. XII. 1923.) Dipl.-Ing. *B.*

373. Das Kerzentrübungsmittel Lintrin ist uns nur dem Namen nach bekannt; über seine wirklichen Eigenschaften, wie weit es sich als Trübungsmittel bewährt hat, konnten wir nichts in Erfahrung bringen. Vielleicht lassen Sie es durch ein Fachlaboratorium untersuchen und begutachten. *M. B.*

— Das Lintrin eignet sich zum Milchweißmachen vom Paraffin vorzüglich; da ich dieses für andere Zwecke verwendete, bin ich mit seiner nicht rußenden Eigenschaft nicht vertraut, dagegen habe ich bei einigen Paraffinarten bemerkt, daß sie sich damit selbst bei ½% Zusatz nach Belichtung rosa bis grauviolett mißfärbten, was bei Anwendung von Lintrin-Ersatz nicht vorgekommen ist. Das Lintrin und den Lintrin-Ersatz erzeugt und liefert Richard Kahn, Hamburg. *Kfer.*

374. Ihre Fragestellung nach der Glyzeringewinnung bei der Spaltung von Palmkernöl nach Twitchell zwingt zu einer ganzen Reihe von Voraussetzungen. Angenommen das nach Twitchell zu spaltende Palmkernöl enthalte keine Fettsäuren und die Spaltung erfolge zum Zwecke der Glyzeringewinnung und der Verarbeitung der Fettsäure auf Seife, so wird etwa bis 90% gespalten; man erhält dann von dem etwa 13,5% betragenden Glyzeringehalt des Palmkernöles 90%, das sind rd. 12,1%. Davon bleibt ein kleiner Teil in den Fettsäuren. Je nach der Reinigung und Weiterverarbeitung, ob in offenen Pfannen oder in Vakuum-Apparaten ganz oder teilweise konzentriert wird, gehen von dem im Glyzerinwasser befindlichen Glyzerin 3—15% verloren, sodaß schließlich 10,2 bis 11,6% vom Palmkernöl im 28°igen Rohglyzerin erhalten werden. Tatsächlich erhält man in der Praxis oft weniger, weil das Palmkernöl häufig viel freie Fettsäure enthält. *M. B.*

375. Die gallertartige Unterlauge kann von einem Gehalt an Seifen herrühren; meist ist die Unterlauge dann stark alkalisch; es kommt dies vor, wenn bei überschüssiger Lauge abgesalzen wurde. Der gallertartige Zustand kann aber auch in der Verarbeitung stark leimhaltiger Fette, wie Knochenfett, Abfallfette etc. seine Ursache haben. Im ersteren Fall neutralisiert man das Alkali mit Fettsäure, Olein, ja nicht mit Harz, und salzt dann ab. Die Ausstechung darf aber nur soweit gehen, daß die Unterlauge noch schwach alkalisch ist. Im letzteren Fall empfiehlt sich eine Vorreinigung des Fettes, um die leimbildenden Substanzen zu entfernen. *J.*

376. Die Zusammensetzung der Schuhpasta Egü-Egü ist mir nicht bekannt. Lassen Sie ein Muster derselben in einem Fachlaboratorium untersuchen; auf Grund des Untersuchungsresultates kann man dann ein gleichwertiges Produkt zusammenstellen. Maschinen zur Fabrikation von Schuhcreme liefern die Firmen: C. E. Rost & Co., Masch.-Fabrik, Dresden; Friedrich Kling, Masch.-Fabrik, Nordhausen a. H.; Ganzhorn & Stirn, Masch.-Fabrik, Schwäb. Hall u. a. *W. M.*

377. Alabaster-Naturkornschmierseife zeigt ein ganz weißes Korn in einer sehr hellen Grundseife; sie verträgt aus diesem Grunde keine Füllung und verlangt sehr helle Fette, wofür bester inländischer Talg, Hammeltalg und prima Kottonöl im Verhältnis 1:2 Verwendung finden. Ein kleiner Zusatz anderer Öle, wie etwa leichtes Arachidöl, wird manchmal noch mitverarbeitet. Die 50°ige Kalilauge wird mit ca. 20% sodafreier Pottasche reduziert. Nach Fertigstellung soll die Seife sofort in Fässern in Lagerkellern bei 18—20° C der Kornung überlassen werden. *M. B.*

378. Betr. Farbenabbeizmittel in Pulverform verweisen wir Sie auf den Aufsatz hierüber im Chemisch-technischen Beiblatt unserer Zeitschrift Nr. 15, S. 311 und Nr. 16, S. 334 d. J. *Red.*

379. Die Seife hat zwei Fehler. Erstens ist sie zu wasserarm, und zweites hat sie zuviel Salz. Das Eine ist eine natürliche Folge des Andern, denn dadurch, daß die Seife nicht schliffig genug ist, hält sie eben etwas Salz zurück und hat durch diesen Salzgehalt nicht den richtigen Zusammenhalt. Sie müssen die Seife, wenn sie ausgesalzen ist, soweit mit heißem Wasser oder mit schwacher 3grädiger Pottaschelösung verschleifen, bis Sie einen schönen schliffigen Kern im Kessel haben, dann wird auch der gerügte Übelstand wegfallen. *Bergo.*

380. Ob das Abfüllen von lose bezogenem Seifenpulver und der Verkauf der Pakete lohnend ist, vermögen wir wirklich nicht zu sagen. Der Verdienst kann dabei nur gering sein, und nur bei großem Umsatz halten wir dieses Geschäft für einigermaßen rentabel. Weder der Name des Herstellers, noch die Vertriebsstelle braucht auf den Paketen ersichtlich zu sein. *O.*

381. Fluoreszierende Sulfuröle dürften relativ selten anzutreffen sein. Es ist daher kaum ein allgemein angewendetes Verfahren bekannt, sie zu entscheinen. Vielleicht wirkt die Behandlung mit ½—1% Nitronaphtalin, das für die Entscheinung von fluoreszierenden Mineralölen gute Dienste leistet, im gewünschten Sinne. *R.*

382. Adressen für Fabrikseinrichtungen für Schuhputzmittel finden Sie in der Antwort Nr. 376 d. Nr. Die dort genannten Fabriken liefern auch die Einrichtungen zur Herstellung von Möbel- und Linoleumwachs sowie von sonstigen Putzartikeln. *Red.*

383. Marseillerseifen, zu denen auch die grünen Sulfurölseifen zählen, werden aus Olivensatzölen, Sulfuröl, Olein etc. hergestellt. Die Art dieser Öle und die dadurch bedingten Eigenschaften der Seifen — große Reinheit durch langes Absitzenlassen des sich sehr lange warmhaltenden dünnflüssigen Kernes — bedingen die Herstellungsweise als geschliffene Kernseife. Auf halbwarmem Wege noch dazu mit Fettsäure werden Sie kein entsprechendes Produkt erhalten. *A. L.*

384. Ein Spezialwerk über die Untersuchung der Wachse gibt es unseres Wissens nicht, doch finden sich besondere, dieses Thema behandelnde Kapitel im Benedikt-Ulzer „Analyse der Fette und Wachsarten", im Lewkowitsch, „Technologie der Öle, Fette und Wachse", im Holde, „Kohlenwasserstofföle und Fette" etc. *M. B.*

385. Eine ausführliche Beschreibung der Fabrikation von Glaubersalz und Bittersalz läßt sich im Rahmen des Antwortkastens nicht geben. Glaubersalz, kristallisiert, ($Na_2SO_4 . 10H_2O$) wird wohl kaum aus dem kalzinierten Produkt hergestellt. Gewöhnlich bildet das Ausgangsmaterial für das kristallisierte Salz der Löserückstand von der Verarbeitung des

Karnallits, eines der vielen Abraumsalze in Staßfurt. Dieser enthält Kochsalz bis zu 50% und bis 30% Magnesiumsulfat. Beim Abkühlen der Lösung — die Fabrikation wird ausschließlich in den Wintermonaten vorgenommen — tritt eine Umsetzung dieser beiden Salze zu Natriumsulfat und Magnesiumchlorid ein, wobei sich das Glaubersalz ausscheidet. In reinem kristallisierten Zustand dürfte Glaubersalz außer zu medizinischen Zwecken nicht mehr viel Verwendung finden. Die Kristallisation erfolgt wie bei der Kristallsoda; man löst in warmem Wasser bis etwa 32° Bé bei 40° C, kühlt ab und beginnt, wenn man kleine Kristalle erhalten will, bei 33° C mit einem hölzernen Rührscheit die Lösung zu bewegen — oberhalb 34° C ist nur wasserfreies Sulfat in Lösung. Das Salz darf nur zwischen 25° und 30° C getrocknet werden, da es sonst Kristallwasser verliert, was gleichbedeutend mit einer geringeren Ausbeute wäre.

Als billigste Quelle für die Herstellung von Bittersalz dient wieder ein Staßfurter Abraumsalz und zwar Kieserit ($MgSO_4 . H_2O$), der noch mit Gips, Salz und Sand verunreinigt ist. Durch Verwitternlassen und Behandeln mit heißem Wasser in Rührgefäßen mit falschem Boden, Klären und Abkühlenlassen der Lösung erhält man Bittersalz. Die Einrichtung für die Kristallsodafabrikation kann ebenso für diese Salze Verwendung finden, nur empfiehlt es sich, die schmiedeisernen Krstallisiergefäße vor jeder Füllung mit Ziegeln oder Bimsstein blank zu reiben oder sie mit einem Anstrich von Mennige und Tonerde zu versehen, um die Eisenflecke auf den Kristallen zu vermeiden. *M. B.*

386. Herstellung von Benzinseife siehe Antwort 362 in Nr. 16 und Nr. 17 d. J. *Red.*

387. Eine sachgemäß hergestellte abgesetzte Kernseife aus 1000 Talg, 350 Palmkernöl und 250 Erdnußölfettsäure muß auch ohne Mitverwendung von Kalilauge bei der Verseifung sich gut pressen lassen. Ob Sie die Abtrocknung der Stücke durch Luft oder Wärme vornehmen, ist gleichgültig. *B.*

388. In der Stück- und Strangfärberei wird deshalb ein niedriger Trübungspunkt der Seife verlangt, weil die Seifenflotte umso eher bei kaltem Spülen das Fasergut verschmiert, je höher der Trübungspunkt liegt, d. h. je höher die Temperatur ist, bei der die Seifenlösung durch Ausscheiden fettsaurer Alkalisalze trüb wird. Ein Verschmieren der Fasern würde aber zu Störungen bei der weiteren Verarbeitung in der Färberei und Appretur führen. Die Bestimmung des Trübungspunktes wird folgendermaßen vorgenommen: Aus einer Durchschnittsprobe der Seife löst man 1 kg in 49 cm³ Wasser unter Rühren und Erwärmen in einem weiten Reagenzglas, das in einem Becherglas mit warmem Wasser sich befindet. Unter langsamem Rühren läßt man abkühlen und notiert nach dem in der Lösung steckenden Thermometer die Temperatur, bei der die Trübung eintritt. Um dünne Lösungen mit niedrigem Trübungspunkt zu erhalten, dürfen nur stearinarme Öle, Olein mit niedrigem Titer von 8—10° C, Olivenöl etc., aber auch Kokos- und Palmkernöl verarbeitet werden. Nimmt man zur Verseifung auch Kalilauge neben Natronlauge, so sinkt der Trübungspunkt umso mehr, je mehr Kalilauge verwendet wurde. Die Seife wird dadurch allerdings weicher, was aber für den Verwendungszweck nicht schadet. Eine derartige gemischte Kali-Natronseife dürfte auch in dem erwähnten Konkurrenzprodukt vorliegen. *M. B.*

389. Ausbildung von Seifensieder-Lehrlingen. I. Während der Zeit vor dem Kriege: Die Ausbildungszeit für Seifensiederlehrlinge bei nur Volksschulvorbildung beträgt 3 Jahre. Lehrgeld wird in der Regel bezahlt, wenn freie Wohnung und Verpflegung vom Meister gewährt wird. Der zu zahlende Betrag ist Schwankungen unterworfen und richtet sich wohl nach der Größe und dem Ermessen des Meisters. Als Höchstbetrag für Lehrgeld wären wohl M 450 anzusetzen, wovon im 1. Jahre ca. 200 M, im 2. Jahre ca. 150 M, im 3. Jahre ca. 100 M entfallen. Diese Vereinbarung von freier Kost und Logis war meist in Provinzstädtchen üblich. In Großstädten dagegen wurde bei obiger Voraussetzung kein Lehrgeld gefordert, die Lehrzeit betrug ebenfalls 3 Jahre (ohne Kost und Logis), und der Lehrling erhielt als Entlohnung im 1. Jahre ca. 1—2 M, im 2. Jahre ca. 2—5 M, im 3. Jahre ca. 5—8 M Höchstbetrag pro Woche. Abweichungen kamen nur in der Weise vor, daß die Eltern des Lehrlings kein Lehrgeld bei freier Verpflegung und Wohnung zu entrichten brauchten, dafür wurde die Lehrzeit um 1 Jahr verlängert und betrug somit 4 Jahre.

II. Die Ausbildungszeit und Entlohnung von Lehrlingen in neuerer Zeit nach dem Kriege: Die Lehrzeit für diese, bei nur Volksschulvorbildung, beträgt ebenfalls 3 Jahre. Gewährung von freier Kost und Logis ist nicht mehr üblich, und somit fällt das Lehrgeld weg. Als Vergütung für die Arbeitsleistung erhält der Lehrling im 1. Jahre ca. M 3, im 2. Jahre ca. M 4, im 3. Jahre ca. M 5 wöchentlich.

Die Lehrzeit kann verkürzt werden bei höherem Antrittsalter und höherer Schulbildung. Für Arbeits-Entlohnung erhält der Lehrling dann im 1. Jahre ca. 8 M, im 2. Jahre ca. 12 M pro Woche.

Der Besuch einer chemischen Fachschule allein dürfte die Lehrzeitdauer kaum herabsetzen und käme nur in größeren Städten in Betracht, in welchen ein Privat-Lehrinstitut für chemische Untersuchungen für die Seifenbranche vorhanden ist, oder für Fabrikantensöhne. Da der Besuch eines Fachkurses für die Seifenbranche mit größeren Kosten verbunden ist, hat wohl der Betreffende darin den Vorteil, daß er die nötigsten chemischen Untersuchungen ausführen und somit leichter einen geeigneten guten Posten in einem Betrieb erhalten kann und dadurch leichter vorwärts kommt. Besondere Abmachungen können sich zwischen Meister und Eltern des Lehrlings auf die Ausbildung bis zum Gehilfen beziehen, wobei vom Lehrling das Gesellenstück zu machen ist. *Achleitner.*

390. Die viel umstrittene Borax-Kernseife enthält meist keinen Borax; die im Handel befindlichen so bezeichneten Produkte sind nichts anderes als gute Haushalt-Kernseifen. In jede Seife, sie sei auf kaltem, halbwarmem oder abgesetztem Wege hergestellt, läßt sich Borax einverleiben. Ein besonderer Ansatz ist hiezu nicht erforderlich. Man löst 2—5% Borax, vom Fettansatz gerechnet, in der gleichen Menge heißen Wassers und arbeitet die Lösung in die Seife ein. Es ist aber eine glatte Einbildung, wenn Sie glauben, daß die Seife dadurch auch nur einen Deut an Qualität gewonnen hat, im Gegenteil, der Ersatz eines Teiles der große Waschwirkung besitzenden Seife durch eine ganz schwache alkalische, sehr geringe Waschkraft ausübende Boraxlösung muß im Ganzen qualitätsvermindernd wirken. Der Konsument glaubt natürlich das Gegenteil, und den seligmachenden Glauben wollen Sie ihm nicht rauben. Warum auch? *D. J.*

391. Ihre Alabasterschmierseife kann selbstverständlich nicht einwandfrei sein, wenn Sie 100 T. Fettansatz nur mit 20% 50%iger Lauge verseifen; dabei bleibt die Hälfte des Fettes unverseift. Auf 50%ige Lauge gerechnet braucht man 40%; außerdem wendet man natürlich keine 50%ige Lauge, sondern 25—30%ige, entsprechend reduzierte Lauge an. *A.*

392. Verzinkte Eisenfässer, die mit einer erhärteten Gummischicht innen behaftet sind, reingen Sie am besten mittels Benzols oder Benzins. Je nach der Dicke der Gummischicht geben Sie 5—10 kg davon in das Faß, das von Zeit zu Zeit gedreht werden muß, bis die ganze Schicht gelöst ist. Das Lösungsmittel können Sie durch Abdestillieren wiedergewinnen und das zurückbleibende Gummi für verschiedene Zwecke verwenden oder aber Sie können die Gummilösung direkt verbrauchen. *F. H.*

393. Die Zusammensetzung des Sommersprossenmittels Schwanenweiß ist uns nicht bekannt. Alle derartigen Mittel sind, wenn überhaupt von Erfolg begleitet, nur von vorübergehender Wirkung und enthalten dann Kombinationen von Queckilberpräzipitat und Wismutnitrat. Solche Produkte, deren dauernder Gebrauch mit unangenehmen Nebenerscheinungen verbunden sein kann, dürfen nur durch Apotheken vertrieben werden. Nach *H. Mann* kann nach folgender Angabe eine gut wirkende Creme hergestellt werden: 1500 g Lanolin, 530 g süßes Mandelöl, 110 g weißes Bienenwachs, je 150 g Borax und Perhydrol, 700 g Rosenwasser, 5 g Jonon, 4 g Violette Feuilles, 40 g Bergamottöl, 10 g Irisöl flüssig. An Stelle von Perhydrol (30%iges Wasserstoffsuperoxyd von E. Merck, Darmstadt) kann auch 50—60%iges Zinkperoxyd verwendet werden. *M. B.*

394. Faßdichte für Wein- und Likörfässer stellen Sie her aus 16 T. Palmöl, 2 T. Kolophonium und 1 T. Paraffin, die zusammengeschmolzen werden, worauf der geschmolzenen Mischung 4 T. Talkum zugesetzt werden und bis zum beginnenden Erkalten gerührt wird. Handelt es sich dagegen um Faßglasuren, die den Geruch und den Geschmack nicht beeinflussen, so lösen Sie zu deren Herstellung 1 T. Schellack und 1 T. Damarharz in 20 T. 96%igem Alkohol und versetzen die Lösung zur Erhöhung der Elastizität mit 1—2% Rizinusöl. *Kr.*

395. Ein Fachblatt über Mode-Parfüme gibt es nicht. Sie finden aber Abhandlungen über diesen Gegenstand in der Zeitschrift „Deutsche Parfümerie-Zeitung", Berlin W 57, Bülowstraße 66. *Red.*

396. Zur Herstellung von Treibriemenwachs dienen Harz, Kautschuk, Wollfett, Talg, Tran, Leinöl u. dgl. Ein erstklassiges Produkt erzielen Sie z. B. aus 53 T. Harz, 18 T. Ceresin, 25 T. Tran und 4 T. Leinöl. Die geschmolzene Masse wird warm in 1-kg-Papphülsen ausgefüllt. *M. W.*

397. Die Grundlagen der sogenannten Leuchtfarben sind meist Sulfide der alkalischen Erden wie Calcium-, Strontium-, Baryumsulfid. Zusätze von Lithium, Thallium, Rubidium, Wismut erhöhen nicht nur die Intensität, sondern auch die Dauer der Leuchtkraft. Neuerdings sind auch radioaktive Substanzen, wozu fast ausschließlich geringe Mengen von Mesothorium als Zusatz dienen, für diese Zwecke verwendet worden. Je nach der Zusammensetzung erhält man rote, orangerote, hellblau, violett leuchtende Massen. Um die Massen haltbar zu machen, müssen sie mit Firnis oder, wenn mit Gummi- oder Leimwasser angerieben wird, mit einem durchsichtigen Lack überzogen werden. Derartige Farben liefert in verschiedenen Preislagen E. de Haën, A.-G., Seelze bei Hannover. Mit aus-

führlichen Mitteilungen über die Verwendbarkeit sowie mit Gebrauchsanweisungen steht die Firma ebenfalls zu Diensten. *D. J.*

398. Weder das Wäschebleichmittel „Purus" selbst, noch der Hersteller ist uns bekannt. Senden Sie Muster an ein Fachlaboratorium, das die Zusammensetzung und daraus eine Herstellungsweise wohl angeben kann. *R.*

399. Über Verkauf einer zu 95% aus Sojabohnenöl hergestellten Schmierseife als garantiert reine Leinölseife finden Sie eine sinngemäße Antwort unter 308 in Nr. 14 d. J. *Red.*

400. Ansatz und Laugenverhältnis zu der gekörnten Schmierseife sind durchaus richtig, können also auch nicht die Veranlassung sein, daß die Seife nicht so gut ausfällt. Ich glaube, daß die Veranlassung dazu entweder in der Abrichtung oder in der Eindampfung zu suchen ist. Eine normal gesottene Schmierseife hat eine Grundausbeute von durchschnittlich 230%. Vermehrt kann diese werden bis 255% ohne Mehlfüllung. Abgerichtet wird eine Seife aus Bohnenöl genau wie eine solche aus Leinöl. *Bergo.*

401. Talg und Harz für sich oder kombiniert sind für Schmierseifen ungeeignet; es ist aber möglich, daß Sie, bei Herstellung nach Art der Silberschmierseifen, ein mehr oder weniger gefärbtes, undurchsichtiges, schmierseifenähnliches Produkt erhalten. Die Mitverarbeitung von etwas Palmkernöl würde sich dabei empfehlen. Da Harzseifen an sich schon eine schmierige Konsistenz besitzen, ist die Reduktion der Kalilauge mit Pottasche umso geringer zu nehmen, je mehr Harz im Ansatz ist. Mit zunehmendem Harzgehalt wird auch die Ausbeute bei gleichbleibender Konsistenz sinken. Durch Herstellung einer Kernseife und Strecken derselben mit Salzlösung kann natürlich auch ein Produkt von Schmierseifenkonsistenz erhalten werden, das aber nur diese äußere Beschaffenheit mit Schmierseife gemein hat. *R.*

402. Es gibt eine Methode, Harzfackeln, die nicht leicht erlöschen, herzustellen, doch dürfen Sie nicht erwarten, daß jemand seine Erfahrungen gratis und franko im Fragekasten zur Verfügung stellt. *X. Y.*

403. Als Rostschutzmittel, auch für Maschinen, die mit Seife in Berührung kommen, finden wir in Mennige, Graphit und Bleiweiß mit Leinöl als Bindemittel für sich oder in wechselseitiger Mischung die besten Rostschutzanstriche, die überhaupt erhaltbar sind. Voraussetzung ist, daß vor einem Anstrich der Rost gründlich mit Stahlbürste und Petroleum entfernt wird, da die Rostbildung sonst unter dem Anstrich weitergeht. Ich habe auch ganz gute Erfolge mit einem Anstrich, bestehend aus Schwerspat und gepulvertem Asbest in soviel Wasserglas, daß die Masse streichfähig wird, erzielt. *M. B.*

404. Einen in Terpentinöl, Firnis, Petroleum u. dgl. unlöslichen Pinselkitt ohne Verwendung von Harz erhalten Sie aus Bakelit, das in Alkohol gelöst wird, worauf die Lösung mit Talkum bis zur Kittkonsistenz versetzt und durchgeknetet wird. Außer gegen obige Lösungsmittel ist der Kitt auch beständig gegen Wasser und Seifenlösungen. *M.*

405. Zum Aufziehen von Schmirgelscheiben benutzen Sie am besten einen Schellackkitt. Z. B. schmelzen Sie 5 T. Schellack mit 1 T. venetianischem Terpentin und versetzen die geschmolzene Masse mit 1 T. Schwerspat. *G. H.*

406. Die besten, heute existierenden Rattengifte dürften die Ratten- und Mäuse-Typhusbazillen sein, die auch für Menschen und Haustiere unschädlich sind und von verschiedenen Spezialfabriken hergestellt werden. Sonst ist das wirksamste Mittel gegen Ratten noch immer die Phosphorlatwerge, die jedoch nur gegen Giftschein abgegeben werden darf. Mit dieser werden Brot- oder Fleischstücke bestrichen und ausgelegt. *M.*

407. Vermischen Sie das eingedickte Leinöl mit Teer, dann erhalten Sie einen allen Anforderungen genügenden Anstrich für die Eisenfässer. Wir verweisen Sie auch auf die Jeserit-Farben siehe S. 220 in Nr. 11 d. J. *Drinj.*

408. Die Herstellung einer haltbaren, klarbleibenden flüssigen Seife aus Abfällen kalt gerührter Kokosseifen dürfte nicht zum Ziele führen. Kaltgerührte Kokosseifen haben immer 10—15% unverseiftes Öl, das beim Lösen in unfiltrierbarer Emulsion vorhanden ist; Natronseifen, selbst wenn klar filtriert, neigen zur Verdickung und scheiden beim Lagern Niederschläge ab, und schließlich zeigen Lösungen von Kokosseifen nicht jene dicke, viskose Konsistenz, wie man sie von flüssigen Seifen erwartet. Man würde die Abfälle auf einer ca. 8%igen warmen Pottasche- oder Chlorkaliumlösung aufschmelzen und zur Lösung bringen; man kann etwas schwache Kalilauge mitverwenden, um dabei das unverseifte Fett zu binden. Der Lösung setzt man dann eine Füllung zu, die auf 100 kg Wasser je 15 kg Zucker und Pottasche und 10 kg Salz enthält. Die flüssige Seife soll mit Rücksicht auf die Dünnflüssigkeit reiner Kokosseifenlösungen mindestens 25% Fettsäure enthalten. *Pr.*

409. Eine Raffination von Olivenöl mit chemischen Mitteln kommt wohl kaum in Frage. Die als Speiseöle verwendeten Olivenöle werden fast ausschließlich durch Selbstklärung und Filtration gereinigt. Die für technische Zwecke gebrauchten sogenannten Baumöle werden auch meist ohne Raffination verarbeitet; die Entfernung der freien Fettsäuren ist wegen des oft hohen Prozentsatzes unrentabel. Das dadurch erhaltene Neutralöl wäre doch nicht als Speiseöl zu verwenden. Die Ausbeute an Neutralöl würde sich als eine Differenz darstellen: Rohöl — (Freie Fettsäure + durch aus der Fettsäure entstandene Seife zurückgehaltenes Öl). Das letztere kann bis 40% und mehr von der Fettsäure betragen. *R.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Bemerkungen zur Twitchell-Fettspaltung der Öle und Fette.

Unter diesem Titel veröffentlicht in Nr. 16 dieser Zeitschrift Herr Ing.-Chemiker *J. Grosser* einen interessanten Aufsatz über seine Erfahrungen zur Twitchell-Spaltung. Wenn wir auch im allgemeinen den bemerkenswerten Ausführungen nur beipflichten können, möchten wir hierzu doch einige Bemerkungen machen, teils um die Ansichten des Herrn *Grosser* zu bekräftigen, teils aber auch, um unsere gegenteilige Anschauung darzutun.

Wir stimmen Herrn *Grosser* darin bei, daß die Bestimmung des Spaltgrades aus der jeweiligen Säurezahl und der Verseifungszahl des Neutralfettes falsch ist. Durch sie können Fehler von 10% und mehr hervorgerufen werden, da ja die Verseifungszahl der Fettsäure stets höher, oft sogar wesentlich höher liegt als die der Neutralfette. Auf demselben Fehler beruht auch die Bestimmung des Spaltungsgrades aus Säurezahl und einem für jedes Fett verschiedenen Faktor. Es kann sich bei dem Suchen nach einer geeigneten Betriebskontrolle für die Spaltung nur um zwei Methoden handeln, nämlich

1) die Bestimmung des Spaltgrades durch Neutralisation und Verseifung in einer Operation, wie sie in unserer Broschüre „Die Gewinnung des Glyzerins", 2. verm. Auflage, S. 125, beschrieben ist, oder
2) die Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl und Berechnung des Spaltgrades durch Division beider.

Bei den Fragen, welche Methode vorzuziehen ist, dürfte der ersteren Methode der Vorzug zu geben sein, weil sie einfacher und schneller durchzuführen ist. Die getrennte Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl ist schon wegen der genauen Einwage und des erforderlichen Trocknens des Fettes resp. der Fettsäure als Betriebskontrolle zu umständlich. Es soll zwar nicht verkannt werden, daß die erstgenannte Methode nicht so genau ist wie die zweite, aber bei einigermaßen sorgfältigem Arbeiten wird der Fehler kaum mehr als ½% betragen, und dieser Fehler läßt sich bei der Beurteilung des Spaltungsfortganges leicht ertragen.

Wir kommen nunmehr zu der Frage, ob nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers noch soviel Spaltmittel in dem Fettsäure-Fettgemisch zurückbleibt, daß die Spaltung weitergeht. Herr *Grosser* verneint diese Frage und führt zum Beweise einen Versuch an, bei dem er das bei der Spaltung eines Fettes erhaltene erste Glyzerinwasser zur Hydrolyse eines anderen Fettmaterials heranzog. Der negative Erfolg dieses Versuches beweist aber u. E. nur, daß in dem Glyzerinwasser kein Spaltmittel vorhanden war, nicht aber, daß die bei der ersten Spaltung nach Ablassen des 1. Glyzerinwassers zurückbleibende Fettsäure kein Spaltmittel mehr enthielt. Bewiesen wäre diese Tatsache erst, wenn die Fettsäure, mit Neutralfett gemischt, keinen Spaltungserfolg erzielen würde.

In der Tat entsprechen unsere Beobachtungen der in der Literatur vertretenen Ansicht. Wir haben stets nach Zugabe des zweiten Wassers einen Fortschritt der Spaltung ohne Zugabe von Spaltmittel konstatieren können.

Daß die Spaltung nach Erreichung eines Spaltungsgrades von 80—90% nur sehr langsam vorwärts schreitet, ist leicht verständlich. Die Spaltung muß im Anfang schneller vorwärts schreiten, als nach Erzielung eines gewissen Fettsäuregehaltes, was physikalisch-chemisch leicht zu erklären ist. Ein anschauliches Bild dieses Vorganges geben die von Herrn Prof. *Schrauth* in Nr. 16 gegebenen Daten mit Idrapidspalter, die im Prinzip den Spaltungsvorgang jedes Spaltverfahrens veranschaulichen.

Wir schätzen Herrn *Grosser* und sind überzeugt, daß er unsere Einwendungen als sachlichen Beitrag zur Klärung der angeschnittenen Fragen betrachten wird.

Bendorf a. Rh., den 24. April 1924.

Feld & Vorstman, G. m. b. H.

Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

I.

Im Sprechsaal der Nr. 16/1925 dieses Blattes veröffentlicht Herr *Paul Otto* eine Entgegnung über den im vorigen Jahre unter

obiger Überschrift erschienenen Artikel des Herrn *E. W. Albrecht*. Trotzdem die Ausführungen des Herrn *A.* bisher keine Entgegnung erfahren haben, so ist hiermit doch nicht der Beweis erbracht, daß weiteste Fachkreise mit diesen Ansichten konform gehen, wenigstens soweit deutsche Verhältnisse in Frage kommen. M. E. ist eine Entgegnung aus dem Grunde nicht erfolgt, weil es in der der deutschen Öl- und Fettindustrie üblich ist, ein Öl erst dann als einwandfreies und hochqualitatives Speiseöl zu bezeichnen, nachdem es einer gründlichen Raffination unterworfen wurde. Eine praktisch restlose Entfernung der Geschmack-, Geruch- und Farbträger ist für ein auf dem deutschen Markt konkurrenzfähiges Speiseöl unerläßlich. Die an und für sich interessanten Ausführungen des Herrn *A.* waren für deutsche Fachkreise nicht von besonderem Werte, sodaß aus diesem Grunde keine Entgegnung erfolgt sein dürfte, zumal ein auf diese Art gewonnenes Öl bekanntermaßen unter den von Herrn *O.* angeführten Mängeln leidet.

Zwei Punkte sind jedoch in den *Otto*'schen Ausführungen erwähnt, die nicht unwidersprochen bleiben können. Wenn Herr *O.* von sich selbst behauptet, daß er „als Fachmann der Ölfabrikation unbedingt kompetent" sei, so ist das doch nicht in allen Punkten als unbedingt richtig anzuerkennen. Wenn Herr *O.* „unbedingt bestreitet", daß durch Extraktion mit Lösungsmitteln und nachfolgender Raffination kein einwandfreies und erstklassiges Speiseöl herzustellen ist, so kann man zum mindesten annehmen, daß es Herrn *O.* auf diesem Gebiete an den nötigen praktischen Erfahrungen mangelt. Eine derartige Ansicht ist auf Grund der in den letzten Jahren gemachten Betriebserfahrungen, die zu entsprechenden Verbesserungen der Arbeitsverfahren und der einschlägigen Apparate führten, als längst überholt zu betrachten. Sehr viele Anlagen des In- und Auslandes arbeiten nach diesem Verfahren speziell in der Ölsaatenextraktion und Raffination mit bestem Erfolge. Ebenso irrig ist die Ansicht, daß Rückstände aus der Ölsaatenextraktion als Viehfutter minderwertig sind. Bevor zu diesen beiden Punkten endgültig und ausführlich Stellung genommen werden kann, wäre es doch sehr angebracht, wenn Herr *Otto* an dieser Stelle in klarer Form eine Begründung seiner bisher nicht bewiesenen Behauptungen erbringen würde. Vielleicht wird Herr *O.* aus den Entgegnungen dann ersehen können, daß es auch in Deutschland Leute gibt, die mindestens an den Kompetenzbereich brasilianischer Fachleute heranreichen. *Bruno Hassel.*

II.

Den Ausführungen des Herrn *Paul Otto* über obiges Thema in der Seifens.-Ztg. Nr. 16 hätte ich folgendes entgegenzuhalten:

Die Andersonpresse ist heute bereits in den Ölindustrien aller zivilisierten Länder eingeführt und wird hauptsächlich als Vorpresse benutzt. Durch Vorpressen wird aber bekanntlich die Erzeugung feiner Speiseöle bezweckt.

Wenn nun das älteste Fabrikunternehmen am hiesigen Platze für sein großes neuerbautes Ölwerk Vorpressung mit Andersonpressen und darauffolgende Extraktion mit Lösemittel vorgesehen hat und auch die andern großen Ölkonzerne Italiens nach und nach zu diesem System übergehen, so geschieht dies sicherlich nicht auf bloße Prospektanpreisungen und Artikel in Fachzeitschriften hin, sondern auf Grund eingehender Vorversuche und damit erzielter einwandfreier Resultate. Dazu sei noch bemerkt, daß hier an die Qualität der Samenspeiseöle die höchsten Anforderungen gestellt werden, weil ja Italien bekanntlich zu den ersten Olivenölproduktionsländern gehört und daher gerade hier die Samenölindustrie einen schweren Konkurrenzkampf zu führen hat. Unter solchen Umständen ist die Einführung neuer Arbeitsmethoden eine heikle Sache, und wenn sich die großen Ölfabriken Italiens erst in letzter Zeit für die Andersonpresse entschlossen haben, so beweist dies nur, wie vorsichtig man dabei vorging.

Freilich bedurfte es auch eines langen und eingehenden Studiums, bis es gelang, diese Presse soweit zu verbessern, daß sie ihrem Zweck vollkommen entspricht, womit durchaus nicht gesagt sein soll, daß sie nun absolut mangelfrei ist. Die Trubbildung muß naturgemäß eine größere sein als bei hydraulischen Pressen, weil sich ja das Preßgut in der Andersonpresse in ständiger Umwälzung befindet. Dieser Umstand, der zwar ein Nachteil für die Trubbildung ist, bildet jedoch für die Ölausbeute und Qualität einen großen Vorteil, denn gerade durch die ständige Lageveränderung des Preßgutes wird dieses in jedem Augenblick von einer andern Seite her gepreßt, wodurch der Ölabfluß außerordentlich begünstigt wird. Die Saat braucht daher nicht einmal vorzerkleinert und erwärmt zu werden, und das ist der Grund, warum das anfallende Öl reiner, heller und säurefreier ist als das aus vorzerkleinerter Saat erhaltene. Die Erwärmung des Preßgutes durch Reibung im Seiher ist eine ganz geringe. Wenn 70° C bei Kaltpressung erreicht werden, so liegt das an mangelhafter Bedienung. Der Trub muß nun nicht unbedingt extrahiert werden, wie Herr *Paul Otto* angibt, sondern kann auch gefiltert oder zentrifugiert und der Rückstand dann nochmals gepreßt werden. Will man ihn schon extrahieren, so erhält man keineswegs ein Produkt, das „nur als technisches Öl" zu verwerten ist, sondern sehr leicht auf Speiseöl verarbeitet werden kann, vorausgesetzt, daß nicht brasilianische Betriebsverhältnisse vorliegen.

Herr *Paul Otto* hat aber noch andere Vorteile der Andersonpresse übersehen: Bedienung von 6—8 Pressen durch einen Mann und Wegfall der Preßtücher sind gewiß Momente, die ein Ölmüller zu schätzen weiß und gegenüber denen er den Nachteil der Trubbildung gern in Kauf nimmt. Wegen dieser Vorzüge, der leichten Aufstellung und des einfachen Antriebes verdrängt die Andersonpresse tatsächlich immer mehr die hydraulischen Pressen.

Sie wird übrigens nicht überall nur als Vorpresse benutzt, denn mehrere große und kleine Ölfabriken arbeiten damit in einmaliger Pressung, und zwar sowohl ölreiche Saaten, wie Sesam, als auch ölärmere, wie z. B. Lein. Im Rückstand bleiben hierbei 8—10% Öl. Daß sich die Andersonpresse nicht zur Verarbeitung aller Saaten eignet, gebe ich ohne weiteres zu. So würde ich z. B. für Rizinussaat auch hydraulische Pressen vorziehen. Hier wollte ich aber nur beweisen, daß sich die Andersonpresse sehr gut zur Erzeugung feiner Speiseöle eignet, was Herr *Paul Otto* bestreitet.

Über die Qualitätsunterschiede von gepreßten und extrahierten Ölen zu diskutieren, halte ich für überflüssig, zumal darüber schon unzählige Abhandlungen geschrieben wurden und man doch nicht verlangen kann, daß ein Öl, das mit Benzin extrahiert ist und durch Erhitzen und Dämpfen von diesem Lösemittel befreit wurde, schmecken soll wie ein durch kalte Pressung erzeugtes. Riesenbedarf liegt für beide Sorten vor, nur das Verwendungsgebiet ist eben verschieden. Während extrahierte Öle gewöhnlich noch raffiniert werden und dann als geschmack- und geruchlose Öle zum Verschnitt und in der Margarine-Industrie Verwendung finden, wozu sich die gepreßten und natürlichen Öle schlecht eignen würden, dienen letztere als Salat- oder Tafelöle, falls sie aus edlen Saaten stammen, sonst (vielfach nach einer leichten Raffination) als Back- oder Bratöle. Ein Ölfabrikant, der für alle Fälle gewappnet sein und den Erfordernissen der modernen Öltechnik Rechnung tragen will, wird Andersonpressen zur Vorpressung benutzen und den Rückstand mit Lösemittel extrahieren, wenn nicht besondere Gründe für Nachpressung mit hydraulischen Pressen vorliegen.

Obiges habe ich im Interesse derer dargelegt, die mit Andersonpressen noch keine praktischen Erfahrungen haben und die Errichtung neuer Ölfabriken oder die Modernisierung bestehender Betriebe planen. Die zahlreichen Ölfabriken, die schon seit vielen Jahren erfolgreich mit Andersonpressen arbeiten (wovon einige Betriebe über mehr als 60 Stück verfügen), werden ja voraussichtlich auch nach Kenntnisnahme der Ausführungen des Herrn *Paul Otto* mit diesen Pressen weiterarbeiten und solche bei Betriebserweiterungen auch nachbestellen, wie es bereits in hunderten von Fällen geschehen ist.

Herrn *Paul Otto*, der über langes Unwidersprochenbleiben von Artikeln sehr ungehalten zu sein scheint, hoffe ich hiermit auch gedient zu haben. Obzwar ich mir noch nicht das Attribut „unbedingter Kompetenz" beigelegt habe, glaube ich dennoch zur Meinungsäußerung einigermaßen berechtigt zu sein, nachdem ich 20 Jahre lang auf dem Gebiet der Ölindustrie arbeite.

Ing. *N. Eichberger*, Triest, Chiadino 605.

III.

Fried. Krupp Grusonwerk A.-G., Magdeburg-Buckau, schreibt uns zu dem Sprechsaalartikel in Nr. 16 d. J. über „Speiseölemittels der Anderson-Presse" von *Paul Otto* folgendes:

1. Das mit unserer Andersonpresse gewonnene Öl entspricht in der Güte etwa dem auf anderen Pressen kaltgewonnenen Öl. Es gibt manche Fabriken, welche dieses Öl ohne vorherige Raffination als Speiseöl verkaufen.
2. Die Leistungsfähigkeit unserer Andersonpresse schwankt zwischen 4000 und 8000 kg in 24 Stunden. Sie ist abhängig von der Art der Ölfrucht und der Ausbeute, welche erzielt werden soll.
3. Der Ölsatz ist bei guter Ausführung der Presse und richtiger Arbeit kaum größer als bei Seiherpressen oder Etagenpressen, er kann der Presse selbst wieder aufgegeben werden.

   Wir bauen die Andersonpresse schon über 15 Jahre und haben eine große Anzahl dieser Pressen geliefert; es ist uns aber keine Firma bekannt, welche den Satz in der Extraktion weiter verarbeitet.
4. Explosionen an der Austrittsöffnung haben wir an den von uns gelieferten Pressen nie beobachtet.

   Der Einfluß der Erwärmung im Seiher auf das Öl geht aus Punkt 1 hervor.
5. Mit von uns gebauten Andersonpressen kann bei richtiger Arbeit auch Rizinussaat gepreßt werden.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 30. April 1925. Nr. 18

Das Standöl und seine Herstellung.

Von *Otto Hildebrand.*

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Zwecks Herstellung von Standöl hat sich folgende Arbeitsweise bestens bewährt:

Man bringt die erforderliche Menge gut abgelagertes, mageres Leinöl (amerikanisches oder baltisches) in den Kochkessel, der mit einem Rührwerk und vorteilhaft auch mit einer Überlaufrinne sowie mit einem Abzug für die sich beim Kochen entwickelnden Öldämpfe versehen ist. Dieser Kochkessel muß einen reichlich großen Fassungsraum besitzen, damit ein Überlaufen des Öles gegen den Schluß der Erhitzung nicht so leicht stattfinden kann. Man füllt den Kessel zweckmäßig nur bis zu zwei Drittel voll und beginnt dann langsam mit dem Erhitzen. Sobald das Öl anfängt heiß zu werden, setzt man das Rührwerk in Gang und hält es dann solange in Bewegung, bis die gewünschte Konsistenz des Öles erreicht ist. Die Wärmezufuhr wird währenddessen langsam auf 300° C gesteigert. Um die Temperatur genau einhalten und kontrollieren zu können, verwendet man vorteilhaft zwei Lacksiedethermometer, die man in gewissen Zeitabschnitten (wöchentlich oder vierzehntägig) auf genaues Funktionieren durch Vergleichen mit einem zu diesem Zweck speziell gehaltenen Normalthermometer nachprüft. Sobald sich die Temperatur 280° C nähert, mindert man durch entsprechendes Bedecken der Kohlenglut mit reichlich Asche die Erhitzung und regelt außerdem durch Öffnen und Schließen der Kesselofentür die Temperatur des Öles, um ein zu rasches Steigen seiner Temperatur zu vermeiden. Empfehlenswert ist es auch, für alle Fälle zur Abkühlung ein genügendes Quantum abgekochtes Leinöl bereit zu stellen, von dem man dann nötigenfalls sofort zugießen kann. Keinesfalls lasse man sich aber in den Sinn kommen, zum Abkühlen ungekochtes Leinöl zu benutzen, da derselbe beim Zusetzen zu dem überhitzten Öl infolge seines Wassergehaltes ein starkes Aufschäumen und sogar Überlaufen des Öles verursachen würde! Die Temperatur soll, um ein entsprechendes Öl zu erhalten, zweckmäßig 300° C nicht wesentlich übersteigen, und es ist deshalb ratsam, gegen Ende der Operation sehr vorsichtig zu verfahren und zeitweise Proben zu ziehen, um nicht gelatiniertes Öl zu erhalten. Bei sorgfältiger Arbeitsweise erzielt man mit direkter Kohlenfeuerung bei einer Temperatur von 300 bis 310° C innerhalb 9—10 Stunden ein schönes helles Standöl. Dieses Standöl wird dann in die Lagergefäße zur Ablagerung gefüllt und ist erst nach längerem Lagern zur Verarbeitung brauchbar, da frisches Standöl Anlaß zu blau überhauchten Anstrichen gibt.

In manchen Betrieben wendet man auch zur Abkürzung des Koch- und Eindickungsprozesses das Durchblasen von Luft, Sauerstoff oder Ozon durch das Öl während der Erhitzung desselben an. Dadurch wird selbstverständlich der Eindickungsprozeß unterstützt und beschleunigt, aber nicht die Polymerisation, welch' letzterer aber gerade das Standöl seine ausgezeichneten Eigenschaften verdankt. Das Durchblasen von Luft usw. darf übrigens nur bei einer verhältnismäßig niedrigen Temperatur (zwischen 100 und 120° C) erfolgen, da bei Anwendung höherer Temperaturen das Öl wesentlich dunkler ausfällt. Abgesehen davon, entsteht beim Durchblasen an und für sich ein dunkleres und nicht so „zügiges" Endprodukt, weil neben der Polymerisation in bedeutenderem Maße als beim gewöhnlichen Kochen eine Oxydation des Öles bewirkt wird, und die gebildeten Oxydationsprodukte sind es in diesem Fall, welche die Dickflüssigkeit des Öles verursachen.

Anders liegt der Fall bei der Anwendung von Quecksilberdampflampen. Durch die Beleuchtung des Öles mit diesen während des Kochens wird die Polymerisation begünstigt und gefördert und demzufolge der Arbeitsgang beschleunigt.

Gutes Standöl zeigt, in genügender Menge einer Anstrichfarbe zugesetzt, einen sehr schönen und vollen Glanz. Eine mäßig dicke Farbschicht fließt kurz nach dem Auftragen bei sachgemäßer Verarbeitung durch eine geübte Hand tadellos glatt.

Minderwertiges Standöl kennzeichnet sich dagegen durch eine gewisse Ungeschmeidigkeit (zu geringe Zügigkeit), wodurch die Farbschicht ungenügend glatt fließt, sowie durch ein gewisses Maß von Schleimigkeit, die das Laufen der Farbschicht zur Folge hat. Beide Fehler werden gewöhnlich durch die Verwendung von ungenügend gelagertem oder zu fettem Leinöl verursacht, und deshalb darf zur Herstellung eines erstklassigen Standöles — wie schon im Anfang erwähnt wurde — nur sehr mageres und gut abgelagertes Leinöl verarbeitet werden.

Rundschau

Gewinnung benzinartiger Flüssigkeiten. (D. R. P. 401 355 v. 21. IV. 1920. Dr. *Goldschmidt* in Berlin und *Oscar Neuss* in Charlottenburg.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung benzinartiger Flüssigkeiten, dadurch gekennzeichnet, daß hochmolekulare Kohlenwasserstoffgemische der pyrogenen Zersetzung bei Temperaturen zwischen 550 bis 750° unterworfen, von dem Destillate die niedrigsiedenden Fraktionen bis etwa 150° Siedepunkt abgetrennt und diese bei Gegenwart von Katalysatoren und bei Temperaturen, die über ihrem Siedepunkt liegen, mit Wasserstoff behandelt werden. 2. Bei dem Verfahren nach Anspruch 1 die Maßnahme, daß die Behandlung mit Wasserstoff bei Gegenwart von Katalysatoren bei Temperaturen nicht unter 200° geschieht. 3. Bei dem Verfahren nach Anspruch 1 die Verdünnung der bei der pyrogenen Zersetzung entstehenden flüchtigen Produkte durch Zuführung inerter Gase. 4. Die Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 3 unter mäßigem Druck.

Herstellung von Glaserkitt aus bituminösem Kalkstein. (D. R. P. 402 731 v. 11. XII. 1921. *Karl Wehle* in Magdeburg.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Glaserkitt aus bituminösem Kalkstein, gekennzeichnet durch einen Zusatz von Söhldener Kittkreide in etwa dem Kalkstein gleicher Menge.

Vorrichtung zur fortlaufenden zwangläufigen Extraktion. (D. R. P. 397 333 v. 9. XI. 1922. *August Streppel* in Berlin und *Mineralölgewinnung G. m. b. H.* in Berlin-Dahlem.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Extrahieren bituminöser, teer-, öl- oder fetthaltiger Stoffe, dadurch gekennzeichnet, daß das Extraktionsgut durch ein das Lösungsmittel enthaltendes Gefäß mit zwei kommunizierenden Schenkeln mittels einer oberhalb der Eintrittsstelle des Extraktionsgutes angeordneten Nachschubvorrichtung gedrängt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Nachschubvorrichtung aus einem hin und her gehenden und dabei die Einmündungsstelle der Extraktionsgutzuleitung überstreichenden Kolben besteht. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Speisung der Vorrichtung in fortlaufendem Arbeitsgange dadurch erreicht wird, daß dem Kolben eine schnelle Aufwärts- und langsame Abwärtsbewegung gegeben wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in unmittelbarem Anschluß an die Extraktion in derselben geschlossenen Vorrichtung die Ent- oder Vergasung des Extraktionsrückstandes vorgenommen wird. 5. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß am Ende des einen zweier kommunizierender stehender Schenkel eines mit einem Lösungsmittelzufluß versehenen Gefäßes die Einfüllstelle für das Extraktionsgut und darunter der Lösungsmittelabfluß angeordnet ist. 6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Lösungsmitteleintritt an dem anderen der beiden kommunizierenden Schenkel höher als der Lösungsmittelabfluß des ersten Schenkels liegt. 7. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß unmittelbar an das Extraktionsgefäß ein Ausdämpfer angeschlossen ist. 8. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Schenkel des Extraktionsgefäßes mittels eines oberen Krümmers oben in den Ausdämpfer mündet. 9. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Beheizung des Ausdämpfers durch einen Heizkörper erfolgt. 10. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Ausdämpfer unten durch eine selbsttätige Entleerungsvorrichtung abgeschlossen ist. 11. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Heizkörper und der Heizmantel des Ausdämpfers mit Frischdampf gespeist werden. 12. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Ausdämpfer als Ent- oder Vergaser ausgebildet ist. 13. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Extraktionsgefäß nebst Ausdämpfer unmittelbar in einen Ent- oder Vergaser mündet.

Herstellung von Firnissen, Lacken, Isoliermitteln, plastischen Massen und Mitteln zum Undurchdringlichmachen. (D. R. P. 402 543 v. 13. V. 1921. *Henri Wuyts* in Brüssel.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Belgien vom 20. August 1920 beansprucht.]

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Firnissen, Lacken, Isoliermitteln, plastischen Massen und Mitteln zum Undurchdringlichmachen, dadurch gekennzeichnet, daß man die durch die Einwirkung von Phenolen (einschließlich der Naphthole) auf die Terpenkohlenwasserstoffe oder ähnliche Öle oder synthetische Produkte mit den Eigenschaften eines ungesättigten Kohlenwasserstoffes der Formel $C^{10}H^{16}$ in Gegenwart eines Katalysators erhaltenen künstlichen Harze und Ölharze in einem Lösungsmittel auflöst, gegebenenfalls unter Zumischung anderer Produkte.

Herstellung von Kaltleimen. (D. R. P. 407 126 v. 6. VII. 1923. Dr. *Hugo Kühl* in Berlin.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kaltleimen, dadurch gekennzeichnet, daß man in organische Kolloide enthaltenden Mischungen, insbesondere kaseinhaltigen, anorganische Kolloide, mit Ausnahme von Siliziumverbindungen, erzeugt.

Spaltung von Kohlenwasserstoffen. (D. R. P. 405 974 v. 5. VIII. 1919. *Markus Brutzkus* in Zürich.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Spaltung von Kohlenwasserstoffen, z. B. von Erdölen und Steinkohlenteeren, dadurch gekennzeichnet, daß die Spaltung im Innern von Kolbenmaschinen vorgenommen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß exothermische Spaltungen bei kühlenden, endothermische Spaltungen dagegen bei heizenden Einwirkungen vorgenommen werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Vorgang in komprimiertem Wasserdampf vorgenommen wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Erhaltung hydrierter Spaltungsprodukte der Vorgang in Wasserstoff oder in Gasen vorgenommen wird, die Wasserstoffe enthalten. 5. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Vorgang in solchen Kolbenmaschinen vorgenommen wird, bei denen die Einführung des Kohlenwasserstoffes in der den Dieselmotoren eigenen Weise geschieht.

Herstellung von kaltquellender Stärke. (D. R. P. 409 958 v. 29. VIII. 1923. *Chemische Fabrik Mahler und Dr. Supf A.-G.* in Berlin-Wilmersdorf.) Es ist bekannt, daß getrockneter Stärkekleister in fein gemahlenem Zustande die Eigenschaft hat, mit kaltem Wasser wieder einen steifen Kleister zu bilden. Die Trocknung des Kleisters wurde bisher in verschiedener Weise durchgeführt, und zwar nach dem bekannten Walzentrockenverfahren oder durch Trocknen — gegebenenfalls im Vakuum — in dünner Schicht oder durch Zerstäubung. Es ist weiterhin bekannt, daß die Trocknung des Kleisters nach den bisher bekannten Verfahren sich nur schwer durchführen läßt.

Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren, um Kleister herzustellen und diesen gleichzeitig zu trocknen. Es geschieht dies in der Weise, daß man zu einer trocknen, über den Verkleisterungspunkt erhitzten Stärke Wasser derart zufließen läßt, daß die Temperatur in dem Augenblick der Mischung des Wassertropfens mit den Stärketeilchen nicht unter die Verkleisterungstemperatur sinkt, sodaß sich, sobald der Wassertropfen in die heiße Stärke eintritt, sofort Kleister bildet. Dies hat die Bildung eines Kleisterkügelchens zur Folge, welches dann in der heißen Stärkemasse getrocknet wird. Man muß dabei selbstverständlich die Stärkemasse in Bewegung halten, um das Stärkekügelchen von der Eintrittsstelle des Wassers zu entfernen. Es ist jedoch nicht unbedingt nötig, das nasse Stärkekügelchen in der Stärkemasse selbst zu trocknen, obwohl dies gerade der größte Vorteil dieses Verfahrens ist, da in diesem Falle eine besondere Trocknung nicht stattzufinden braucht. Es können die nassen Stärkekügelchen auch abgesondert und anderweitig getrocknet werden. Die auf die eine oder andere Weise erzeugten Stärkekügelchen zeigen in vermahlenem Zustande die charakteristische Eigenschaft der kaltquellenden Stärke.

Durch an sich bekannte Zusätze zu dem zutropfenden Wasser, beispielsweise fixe und flüchtige Alkalien, kohlensaure Alkalien, verdünnte mineralische und organische Säuren, sauerstoffabspaltende Stoffe, Neutral- oder andere Salze oder auf Stärke einwirkende organische Stoffe, z. B. Formaldehyd, werden mehr oder weniger abgebaute oder in ihren Eigenschaften veränderte Produkte erhalten.

Beispiel: In einem mit Rührwerk versehenem doppelwandigen Gefäße, welches gegebenenfalls für Heizung mit Dampf eingerichtet ist, wird Stärke durch Erhitzen auf 100 bis 110° C getrocknet. Hierauf wird aus einem darüberstehenden Gefäße, in welchem sich heißes Wasser, dem etwa 3prozentiges Ammoniak*) zugesetzt wurde, befindet, unter ständigem Rühren der Stärke das alkalische Wasser zutropfen gelassen. Dabei bilden sich augenblicklich Kleisterkügelchen, welche in der heißen Stärke untertauchen und beim Erscheinen an der Oberfläche bereits getrocknet sind. Ist der größte Teil der Stärke auf diese Weise in Kleisterkügelchen umgewandelt, so wird der Inhalt des Gefäßes auf ein Schüttelsieb gebracht, um gegebenenfalls noch anhaftende Rohstärke zu entfernen. Die Kügelchen werden hierauf gemahlen, erforderlichenfalls unter Zusatz von dem Verwendungszweck entsprechenden Beimischungen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung kaltquellender Stärke, dadurch gekennzeichnet, daß in über dem Verkleisterungspunkte erhitzte Stärke Wasser mit oder ohne Zusatz von Chemikalien zutropfen gelassen wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die feuchten Kügelchen aus dem Gut abgetrennt und gesondert getrocknet werden.

*) soll wohl 3% Ammoniak heißen. *Red.*

Gelatinekapseln. Die Gelatinekapseln, in welche das ätherische Öl eingefüllt wird, dürfen vor allem nicht zu voll sein; es muß ein kleiner Luftraum über der Flüssigkeitsschicht bleiben, weil sonst die Verschlußmasse nicht haftet und „Lecker" entstehen. Dann setzt man die gefüllten Kapseln auf ein langes Brettchen oder auf eine Holzscheibe, von etwa 8 cm Durchmesser und 2 cm Dicke, in welche zentrisch rund herum etwa 7 Öffnungen gebohrt sind, in denen die Kapseln festsitzen. Dann läßt man aus einem erwärmten Tropfröhrchen 6—8 Tropfen flüssige Gelatinemasse auf eine kalte Steinplatte fallen. Dabei entstehen flachrunde Plättchen; je dünner die Gelatine, desto flacher sind die Plättchen und umgekehrt, während die Größe von der Anzahl Tropfen abhängt die man genau aufeinander fallen lassen muß. Diese dienen als Deckelchen für die Kapseln. Drückt man nun mit einem warmen Pflastermesser auf die Kapsel, so wird sie flach und etwas flüssig, und sobald man das Deckelchen aufsetzt, ist die Kapsel geschlossen. Um die Form eleganter zu machen, nimmt man eins der kleinsten, den Oblatenapparaten von *Petit* beigegebenen Aluminiumtrichterchen, befestigt es mit Lack an einem Glasrohr, erhitzt es und dreht es soeben über die Kapsel mit dem Deckel; dabei schmilzt alles zusammen. Geübte Arbeiter sind auch imstande, die Gelatinekapseln mittels angewärmter Gelatinemasse, die etwas dicker sein muß, freihändig, d. h. ohne besondere Anfertigung von Deckelplättchen zu verschließen.

Wenn es sich dagegen um Fabrikation im Großen handelt, werden besonders konstruierte Maschinen verwendet, die aber dann meist auf das „Perlenformat" eingestellt sind. Das Wesentliche der Fabrikation besteht dann darin, daß eine aus Gelatine, Wasser und geeigneten Zusätzen bereitete Masse kurz vor dem Hartwerden von Platten in quadratischer Form gegossen wird. Die Apparatur besteht aus zwei Metallplatten, in welche die zu erhaltende Perl- oder Kapselform vertieft eingraviert ist, doch so, daß die entsprechenden Höhlungen einander genau decken. Auf die untere Platte wird nun die bis zu einem gewissen Grade erkaltete Gelatinehaut von entsprechender Dicke aufgelegt, das ätherische Öl aufgegossen, die obere Platte gleichfalls aufgelegt. Das Ganze (Unterplatte, 1. Gelatineschicht, ätherisches Öl, 2. Gelatineschicht und Oberplatte) kommt nun so hergerichtet in die Maschine, die einen kräftigen Druck ausübt, und dadurch bewirkt, daß das ätherische Öl, nach unten und oben ausweichend, die den in den Platten eingravierten Löchern entsprechende Form gibt, die dann von der unteren und oberen Gelatineplatte umhüllt und so dicht gegen jeden Außeneinfluß gemacht wird. Diese geschilderte Arbeit erfordert natürlich große Gewandtheit und Geschicklichkeit, während auf der anderen Seite natürlich in kurzer Zeit relativ große Mengen Kapseln und Perlen hergestellt werden können, die dann nur noch der genügenden Trocknung bedürfen, um verwendungsbereit zu sein.

(Dr. *Clever* in Pharm. Ztg.)

Schuhweiß. 1. 10 T. weißer Leim, 6 T. Gummi arabicum werden in 64 T. Wasser einen Tag quellen gelassen, dann erhitzt und mit 2 T. Essig und 18 T. gefällter Kreide vermischt. Diese Mischung wird bis zum Erkalten gerührt und ist mit soviel Wasser zu verdünnen, daß sie sich bequem streichen läßt.

2. Zinkoxyd 300 g, weißer Bolus 200 g, Gummi arabicum-Lösung 100 g, Glyzerin 10 g, verdünnte Essigsäure, 30%ig 5 g, weiße Schellacklösung (1 : 4) 100 g, Spiritus, 90er, 250 g, Wasser 150 g.

3. Man läßt 3 T. besten weißen Leim oder Gelatine in 6,5 T. Wasser quellen und erhitzt dann zum Verflüssigen. Hierauf setzt man dieser Mischung 1 T. bestes Gummi arabicum in 6,5 T. Wasser gelöst und 0,3 T. 5prozent. Essigsäure hinzu, verrührt das Ganze gut und läßt etwas abkühlen, worauf man 4 T. gefällten kohlensauren Kalk einrührt. Zur Konservierung kann ein geringer Zusatz von Karbolsäure gemacht werden.

4. Man löst 9 T. Schellack (gebleicht, wachsfrei) und 1 T. venetianischen Terpentin in 50 T. Spiritus (95%ig) auf und verreibt mit diesem Spirituslack dann eine Mischung von je 25 T. weißem Bolus und Blanc fixe. Soll eine besonders gute Deckkraft erzielt werden, so nimmt man Lithopone Grünsiegel oder die Spezial-Lithopone-Marken für Spirituslacke statt Blanc fixe.

5. Auch eine Auflösung von 10 T. gebleichtem Schellack und 3 T. Borax in 40 T. Wasser, in welcher 17 T. weißer Bolus und 30 T. Lithopone eingerührt wurden, dient demselben Zweck.

6. Ein nicht so wasserbeständiges Neuweiß für Lederzeug bereitet man sich durch Auflösen von 4 T. Kernseife und 2 T. Pottasche in 56 T. Wasser. Mit dieser heißen Lauge emulgiert man dann 10 T. geschmolzenes Japanwachs und teigt hiermit 20 T. Lithopone oder Zinkweiß und 8 Teile weißen Bolus an.

Wie auch das Neuweiß zusammengesetzt sein mag, immer empfiehlt sich der Zusatz von Ultramarinblau (in Spuren), um den gelblichen Stich zu nehmen. (*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

Zur Herstellung von Fettstiften, wie man solche zum Schreiı auf Glas und auf glasierten Geräten benutzt, sind verschiene Vorschriften in der Literatur zu finden. Am bekanntesten wohl ein Rezept, wonach man ein Gemisch aus 20—40 T. ißem Wachs und 10 T. Talg bei mäßiger Wärme zusammenmilzt. Dieser „Grundfettmasse" werden nun die Farbzusätze geben, und zwar soll man für Weiß 40 T. Kremserweiß, für au 10—15 T. Preußischblau, für Gelb 10 T. Chromgelb und r Schwarz 10 T. Kienruß zusetzen. Man verknetet sehr innig i einer Temperatur, unter der die Masse sich salbenartig verbeiten läßt. Zum Schuß werden die fertigen Faromassen in ormen gepreßt. Nach einer anderen Vorschrift, die aber nur te Fettstifte ergibt, verschmilzt man 4 T. Walrat, 3 T. Talg T. Wachs, 6 T. Mennige und 1 Pottasche, und zwar erwärmt an nach dem Schmelzen noch ½ Std. und gießt hierauf in ge Glasröhren. Die zuerst genannten Vorschriften dürften die sseren sein; was sich am besten bewährt, wird in der Litetur auch auf diesem Gebiete wohl nicht zu finden sein.
(Chem.-Ztg.)

Auto-Politur. I. Bienenwachs 250 g werden mit Wasser 600 g s zum Sieden erhitzt und mit einer Auflösung von Pottasche g in Wasser 90 g versetzt. Man kocht einige Minuten, gt — abseits vom Feuer — Terpentinöl 30 g hinzu und rührt s zum Erkalten.

II. Bienenwachs 5 g schmilzt man im Wasserbade, setzt acheinander Terpentinöl 10 g, weißes Vaselinöl 65 g und Olein g zu und rührt bis zum Erkalten.

III. Als Autopolieröl läßt sich auch ein gutes, fast geruchses, weißes Vaselinöl verwenden.

Autopolituren werden mit einem Wattebausch oder Wollppen, nachdem das Auto vom Schmutz befreit und getrocknet urde, hauchartig aufgetragen und mit einem anderen Wollppen blank gerieben. Man nehme nur weiches Zeug, da er Autolack leicht Eindrücke aufnimmt.
(*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

Herstellung von Reinigungs- und Emulgierungsmitteln. (D. . P. 371 293 v. 31. III. 1921. *Walther Schrauth*, Roßlau.) In Vasser unlösliche, höher molekulare Alkohole oder Ketone werden für sich oder in Verbindung mit Kohlenwasserstoffen u. gl. mit den Alkalisalzen der Tetrahydronaphthalinsulfosäuren der ihren Abkömmlingen vereinigt; dem Gemisch kann man och Seifen oder sulfonsaure Salze der höheren Fettsäuren zuetzen. Die erhaltenen Erzeugnisse sind als Waschmittel in er Textilindustrie, für die chemische Reinigung, für die Entettung von Rohwolle verwendbar; sie dienen ferner als Grundge bei der Fabrikation von Bohrölen, Bohrpasten, Maschinenetten, Schuhcremen, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Pflanzenchutz- und Insektenvertilgungsmitteln. (Chem.-Ztg.)

Putzwasser. I. Flüssige Metallputzmittel bestehen größtenteils aus Olein, Kieselkreide, Kieselgur, Salmiakgeist, denat. Spiritus, Benzin, Oxalsäure usw. in den verschiedensten Kominationen. So ist denn auch die Zahl der Vorschriften ziemch groß. Nachstehend einige der bewährtesten:

I. 50 g Olein, 25 g Salmiakgeist (0,910), 725 g Wasser, 00 g Kieselkreide.

II. 50 T. denatur. 90%iger Spiritus, 50 T. Benzin, 9 T. Salmiakgeist, 16 T. technisches Olein, 25 T. Neuburger Kieselreide.

III. 50 g Kaliseife werden in 300 g Wasser gelöst, und dieer Seifenlösung werden 50 g weißes Olein unter Schütteln zugegeben. 50 g Oxalsäure werden in 300 g Wasser gelöst nd alsdann beide Lösungen gemischt. Inzwischen werden je 00 g Kieselgur und Putzpulver mit 150 g Wasser angeknetet, m der gleichmäßigen Pasta nach und nach die vorbeschriebene Lösung zuzufügen

IV. Putzwasser nach *Blunck*. a) 5 T. Kieselgur, 20 T. Kieselkreide werden mit 25 T. Sulfitzelluloseablauge durchtränkt nd dann in 50 T. Wasser gelöst. b) 20 T. Kieselkreide, 2,5 T. Kieselgur mit 5 T. Olein durchtränkt und mit einer Lösung von 5 T. Salmiakgeist in 70 T. Wasser unter Erwärmung emulgiert. (Drogenhändler.)

Mittel gegen Kakerlaken. Kakerlaken sind Schwaben. Als gutes Mittel zur Vertilgung sind Boraxmischungen mit etwas Weizenmehl, gegebenenfalls mit Zusatz von bestem Insektenpulver bekannt.

Gegen Kakerlaken hat sich Natr. oder Calc. silico-fluorat. plv. subt. bestens bewährt. Es hat vor allen anderen (Küchen-) Ungeziefermitteln den unbestrittenen Vorteil, daß es unabhängig vom Köder ist, da die Schwaben es nicht zu fressen brauchen. Man sorge nur dafür daß es überall dort aus- und aufgestreut wird, wo man die Käfer findet oder vermutet. Natr. silico-fluorat. wird von den darüberlaufenden Schwaben aufgewirbelt, dringt in die Tracheen und läßt die Tiere ersticken; es wirkt also tödlich, nicht nur wie andere betäubend. Man hat also nicht nötig, vor Tau und Tag aufzustehen und die gefallenen Schwaben zusammenzukehren und zu verbrennen. Doch hat man zu beachten daß die Brut, die in Ofen-, Wand- und Dielenritzen abgelegt wird, natürlich nicht geschädigt wird. Man wird also das Streuen solange fortsetzen müssen, bis die Brut zur Entwicklung gekommen ist. Es sei ferner darauf hingewiesen, daß man sorgfältig Speisereste und -vorräte, besonders Cerealien, entfernen muß, und schließlich, daß Natr. silic. fluor. auch per os für Mensch und Tier nicht undenklich ist.

Ein wirksames Mittel gegen Kakerlaken ist immer noch Schweinfurter Grün, das sich durch alle Ersatzpräparate nicht verdrängen läßt. Es muß natürlich mit der gehörigen Vorsicht verwendet werden.

Das Wirksamste (abgesehen von Arsenik, da zu gefährlich in Küche und Wohnräumen) ist, wenn man wochenlang jeden Abend die Fugen und Ritzen mit bestem Insektenpulver vermischt mit 10%igem Quillajarindenstaub einspritzt. Durch Angelikawurzelpulver mit 2%igem Eukalyptusöl werden die Tiere vertrieben und betäubt. Am andern Morgen werden die getöteten und betäubten Tiere zusammengekehrt und verbrannt.
(Apotheker-Ztg.)

Darstellung und Anwendung von Roßkastanien-Saponin. Die frischen Roßkastanien werden bei 50—60° C getrocknet, geschält, in linsengroße Stücke zerkleinert. Dann extrahiert man das Öl (7—8%) mit Benzin. Nachher wird das Saponin mit siedendem 96%igem Alkohol extrahiert und das Extrakt im Vakuum eingedampft. Das Roh-Saponin ist eine gelbe, honigartige Masse, welche man, im Vakuum getrocknet, pulvern kann. Aus diesem Rohsaponin gewinnt man durch abs. alkoholische Umlösung technisch reines Saponin. Die Ausbeute an Rohsaponin beträgt etwa 25%, an technisch reinem Saponin 10—15%, berechnet auf die entfetteten, trockenen Roßkastanien. Chemisch reines Saponin wird durch weiteres Auflösen und Ausfällen mittels entsprechender Lösungsmittel gewonnen. Dieses ist ein gelblichweißes Pulver, ziemlich hygroskopisch, löst sich leicht und klar in Wasser; die wässerige Lösung gibt, geschüttelt, einen beständigen Schaum; größere Sodazugabe beeinflußt die Schäumungsfähigkeit ungünstig. Entsprechend verunreinigtes und billiges Saponin kann einen bedeutenden Absatz finden in Weißgerbereien, bei Herstellung von Schaffellen, statt Seifenwurzel oder Quillajaextrakt zur Entfettung der Häute.
Ing.-Chem. *Zimányi Károly*, Sârvâr 2, in Chem.-Ztg.)

Mittel zum Teeren von Oberflächen. (D. R. P. 400 058 v. 23. XII. 1922. *Arthur Sutter*, Oberhofen bei Münchwilen, Schweiz.)

Patent-Anspruch: Mittel zum Teeren von Oberflächen, wie Straßen, Fußgängersteigen, Plätzen, Gehwegen, Dachpappen u. dgl., gekennzeichnet durch einen Teer dessen leichtflüchtige und leichtflüssige Bestandteile durch Zusatz von Rohmontanwachs (Schwarzwachs), gegebenenfalls unter Zusatz von 1—5% hochschmelzenden Kohlenwasserstoffen, gebunden sind.

Die Praxis hat ergeben, daß die Lebensdauer solcher Flächen, gegenüber den nach bisheriger Art geteerten Flächen, eine doppelte ist. (Ztschr. angew. Chemie.)

Versilberungs- und Silberputzpulver. Versilberungspulver nach *Waldheim:* je 3 T. Chlorsilber und Kochsalz, 2 T. Schlämmkreide werden innig gemischt und mit einem feuchten Leder oder einem Korke auf den zu versilbernden Gegenstand aufgerieben, worauf man diesen abspült, putzt und poliert. Für Silberputzstein oder Silberputzpulver ist folgende Mischung empfehlenswert: Kohlensaures Calcium 40 T., kohlensaures Magnesium 20 T., Kieselgur 20 T. Die Mischung wird entweder als Pulver verwendet oder es werden durch Befeuchten mit einer Dextrinlösung sogenannte Putzsteine daraus geformt. Zum Gebrauch wird ein mit Salmiakgeist befeuchtetes Tuch in das Pulver getaucht, und die Silbergegenstände werden damit abgerieben. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Verschiedene Kitte. Fensterkitte. I. 3 kg Leinölfirnis, 7 kg Leinölsatz, 1 kg Hederichöl, 1 kg Kolophonium, 3 kg Mineralöl, 15 kg Schwerspat, 70 kg Kreide. II. 6 kg Firnissatz, 4 kg dünnes Harzöl, 2 kg Kottonöl oder Tran, ½ kg Kolophonium, 2½ kg Mineralöl, 25 kg Schwerspat, 60 kg Kreide.

Eisenkitte. I. 4 kg Leinölfirnis, 4 kg Leinölsatz, 2 kg Kolophonium, 5 kg Harzöl, 50 kg Kreide, 15 kg Schwerspat, 2 kg Bleiglätte, 1 kg Braunstein, 17 kg Eisenmennige. II. 3 kg Leinölsatz, 3 kg Kolophonium, 3 kg Mineralöl, 6 kg Harzöl, 60 kg Kreide, 15 kg Schwerspat, 2 kg Braunstein, 5 kg Graphit, 3 kg Eisenmennige.

Graphitkitt. 6 kg Firnissatz, 4 kg Mohnöl, 1 kg Kolophonium, 4 kg Harzöl, 20 kg Schwerspat, 25 kg Kalkhydrat, 40 kg Graphit.

Metallkitt. 3 kg Leinöl, 5 kg Firnissatz, 2 kg Kolophonium, 5 kg Mineralöl, 40 kg Kreide, 18 kg Kalkhydrat, 2 kg Bleiglätte, 15 kg Graphit, 10 kg Schwerspat.

Dampfleitungskitt. 8 kg Firnissatz, 1 kg Kolophonium, 6 kg Harzöl, 2 kg Mineralöl, 20 kg Mennige, 15 kg Schwerspat, 48 kg Kreide.

Wasserröhrenkitt. 6 kg Firnissatz, 4 kg Kottonöl, 1 kg Kolophonium, 7 kg Harzöl, 40 kg Eisenmennige, 20 kg Schwerspat, 8 kg Eisenfeilspäne, 14 kg Zement.

Mastixkitt. 2 kg Leinöl, 6 kg Firnissatz, 2 kg Kolophonium, 7 kg Mineralöl, 20 kg Kalkhydrat, 16 kg Sandsteinpulver, 2 kg Bleiglätte, 45 kg Kreide.

Holzfugenkitt. 3 kg Leinölfirnis, 8 kg Firnissatz, 1 kg Kolophonium, 4 kg Mineralöl, 15 kg Kalkhydrat, 24 kg Roggenmehl, 45 kg Kreide. (Farben-Ztg., Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (23. April 1925.) Zu Beginn der Woche sah es darnach aus, als wenn erneut festere Stimmung mit Preiserhöhungen einsetzen würde. Im Laufe der Woche zeigte es sich jedoch, daß die Aussichten für eine neue Hochbewegung am Weltmarkt wenig günstig sind. Im Laufe des Geschäftes forderten Abgeber am deutschen Markt für rohes Palmkernöl £ 43 bis 43.10, rohes Kokosöl, max. 3%, £ 47 bis 47.5, rohes Sojabohnenöl £ 43 bis 43.5, Sojaölfettsäure £ 37.10 bis 37.15, Rizinusöl erster Pressung £ 64.10 bis 65, zweiter Pressung £ 63.10 bis 64 die 1000 kg, für rohes Leinöl prompter Lieferung M 97 bis 97,50, Leinölfirnis M 98 bis 98,50 je 100 kg, beides einschließlich Faß ab Lager. Rüböl ohne Faß notierte etwa M 97, Sojaöl für Speisezwecke in Originalfässern einschließlich Faß M 107 bis 108, Tafelöl einschließlich Faß M 119 bis 120 pro 100 kg mit Faß ab Lager.

Die Verschiffungen vom La Plata und von Indien waren im Laufe der Berichtswoche befriedigend und bewegen sich anscheinend in langsam aufsteigender Linie. Die Wirkung der amtlichen Schlußschätzung des voraussichtlichen Ertrages der Leinsaaternte am La Plata mit 1,145 Mill. t gegenüber 1,325 Mill. t nach der zweiten amtlichen Schätzung war vom Weltmarkt zum größten Teil schon diskontiert. Wesentlichen Einfluß hatte die amtliche Schlußschätzung auf den Markt also nicht ausgeübt. Argentinien verschiffte in dieser Woche 1000 t Leinsaat nach Amerika, 6000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 15 000 t nach dem Festlande, von letzteren 9000 t nach Holland, Indien nach englischen Häfen und an Ordre 2650 t Leinsaat, 750 t Rübsaat und 2200 t Kottonsaat, nach dem Festlande 7000 t Leinsaat und 2275 t Rübsaat. Auch in englischen Handelskreisen ist man der Ansicht, daß trotz der um 175 000 t verminderten amtlichen Schlußschätzung der Leinsaaternte am La Plata genügend Veranlassung zu der Annahme vorliegt, daß mit der Zunahme der Leinsaatabladungen von dort bestimmt gerechnet werden kann. Die schwimmenden Vorräte nach Europa betrugen Ende der Woche 63 500 t argentinische und 31 100 t indische Leinsaat, 22 300 t indische Rübsaat und 26 500 t indische und 12 800 t ägyptische Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Plata, £ 20.7/6, Bold Bombay £ 22.17/6, Kalkutta £ 22.7/6, Rübsaat, Toria, £ 22.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 13.2/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24, Sesamsaat, chinesische, £ 26.17/6, Sonnenblumensaat, russische, £ 11.15, Sojabohnen £ 12.10; Hull: Leinöl £ 44.12/6, Palmkernöl, gepreßt, £ 41, Sojaöl, extrahiert, £ 40.10, Rüböl, extrahiert, £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 54½, Rüböl Fl. 56½ pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 23. April 1925.

Bei sehr kleinem Geschäft trug der Markt weiter ruhiges Gepräge, trotzdem lagen fast alle Ölsorten leicht befestigt mit der Ausnahme von Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion waren 1358 Fässer aufgestellt, hiervon wurden 635 Fässer zu £ 1 ermäßigten Preisen verkauft. Für greifbare gute Markenware herrschte Nachfrage, während das Abladungsgeschäft ruhig war.

Leinöl. Infolge der steigenden Saatpreise sind auch die Notierungen für das Öl heraufgesetzt worden. Die holländischen Märkte melden gute Umsätze.

Sojabohnenöl. Die Preissteigerung hielt auch in der verflossenen Woche an. Das Angebot der deutschen Fabriken ist gering, da ein Teil derselben ihre Produktion für die nächsten Monate bereits verkauft hat. Die Preise für Sojabohnen haben erheblich angezogen, und es scheint, als wenn der Osten die höheren Preise für Bohnen halten wird.

Palmkernöl und Kokosöl. Abgesehen von kleinen Schwankungen sind Palmkerne und Kopra im Preise weiter gestiegen, wodurch auch eine Befestigung am Ölmarkt hervorgerufen wurde. Nach Meldungen vom Osten wird der Export von Kopra gering bleiben, und es ist daher zweifelhaft, ob in den nächsten Monaten ein Rückschlag der Ölpreise wieder eintreten wird.

Rizinusöl. Bei geringen Umsätzen gingen die Preise leicht zurück.

Kottonöl lag zu Beginn der Woche lustlos bei abschwächenden Preisen. Zum Schluß wurden die Notierungen merklich heraufgesetzt, und man hörte Erhöhungen bis £ 1.10.

Fettsäuren lagen unverändert ruhig.

Hamburg, den 24. April 1925.

Leinöl, prompt M 98,50, Leinöl, April-August Hfl. 57, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 56, Leinölfirnis GM 99,50, Palmkernöl, roh £ 43.10, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. £ 47.10, Kokosöl, Ceylon £ 46, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, techn. GM 105, Kottonöl, techn. £ 46 Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38.10, Rizinusöl I. Press. loko £ 64, Rizinusöl II. Press. £ 63, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 510, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg südamerik. A £ 45 bis 47, Talg südamerik., schwimmend £ 44, Talg austral. mixed good colour £ 46.15, Hammeltalg, techn. £ 46.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 134, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 125, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 75, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 65, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 25. April 1925.

Über den ausländischen Öl- und Fettmarkt lauten die Berichte günstiger. Die Preise verschiedener Artikel haben angezogen, und es fanden auch mehr Verkäufe statt. Hier ist von einer Belebung des Geschäftes noch immer nichts zu verspüren, die Nachfrage bewegte sich in den bescheidensten Grenzen, und die Preise zeigen wenig Änderung. Das Geschäft ist in Finalprodukten ebenfalls unbefriedigend, und nur eine Belebung dieses Geschäftes würde eine Preissteigerung der inländischen Fettstoffe nach sich ziehen und den Ausgleich zwischen den ausländischen Notierungen und den inländischen Forderungen bringen.

Fettsäuren haben keine Änderung im Preise zu verzeichnen, für helle Sorten besteht gutes Kaufinteresse.

Talg. Die Tendenz dieses Artikels kann sowohl in London, als auch in Amerika als fest bezeichnet werden. Die zweite Hand hat ihre billigen Offerten zurückgezogen.

Feste Öle. Kokosöl, Palmkern- und Palmöl haben ebenfalls einen festen Markt, und es wurden in diesen Artikeln Verkäufe getätigt.

Flüssige Öle. Leinöl wurde infolge der höheren Saatnotierungen im Preise erhöht.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 155 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 135, Leinöl, holländ. Sch. 187, Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 260, Rizinusöl II. Pressung Sch. 250, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 190, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 25. April 1925.

In der vergangenen Woche waren die Leinsaat-Märkte keinen großen Schwankungen unterworfen. Die Kurse pendeln hin und her, und die Ablader fordern ziemlich unveränderte Preise. Nach wie vor ist das Geschäft in Leinsaat klein. Die Ölmühlen können bei den heutigen Preisen absolut nichts verdienen und schränken nach Möglichkeit ein. Einzelne Ölmühlen haben den Betrieb eingestellt, andere wenden sich andern Ölsaaten zu, deren Verarbeitung rentabler ist.

Infolgedessen ist die Fabrikation von Leinöl eingeschränkt, und aus diesem Grunde allein machen sich die andauernd kleinen Saatzufuhren nicht so bemerkbar, wie es der Fall sein würde, wenn wir einen flotten Konsum von Leinöl hätten.

Der Absatz von Leinöl für Firnis- und Linoleumindustrie hat sich in letzter Zeit aber doch entschieden gehoben, und wir dürfen wohl annehmen, daß der Konsum in nächster Zeit noch zunimmt.

Holzöl.

Hamburg 1, den 23. April 1925.

Holzöl hat wenig Geschäft, und die Notierungen sind unverändert £ 60 bis 62 p. engl. ton für Loko- und Abladungs-Ware.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 23. April 1925.

Palmöl: Im Laufe der letzten Woche haben die Preise für Palmöl weiter angezogen, da sich besonders für prompte Ware lebhaftes Interesse bemerkbar machte. Es besteht an naher Ware eine gewisse Knappheit, sodaß mit einem weiteren Steigen der Preise gerechnet werden muß. Auch Abladungsware war gefragt, und es wurden verschiedene Abschlüsse für April-Mai und Mai-Juni-Abladung getätigt. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40.5, Lagos-Palmöl, Mai eintreffend £ 39.17/6, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40,

Dahomey-Lagos-Palmöl, Mai eintreffend £ 39.12/6, Liberia-Palmöl, schwimmend, Ende Mai eintr. £ 34.10, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend, Anf. Mai eintr. % 33.10, Basis 2%, Lagos-Palmöl, April-Mai-Abl. £ 39, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abl. £ 38.17/6.

Talg: In der letzten Londoner Talgauktion wurden von 1358 aufgestellten Fässern 635 verkauft. Die Preise waren durchweg £ 1 niedriger. Die Käufer sind auch weiterhin zurückhaltend, und das Geschäft ist äußerst schleppend. Abgesehen von einigen Käufen auf Abladung, war für Loko-Ware so gut wie keine Nachfrage vorhanden. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Anglo I, Uruguay Beef Tallow, loko £ 44.10, Anglo I, Uruguay Mutton Tallow, loko £ 45.5, Frigorifico A Rindertalg £ 44.5, Saladero Rindertalg, loko £ 45, Austral prime Premier Jus, loko £ 45.10, Austral extra Premier Jus, loko in großen Fässern £ 46, Saladero-Digester Beef Tallow, April-Mai-Abl. £ 43, Saladero-Digester Beef Tallow, Mai-Juni-Abl. £ 43, Matadero Beef Tallow, April-Mai-Abl. £ 42.5, Matadero Beef Tallow, Mai-Juni-Abl. £ 42.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (23. April 1925.) Die Marktlage in den Produktionsländern verschob sich zum Teil wesentlich zugunsten der Konsumländer, was hauptsächlich mit Schmalz der Fall war. Aber auch andere Öl- und Fettstoffe, wie z. B. Baumwollsaatöl und Maisöl, konnten sich an den ausländischen Märkten nicht behaupten. Der abermalige Rückgang der Getreidepreise machte sich auch für tierische Fettstoffe gut bemerkbar. Newyork ermäßigte die Preise für vorrätiges Schmalz Middle West auf Doll. 15,85 bis 15,95 und für Prime Western Steam auf Doll. 16 bis 16,10 je 100 Pfund. Ebenso wurde in Chicago Schmalz zur Lieferung im Mai allein im Laufe der Schlußwoche von Doll. 15,90 auf 15,25, pro Juli von Doll. 16,20 auf 15,57½ und pro September von Doll. 16,50 auf 15,87½ je 100 lbs. herabgesetzt. Die Preise von Talg blieben im Laufe der Berichtswoche in Nordamerika jedoch vollständig unbeweglich. Vorrätiger Talg Extra ohne Verpackung notierte am Newyorker Markt 8⅞ Cents und in Tierces 9⅛ Cents pro lb.

Die europäischen Märkte hielten sich während der Berichtsperiode bei ruhigem Geschäft ziemlich unverändert. Am Antwerpener Markt notierte südamerikanischer Rindertalg extra Frs. 445 pro 100 kg, am Liverpooler Markt südamerikanischer Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 42 sh 9 d bis 43 sh 6 d, zweiter Qualitäten 39 sh 6 d bis 40 sh 6 d, guter bis feiner australischer Rindertalg auf Verschiffung 44 sh 6 d bis 45 sh 6 d, Hammeltalg 45 sh 6 d bis 47 sh je 1 cwt. cif Liverpool.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 26. April 1925.

Nach Abgang unseres letzten Berichts (Nr. 14, S. 293) flaute Sulfuröl abermals ab, dadurch, daß die amerikanische Frage stockte und sich geldbedürftige Eigner neuerdings mit Angeboten an den Markt drängten. Ermutigt durch ihre bisherigen Erfolge bei Eindeckung von vermutlichen Leerverkäufen, versuchten gewisse Newyorker Käuferkreise den diesseitigen Markt noch weiter zu stürzen, was ihnen aber nicht gelungen ist. Offenbar hatten sie nicht mit dem starken Seifenkonsum im eigenen Lande gerechnet, der seitdem ein enormes Quantum, etwa 30 000 dz neues grünes Sulfuröl in Süditalien aufgekauft hat zu einem Preis, der mit Faß ca. Lit. 445 frei ab Süditalien entspricht. Als eine Folge dieses Kaufs ist mit der Möglichkeit einer Preiserhöhung zu rechnen, besonders in Anbetracht des Umstands, daß die Einstandspreise der Sulfurölerzeuger höher liegen als die heutigen Verkaufspreise. Zu erwähnen ist ferner, daß die italienische Bahn ihre Frachttarife erhöht hat, sodaß sich die Fracht nach der italienischen Grenze anstatt früherer Lit. 15 jetzt auf ca. Lit. 20 die 100 kg netto stellt.

Unter solchen Verhältnissen zielt das Bestreben der Inhaber auf eine Besserung der Verkaufspreise, deren Durchführung allerdings von dem allgemeinen Gang des Öl- und Fettmarktes abhängen wird.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 23. April 1925.

Eine Veränderung in der Geschäftslage im günstigen Sinne ist auch leider jetzt noch nicht festzustellen, und die Umsätze halten sich nach wie vor in engen Grenzen.

Paraffin: Die Marktlage ist unverändert, und ich notiere für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50, April-Abladung von Amerika gleichpreisig und weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Hier besteht etwas mehr Nachfrage, und ich notiere unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit: Dieser Artikel liegt ruhig, und ich notiere für Ozokerit Hochprima 66/68° C Erstarrungspunkt $ 38,50, 70/72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs: Bei ausgesprochen fester Marktlage kostet ausländisches Bienenwachs heute je nach Provenienz sh 175 bis 180 per cwt. und deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p kg. — Japanwachs wird wenig gefragt, und ich notiere für Loko- und Abladungs-Ware sh 75 bis 76 per cwt. — Karnaubawachs: Die Marktlage ist unverändert stabil. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 120 bis 122 per cwt. und für courantgrau sh 120 bis 122 per cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 119 p. cwt. und courantgrau sh 118 per cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Die Tendenz wird von Amerika als sehr fest gemeldet. Die Preise steigen sprunghaft. Ich notiere $ 8,50 bis 8,60.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg 1, den 23. April 1925.

Der Markt ist bei anhaltend sehr ruhiger Geschäftslage preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 178 bis 190 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 120 bis 122 sh, fettgraues zu 122 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist billiger angeboten. Wir notieren Dollar 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 24. April 1925.

Wenn auch die Nachfrage etwas ruhiger geworden ist, hält die feste Tendenz für Bienenwachs an. Die übrigen Artikel liegen auch unverändert.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt, ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin, naturgelb, 54—56° C RM 93, Ceresin Ia., weiß, 54—56° C RM 99 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 25. April 1925.

○ Die abgelaufene Woche brachte an den amerikanischen Erstmärkten wieder ein fortgesetztes Ansteigen der Harzpreise, ohne daß der Hamburger Markt diesem Faktor in besonderem Umfange Rechnung trug. Der Unterschied zwischen den Abladungs- und Loko-Preisen hat sich dadurch zu Gunsten der letzteren eher noch etwas vergrößert, ohne daß sich heute mit Bestimmtheit sagen läßt, ob nicht eine entsprechende Annäherung schon in aller Kürze zu erwarten steht. Vielleicht bringt der Ausfall der Wahl hierüber Aufschluß.

Die letzten Harznotierungen stellen sich wie folgt:

Amerikanische Loko-Ware: F 4,20, G 4,25, H 4,30, J 4,32½, K 4,50, M 4,65, WG 5,10, WW 5,60 $ die 50 kg, Tara 14%, ab hiesigem Lager, Neugewicht. Amerikanische Abladungsware: F/G 4,45, H 4,47½, I 4,55, K 4,70, M 4,90, N 5,20, WG 5,50, WW 5,95 $ die 112 lbs, cif hier Abladungsgewicht, Tara 20%, erste Kosten.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 8,15, VI 8,25, III 8,90, Ie 10,40 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,60, X 7,65, IX 7,70, VIII 7,75, VII 7,80, VI 7,95, V 8,20, IV 8,35, III 8,50, II 8,85, Ic 9,75, Is 9,85, Ie 10,20, Excelsior 11 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, erste Kosten, cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: WG 190, WW 195, 4A 218 Ffrs. die 100 kg ab Lager, Tara 6% Neugewicht. Französisches Harz, Abladungsware: F 154, G 154, H 155, I 155, K 156, M 159, N 163, WG 170, WW 172, OOO 175, OOOO 177, VAV 180, EXT 184, EXO 189, AAA 194, AAAA 202, AAAAA 210, XXX 215 Ffrs., die 100 kg, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 7%, erste Kosten.

Im Londoner Markt liegen die Verhältnisse fast wie in Hamburg; auch dort wird Loko-Ware noch unter den gegenwärtigen Abladungsnotierungen gehalten, ohne daß sich das effektive Geschäft zu einiger Größe entwickeln konnte.

Die Käufer halten gegenwärtig mit Rücksicht auf das Einsetzen der neuen Ernte überall zurück; in die augenblickliche erneute Erhöhung der amerikanischen Abladungsnotierungen setzen auch die Engländer kein großes Vertrauen, und man hört in London wenig von Unternehmungslust an den amerikanischen Märkten, obwohl Amerika selbst gerade das Gegenteil behauptet. Die letzten Londoner Notierungen stellten sich für amerikanisches Harz, spot: F/G 17/9, H 18/-, I 18/-, M 18/9, N 19/6, WG 21/9, WW 22/9 sh per cwt.; Französisches Harz, spot: F/G 17/3, H 17/6, M 18/-, N 18/9, WG 20/9, WW 21/6 sh per cwt.

Die allgemeine Geschäftslage im Hamburger Markt ist nach wie vor kritisch, und in einer Anzahl Branchen wachsen die Schwierigkeiten. Der Inlandskonsum ist noch zurückhaltender in seinen Einkäufen als bisher, und ebenso sind die Anregungen für Transito-Geschäfte in Harz nur in mäßigem Umfange zu verzeichnen. Auf vielen Seiten erhofft man allerdings eine Besserung unmittelbar nach dem Ablauf der Präsidenten-Wahl; ob man dabei nicht allzu optimistisch denkt, soll hier nicht erörtert werden.

An den spanischen und französischen Märkten wurden die Preise für die hellen Harzsorten während der letzten Woche teils gar nicht, teils nur sehr mäßig erhöht, und für diese Erhöhungen ist in der Hauptsache der Frankenkurs ausschlaggebend. Im allgemeinen sind die Verkäufer zu Konzessionen geneigt, um einen flotteren Absatz zu fördern. In den mittleren und dunklen Sorten muß man die französischen und spanischen Angebote indessen mehr nominell nehmen, da, wie bereits in dem letzten Bericht erwähnt, derartige Ware in beiden Ländern für den Export nur in begrenztem Umfange zur Verfügung steht. Anzunehmen ist, daß in ca. 4 Wochen sich die neue Ernte in größeren Zufuhren auch dieser Sorten bemerkbar machen wird, und wenn dann die Preisunterschiede gegenüber der amerikanischen Ware fortbestehen, so dürfte sich ein regeres Interesse, namentlich für spanisches Harz auch bei uns finden, während man mit Käufen von Frankreich vorerst wieder eine gewisse Reserviertheit beobachten kann, über deren Ursachen auch schon früher gesprochen wurde. Einzelne französische Firmen versuchen, den deutschen Importeuren den Kauf der französischen Harze schmackhafter zu machen, indem sie kürzere Akzeptkredite einräumten, übrigens nur eine Gegenseitigkeit, denn der deutsche Exporteur muß bei seinen Lieferungen nach Frankreich sich längst in den meisten Fällen mit 2- bis 3-Monatsakzepten begnügen. Im übrigen soll aber alles begrüßt werden, was zur Erleichterung der Geschäfte speziell in der jetzt überall kritischen Zeit beitragen kann. Von einer französischen Seite wurden dieser Tage Mitteilungen hierhergelegt, daß vorerst Harzofferten bis zum Medio Mai ausgesetzt werden müssen; es hängt dies offenbar einmal mit den mangelnden Beständen in den mittleren und unteren Graden zusammen, die der Masse nach auch bei uns mehr gefragt werden, andererseits aber verfolgt man natürlich auch in den europäischen Produktionsgebieten die Entwicklung des Harzmarktes in Amerika. Drüben waren auch diese Woche wieder abnehmende Bestände zu verzeichnen, nachdem die gegenwärtigen Produktionszufuhren für die vorgenommenen Verschiffungen nach verschiedenen Richtungen besonders nach dem fernen Osten und nach Südamerika nicht ausreichten.

Auch die nächsten Wochen werden ebenfalls mit weiteren Entnahmen aus den vorhandenen Stocks zu rechnen haben und die letzteren für die kommende Saison soweit reduzieren, daß eine gewisse Entlastung der Hauptzufuhrzeit schon jetzt gesichert erscheint.

So deutet alles daraut hin, daß die Naval-Stores-Erzeugung für die Produzenten mit der jetzt begonnenen Saison unter einen günstigeren Stern als bisher zu stehen kommt.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 21. April 1925.

In Frankreich hat die neue Ernte bereits begonnen. Die Witterungsverhältnisse sind im allgemeinen nicht sehr günstig, und die erste Einernte fiel ziemlich klein aus. Bei der ersten Versteigerung in Biscarosse wurde das Rohharz zu Ffrs. 1,806 p. Ltr. ausgeboten, im Laufe der vergangenen Woche wurden jedoch höhere Preise geboten, sodaß das Rohharz sich auf ca. Ffrs. 2 p. Ltr. in der Fabrik stellt. Die Folge dieser Überbietungen im Preise wird sich in der Preisgestaltung zum Ausdruck bringen, und zwar haben die Preise in französischem Harz in der letzten Zeit ganz bedeutend angezogen. Seitens Englands herrscht eine sehr starke Nachfrage für die Marken WG, WW und DD/CC für Lieferung Mai-August, jedoch sind die Fabrikanten z. Zt. sehr zurückhaltend im Angebot, besonders für Lieferung neuer Ernte. Auch disponible Ware in den Marken WW wird sehr gesucht. Die dunklen Marken F—K sind auch in den letzten Wochen ständig in die Höhe gegangen. Die ganz weißen Marken behaupten sich im Preise. Im allgemeinen ist die Lage des Marktes in Frankreich sehr ungewiß durch die starken Valutaschwankungen. Terpentinöl wurde vor einigen Wochen sehr günstig angeboten. Heute haben sich die Verkäufer jedoch für spätere Lieferung wieder zurückgezogen, und selbst zum Preise von Ffrs. 500 sind die Fabrikanten nicht bereit, große Quanten abzuschließen.

Über den spanischen Markt läßt sich vorläufig noch wenig berichten, da die Ernte in diesem Jahre sehr zurück ist und nicht vor Anfang Mai beginnen wird, sodaß die Produkte erst Ende Mai-Anfang Juni an den Markt kommen können. Wie bereits öfter in meinen Berichten erwähnt, befinden sich die spanischen Harzwaldungen im Hochland zum wenigsten 600 m über dem Meeresspiegel, und die rauhen Winde haben Ende März-Anfang April die Ernte sehr beeinflußt, sodaß die erste Einernte jedenfalls nur sehr gering ausfallen wird. Außerdem hat es in diesem Winter sehr wenig geregnet, wodurch die Wurzeln keine Feuchtigkeit erhalten haben, infolgedessen man schon heute mit einem gewissen Ausfall der spanischen Ernte rechnen muß. Die Nachfrage seitens Englands für spanisches Harz in den Marken I—III für Lieferung neue Ernte ist ebenfalls sehr stark. Die Vorräte aus letztjähriger Ernte sind vollständig erschöpft in diesen Marken, und es verbleiben nur noch ganz weiße Harze. Auch in Terpentinöl sind die Vorräte sehr zusammengeschmolzen, sodaß die neue Saison mit sehr wenigen Vorräten in Harz sowohl, wie in Terpentinöl beginnen wird und man daher mit einem Fallen der Preise nicht rechnen kann; im Gegenteil ist man der allgemeinen Annahme, daß die Preise sich sehr hoch behaupten werden in diesem Jahre.

Die Notierungen stellen sich ungefähr wie folgt:-

Spanien: Terpentinöl Pts. 190/195, Harz Cristall Pts. 75, Harz Excelsior Pts. 72, Harz Extra Pts. 67, Harz I/III Pts. 61, Harz IV/VI Pts. 56, Harz VII/X Pts. 51, Harz XII Pts. 47.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 525, Harz 6 A Ffrs. 200, Harz 5 A Ffrs. 190, Harz 4 A Ffrs. 185, Harz 3 A Ffrs. 180, Harz 2A Ffrs. 175, Harz BB/DD Ffrs. 170, Harz WW Ffrs. 160, Harz WG Ffrs. 155, Harz K Ffrs. 145, Harz F/G Ffrs. 143, Harz B Ffrs. 137. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 24. April 1925.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist weiterhin auf Dollar 3,15—3,40 herabgesetzt worden. Infolgedessen neigten auch die Notierungen für Schmieröl infolge mangelnder Exportaufträge zum Nachgeben. Die europäischen Käufer rechnen anscheinend mit weiteren Preisrückgängen, während drüben die Lage als günstiger im Vergleich mit dem Jahre 1924 angesehen wird. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50			RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20			RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320			RM 42,50 bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240			RM 37,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50			RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20			RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß			RM 49,25 bis 55
Petroleum	ausschließlich	Faß	RM 27,50
Putzöl	ausschließlich	Faß	RM 21
Gasöl unverzollt	ausschließlich	Faß	RM 13,25
Bohröl, wasserlöslich			RM 41
Maschinenfett			RM 42
Vaselin, gelb			RM 57
Wagenfett			RM 23
Karbolineum			RM 17,50

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 24. April 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108, Terpentinöl, amerik. $ 33,75, Harz, amerik. FGH $ 8,40, WG $ 9,45, WW $ 10,40, Schellack TN orange sh 272, Schellack lemon sh 320.

Harz und Terpentinöl lagen unverändert fest. In Schellack drückten Neuankünfte auf den Markt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 24. April 1925.

Ameisensäure 85% 76 (35.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (15.10), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10.5), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (3.4), Bleiglätte, rein 102 (41), Bleimennige, rein 101 (42), Bleiweiß, pulv. 107 (40.10), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (23.10), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 110 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 59 (31), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.5), Lithopone RS 42 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13.5), *Natrium

bic. DAB 5 19 (10.15), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,75 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.13), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Essigsäure wurde über Rotterdam niedriger notiert. Ebenfalls lag Formaldehyd schwächer. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 21. April 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 77, Atznatron, 128/130, Solvay Sch. 70,50, Alaun, in Stücken Sch. 34, Ameisensäure, 85% Sch. 140, *Antichlor, krist. Doll. 3,55, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 158, Bleiweiß, chem. rein Sch. 165, Borax, krist. Sch. 98, *Chlorbarium, krist. 96/98 Doll. 4,30, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chromalaun, inländ. Sch. 62, Chromkali, grob kristall. Sch. 145, Chromnatron Sch. 130, Eisenvitriol Sch. 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 235, Glaubersalz krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 205, Harz, franz., WW Sch. 81, Kali, gelbblausaures Sch. 260, Knochenleim, Ia Sch. 180, Kupfervitriol Sch. 93, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% Sch. 95, Minium Sch. 157, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sch. 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 55, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Oxalsäure Sch. 113, Paraffin, 50/52 in Tafeln, weiß, transpar. Sch. 123, *Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Doll. 13,50, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 64,50, Pottasche, 80/85% S. Fr. 56,50, Salzalcali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 13, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 1030, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% Sch. 30, Soda bic. B. Sch. 46, Soda bic. M. B. B. Sch. 55,50, Soda krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 235, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches Sch. 635, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Karnauba- Sch. 470, *Wachs, Japan- Sch. 320, *Wachs, Montan-, Riebeck Sch. 92, *Wachs, Montan-, Bituma Sch. 82, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 390.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 187, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap., 97/98 Sch. 203, Talg, Ia Sch. 160, Knochenfett, raff. Sch. 125, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 260. Waltranfettsäure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes bemerkt ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Augsburg. Veleda-Seifen Robert Schillersdorf, Jesuitengasse F 415. Inhaber: Schillersdorf Robert Wilhelm, Kaufmann, Augsburg. Groß- und Kleinhandel mit Feinseifen, Parfümerien, kosmetischen Mitteln, Badesalzen, Toilettegegenständen, Heilmitteln, Ölen und Fetten, Putz- und Schleifmitteln, ferner Übernahme von Vertretungen, Export und Import.

† Bremen. Kunerolwerke Bremen G. m. b. H. Verarbeitung von Fetten, Vertrieb der hergestellten Erzeugnisse und Betrieb aller hiermit in Verbindung stehenden Geschäfte. Stammkapital 32 000 RM. Geschäftsführer Karl Theodor Kieffer, Direktor, Altona. Den Kaufleuten Hendrick Nicolaus Meurkens und Johann Brandt ist Prokura erteilt.

† Hamburg. Hamburg-Amerikanische Mineralöl-Gesellschaft m. b. H. Import und Vertrieb von Mineralölen. Stammkapital 500 000 RM. Geschäftsführer Eduard Josef Wilhelm.

† Köln. Mignon Vertriebsgesellschaft m. b. H., Höninger Weg 100. Vertrieb von Putzmitteln aller Art, insbesondere der unter der Schutzmarke Mignon vertriebenen Schuhcreme. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Dr. Eduard Isaac, Köln-Marienburg, und Adolf Isaac, Köln.

† Krefeld. Chemische Fabrik Linn G. m. b. H., Krefeld-Linn. Herstellung chemisch-technischer Produkte und Handel mit solchen. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Wilhelm Daniels, Ingenieur in Rheydt.

† Leipzig. Yaspis-Kompanie Priest & Denkhaus, Leopoldstraße 28, vorher in Dresden. Kaufmann Cecil George Priest in Leipzig ist Inhaber. Herstellung und Handel mit Seifen, Farben und Trockentinten, insbesondere der unter Warenzeichenschutz stehenden Yaspis-Kräuterseife.

Aachen. Chemische Fabrik Walter Berg und Dr. Alfred Pinagel, G. m. b. H. Stammkapital auf 5000 RM umgestellt und um 10 000 RM auf 15 000 RM erhöht.

-m. Aarhus, Dänemark. Ulr. Henckell wurde Vertreter in Dänemark für die Benzinseifenfabrik und Großhandlung Gebrüder Seitz (Frankfurt a. M.).

Altona. Altonaer Pflanzenbutter-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 500 RM ermäßigt.

Berlin. Haucke & Kuntze A.-G. Grundkapital auf 45 000 RM umgestellt.

Bremen. Fett-Import und Verarbeitungs-Aktiengesellschaft Ober & Walker Bremen mit Zweigniederlassung in Hamburg, Halle a. S. und Cassel. Hugo Wilhelm Ober und Friedrich Carl Walker sind als Vorstand ausgeschieden. Der Prokurist Carl August Hermann Weinrich in Bremen ist zum Vorstand bestellt.

Chemnitz. Die Firma Kelp & Gieseke G. m. b. H., Leipzig, erhielt auf der fachgewerblichen Ausstellung der hiesigen Friseur-Innung für ihre Lavendelseife „Algi-Privat" die silberne Medaille.

Dresden. Appretur- und Klebstoff-Fabrik G. Gruner. Kaufmann Paul Richard Hesselbach ist infolge Ablebens nicht mehr Inhaber. Kaufmann Georg Felix Hesselbach in Dresden, Kaufmann Albert Julius Karl Oskar Hesselbach, daselbst, Kaufmann Eugen Ernst Alfred Hesselbach in New York und Postassistent Curt Oskar Hesselbach in Bautzen sind als Erben des verstorbenen Firmeninhabers Paul Richard Hesselbach in ungeteilter Erbengemeinschaft Inhaber der Firma.

Dresden. Kommerzienrat Max Elb, Vorsitzender des Aufsichtsrats der gleichnamigen A.-G., ist am 5. April infolge eines Herzschlages plötzlich verschieden. — Dresdner Speisefettfabrik in Dölzschen. Die Generalversammlung vom 3. März 1925 hat die Umstellung und demgemäß weiter beschlossen, das Grundkapital auf 65 280 RM zu ermäßigen. Dieselbe Generalversammlung hat weiter beschlossen, das Grundkapital um 100 000 RM durch Ausgabe von eintausend auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien zu je einhundert Reichsmark zu erhöhen.

Duisburg-Meiderich. Niederrheinische Seifenvertriebsgesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator.

Emmerich. Emmericher Seifen-, Wasch- und Färbemittelfabriken, G. m. b. H. Kaufmann Ludwig Gaugler als Geschäftsführer abberufen. Direktor Reginald George Pearson in Mannheim ist zum Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Toepffers Ölwerk G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers H. Dekkert beendigt. Gerhard Saltzwedel, Direktor, zu Stettin, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Hamburg. Norddeutsche Wachs-Raffinerie von Hans Petersen G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers W. J. K. Albrecht beendigt. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 24. November 1924 sind die §§ 1 (Firma) und 8 Abs. 1 (Geschäftsführer) des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Norddeutsche Wachs-Raffinerie G. m. b. H.

Haynau, Schles. Haynauer Ölfabrik, G. m. b. H. Die Firma ist in „Haynauer Öl- und Senfmehl-Fabrik G. m. b. H." geändert.

Heidelberg. Die Zweigniederlassung der Firma Verein deutscher Ölfabriken Aktiengesellschaft, Hauptsitz Mannheim, in Mauer ist aufgehoben.

Kempten. Allgäuer Seifen- und Sodafabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM ermäßigt.

Leipzig. Karl Kirchhof Seifenfabrik. Erich Fritz Riccius als Inhaber ausgeschieden. Chemiker Reinhold Georg Bockisch ist Inhaber. Er haftet nicht für die in dem Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers, es gehen auch nicht die in dem Betriebe begründeten Forderungen auf ihn über.

Leipzig. Über den Kaufmann Arthur Johannes Herrmann, all. Inhaber eines Fabrikations- und Handelsgeschäfts in Ölen und Fetten und der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Johannes Herrmann in Leipzig-Plagwitz, Weißenfelser Straße 82 ist am 8. April 1925, Nachmittags 1¼ Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung des Schuldners ist der Bücherrevisor Hermann Pohlmann in Leipzig, Elisenstr. 57 II, beauftragt.

-m. Liverpool, England. English Margarine Works, Ltd. litt auch 1924 unter scharfem Wettbewerb; der Preis der geringsten Sorte, 6 d das lb., blieb unter den Rohwarenkosten. Aus 54 865 £ Reingewinn wird die rückständige Vorzugsdividende von 7% für 1922 verteilt, 22 800 £ auf Anlagen abgeschrieben und 17 414 (15 341) £ Übertrag gemacht. An Stelle des abgegangenen dänischen Direktors Vald. Grade, der die Leitung der Maypole Dairy Co. übernommen hat, wurde Gustav Graae, schon bisher bei der Firma, in den Vorstand gewählt.

-m. Malmö. Die Margarinefabrik Margarinaktiebolaget Zenith verteilt aus 309 406 (371 502) Kr. Gewinn 5 (i. V. 6) Proz. mit 196 875 Kr.

-m. Norrköping, Schweden. Zum Gewinn des Kooperativa Förbundet, des schwedischen Genossenschaftsverbands, der für 1924 einschl. Tochterunternehmen 1,88 Mill. Kr. betrug, hat seine Margarinefabrik hier 414 000 Kr. beigetragen, die einen Mehr-Umsatz von 1,35 Mill. kg gegen 1923 erreichte. Der Gesamtgewinn ist der höchste bisher gehabte.

Oehringen. Germania Wachsverarbeitungswerk Oehringen, G. m. b. H. Stammkapital auf 1200 RM umgestellt. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Ernst Spöhr, früher in Oehringen, beendigt.

-m. Umea, Nordschweden. Die neue Profylorange-Fabriken brachte durch ihre Verkaufsstelle in Stockholm, Katarinavägen 9B, mit starker Annoncenpropaganda eine neue, den mucinhaltigen Zahnbelag lösende Zahnpasta „Profyl-Orange" auf den Markt.

Reinbek. Hudtwalker & Co. Degraswerke G. m. b. H., Schiffbek. Stammkapital auf 50 000 RM ermäßigt.

Wiehl, Kr. Gummersbach. Oberbergische Seifenfabrik August Schmidt & Co., G. m. b. H. in Bielstein. Stammkapital auf 9000 RM umgestellt.

Zerbst. Casanovawerk, Fabrik für Parfümerien und chemisch-pharmazeutische Produkte G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM ermäßigt. Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Erich Durian beendet.

Vom Weltmarkt.

Ozokerit als russischer Ausfuhrartikel.

Der von der Handelsvertretung des UdSSR. in Deutschland herausgegebenen „Volkswirtschaft" entnehmen wir folgende Darstellung:

Die wirtschaftlich bedeutendsten Ozokeritvorkommen befinden sich in Galizien, Moldawien, Ungarn und Rußland. Vor dem Kriege waren die Lager von Boryslaw in Galizien die weitaus ergiebigsten. Während des Krieges wurde jedoch ein großer Teil der Anlagen zerstört. Die Ozokeritvorkommen im Gebiete der UdSSR. liegen, soweit sie überhaupt volkswirtschaftliche Bedeutung haben, fast ausnahmslos für Turkestan, am Tschelekensee und bei den Naphthafeldern Seljrocho und Schur-Su.

Erst wenige Jahre vor dem Weltkrieg begann man die reichen transkaspischen Ozokeritvorkommen einigermaßen intensiv auszubeuten. In den letzten Jahren wurden durchschnittlich 30 000 Pud gefördert. Die gesamten Ozokeritvorkommen Turkestans werden von den zuständigen Fachleuten auf 3 Millionen Pud, von einer Qualität, wie sie kein anderes Vorkommen aufzuweisen hat, geschätzt. Vor dem Kriege bestand auf dem russischen Markt keine nennenswerte Nachfrage nach Ozokerit. Rußland führte lange Jahre Ozokerit ein, der zwar billiger war als der russische, aber von sehr viel geringerer Qualität. Unfähig, die Vorkommen des eigenen Landes tatsächlich auszunutzen, importierte Rußland Ceresin mit 62° Schmelztemperatur im Preise von 30 Rbl. je Pud, während man aus den Tschelekenvorkommen Ceresin (das Pud zu 28 Rbl.) von mindestens 72—100° Schmelztemperatur gewinnen konnte: So bezahlten wir für minderwertige Importware drei- bis viermal soviel wie für die höherwertige des eigenen Landes. Nach den Angaben der Zollbehörde ergibt sich für unsere Ozokerit- und Ceresineinfuhr folgendes Bild:

	Ozokerit		Ceresin	
	Pud	Rubel	Pud	Rubel
1905	14 081	57 486	30 783	184 716
1909	12 772	64 065	27 703	221 227
1912	19 368	63 634	32 724	261 519
1913	25 826	92 028	45 343	362 753

Die für den Ozokerit- und Ceresinimport nach Rußland wichtigsten Länder waren: Österreich-Ungarn, Großbritannien, Deutschland und Holland.

Obwohl die Unfähigkeit der russischen Firmen, einen rentablen Ozokerit-Export zu organisieren, den hochwertigen, russischen Ozokerit gegenüber der weitaus geringeren Qualität des ausländischen konkurrenzunfähig machte, war doch unsere Ozokeritausfuhr in den letzten Vorkriegsjahren in ständigem, systematischem Steigen begriffen.

Ozokeritausfuhr (in Pud, nach Angaben der Zollbehörden) nach:

	1910	1911	1912	1913
Österreich-Ungarn	500	5 444	2 860	9 257
Deutschland	5 161	12 034	7 656	11 149
Holland	—	—	2 248	2 793
Belgien	3 490	—	—	—
anderen Ländern	—	—	750	6
Insgesamt	9 151	17 478	13 514	23 205

Gegenwärtig herrscht in allen wichtigen Ländern eine lebhafte Nachfrage nach Ozokerit und Ceresin. Einstweilen hat Österreich eine einzig dastehende Monopolstellung als Ozokeritlieferant des Weltmarktes. Als Hauptabnehmer von Ozokerit erscheinen England, Frankreich und Amerika. Wir lassen die Einfuhrzahlen für die genannten drei Länder folgen (in Pud):

	1920	1921	1922	1923
Großbritannien	34 658	11 312	41 534	—
Frankreich	—	—	9 168	11 547
Amerika	—	—	248 496	136 400.

Rußland exportierte 1920 12 484 Pud Ozokerit im Werte von 28 940 £ nach England, 1922 aber 527 Pud im Werte von 260 £. Gegenwärtig herrscht auf dem englischen Markt starke Nachfrage nach Ozokerit, die sich, nach Qualität und Preis der gefragten Ware, in drei Kategorien einteilen läßt: Roher (schwarzer) Ozokerit zu 68 £ die Tonne; reiner (gelber) Ozokerit zu 110 bis 145 £ die Tonne und weißer Ozokerit zu 110 bis 175 £. Die Qualität des österreichischen Ozokerits ist durchschnittlich 10 bis 11° geringer als die des turkestanischen. Außerdem liegen die turkestanischen Ozokeritvorkommen in geringer Tiefe, was natürlich zur Verbilligung der Förderung beiträgt. Diese riesigen Ozokerit-Vorräte sind um ein vielfaches größer als die galizischen.

Bei verständiger Organisation der Förderung, bei Schaffung eines Ausfuhrapparates, der den Bedürfnissen des europäischen und amerikanischen Marktes entgegenzukommen imstande ist, und bei geschickter Kombinierung der verschiedenen Ozokeritsorten kann die UdSSR. sich eine feste Position auf dem Ozokeritweltmarkt sichern, — um so mehr, als unser Ozokerit schon vor dem Kriege seine hohe Qualität bewiesen hat.

(Die Chemische Industrie.)

Griechenland. Absatz von Parfümerien. Nach einem im „Mon. off. du Comm. et de l'Ind." wiedergegebenen Bericht des französischen Handelsattachés in Griechenland kann der Wert der französischen Einfuhr von Parfümerien auf 12 Mill. Drachmen geschätzt werden.

Frankreich steht in der Einfuhr von Parfümerien an erster Stelle (Extrakte, Essenzen, Lotionen, Crêmes usw.); England liefert parfümierte Seifen und Extrakte, Italien und Deutschland billigen Reispuder, die Einfuhr aus anderen Ländern ist unbedeutend.

Die Nachfrage nach billigen und Luxus-Parfümerien ist beträchtlich. Von der inländischen Konkurrenz ist zu erwähnen, daß eine Firma französische Luxusspartüme und Puder nachahmt und 40—50% billiger verkauft; Kölnisches Wasser wird von den meisten Apothekern und Friseuren hergestellt und für 44 bis 90 Drachmen per Oka verkauft; die Fabrikation von Toiletteseifen hat einen ziemlichen Umfang angenommen.

Der Zoll für Parfümerien beträgt 5,36 Drachmen (Gold) per Kilogramm nach dem General- und 2,68 Drachmen nach dem Vertragstarif, welchen Frankreich, England, Italien, Belgien und bald auch Deutschland genießen.*) (Chem. Industrie.)

-m. **Norwegen. Waltranproduktion.** Der norwegische Walfängerverein verkaufte den Rest der Ölerzeugung dieses Jahres in der Gruppe vom Südlichen Eismeer, 160 000 Faß, im ganzen bisher 354 400 Faß, zum Durchschnittspreis von 36 £ die Tonne oder zusammen ca. 66 Mill. Kr.

Schweden. Das Geschäft in tierischen Rohprodukten. Leimrohstoffe bilden den Hauptteil der aus Schweden ausgeführten tierischen Produkte. Ca. vier Fünftel der Gesamtverschiffungen in Leimrohstoffen werden in nassem Zustande nach Dänemark und Deutschland verschifft, während ein kleinerer Teil nach England geht. Ziemlich große Ladungen in Knochen werden regelmäßig für die Leimindustrie importiert, während in Hörnern und Beinknochen ein beschränkter Exporthandel stattfindet, da die heimische Industrie für dieselben keine Verwendung hat. Hufe und Hornabfälle werden zu Hornmehl für den Auslandsmarkt verarbeitet. Die schwedischen tierischen Rohprodukte sind wegen ihrer hohen Qualität und sorgfältigen Behandlung sehr gesucht. Die Preise werden durch die an den Auslandsmärkten herrschenden Notierungen geregelt. Die nachstehende Statistik zeigt die Ziffern des Im- und Exporthandels für 1923, verglichen mit den Zahlen von 1913 und 1920.

Import in tons.

	1913	1920	1923
Knochen	3 603	2 107	3 453
Knochenmehl	2 527	702	44
Knochenfett	177	548	24
Kuh- und Roßschweifhaare	22	125	61
Kuhhaare	150	169	322
Leimrohstoffe	563	—	—

Export.

Knochen	1 238	722	84
Knochenmehl	254	1 289	859
Knochenfett	155	40	533
Kuhhaare	105	88	540
Kuh- und Roßschweifhaare	67	27	32
Leimrohstoffe	3 395	7 125	6 492

(Der Auslandsmarkt).

Syrien. Der Markt für Parfümerien. Nach einem französischen Konsularbericht war das Geschäft in Parfümerien während des ganzen Jahres 1924 sehr lebhaft und lag sowohl für die feineren als auch für die gewöhnlichen Qualitäten fast ganz

*) Der Vertrag ist mit Wirkung vom 10. Dezember 192 in Kraft getreten.

in französischen Händen. Infolge der Erhöhung der Einfuhrzölle sind die deutschen Lieferungen beträchtlich zurückgegangen. Auch einige italienische Produkte sowie englische und österreichische (Kölnisches Wasser) sind auf dem Markt erschienen.

(Chem. Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Italiens wiederauflebende Olivenwirtschaft. Fast in ganz Italien ist die Olivenernte beendet. Sie ist durchweg gut ausgefallen mit Ausnahme einiger Bezirke, in denen die Bäume durch Hochwasser gelitten haben. Die Olivenwirtschaft in Italien hat jedoch das Vorkriegsniveau noch nicht wieder erreicht. Während des Krieges sind viele Bäume abgehauen und als Brennholz verbraucht worden. Dadurch ist die mit Olivenbäumen bepflanzte Fläche rund 15 000 Hektar kleiner geworden. Infolgedessen ist Italien hinsichtlich der Produktion von Olivenöl hinter Spanien zurückgeblieben. In der Zeit von 1919 bis 1923 betrug die durchschnittliche Jahresausbeute an Öl in Spanien 2 730 000 hl und in Italien 1 910 000 hl. Jetzt jedoch sind sowohl in Mittel- wie in Süditalien neue Olivenpflanzungen angelegt und diese sind für 25 Jahre von der Steuer befreit. Auch wirksamere Mittel zur Bekämpfung des Hochwassers berechtigen zur Hoffnung auf Steigerung der Produktion. Dazu sollen auch verbesserte Arbeitsmethoden beitragen. Obgleich Italien als Produzent von Olivenöl an zweiter Stelle steht, nimmt es als Exporteur von Olivenöl den ersten Platz ein.

Die Olivenölindustrie Spaniens spielt besonders in den Mittelmeerprovinzen eine große Rolle. In jeder Stadt und jedem Dorf finden sich größere oder kleinere Ölfabriken. In den größeren Fabriken hat man bereits neuzeitliche Einrichtungen, während man die kleineren Fabriken außerordentlich primitiv eingerichtet hat. In allen Fabriken werden die gesammelten Oliven mit dem Kern zwischen zwei schweren Steinwalzen gepreßt. Aus der so gewonnenen Masse gewinnt man dann in drei Pressungen das Olivenöl. Die ersten Pressungen geben, besonders wenn die Oliven frisch gemahlen werden und nur wenig Säure enthalten, Speiseöle. Die Öle mit höherem Fettsäuregehalt kommen in die großen Ölraffinerien. Die Oliventrester, die nach der dritten Pressung zurückbleiben, werden Orujo genannt. Der Orujo enthält, je nachdem er einer modernen oder primitiv eingerichteten Fabrik entstammt, 7 bis 15 v. H. Öl neben 20 bis 40 v. H. Wasser. Diese Trester werden an Extraktionsfabriken verkauft und hier fast ausschließlich mit Schwefelkohlenstoff extrahiert. Durchschnittlich werden 10 v. H. grünes Sulfuröl gewonnen, das zum Anfang der Ernte 5 bis 20 v. H. Fettsäure und später bis zu 70 v. H. Fettsäure enthält. Die Rückstände, bei denen noch 1,00 v. H. Öl verloren geht, ergeben noch ein gutes, der Braunkohle nahestehendes Brennmaterial.

In den letzten Jahren zeigten Erzeugung, Ausfuhr und Verbrauch von Olivenöl folgendes Bild:

	Erzeugung dz	Ausfuhr t	Verbrauch t
1918—1919	3 560 000	88 000	245 000
1919—1920	3 363 937	141 000	295 000
1920—1921	3 169 637	64 000	240 000
1921—1922	2 760 502	35 000	261 000
1922—1923	2 891 140		
1923—1924	2 988 510		

Die Ausfuhr präservierter Oliven hat sich von 15,6 Millionen kg in 1914 auf mehr als 18 Millionen kg in 1920 gesteigert und auch 1921 zugenommen. Die Witterungsverhältnisse der Jahre 1921 und 1922 hatten einen recht ungünstigen Ausfall der Ernte zur Folge. Die schlechten Ernteergebnisse in Italien, Frankreich und Tunis, sowie im Zusammenhang damit lebhafte Nachfrage der französischen und italienischen Ölraffinerien und aus den Vereinigten Staaten von Amerika hatten eine größere Ausfuhrtätigkeit bei anziehenden Preisen nach sich gezogen. Trotz günstiger Ernte in 1923 hat sich angesichts der italienischen und französischen Mißernten, dementsprechenden Kaufaufträgen dieser beiden Länder wie auch wiederum der Vereinigten Staaten von Amerika die Marktlage kaum wesentlich geändert. Für Olivenöl waren die Verhältnisse bei der schwächeren Weltmarktlage für Speiseöl weniger günstig, wozu verstärkend hinzutritt, daß der Wettbewerb der französischen und italienischen Ölraffinerien an der Rivieraküste sich infolge ihrer besseren Organisation scharf geltend machte und fernerhin die Verschiffung des spanischen Olivenöls in Zinnkanistern im Hinblick auf den hohen Einfuhrzoll für Zinnbleche außerordentlich verteuernd auf den Markt wirkt. (W. N. in Chem. Umschau.)

Britisch-Indien. Terpentinölfabrikation. In den Vereinigten Provinzen wurde eine Gesellschaft für die Produktion von Terpentinöl und Kolophonium aus Harz gegründet, welche die der Regierung gehörige Fabrik in Clutterbuckganj übernehmen wird; dieselbe erhält die Option auf das gesamte in den Staatswaldungen gewonnene Harz oder das Recht der selbständigen Ausbeutung. Die Produkte der Fabrik haben seit mehreren Jahren erfolgreich mit der eingeführten Ware konkurriert und haben sich eine so feste Stellung erobert, daß trotz einer beträchtlichen Steigerung des Verbrauchs die Einfuhr von 222 560 Gall. Terpentinöl im Jahre 1907/08 auf 71 451 Gall. 1921/22 und von 104 160 Maunds Kolophonium auf 14 524 Maunds zurückgegangen ist.

Die Regierung begann mit Harzgewinnung 1895 und entwickelte den Betrieb so, daß während der letzten fünf Jahre durchschnittlich 17 000 0000 Anstiche gemacht wurden. Die Fabrik ist an zwei Bahnlinien gelegen, gut eingerichtet und in der Lage, 160 000 Maunds Rohharz zu verarbeiten, aus welchen 260 000 Gall. Terpentinöl und 100 000 Maunds Kolophonium gewonnen werden können.

China. Aus der chemischen Industrie. In Taiyuan, der Hauptstadt der Provinz Shansi, wurde im Dezember die „Li Ching Chemical Industrial Co." gegründet, welche Kosmetika, Tinten und andere chemische Produkte herstellen wird. Ein ähnliches Unternehmen (die „Li Sun-Werke"), welches von einem an der technischen Hochschule in Peking ausgebildeten Chemiker ins Leben gerufen wurde, wird schon seit einem Jahr in Taiyuan mit Erfolg betrieben. Früher mußten Kosmetika u. ä. Artikel zu hohen Preisen aus Tientsin und Shanghai bezogen werden.

Japans Parfümerieindustrie und Exportaussichten. Die japanische Toilettemittel- und Parfümerieindustrie hatte sich im Kriege glänzend entwickelt, läßt aber schon in diesem Jahre wieder nach, und die Aussichten für diese japanische Industrie liegen für das nächste Jahr recht ungünstig. Die Hauptrohstofflieferanten sind die Schweiz und Frankreich. Infolge des wachsenden Reichtums konnten die japanischen Fabrikanten sehr viel mehr Erzeugnisse als früher auf dem heimischen Markt umsetzen, doch hat sich der Export nicht weiter derartig entwickelt, wie der glänzende Anlauf hierzu im Kriege vermuten ließ. Japan exportiert seine Parfüme, Haaröle, Toilettewasser, Zahnpasten und Puder hauptsächlich nach China, Indien und den Südseeinseln. Japans Einfuhr in Rohstoffen für diese Branche betrug im Jahre 1916 150 000 Yen, im Jahre 1917 94 000 Yen und im Jahre 1918 123 000 Yen. Die Ausfuhrwerte für Parfüme, Haaröl und Toilettenwasser fehlen für 1922 in genauer Zahlenangabe. An Zahnpulver, Zahnpasta und Puder führte Japan im Jahre 1916 für 957 000 Yen und im Jahre 1918 für 1 500 000 Yen aus.

(Schweizer Drogisten-Rundschau).

Neuseeland. Die Lage der Kaurigummi-Industrie. Zu den widersprechenden Nachrichten über die Lage der Kaurigummi-Industrie in Neuseeland bemerkt „Chem. Tr. J." (London):

Wenn die neuseeländische Kaurigummi-Industrie ihrem Tode entgegensieht, wie immer behauptet wird, so zeigt sie jedenfalls eine für solchen Zustand bemerkenswerte Aktivität. Es ist richtig, daß die Bestände an den leicht zugänglichen großen Klumpen praktisch erschöpft sind, und daß es schwierig war, ein wirtschaftliches Verfahren zu finden, um die großen Vorräte an den in dem Sumpfgelände zerstreuten, stark verunreinigten kleinen Stücken („chip" gum) auszubeuten.

Das reine großstückige Kaurigummi („lump" gum) war bei den englischen Firnisfabrikanten sehr beliebt, bis der Rückgang der Lieferungen und die Steigerung der Preise sie zwangen, sich nach mehr oder weniger befriedigenden Ersatzmitteln umzusehen. Das unreine „chip"-Gummi fand nur in der Linoleumfabrikation beschränkte Verwendung.

Es sind jetzt aber, wie aus Neuseeland berichtet wird, mindestens zwei Verfahren ausprobiert worden, welche gestatten, ein hochwertiges schmutzfreies, trockenes Produkt zu gewinnen, und zwei zum großen Teil von englischen Firnisinteressenten finanzierte und kontrollierte Gesellschaften sind im Begriff, dieselben in großem Maßstabe zur Anwendung zu bringen.

Die Absatzmöglichkeiten für Kaurigummi sind bei angemessenen Preisen fast unbeschränkt. Einer der erwähnten Gesellschaften ist ein Vertrag auf sieben Jahre für die Lieferung von 2000 t im Jahre angeboten worden, und vor kurzem ist eine englische Firma an die neuseeländische Regierung wegen einer Konzession zur Ausbeutung von über 60 000 acres Gummigelände herangetreten. Diese Firma beabsichtigt, neben der Gummigewinnung aus den in den Sümpfen versenkten Stämmen Papierstoff herzustellen. Eine Entscheidung ist noch nicht erfolgt, da politische Fragen ins Spiel kommen.

Handel und Verkehr.

Seifen und Parfümerien auf der Frankfurter Frühjahrsmesse 1925.

Von *P. Max Grempe*, Berlin-Friedenau.

= Die Schaustellung von Seifen und Parfümerien auf der Frankfurter Musterschau erhielt diesmal eine besondere Note dadurch, daß in der Seifengruppe wie in der Parfümerie-Branche je eine französische Firma ausstellte. In französischen Waren wurden Olivenöl-Seifen gezeigt, während die französische Parfümerie-Firma neben Rasierseife hauptsächlich Cremes und Zahnpflegeartikel vorführte. Diese Beteiligung der französischen Duftstoffindustrie an der Messe dürfte mancher deutschen Fabrik doch insofern zu denken geben, als sich ihrerseits eine größere Beachtung der Frankfurter Veranstaltung wohl verlohnt. Hierfür spricht auch der Umstand, daß die Mehrzahl der deutschen Seifen- und Parfümerieabriken, die Frankfurt von Anfang an beschickten, dieser Messe treu blieben, also hier zu ihrem Erfolge kommen.

Im allgemeinen läßt sich sagen, daß die deutschen Aussteller auf der Frankfurter Messe hinsichtlich der Dekoration ihrer Stände wieder recht Erfreuliches geleistet haben. Auch die Aufmachung von Seifen und Parfümerien, Artikeln der Hautpflege, der Zahnbehandlung usw. ist fast immer sehr ansprechend. Hier kommt der Branche unsere Industrie der Verpakkungsmittel und der Verpackungsmaschinen zu Hilfe. Hervorgehoben darf der erfreuliche Umstand werden, daß außer den Luxusparfümerien, bei deren Aufmachung natürlich kostspielige Verpackungen angebracht sind und daher auch weitgehend verwendet werden, billige Verpackungen für Feinseifen sowie Duftstoffe anzutreffen sind, die der Ware doch ein recht gefälliges Aussehen geben. Insofern stellt sich die deutsche Branche nach dem Gesamteindruck der Frankfurter Messe recht gut auf den Massenverbrauch der Kreise ein, die zwar aus wirtschaftlichen Gründen auf Preise sehen müssen, aber doch nicht das Allerbilligste kaufen und Verständnis für Aufmachung haben.

Was das Kaufinteresse für Duftstoffe anbelangt, so kamen sowohl Natur- wie Phantasiegerüche zu ihrem Recht. Der deutsche Geschmack bevorzugt mehr die milden Gerüche, sodaß auf dieser Messe wenigstens jene Erzeugnisse, die mehr dem französischen Geschmack der starkriechenden Parfüme entsprechen, zurücktraten. Das liegt zum Teil auch daran, daß namentlich im Westen Deutschlands infolge der Grenzverhältnisse, der Inflationswirkungen usw. nicht wenige zeitweilige Verbraucher französischer Parfümerien gelernt haben, daß zunächst starkriechende Duftstoffe oft schon nach auffallend kurzer Zeit ihre Wirkung verlieren. Sodann ist ja Frankfurt a. M. mehr der Bezirk des feineren Geschmacks, der also daher auch aufdringliche Duftstoffe wenig lieben kann.

Seifen waren sowohl für Toilettebedürfnisse wie für den Haus- und Gewerbegebrauch gut vertreten. Nach wie vor spielen Figurenseifen eine große Rolle. Hier sucht man eine neue Nuance dadurch zu schaffen, daß man teils die Farbenwahl reichhaltiger macht, teils mehrere Figuren zu einer einheitlichen Gruppe zusammensetzt, und schließlich auch zu großen Formaten übergeht. Toiletteseifen wurden außerdem nach wie vor in Form von Früchten und von Blumen, namentlich Rosen mit ausgearbeiteten Blütenblättern, gezeigt. Deutsche Badeseifen fanden mit verschiedenen Blumengerüchen bemerkenswert guten Umsatz.

Die in starker Zunahme begriffene Mode des Puderns brachte den losen wie festen Pudern große Interessentenkreise und führte auch zu einem nennenswerten Geschäft in Puderquasten. Schminkmittel fanden Beachtung. Dezente Farben waren dabei bevorzugt, sodaß erfreulicherweise die französische Mode des Schminkens der Lippen mit knalliger Farbe die ja in manchen Teilen Deutschlands schon auftauchte, auf dieser Musterschau ihre Geschmacksverirrung nicht äußerte.

Seifen und Parfümerien auf der Baseler Mustermesse.

= Die Schweizer Mustermesse in Basel vom 19. bis 28. April war die 9. ihrer Art. Da unter den 1000 Ausstellern einerseits Seifen und Parfümerien gut vertreten waren, andererseits auch Einkäufer aus Deutschland diese Musterschau in bemerkenswerter Zahl aufgesucht hatten, so verdient diese Veranstaltung als eine im April jeden Jahres wiederkehrende Gelegenheit zur Kenntnisnahme der Leistungsfähigkeit der Schweiz größere Beachtung.

Die Wirkung von Ausstellungen der hier in Betracht kommenden Muster hängt nicht nur von der Dekoration des einzelnen Standes, sondern auch von der Farbe der Umwelt erheblich ab. Da ist hervorzuheben, daß die fertig gestellten schönen Baseler Messehallen dieser Anforderung durchaus gerecht werden. Die in Benutzung genommenen Messeräume — an dem weiteren Ausbau wird entsprechend der ständig zunehmenden Beschickerzahl gearbeitet — machen nicht nur selbst einen ansprechenden Eindruck, sondern erleichtern den Ausstellern die wirkungsvolle Ausstellung ihrer Muster. Man hat nämlich auf Farbenharmonien in den Messehallen großen Wert gelegt und dabei den Zweck des Raums wie seine Architektur berücksichtigt. Hieraus ergaben sich nach der Farbenlehre von Prof. Ostwald nicht nur bestimmte Anstriche, sondern auch die Nuancen der schmückenden Verzierungen wie der Beleuchtungskörper. Im übrigen muß anerkannt werden, daß die Räumlichkeiten dieser Mustermesse der Schweiz nicht nur für die Beleuchtungsbedürfnisse gute Lösungen aufweisen, sondern auch den Einkäufern mannigfache Bequemlichkeiten bieten, die zweifelsohne einen Fortschritt im Messewesen darstellen.

Was nun Seifen anbelangt, so ist zu sagen, daß sowohl die Schweizer Industrie der Toiletteseifen wie der Hausseifen gut vertreten war. Auch ist hervorzuheben, daß man durchweg auf die Schönheit des Standes und die wirksame Geltendmachung der ausgestellten Muster großen Wert gelegt hatte. Namentlich Hausseifen verschiedener Formen, Farben und Größen wurden auch oft recht geschickt für anziehende Dekorationen ausgenützt.

Guten Umsatz erzielten Toiletteseifen, die mit Hinweis auf ihren Eigehalt angepriesen wurden. Die hier in Betracht kommenden Reklamen hoben u. a. den Einfluß des Hühnereis mit Eiweiß und Dotter mit Hinweis darauf hervor, daß diese Beimischung besonders für aufgesprungene, entzündete, verbrannte oder mit schwer löslichem Schmutz behaftete Hautstellen wirksam sei. Auch der Verwendung des Eiweiß als Hautverschönerungsmittel der Damen des alten Rom wurde in diesen Propaganda-Schriften gedacht. Dementsprechend war auch die Werbung für diese Seife als Reinigungsmittel für Kinder wie als Rasierseife eingestellt. Ein anderer Aussteller wies in seiner Reklame darauf hin, daß eine Umfrage bei den Verbraucherinnen der Toiletteseifen folgendes Ergebnis hatte: 83% wünschten stark schäumende Seifen, legen dabei auf Mildheit und Reinheit großen Wert. Die gleiche Umfrage war auch für die Geschmacksrichtung der Duftstoffe interessant, indem diskrete Parfüme mit feinem und angenehmem Duft den stark riechenden französischen Erzeugnissen als erwünscht gegenübergestellt wurden. Aber auch über Form und Farbe ist diese Rundfrage zum mindesten für Schweizer Verhältnisse informatorisch, indem sich eine Bevorzugung der ovalen Form und heller Farben ergab. Für den Seifentechniker werden dabei die Gründe für die letzterwähnten Auskünfte der Verbraucherkreise erwähnenswert sein. Es wurde geltend gemacht, daß die ovale Form nicht nur besonders praktisch, sondern auch für Kinder- und Damenhände zweckmäßig sei. Der weitere Grund, daß Seife dieser Form sich besonders gut bis zum vollständigen Verbrauch ohne Reste eigne, deutet auf die Sparsamkeits-Neigung zum mindesten der Schweizer Verbrauchskreise hin, was ein Exportwink für deutsche Fabrikanten sein kann. Die Bevorzugung der hellen Farben wird mit dem instinktiven Gefühl begründet, daß alle zur Pflege des Körpers und der Gesundheit dienenden Artikel in hellen Nuancen erfahrungsgemäß bevorzugt werden.

In das Gebiet der medizinischen Seifen führt schon die auf der Messe gut vertretene hautbleichende Zitronenseife. Aber auch sonst waren Seifen dieser Richtung gut vertreten und fanden bemerkenswerten Absatz, was bei der Bedeutung der Schweiz als Land der vielen Kurbäder erklärlich ist.

Die Bedeutung, welche der Fremden-Verkehr für das Alpenland hat, wirkt insofern begünstigend auf den Verbrauch von Toiletteseifen aller Art ein, als nicht nur die Kuranstalten, sondern auch Hotels und Restaurants durchweg auf den Toiletten Seifen für das Publikum bereit halten. Im Zusammenhang damit steht der gute Umsatz, den auf der Messe flüssige Seifen für Seifenautomaten erzielten. Diese Seifenspender selbst wurden in verschiedenen Ausführungsarten auf den technischen Ständen der Messe gezeigt. Da sie stark gekauft wurden, so läßt sich daraus auch ein gutes Geschäft in flüssigen Seifen schlußfolgern.

In Hausseifen gingen alle einschlägigen Produkte von den Stückseifen, den Seifenschnitzeln, den Schmierseifen bis zu den Seifenpulvern sehr gut. Die Reklame für die Waschmittel legte zum Teil nicht nur Wert darauf, die Erzielung weißer Wäsche zu betonen, sondern auch die schnelle und sichere Entfernung von Flecken aller Art hervorzuheben. Auch auf die Güte und Reinheit der zur Herstellung der Seifen verwendeten Stoffe wurde in den Propagandaschriften oft hingewiesen.

Einerseits mit Rücksicht auf Sportzwecke (Automobilisten, Kraftradfahrer usw.), andererseits auf die Gewerbe, in denen schmutzige Berufshände (Metallindustrie, Färbereien usw.) unvermeidlich sind, wurden die auf der Messe vorgeführten Sand- und Bimssteinseifen erfolgreich gehandelt.

In Parfümerien wird in der Schweiz nach dem Verkaufsergebnis der Messe der Blumengeruch bevorzugt. Auf die Aufmachung wird zum Teil großer Wert gelegt. Luxusausstattungen wurden sogar in japanischen Holzlackkästen gezeigt. Erwähnenswert sind Parfüme, die in farbige Glasbehälter in Form von Tieren gefüllt sind, größere in Elefantenform, kleinere als Hündchen.

Haarpflegemittel, wie Haarwasser, Birkenwasser, Haaröle, Brillantine usw., waren gefragt und fanden auch hier mit Blumengerüchen Bevorzugung.

Gut war das Geschäft auf der Messe auch in Luftreinigungsmitteln wie Ozon-Tannenduft.

Cremes waren gut vertreten; die praktische Tubenform wurde dabei bevorzugt, und für Reisezwecke wurden besonders kleine Tubenfüllungen gehandelt. Die hier in Betracht kommenden Einreibemittel für Sportzwecke, gegen Sonnenbrand usw. traten dagegen auffallender Weise etwas zurück, sodaß hier vielleicht die deutsche Industrie mit ihrer großen Leistungsfähigkeit auf diesem Spezialgebiete gute Aussichten hat.

Erwähnenswert ist noch die gute Beschickung der Baseler Messe mit Fleckenwasser verschiedener Art, die sowohl für den Hausgebrauch wie für gewisse Gewerbezeige große Beachtung fanden.

Die Baseler Messe erfreute sich guten Besuchs und wird im April des nächsten Jahres in den vergrößerten Hallen der zunehmenden Ausstellerzahl weiteren Raum bieten.

P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

Zölle und Steuern.

Niederlande. Geplante Luxussteuer auf Parfümerien. Man schreibt der „Chem. Industrie" aus Amsterdam: Um den Druck der direkten Steuern zu vermindern, insbesondere für

kinderreiche Familien, hat der niederländische Finanzminister der Zweiten Kammer der Generalstaaten am 13. Februar 1925 einen Gesetzentwurf vorgelegt, durch welchen eine Luxussteuer eingeführt werden soll. In das bestehende Stempelsteuergesetz soll ein Paragraph 81 a—k eingefügt werden. Laut Absatz II Nr. 4 dieses Paragraphen fallen Parfümerien in fester wie flüssiger Form unter eine Stempelsteuer von 10% des Werts. Bei der Einfuhr wird statt dieser Stempelsteuer nach dem Gesetz ein Zusatzzoll von 7% des Wertes erhoben, sodaß der gesamte Einfuhrzoll 15% des Wertes beträgt.

Die Opposition gegen den Luxussteuergesetzentwurf ist in Holland sehr groß. Man bezweifelt, daß das Parlament die Regierungsvorlage annehmen wird, und sieht in dem Entwurf eher ein Wahlmanöver (die Neuwahlen zur II. Kammer finden am 1. Juli statt) als eine ernst zu nehmende Regierungsvorlage.

— **Inkrafttreten des neuen Zollgesetzes.** Nach einer Meldung der „Frankf. Ztg." soll das neue niederländische Zollgesetz am 1. Mai d. J. in Kraft treten.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

-m. **Verpackung für Tran.** Ein Gutachten der Handelskammer von Kopenhagen über Tranpackung besagt: Es ist handelsüblich, daß Tran von Island und den Färöern, wenn nichts anderes vereinbart ist, in Petroleum- oder Ölfässern von ca. 170—180 kg Nettogewicht geliefert wird, doch kann dies in einzelnen Fällen auf ca. 160 kg herabgehen. (Dem Anfragenden waren jedoch teilweise Weinfässer u. dgl. von 200—300 kg Inhalt geliefert worden.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Rumänien. Änderung von Ausfuhrtaxen. Nach einer im rumänischen Amtsblatt Nr. 66 veröffentlichten Verordnung ist eine Änderung folgender Ausfuhrtaxen eingetreten: Für Sonnenblumenöl wird die Exporttaxe von 30 000 Lei auf 10 000 Lei für den Waggon herabgesetzt. Für Stanniolkapseln wird die Exporttaxe auf 25 Lei für das kg statt 20% ad valorem festgesetzt.

Für Decapon, Degras, Lederabfälle und ähnliche Präparate, die zum Gerben von Häuten nötig sind, für Bücher, Musiknoten, typographische Tinte, Farben und Lacke, landwirtschaftliche und industrielle Maschinen und Apparate aller Art, die im Lande erzeugt werden, wird die statistische Gebühr von 5 Lei für 100 kg festgesetzt.

Verschiedenes.

= **Die „Verlegenheit" der Verleger.** (Nachdruck verboten.) Wenn man etwas „verlegt" und nicht wiederfindet, so kann man in große „Verlegenheit" geraten. Von dieser „Verlegenheit" soll hier nicht die Rede sein, denn die Verleger verlegen ja sehr viel und geraten dadurch doch nicht in „Verlegenheit", wenigstens nicht in dem oben genannten Sinne. In welchem Sinne kann wohl von der „Verlegenheit" der Verleger gesprochen werden? Das kann ich mir eigentlich auch nicht recht denken, denn mich reizt ja nur das Wortspiel. Im Französischen bezeichnet man Geldknappheit und Geldverlegenheit mit dem Ausdruck „gêne", z. B. „il se trouve dans la gêne". Aber das kann ja, wie gesagt, einem Verleger nicht passieren. Er befindet sich niemals in einer „gêne", denn er ist ein Finanzgenie, also kann niemand, der mit ihm richtig und nicht verkehrt verkehrt, jemals in die Lage kommen, daß etwa „la gêne" des Genies ihn zu genieren braucht. Die Verleger im Gegenteil schwimmen alle im Geld, in den Milliarden und Billionen, — die sie sich zum Andenken an die Inflationszeit aufgehoben haben. Die Verleger sind ebenso mächtig wie der Staat, denn sie haben etwas gemeinsam; sie machen nämlich beide aus Papier Geld. Außerdem bringen beide durch ihre öffentliche Tätigkeit der Privatwirtschaft viel Erfolg. Darum ist es auch angebracht, daß man sowohl seine Steuern, als auch die Rechnungen für Inserate zuletzt bezahlt. Denn solch wichtige Institute, wie Staat und Verleger, würden in kolossale Verlegenheit geraten, wenn man durch prompte Zahlung andeuten wollte, daß auch sie etwa in der „gêne", d. h. in Verlegenheit sind. Verstanden = vous?

Wenn nicht, dann müssen wir etwas deutlicher werden; die Verleger teilen das Los aller Sterblichen, sie leben auch nur von dem Geld, das sie einnehmen, und nicht von demjenigen, das sie zu fordern haben. Papier, Druck und Arbeitslohn müssen sie sofort bezahlen. Die Zeitschriften und Zeitungen müssen ununterbrochen erscheinen, irgendeine vorübergehende Einschränkung ist hier weniger möglich als auf anderen kaufmännischen Gebieten. Die Inserenten aber treten in den sofortigen Genuß der ihnen mit so viel Risiko seitens der Verleger verschafften Publizität! Auf dieser bauen sie ihren ganzen Erfolg auf. Darum sollen Inseratenrechnungen zuerst bezahlt werden. Also, scherzt mit den Verlegern, — aber nur in Worten, nicht in Taten!

Paul Wallfisch-Roulin, Berlin.

Rückgang des Ölkuchenverbrauchs in Deutschland. Die ohnehin schwierige Lage der deutschen Ölmüllerei wird auch noch von der Seite der Landwirtschaft her bedrängt, die ihren Verbrauch an Kraftfutter stark einschränken muß wegen übermäßig hoher Steuern, Mangels an Betriebsmitteln und vielfach nicht mehr lohnender Preise ihrer Erzeugnisse. Auch wenn man zugibt, daß der ungewöhnlich milde Winter, der den Weidegang der Tiere begünstigte, eine abschwächende Wirkung auf den Bedarf an Kraftfutter hatte, so erklärt er bei weitem nicht die ungeheure Abnahme der von der deutschen Landwirtschaft aufgenommenen Ölkuchenmenge. Dieser Verbrauch wurde für 1924 auf 535 000 t berechnet, gegen ungefähr 1,5 Millionen t im Jahre 1913.

Der deutsche Außenhandel wies für 1924 einen Ausfuhrüberschuß von 71 000 t auf, während im Jahre 1913 Deutschland ungefähr 300 000 t Ölkuchen einführen mußte.

(Margarine Halbmonatsschrift, Berlin.)

Gefährlicher Puder. Neuerdings benutzt man bei der Puderbereitung, besonders in den Vereinigten Staaten, Metallsalze, darunter das Zinkstearat. Wie in der „Umschau" mitgeteilt wird, hat man mit dem Puder aber schlimme Erfahrungen gemacht. Es wurden nämlich in Amerika zahlreiche Fälle von Vergiftungserscheinungen beobachtet, von denen fünf in kurzer Zeit zum Tode führten. (!) Man ist sich noch nicht ganz klar darüber, ob die schädlichen Einflüsse durch das Zink oder durch die Stearinsäure hervorgerufen werden. Jedenfalls ist unbedingt anzuraten, daß bei der Säuglingspflege nur Stärke-Puder verwendet wird, dessen Eigenschaften uns ganz genau bekannt sind. Bei Puder, dessen sich die Damen bedienen, wird man verlangen müssen, daß auf der Packung die Zusammensetzung genau angegeben ist, damit bei etwaigen Schädigungen die Ursachen herauszufinden sind. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Verkaufsprovision und Umsatzprovision. In vielen Geschäften wird den Reisenden oder sonstigen Verkäufern entweder eine Verkaufs- oder eine Umsatzprovision gezahlt. Wann die eine oder andere existent wird, also zahlbar, hat das Kaufmannsgericht Kaiserslautern zu entscheiden gehabt. Danach ist eine Verkaufsprovision erst dann fällig, wenn die Zahlung für den abgeschlossenen Verkauf seitens des Käufers eingegangen ist, eine Umsatzprovision aber sofort, wenn der erzielte Umsatz feststeht, also ganz unabhängig von der geleisteten Zahlung des Käufers. Das letztgenannte Urteil entspricht wohl kaum den kaufmännischen Anschauungen; es öffnet sogar unlauteren Handlungen Tür und Tor, weshalb man sich das Urteil genau merken sollte. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Die Einwirkung der Wärme auf die geistige Leistungsfähigkeit. Wiederholt schon sind von medizinischen Forschern Versuche angestellt worden, wodurch die Einwirkung verschiedener Temperaturen auf das erkrankte Nervensystem ermittelt werden sollte. Hierbei ergab sich in zahlreichen Fällen, daß sich durch eine rein thermische Behandlungsweise tatsächlich günstige Einwirkungen erzielen lassen. Im Anschluß an diese Versuche war auch der Wunsch nach Untersuchungen über die Beeinflussung der geistigen Leistungsfähigkeit durch Wärme- oder Kälteeinwirkungen laut geworden, und diese sind denn auch in jüngster Zeit durch Isler zur Ausführung gelangt. Sie bestanden, wie ein Bericht in der „Zeitschrift für die gesamte physikalische Therapie" meldet, darin, daß man auf die Versuchsperson verschiedene Temperaturen einwirken ließ, worauf eine Prüfung der jeweiligen geistigen Leistungsfähigkeit vorgenommen wurde. Die Temperatureinwirkungen waren kurze, kühle Halbbäder, ein kaltes Vollbad, Heißluftbehandlung auf ein bis zwei Gliedmaßen oder den Rücken, Glühlichtbehandlung des ganzen Körpers, ein Dampfbad, und endlich auch ein Kohlensäurebad.

Eine Zusammenstellung der Einzelergebnisse liefert nun die folgenden, sehr interessanten Ergebnisse. Was die Einwirkung der Kälte betrifft, wie sie bei dem kalten Vollbad zur Anwendung gelangte, so zeigte sich nur eine ganz unwesentliche Beeinflussung der geistigen Leistungsfähigkeit, während die kühlen Halbbäder, wenn auch nur bei einem Teil der Versuchspersonen, immerhin schon Steigerungen der Leistungen ergaben. Sobald indes ausgesprochene Wärmeprozeduren vorgenommen wurden, traten auffallende Leistungssteigerungen ein, und zwar am stärksten nach Anwendung der lokalen Heißluftbäder, und ferner auch nach der Glühlichtbehandlung des gesamten Körpers. Verhältnismäßig der geringste Einfluß war nach dem Dampfbad zu konstatieren, während die Kohlensäurebäder sehr unregelmäßige Ergebnisse, darunter manchmal allerdings Steigerungen, brachten.

Als Ursache dafür, weshalb sich nach Anwendung der lokalen, nur eine Extremität betreffenden Heißluftbäder die besten geistigen Leistungsergebnisse beobachten ließen, nimmt der Forscher an, daß bei dieser Behandlungsweise die ganze übrige Körperoberfläche Wärme abgeben kann, wozu noch die den ganzen Kreislauf betreffende Erweiterung der Blutgefäße kommt. Dadurch aber wird die die geistige Leistungsfähigkeit steigernde bessere Blutversorgung des Gehirns bedingt und bewirkt.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 28. C. 32 023. Calber Maschinenfabrik und Eisengießerei, Inh. Ewald Richter & Paul Knorr, G. m. b. H., Calbe a. S. Vorrichtung zum Bestreuen der Unterseite von imprägnierter Dachpappe mit Sand oder Talkum unter Benutzung sich drehender Bürstenwalzen mit Abstreifer; Zus. z. Pat. 394098. 29. 4. 22. — **8i,** 2. C. 35 039. Firma Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Griesheim a. M. Bleichen von Borsten. 24. 6. 24.

12d, 1. A. 42 337. Aktiengesellschaft für Aschenchemie, Berlin. Verfahren zum Reinigen, Klären, Entfärben und Geruchlosmachen von Flüssigkeiten oder Gasen. 27. 5. 24. — **12o,** 26. F. 48 535. Firma Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von Ölen und Harzen; Zus. z. Anm. F. 46 068. 7. 2. 21.

22h, 3. B. 115 131. Firma Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Lacken; Zus. z. Pat. 406 924. 6. 8. 24.

23e, 2. G. 54 714. Grain Soaps Corporation, Dover, Delaware, V. St. A.; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz und F. Bonhagen, Pat.-Anwälte, Berlin SW 48. Herstellung von Seife aus Cerealien. 2. 9. 21. Amerika 20. 11. 19.

45l, 3. M. 82 759. Firma Chemische Fabrik Ludwig Meyer, Mainz. Saatguttrockenbeize. 12. 10. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

22h, 1. D. 33 353. Ersatz für trocknende Öle und Harze. 20. 11. 24.

Eingegangene Preislisten.

Gebr. Allendorf, G. m. b. H., Schönebeck-Elbe. Vorzugs-Preisliste über ätherische Öle, natürliche und künstliche Riechstoffe, Fixiermittel, Blüten- und Extraitöle sowie Seifenduftöle.

Kisten
Kistenteile
Kistenverschläge
liefern frei jeder Station
Hobelwerke r1118
Hch. Albert Scheidemann
Minden i. Westf.

Entwürfe, Pläne.
A. Gustav Ernst
Berlin-Lichterfelde, Roonstr. 35
r1059a]

Bleilötarbeiten
jeder Art werden sachgemäß ausgeführt.
Bleilöter-Genossenschaft
e. G. m. b. H. r1008]
Halle a. S. Fernspr.: 1758.

Heinrich Jakob Müller
Mannheim. r1072]
Agenturen
Kommissionen
Oele-Fette-Harze

Leimfett
hell und dunkel
lfd. abzugeben. r986]
Homrich & Co.
Freudenberg. Krs. Siegen

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169c r974]

Adolph von Heymann
Beratender Ingenieur-Chemiker r1106]
Bispingen (Krs. Soltau).
Moderne **Speiseöl-Gewinnung** durch zuverlässige restlose Extraktion und Raffination.
Betriebsverbesserung an alten Anlagen zur Erzielung höchster Ausbeuten, bedeutende Verringerung des Dampf- und Lösungsmittelverbrauches sowie Gewinnung erstklassiger Speiseöle. Garantieleistung für Erfolg.

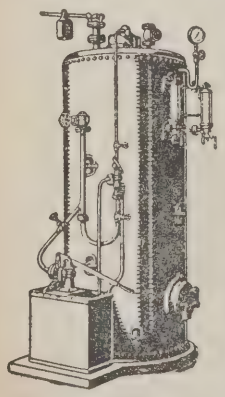
Ausgußformen r990
für Schuhmacherwachs, Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate
Spezialitäten-Fabrik
G. m. b. H., **Dresden** A 16 S.

Soapstock
sowie
anim. u. veget.
Fette und Öle
stets lieferbar. r1057]
Otto Cramer,
Charlottenburg 4.

Birk-Streudosen
vollkommener Blech-Ersatz
in 3 neuen Ausführungen.
Praktisch
Dauerhaft
Elegant
Billig

Mich. Birk A.G. Tuttlingen (Württbg.)
Kartonagen-Papierwarenfabriken-Druckerei.
über 1200 Arbeiter.
1178a

Farbstoffe
für Seifen / Öle / Fette
Wachse usw. r1085]
Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig-Plagwitz.

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen i. Bayern.

Autoklaven
Seifenkessel
Doppelkessel
steh. Hoch- u. Niederdruck-Dampfkessel.
r839]

Seifenblätter
Qualitätsware, liefert lose und in Heften
Conrad Müller
Schkeuditz-Leipzig. r1125]

Stahldraht
zum Seifenschneiden liefert in prima Qualität zu billigsten Tagespreisen 1116]
Emil Theilig, Eisenberg i. Th.

1847]

Farben
für **Seifen und Kerzen,**
für **Fett, Öl, Wachs** etc.
sehr ausgiebig und haltbar.
Farbenfabrik Oker,
Oker am Harz.

Sparkernseife
ist eine Vertrauenssache. Versuchen Sie unsere Ia helle Ware mit 60—62 % Fettgehalt. **Billigste Preise!** Auf Wunsch eigene Pressung des Bestellers. r1115]
Seifenfabrik Gebr. Burgsmüller G. m. b. H.
Oberhausen (Rhld.)
Schließfach 164

Schmierseifen-Kübel
jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]
C. Huber, mechan. Küble
Oppenau, Baden.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pannolze
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059

52. Jahrgang. **Augsburg, 7. Mai 1925.** **Nr. 19.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

In der ersten Monatsversammlung nach der Hauptversammlung eröffnete Kollege *Köppen* die Verhandlungen im neuen Geschäftsjahr. Es waren viele Kollegen erschienen, ein Zeichen des regeren Interesses für die Vereinigung, was sehr zu begrüßen ist; auch unsere jüngere Generation beteiligt sich jetzt mehr an den Abenden. Nach der üblichen Begrüßung nahm Kollege *Köppen* die Wahl des Ortsgruppenvorstehers vor, welche dann einstimmig auf Kollegen *Seimert* fiel, welcher die Wahl dankend annahm und versprach, sein Bestes zu tun, um die Berliner Ortsgruppe zu neuer Blüte zu bringen. Adresse: Herrn *Ernst Seimert*, Berlin NW, Thurmstr. 35.

Nach Übergabe des Vorsitzes an Kollegen *Seimert* und Erledigung des geschäftlichen Teiles hielt noch ein Herr aus der Apotheker- und Drogenbranche einen belehrenden Vortrag über ein ausgezeichnetes Buch.

Voll Befriedigung über den genußreichen Abend trennte man sich mit dem Wunsche auf ein baldiges Wiedersehen.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

NB. Bei Abfassung des Protokolls über die Hauptversammlung stellten sich größere Schwierigkeiten ein, welche zu beheben längere Zeit beansprucht, sodaß das Protokoll erst in nächster Nummer erscheinen kann. D. O.

Über die „Schaumzahl."

Von *P. Schwarz*, M.-Gladbach.

(Eing. 18. II. 1925.)

In der Textil-Industrie werden bekanntlich große Mengen Olein zum Schmälzen von Wolle und Baumwollabfällen, zur Herstellung von Seifen usw. gebraucht. Im hiesigen Bezirk erfreut sich das Olein einer holländischen Firma der besonderen Bevorzugung durch die Textilindustriellen. Angeblich bildet sich mit diesem Olein besonders leicht der sogenannte „Gärber", d. h. das Schäumen der Seifenlösung beim nachherigen Auswaschen des Schmälzmittels. Gelegentlich hatte ich ein besonderes Interesse festzustellen, ob die Bevorzugung dieses holländischen Oleins auf tatsächliche günstige Eigenschaften oder nur in der Voreingenommenheit hierfür begründet sei.

Für diesen Zweck erschien mir die Bestimmung der Schaumzahl der aus diesem Olein hergestellten Seife im Vergleich mit anderen deutschen Oleinen besonders wichtig.

Über die Schaumzahl ist in der Seifensieder-Zeitung 1914, S. 347 ein Artikel von Dr. *Stiepel* erschienen, in dem dieser einen sogen. „Schaumzahlkolben" abbildet, wie er, nebenbei bemerkt, kaum vollkommener konstruiert werden konnte. *Stiepel* nimmt hierin Bezug auf eine Arbeit von *Richardson* und *Jaffé* in Seifens.-Ztg. 1903, Heft 3—6, die mir leider nicht bekannt ist. Außerdem brachte *Steffan* in Nr. 1 u. f., Jg. 1915 dieser Zeitschrift noch eine Arbeit über die Schaumzahl. Was ich aber sonst über Bestimmung von Schaumzahlen, hauptsächlich in Textil-Zeitschriften gelesen habe, war kompletter Unsinn und nicht ernst zu nehmen.

Als Schaumzahl bezeichnet man die Anzahl cm^3 Seifenlösung, die nach einer bestimmten Zeit des Schüttelns der Seifenlösung und Absitzenlassen im Schaumzustand verbleiben. Hinsichtlich der näheren Ausführung verweise ich auf die oben angeführten Arbeiten.

Wenn eine Methode brauchbar sein und vergleichende Untersuchungen zulassen soll, so ist die wichtigste Voraussetzung, daß sie bei dem gleichen Untersuchungsobjekt im Wiederholungsfalle die gleichen Resultate ergibt.

Ich behaupte, daß dieses nach den bisherigen Ausführungen der Methode der Schaumzahlbestimmungen nicht möglich ist, und alle diesbezüglichen Veröffentlichungen von irrigen Voraussetzungen ausgehen und deshalb falsch sind.

Es gelang mir in keinem Falle, mit der gleichen Seifenlösung auch nur annähernd gleiche Resultate im Wiederholungsfalle zu erhalten. Die geringsten Abweichungen waren 2 Einheiten, trotzdem alle Vorbedingungen auf das genaueste eingehalten wurden.

Um sicher zu gehen, daß nicht mein rein persönliches Empfinden mich zu Trugschlüssen veranlassen könnte, ließ ich den Versuch von 5 verschiedenen Personen nach genauen Instruktionen wiederholen. Über die erhaltenen Resultate will ich lieber schweigen. Diese Mißerfolge lassen sich leicht erklären, wenn man sich die Ursache der Schaumbildung beim Schütteln vor Augen hält. Bewege ich den Kolben mit der Seifenlösung bei vertikaler oder horizontaler Stellung in einer geradlinigen runden oder eliptischen Bahn, so tritt niemals eine nennenswerte Schaumbildung ein. Stoppe ich aber die Bewegung des Kolbens mit einem harten Ruck ab, so stürzt der Inhalt des natürlich nur teilweise gefüllten Kolbens übereinander, und als Folge tritt die Schaumbildung ein. Es ist doch nun leicht erklärlich, daß je nach der Gewalt der Bewegung und des Abstoppens eine verschieden starke Schaumbildung eintreten muß.

Wir sind aber nicht imstande, die Kraft unserer Muskeln so zu regulieren, daß wir jedesmal die gleiche Stoßkraft erzielen; dies kann nur eine Maschine. Von der hohen Bedeutung der Schaumzahl überzeugt, wenn es uns gelingt, eine Methode auszuarbeiten, die exakte Resultate ergibt, stellte ich die verschiedensten Versuche mit allerhand Maschinen an, um ein brauchbares Ergebnis zu erhalten. Ich muß einschalten, daß mir die Maschinen einer großen Maschinenfabrik zur Verfügung stehen, sodaß hierdurch meine Verusche außerordentlich erleichtert wurden. Der erste Versuch wurde mit einer Shapingmaschine gemacht. An den Schlitten der Maschine wurde eine Kiste mit dem sauber in Holzwolle gebetteten Kolben befestigt und die Maschine dann in Gang gesetzt. Da der Rückstoß des Schlittens bei der Richtungsänderung nicht stark genug war, so trat selbst bei schnellster Bewegung des Schlittens keine nennenswerte Schaumbildung ein. Dann wurde vergebens versucht, den Hub einer Kolbenpumpe für diesen Zweck auszunutzen; dann kamen rotierende Scheiben in verschiedenen Bewegungen dazu, alles vergebens. Auch die verschiedenen Laboratoriumsschüttelmaschinen versagten vollkommen.

Endlich fand ich aber doch das Gewünschte. Eine ausrangierte Maschinenbogensäge sollte meine Mühe belohnen. Nun werden aus unserer Branche nicht viele wissen, was eine Maschinenbogensäge ist. Bei einer Maschinenbogensäge wird ein Metallsägenblatt horizontal hin und her bewegt. Der Bügel dieser Maschine wird durch Kurbelscheibenantrieb in Bewegung gesetzt. Die Kurbelscheibe wiederum ist auf einer Achse befestigt, an deren anderem Ende sich eine Antriebsscheibe befindet, die sich durch Klauenkuppelung ganz momentan in den Leergang drücken läßt. Das plötzliche Stillsetzen der Maschine ist von größter Wichtigkeit.

Die Maschine war wegen ihrer geringen Leistungsfähigkeit und weil der Kurbelzapfen ausgelaufen war, ausrangiert worden. Weil der Kurbelzapfen ausgelaufen war, entstand jedesmal, wenn die Scheibe am toten Punkt angelangt war, ein ziemlich heftiger Rückstoß. Der Effekt, den ich suchte, war da. Der Rückstoß ließ sich, durch Verstellen des Kurbelzapfens auf die längste Bahn des Bügels zu einer gleichmäßigen Wirkung einstellen. An dem Bügel wurde, wie bei der Shapingmaschine, eine Kiste mit dem Kolben befestigt. Statt der Säge wurde ein entsprechendes Stück Flacheisen eingeklemmt, das auf einem Stück Rundeisen tot lief. Der Kolben wurde in einer etwas schrägen Lage eingebettet, weil in horizontaler Lage bei der Hin- und Herbewegung ein Teil der Flüssigkeit in die obere Ausbuchtung des Kolbenhalses geworfen wurde und sich dadurch der Beteiligung an der Schaumbildung entzog.

Der Versuch wurde nun in folgender Weise ausgeführt: Die betr. Seifenlösung wurde in den Kolben gefüllt, der Kolben umgekehrt und nach 3 Minuten der Stand abgelesen. Dann wurde der Kolben in die Kiste eingelegt. Mit dem Ingangsetzen der Stoppuhr wurde gleichzeitig die Maschine eingerückt. Nach genau 5 Minuten wurde die Maschine stillgesetzt und der Kolben schnell umgekehrt auf einen daneben stehenden Tisch gestellt und, wenn die Stoppuhr 8 Minuten zeigte, der Stand abgelesen.

Es gelang mir auf diese Weise, Schaumzahlen zu erhalten, die im Wiederholungsfalle stets nur um 0,1 bis 0,2 cm³ voneinander abwichen. Gewiß ein einwandfreies Resultat.

Selbstverständlich wurde die Temperatur des Raumes stets gleich gehalten.

Doch gehen wir jetzt zunächst zur Untersuchung unserer Oleine über.

Zur Verfügung standen mir vier verschiedene Destillat-Oleine. Das holländische Olein wollen wir mit G bezeichnen. Die drei deutschen Oleine mit I bis III. Durch Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl wurde festgestellt, daß alle 4 Oleine voll verseifbar waren. Auf Bestimmung des Unverseifbaren und der Jodzahl verzichtete ich; denn es kam mir zunächst darauf an, Tatsachen festzustellen, nicht die Ursache der Tatsachen. Das Verhalten der Oleine bei niedriger Temperatur war gleich. Alle schieden sie in ungefähr gleicher, aber nur in geringer Menge feste Fettsäuren ab. Die Säure- und Verseifungszahlen waren folgende:

Olein G:	S.Z. 184,6	V.Z. 188,3
Olein I:	S.Z. 199,0	V.Z. 204,2
Olein II:	S.Z. 189,6	V.Z. 194,5
Olein III:	S.Z. 193,4	V.Z. 200,0.

Die Kali-Seifen hieraus wurden in folgender Weise hergestellt: Nach dem Zurücktitrieren des überschüssigen Alkalis mittels Schwefelsäure wurden zwecks Rötung der Lösung genau 3 Tropfen der Lauge wieder zugegeben. Durch diesen Überschuß sollte die Bildung saurer Seifen vermieden werden. Es wurden dann die cm³ Lauge berechnet, die zur vollständigen Verseifung inkl. Rötung erforderlich waren. Um die event. schaumverhindernde Wirkung der schwefelsauren Salze auszuscheiden, wurde ein neues Quantum Olein abgewogen und dann mit der aus oben berechneten Menge Lauge verseift. Der Alkohol wurde durch Eindampfen verjagt und die Seifenlösung genau auf 0,6% Oleingehalt eingestellt.

Es ergab sich folgendes Bild:

Olein G. Abgewogen: 2,3200 g. Titriert 18,3 cm³ Lauge. Dann abgewogen: 3,1100 g, verseift mit 24,5 cm³ Lauge, Aufgefüllt auf 518 g.

Olein I. 2,1800 g. Titriert 18,7 cm³ Lauge. 3,4490 g verseift mit 29,5 cm³ Lauge. Aufgefüllt auf 575 g.

Olein II. 2,2880 g. Titriert 18,7 cm³ Lauge. 3,1270 g verseift mit 25,5 cm³ Lauge. Aufgefüllt auf 521 g.

Olein III. 2,3740 g. Titriert 19,8 cm³ Lauge. 3,0370 g verseift mit 25,4 cm³ Lauge. Aufgefüllt auf 506 g.

Die Seifenlösungen wurden zwecks Ausgleichs der Temperaturen eine Nacht stehen gelassen.

Zur Bestimmung der Schaumzahl wurden 100 cm³ abgemessen und dann genau, wie schon oben geschildert, verfahren.

Hier die Resultate:

Olein G: Schaumzahl 3
Olein I: Schaumzahl 2
Olein II: Schaumzahl 2,9
Olein III: Schaumzahl 3.

Von jeder Lösung wurden 2 Bestimmungen gemacht, die in sich nicht abwichen. Wir können hieraus schließen, daß, abgesehen von Olein I, die deutschen Oleine die gleiche Schaumwirkung, wie das holländische Olein besaßen.

Mithin ist die Bevorzugung des holländischen Oleins nur eine Voreingenommenheit seitens des betr. Textil-Industriellen zum Schaden unserer deutschen Industrie.

Fassen wir Vorstehendes nochmal zusammen, so kommen wir zu folgendem Ergebnis: Es muß eine handliche Maschine konstruiert werden, die eine exakte Bestimmung der Schaumzahl ermöglicht. Winke hierfür denke ich gegeben zu haben und bin event. erbötig, hieran mitzuarbeiten. Also gilt es für die Hersteller von Laboratoriumsschüttelmaschinen: Hic Rhodus, hic salta! Ist dieses gelungen, so wird sich die Bestimmung der Schaumzahl in jedem Laboratorium der Seifen- und verwandten Industrie einführen, denn sie gestattet dieser Industrie Öle und Fette, besonders solche unbekannter Herkunft, nach neuen Gesichtspunkten zu bewerten.

Gedanken zur Bewertung der Bleicherde.

Von *R. Deckert*, München.

(Eing. 22. IV. 1925)

Die Ausführungen des Herrn Dr. *E. Böhm*, Hamburg, über die Bewertung der Bleicherde[1]) haben bei den Bleicherde-Interessenten außerordentliches Interesse gefunden, und seinen Ausführungen kann man nur beistimmen. Es spricht hier ganz offenbar ein erfahrener Ölfachmann, dem langjährige Erfahrungen im Bleichen von Ölen und Fetten mit Bleicherde zur Verfügung stehen.

Wenn der Verfasser dieser Zeilen sich erlaubt, die Ausführungen des Herrn Dr. *Böhm* in einigen Punkten zu ergänzen und zu erweitern, so tut er es deshalb, weil er hierzu in der Lage zu sein glaubt, da er als Fachmann für die Herstellung von Bleicherde gewissermaßen die andere Partei der an der Bewertung der Bleicherde interessierten beiden Parteien vertritt, nämlich die Partei der Bleicherde-Erzeuger. Auch die bisher noch spärlichen Bleicherde-Händler werden gewiß einige Fingerzeige und Anhaltspunkte für die Bewertung der Bleicherde gern zur Kenntnis nehmen.

Ich möchte mir gleich zu Anfang eine Korrektur der Ausführungen des Herrn Dr. *Böhm* gestatten, insofern, als er meint, daß die zur Erzeugung der deutschen Bleicherden dienenden Roherden ihrer geologischen Lagerung entsprechend im wesentlichen gleicher Natur seien, und daß die chemische und physikalische Behandlung, der sie zur Erreichung bestmöglichster Wirkung unterworfen werden, bei den einzelnen Herstellern eine verschiedene sei. Diese Auffassung ist nur teilweise richtig.

Demgegenüber möchte ich auf Grund meiner Erfahrungen als Bleicherdefachmann sagen, daß im wesentlichen das Herstellungsverfahren der Bleicherde aus den vorhandenen Roherden bei allen Bleicherdefabriken das gleiche ist, mögen die Bleicherdefabrikanten auch aus Gründen der Wahrung ihres Fabrikationsgeheimnisses zuweilen das Gegenteil behaupten; zumindesten sind die Unterschiede nicht genereller Art, sondern resultieren aus der mehr oder weniger durchgeführten Vollendung der Fabrikationsapparatur und der mehr oder weniger sorgsamen Arbeitsweise. Auf diese Unterschiede zwischen den einzelnen Fabrikaten werde ich noch später zurückkommen.

Wesentliche Unterschiede ergeben sich dagegen aus der Beschaffenheit der zur Verwendung gelangenden Roherden. Die Erkenntnis ist noch nicht sehr alt, und daß sie früher noch weiten Kreisen unbekannt war, ist für manche Raffinerien die Ursache bitterer Klagen geworden, wenn die Produkte der Bleicherdefabriken oft in ihrer Wirkung so unterschiedlich waren. Den Bleicherdefabrikanten ist daraus kein Vorwurf zu machen, denn auch sie mußten erst lernen, und die deutsche Bleicherde-Industrie ist noch recht jung, sie ist noch keine zwanzig Jahre alt. Die Roherden, die den einzelnen Bleicherdefabriken zur Herstellung der Bleicherde dienten, waren, oft von den Fabrikanten selber unbemerkt, von unterschiedlicher Güte. Finden sich doch oft in ein und derselben Roherdegrube dicht beieinander die unterschiedlichsten Qualitäten beisammen! Diese Tatsache ist bisher noch vielfach ganz unberücksichtigt geblieben und eine Quelle großen Ärgers zwischen Herstellern und Verbrauchern geworden.

Daß auf diesem Gebiete für Aufklärung und rein wissenschaftliche Forschung bisher so wenig geschehen ist, liegt einmal daran, daß die Bleicherdefabriken wie die Ölraffinerien aus Gründen der Konkurrenz die Erfahrungen ihrer Chemiker nicht in die Öffentlichkeit gelangen ließen, sodaß in dieser Branche — ähnlich wie bei der Lackfabrikation — zum Schaden des allgemeinen Fortschrittes eine arge Geheimniskrämerei be-

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 15, S. 303.

günstigt worden ist, und dann auch daran, daß dieses Gebiet der physikalischen Chemie, zu dem die Bleicherde zweifellos gehört, bisher noch keinen Vertreter der exakten Forschung zu interessieren vermochte.

Warum aber Herr Dr. *Böhm* es als eine Utopie bezeichnet, daß etwa alle deutschen Bleicherdefabriken gemeinsam einem unabhängigen Sachverständigen einen bezahlten Auftrag erteilen würden, unter seiner vollen Verantwortung vergleichende gründliche Prüfungen ihrer verschiedenen Produkte vorzunehmen und die Ergebnisse zu veröffentlichen, das vermag ich nicht einzusehen.

Der gegenwärtig in der Bleicherde-Industrie herrschende Konkurrenz-kampf mit allen seinen — teilweise unerfreulichen — Erscheinungen wird, wie bei allen derartigen Interessenkämpfen im Wirtschaftsleben, mit einem wie immer gearteten Zusammenschluß der Überlebenden enden. Wenn es einmal so weit ist, dann wird es sehr wohl möglich sein, die verschiedenen Bleicherdesorten ganz unparteiisch und korrekt zu prüfen und die Prüfungsergebnisse zu Nutz und Frommen der Verbraucher zu veröffentlichen. Aber bis dahin wird wohl noch einige Zeit vergehen.

Die Bewertung der Bleicherden hat nun von zwei Gesichtspunkten aus zu erfolgen:

1. Bleichkraft
2. Saugfähigkeit.

Andere Gesichtspunkte kommen für wirklich gute Bleicherden nicht in Frage. So wird wirklich gute Bleicherde immer von gleicher Qualität sein, sie wird nie einen so hohen Säuregehalt aufweisen, daß dieser das Öl ungünstig beeinflussen könnte, und ebensowenig wird gute Bleicherde die zu bleichenden Öle und Fette hinsichtlich des Geruches und des Geschmackes nachteilig beeinflussen. Die Ausführungen des Herrn Dr. *Böhm* bezüglich der Methoden zur Bewertung der Bleicherde sind daher durchaus richtig. Ich möchte mir nun im folgenden erlauben, kurz diejenigen Untersuchungsbedingungen zu skizzieren, die bei einer exakten Prüfung einer Bleicherde zu berücksichtigen sind. Eine solche Prüfung hat dreierlei zu berücksichtigen:

1. Beschaffenheit der Erde,
2. Beschaffenheit des Öles,
3. Untersuchungsmethode.

Wenn ich mit Punkt drei beginne, so geschieht das deshalb, weil meiner Meinung nach die von Herrn Dr. *Böhm* angegebenen Methoden so exakt sind, wie nur möglich, und daher unbedingt zum Gebrauch zu empfehlen sind. Es wäre sehr zu begrüßen, wenn es ähnlich wie bei anderen Industrien — nächstliegendes Beispiel: die Seifenindustrie — zu Vereinbarungen zwischen den interessierten Industrien, Bleicherdefabriken wie Ölraffineren, käme, zu dem Zwecke, sich auf die einfachste, zweckmäßigte und zuverlässigste Prüfungsmethode zur Bewertung der Bleicherde zu einigen. Der Verfasser dieser Zeilen wäre gern bereit, nach Maßgabe seiner Erfahrungen hierbei mitzuhelfen.

Wenn so die Untersuchungsmethode feststeht, so ist zur Auswertung einer Untersuchung doch unbedingt nötig, daß auch das bei der Untersuchung zur Verwendung gelangende Öl in seinen Daten genau bekannt ist. Es wäre demnach das der Untersuchung dienende Öl nach folgenden Grundsätzen zu charakterisieren:

1. Wassergehalt,
2. Säurezahl,
3. Verseifungszahl,
4. Jodzahl,
5. Schmutzgehalt,
6. Herstellungsart (Art der Pressung, ob erste, zweite usw., ob warm oder kalt gepreßt etc.).

Alle diese Daten sind für den Vergleich von Untersuchungsergebnissen von ausschlaggebender Wichtigkeit. Es genügt beispielsweise keineswegs zu sagen: Zur Untersuchung wurde Rüböl verwendet, denn zwischen Rüböl und Rüböl gibt es gewaltige Unterschiede, die sich bis auf die Provenienz der verwendeten Saaten erstrecken können.

Endlich müßte die der Prüfung unterliegende Bleicherde genau charakterisiert werden. Dies müßte nach meinen Erfahrungen sich auf folgende Punkte erstrecken:

1. Fabrikat,
2. Marke,
3. Säuregehalt,
4. Wassergehalt,
5. spezifisches Gewicht,
6. Korngröße oder Oberfläche,
7. ungefähres Herstellungsalter,
8. Preis,
9. eventuell nach chemische Analyse.

Die chemische Analyse spielt hierbei noch die geringste Rolle, nachdem man nunmehr endgültig festgestellt hat, daß die Wirkung der Bleicherde eine rein physikalische ist. Immerhin bietet die chemische Analyse mancherlei Interesse, und es ist nicht ganz ausgeschlossen, daß im Laufe der Zeit noch Wechselbeziehungen zwischen der physikalischen Wirkung einer Bleicherde und ihrer chemischen Konstitution festzustellen sein werden. Die chemische Analyse hätte sich auf den Gehalt an Kieselsäure, Aluminium-, Eisen-, Calcium- und Magnesiumoxyd zu erstrecken. Die Untersuchungsmethoden hierfür sind bekannt und jedem analytischen Lehrbuche zu entnehmen.

Von großer Bedeutung ist der Säuregehalt der Bleicherde, da hiervon direkt die Wirksamkeit der Bleicherde auf bestimmte, sehr säureempfindliche vegetabilische Öle abhängt. Als am zweckmäßigsten hat sich folgende Methode der Säurebestimmung erwiesen:

5 g Bleicherde werden in einem Hunderterkölbchen mit 75 cm^3 Wasser versetzt und 5 Minuten gekocht. Nach dem Erkalten füllt man zur Marke auf und filtriert durch ein trockenes Faltenfilter. 10 cm^3 des Filtrats titriert man mit $n/_{10}$-Natronlauge und Phenolphtalein. Die erhaltenen cm^3 Natronlauge multipliziert man mit 0,73 und erhält die Prozente Salzsäure.

Den Wassergehalt bestimmt man nach der üblichen Methode, indem man 10 g Bleicherde auf einem Uhrglas bei 105° im Trockenschrank bis zur Gewichtskonstanz trocknet. Dabei ist zu beachten, daß die so erhaltene wasserfreie Bleicherde begierig Wasser anzieht.

Das spezifische Gewicht läßt sich leicht nach der Verdrängungsmethode im Pyknometerkölbchen bestimmen. Auf den Zusammenhang zwischen dem spez. Gewicht und der Güte der Bleicherde ist meines Wissens bisher noch nicht genügend hingewiesen worden. Ich habe gefunden, daß die Güte einer Bleicherde umgekehrt proportional ihrem spezifischem Gewicht ist, mit anderen Worten, je geringer das spezifische Gewicht, desto besser die Bleicherde.

Wichtig ist auch endlich die Korngröße, da die Wirkung der Bleicherde ja eine ausgesprochene Oberflächenwirkung darstellt, mithin von der Korngröße wesentlich beeinflußt wird. Besonsonders die Amerikaner legen großes Gewicht auf die Korngröße, wie ich an anderen Orten (Ölmarkt 1925, Nr. 7) ausgeführt habe. Die Korngröße wird am besten durch eine Prüfung mit einem Normal-Siebsatz ermittelt.

Mit Hilfe dieser Bestimmungsmethoden ist es möglich, einwandfrei eine Bleicherde zu charakterisieren. Es ist nicht angängig, wie es in dieser Zeitschrift in der letzten Zeit mehrfach geschah, verschiedene Bleicherden miteinander zu vergleichen, ohne die obigen Unterscheidungsmerkmale gebührend zu berücksichtigen. Nur wenn man diese bei der Prüfung von Bleicherden in Rechnung setzt, sind wirklich objektive Vergleiche und Urteile möglich. Alle Prüfungen, die von einer solchen Charakterisierung der der Beurteilung unterliegenden Bleicherden absehen, haben nur einen sehr bedingten Wert.

Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der Ölextraktion.

Von Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser*, Wien.

(Fortsetzung.)

Lösungsmittelverbrauch.

Der Lösungsmittelverbrauch spielt, weil er die Rentabilität einer Extraktionsanlage stark beeinflussen kann, eine sehr bedeutende Rolle. Die die Ursache des Lösungsmittelverlustes bildenden Faktoren wurden bereits ziemlich eingehend in diesem Blatte besprochen.[1]) Danach ist als Hauptquelle dieses Verlustes das Entweichen der unkondensierbaren Gemische von Lösungsmitteldampf und Luft zu betrachten, die sich nach den angeführten Beispielen[1]) in größter Menge bei den Extraktionsapparaten mit einfacher Verdrängung bilden, wenn der Zufluß des Lösungsmittels in den Extraktor und die Destillation der Öllösung (Miscella) in Intervallen erfolgt. Allen erwähnten Beispielen war zugrunde gelegt, daß die einzelnen Teile der Extraktionsanlage durch eine Entlüftungsleitung stets offen mit der Außenluft verbunden sind. Diese offene Verbindung ist deshalb notwendig, damit die sich immer wieder neu bildende lösungsmittelhaltige Luft zwecks Verhinderung von Druckbildung abströmen kann. Zeitweise, speziell beim Beginn des Dämpf- oder Destillationsprozesses ist dieses Abströmen oft derart stürmisch, daß mitunter die Wasserabscheider vollständig leer gedrückt werden, wodurch weitere Lösungsmittelverluste entstehen. Durch Verwendung sogenannter „Sicherheits-Wasserabscheider" kann zwar dem Leer-

[1]) Siehe *Zipser*, Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 6—8.

drücken begegnet, dagegen nicht verhindert werden, daß mit Lösungsmitteldampf stark geschwängerte Luft ohne Nachwaschung oder Nachkondensation ins Freie gelangt.

Dem Bestreben, den Lösungsmittelverlust auf ein Minimum zu reduzieren, trägt das D. R. P. 383 432[2]) Rechnung, nach welchem sämtliche Teile der Extraktionsanlage mit Ausnahme der Extraktoren dauernd, also auch während eines Betriebsstillstandes unter Luftabschluß gehalten werden, wodurch der Eintritt von Frischluft in diese Vorrichtungen und somit die Bildung unkondensierbarer Gemische von Lösungsmitteldampf und Luft verhindert wird. Während also sonst die Hauptentlüftungsleitung, an welche die Behälter für Lösungsmittel und Extraktlösung (Miscella) sowie die Wasserabscheider direkt angeschlossen und mit welchen die Destillierräume und Kondensatoren indirekt durch den Wasserabscheider verbunden sind, ins Freie geführt wurde, ist sie nach dem D. R. P.[3]) 383 432 an ein Wasser enthaltendes Druckausgleichsgefäß angeschlossen. Durch entsprechend gerichtete Bewegungen des in diesem Druckausgleichsgefäß enthaltenen Wassers werden die innerhalb der Extraktionsanlage durch Bewegung von Lösungsmitteldampf und Luft, des Kondensates, des Lösungsmittels und der Extraktlösung entstehenden Druckunterschiede automatisch ausgeglichen.

Der Extraktor ist der einzige Teil der Extraktionsanlage, welcher nicht dauernd von der Außenluft bezw. von der Hauptentlüftungsleitung abgeschlossen bleibt und bleiben kann, weil er periodisch entleert und mit frischem Extraktionsgut gefüllt werden muß. Während dieser beiden Arbeitsvorgänge dringt Frischluft in den Extraktor ein, während dies in allen anderen Fällen ausgeschlossen bleibt.

Wird in den frisch beschickten Extraktor Lösungsmittel eingeleitet, so beladet sich mit dessen Dampf die in ersterem enthaltene Luft und strömt im weiteren Verlauf des Extraktionsvorganges ins Freie. Um den auf diese Weise entstehenden Lösungsmittelverlust zu vermindern, hat man den Extraktor vor dem Einleiten des Lösungsmittels zu evakuieren versucht. Ein Erfolg ist durch diese Maßnahme aber nur in dem Falle möglich, wenn die Extraktionsanlage unter Luftabschluß steht[4]) und wenn der Extraktor selbst mit allen seinen Rohranschlüssen vollkommen dicht schließt, weil sonst Lösungsmittel oder Lösungsmitteldämpfe während des Evakuierens angesaugt werden können. Weit größere Vorteile bietet das oben erwähnte Patent, nach welchem man aus dem Druckausgleichsgefäß durch Einleiten von Wasser die darin gesammelte, spezifisch schwerere lösungsmittelhaltige Luft in den unteren Teil des Extraktors verdrängt, in welchem sie sich nach oben bewegt und die darin enthaltene Frischluft durch den oberen Teil des Extraktors abdrückt. Auf diese Weise wird die bei dem geschlossenen System einzig vorhandene Möglichkeit des Eintrittes von Frischluft in die Extraktionsanlage ausgeschlossen oder auf ein Minimum reduziert. Dieser Umstand hat große Bedeutung insbesondere bei Verwendung von Lösungsmitteln, welche durch die Einwirkung von Luft Zersetzungen erleiden, wie dies bei Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen und Schwefelkohlenstoff der Fall ist.

Die schematische Fig. 1 zeigt das Druckausgleichsgefäß *D*, in welches die Hauptentlüftungsleitung *a* mündet und welches durch das verschließbare Rohr *b* mit dem Wasserabscheider *W*

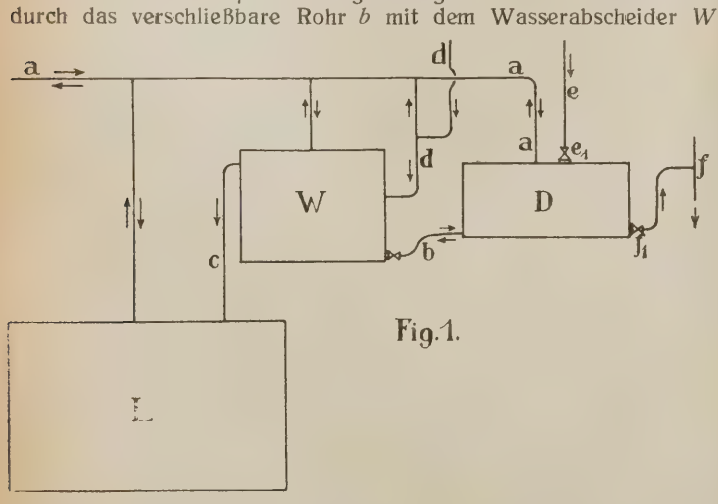


Fig. 1.

verbunden ist. Von diesem führt das Überlaufrohr *c* zum Lösungsmittelbehälter *L*, während die Rohrverbindung *d* an den Kühler angeschlossen ist. Soll das in den Gefäßen *D* und *W* angesammelte Gemisch von Lösungsmitteldampf und Luft entfernt werden, so schließt man den Hahn f_1, öffnet das am unteren Boden des Extraktors befindliche Absperrorgan, an welches die Hauptentlüftungsleitung *a* angeschlossen ist, und läßt die zum Abdrücken notwendige Wassermenge durch das Rohr *e* bei geöffnetem Hahn e_1 in das Druckausgleichsgefäß *D* eintreten, aus welchem ein Teil des Wassers durch das offene Rohr *b* in den Wasserabscheider *W* eindringt. Infolgedessen wird die lösungsmittelhaltige Luft durch die Entlüftungsleitung *a* in den frisch beschickten Extraktor gedrückt, in welchem sie sich von unten nach oben bewegt und die darin enthaltene, spezifisch leichtere Frischluft verdrängt, welche durch ein an dem oberen Boden des Extraktors angeschlossenes, geöffnetes Rohr ins Freie abströmt. Hierbei kann die Wahrnehmung gemacht werden, daß die aus dem Extraktor anfangs verdrängte Luft lösungsmittelfrei ist und daß erst gegen Beendigung dieses Arbeitsvorganges ein Luftgemisch abströmt, welches sich aus einem Teil der Frischluft und der zur Verdrängung verwendeten lösungsmittelhaltigen Luft gebildet hat. Die Menge dieses Luftgemisches ist bei vorsichtiger Arbeitsweise sehr gering, und es enthält so wenig Lösungsmitteldampf, daß eine Nachkondensation oder eine Waschung des Luftgemisches mittels Wasser, Öl o. dgl. resultatlos verläuft.

Nach Verdrängung der Frischluft aus dem Extraktor wird dieser durch Schließen der beiden früher geöffneten Bodenventile vollkommen abgesperrt und gleichzeitig der Hahn e_1 geschlossen, während der Hahn f_1 geöffnet wird.

Nun wird der Extraktor mit Lösungsmittel gefüllt. Hierbei findet ein Austausch statt, indem das dem Lösungsmittelbehälter entnommene Lösungsmittel durch die im Extraktor zurückgebliebene lösungsmittelhaltige Luft ersetzt wird. Es findet nun der eigentliche Extraktionsprozeß, nämlich die Auslaugung des Extraktionsgutes statt, worauf der vorerwähnte Austausch in umgekehrter Weise erfolgt, indem nämlich das im Extraktor befindliche Lösungsmittel in den Lösungsmittelbehälter zurückgeleitet wird, wodurch das gleiche Volumen der darin enthaltenen lösungsmittelhaltigen Luft in den Extraktor abströmt. Bei dem jetzt folgenden Ausdämpfen des Extraktionsrückstandes gelangt die lösungsmittelhaltige Luft durch den Kondensator wieder in die Gefäße *D* und *W* zurück, aus welchen in gleichem Maße das darin enthaltene Wasser durch das Rohr *f* abgedrückt wird. Sobald der nächste frisch beschickte Extraktor zur Extraktion gelangt, wird zur Verdrängung der in ihm enthaltenen Frischluft neuerdings die in den Gefäßen *D* und *W* befindliche lösungsmittelhaltige Luft in vorbeschriebener Weise verwendet, die sich somit stets im Kreislauf bewegt.

Durch das Wasserablaufrohr *f* des Druckausgleichsgefäßes kann der Höchstdruck fixiert werden, den man in der Hauptentlüftungsleitung beziehungsweise in allen direkt an die Hauptentlüftungsleitung angeschlossenen Gefäßen herrschen lassen will. Wenn beispielsweise das Druckausgleichsgefäß *D* (Fig. 2) 110 cm Durchmesser besitzt und nur soviel Wasser ausfließen gelassen wird, daß bis zum nächsten Abdrücken des Luftgemisches eine mindestens 10 cm hohe Wasserschicht in *D* verbleibt, so betragen die Höchstdrücke 0,1 Atm. beziehungsweise 0,0 oder 0,04 Atm., wenn das Rohr *f* 110, bezw. 60 oder 40 cm über die Unterkante von *D* geführt wird. Diese Drücke vermindern

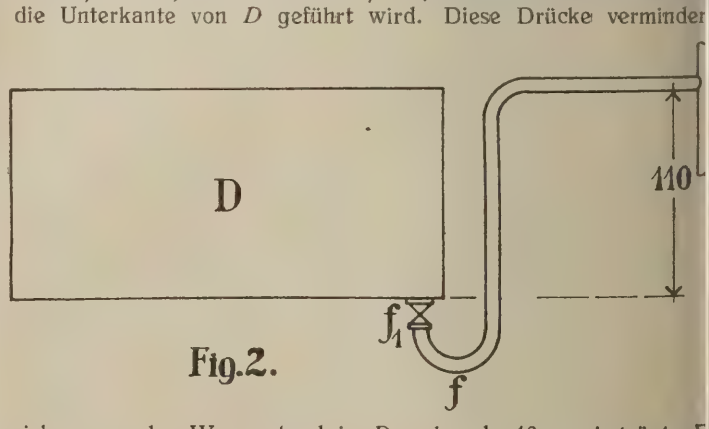


Fig. 2.

sich, wenn der Wasserstand in *D* mehr als 10 cm beträgt. Es können sogar auch in gewissen Fällen vorübergehend geringe Unterdrücke auftreten, wenn z. B. nach dem fast vollständigen Abdrücken des Lösungsmitteldampf-Luftgemisches aus dem Gefäß D ein Teil des darin enthaltenen Wassers durch Öffnen des Hahnes f_1 durch das Rohr *f*, welches beispielsweise nur 60 cm über der Unterkante von *D* geführt wird, abfließt.

Der Wasserabfluß aus dem Druckausgleichsgefäß *D* kann sogar zur kostenlosen Erzeugung und Aufrechterhaltung eines

[2]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 1, S. 3.
[3]) und Auslandspatente.
[4]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 6, S. 101.

Unterdruckes ausgenützt werden, dessen Saugwirkung einerseits den Durchgang des Lösungsmittels durch das Extraktionsgut erleichtert und bei Extraktionsbatterien den in den ersten Extraktionsgefäßen durch den Lösungsmitteldurchfluß gebildeten Druck gleichzeitig vermindert sowie anderseits die Destillation beschleunigt. Zu diesem Zwecke leitet man das aus dem Gefäß *D*

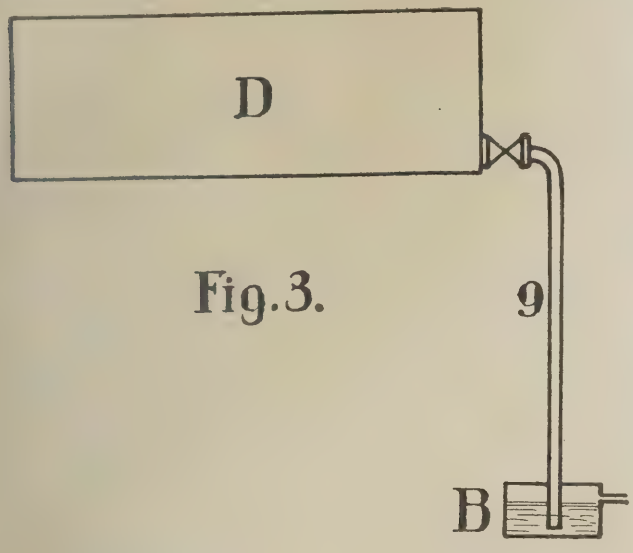


Fig. 3.

(Fig. 3) austretende Wasser durch die mit einem entsprechenden Gefälle versehene Abflußleitung *g* ab, welche unter Wasserabschluß in einen Behälter *B* einmündet. Das Gefälle von *g* kann bis 11 m betragen.

Die Hauptentlüftungsleitung und die an sie direkt angeschlossenen Gefäße unter Vakuum zu halten ist trotz der sich bietenden Vorteile nicht empfehlenswert. Vor allem besteht bei Unterdruck die Gefahr, daß bei Undichtheiten in der Apparatur und in den Leitungen ständig Frischluft angesaugt wird, die eine Mehrbildung von Lösungsmitteldampf-Luftgemisch verursacht. Ferner würden durch ein zufälliges Öffnen bezw. Offenlassen eines Absperrorganes, durch welches Luft in die Anlage eintreten kann, der Wasserabscheider und das Druckausgleichsgefäß leer laufen, was mit Lösungsmittelverlusten verbunden wäre, da sich darin infolge Kondensation stets Lösungsmittel ansammelt, ja es könnte sogar, wenn dies in einer Extraktionsbatterie bei einem der vorgeschalteten Extraktoren der Fall ist, der Inhalt der nachfolgenden Apparate in den Öllösungsbehälter (Miscellareservoir) gesaugt werden und ein Teil davon nach dessen Überlaufen in andere Gefäße, auch in das Druckausgleichsgefäß eintreten, was im letzteren Falle zu ungeheuren Lösungsmittelverlusten führen könnte. Schließlich ist bei Aufrechterhaltung eines Vakuums ein größer dimensioniertes Druckausgleichsgefäß erforderlich. Demnach ist es trotz der sonstigen Vorteile nicht empfehlenswert, die Extraktionsanlage bei Abschluß von der Außenluft unter Vakuum zu halten. In der Praxis hat es sich erwiesen, daß die günstigsten Verhältnisse dann vorherrschen, wenn der Höchstdruck ca. 0,05 Atm. beträgt, wobei vorübergehend Drucklosigkeit und ein minimaler Unterdruck auftreten.

Es wurde früher erwähnt, daß sämtliche Teile der Extraktionsanlage mit Ausnahme der Extraktoren dauernd unter Luftabschluß stehen und daß die in die Extraktoren eingedrungene Frischluft vor der Behandlung des Extraktionsgutes mit dem Lösungsmittel durch lösungsmittelhaltige Luft, die dem Druckausgleichsgefäß entnommen wird, ins Freie verdrängt wird. Hierbei verfährt man am besten derart, daß man die lösungsmittelhaltige Luft aus dem Druckausgleichsgefäß vollständig abdrückt. Kehrt diese beim Ausdämpfen des Extraktionsrückstandes oder nach einem neuen Extraktionsverfahren, welches später noch eingehend beschrieben werden wird, beim Füllen des frisch beschickten Extraktors mit Öllösung in das Druckausgleichsgefäß zurück, so ist darin wieder soviel Luftgemisch enthalten, um aus dem nächsten frisch beschickten Extraktor die in ihm enthaltene Frischluft wieder zu verdrängen. Es würde also bei dem beschriebenen Verfahren überhaupt keine Außenluft in die Extraktionsanlage gelangen, wenn die Verdrängung der Frischluft durch die lösungsmittelhaltige Luft eine vollständige wäre. Sie ist aber keine vollständige, weil sich ein Teil der Frischluft mit lösungsmittelhaltiger Luft mischt, sodaß also stets beim Abdrücken der Frischluft eine geringe Menge lösungsmittelhaltiger Luft entweicht, an deren Stelle die unverdrängte Frischluft tritt, welche nun in die Anlage gelangt und in einem späteren Zeitpunkt, jedoch mit Lösungsmitteldampf beladen, wieder ins Freie verdrängt wird. Die Mengen lösungsmittelhaltiger Luft, die sich also durch das Einschalten der frisch beschickten Extraktoren immer wieder bilden und einen Lösungsmittelverlust verursachen, sind nach dem neuen Verfahren äußerst minimal, wenn man in Betracht zieht, wieviel lösungsmittelhaltige Luft sonst gebildet und verdrängt wird,[5]) wenn die Extraktionsanlage in offener Verbindung mit der Außenluft steht.

Bei der Ausführung des vorbeschriebenen Verfahrens ist eine Bedienung des Druckausgleichsgefäßes und ein Wasserverbrauch erforderlich. Es müssen nämlich bei jedesmaligem Abdrücken des Luftgemisches die Hähne des Wasserzulauf- und Ablaufrohres geöffnet bezw. geschlossen werden. Um diese Manipulation zu beseitigen, hat das Verfahren eine weitere Ausbildung dadurch erfahren, daß der Wasserzu- und -abfluß automatisch erfolgt.

In Fig. 4 stellt *D* das Druckausgleichsgefäß, *W* den Wasserabscheider, *L* den Lösungsmittelbehälter, *K* den Kühler und *S* das Sicherheitsgefäß schematisch dar.

Aus dem Kühler gelangt das Kühlwasser durch das Rohr *e* in das Sicherheitsgefäß *S*, aus welchem es durch das Überlaufrohr *g* zum Abfluß gebracht wird. Soll die im frisch beschickten Extraktor enthaltene Frischluft verdrängt werden, so wird der am unteren Boden desselben befindliche Hahn der Hauptentlüftungsleitung *a* geöffnet. Es strömt nun das im Sicherheitsgefäß angesammelte Wasser durch das Rohr *f* nach *D* und aus diesem Gefäß durch das Rohr *b* nach *W*. Durch das Steigen

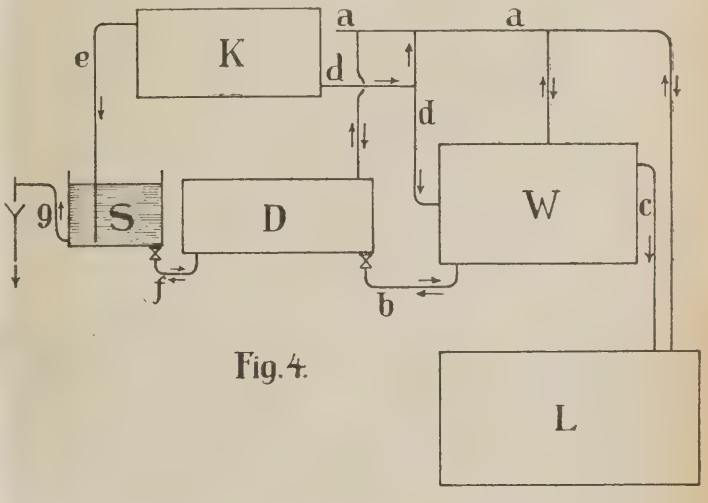


Fig. 4.

der Wassersäule im Wasserabscheider läuft das Lösungsmittel aus *W* durch das Rohr *c* nach *L* über. Ist die lösungsmittelhaltige Luft aus *D* und *W* und somit gleichzeitig auch die Frischluft aus dem Extraktor verdrängt, so wird der Extraktor vollkommen geschlossen. Inzwischen in den Wasserabscheider aus *K* gelangendes Kondenswasser fließt automatisch durch die Gefäße *D* und *S* und durch das Rohr *g* ab.

Gelangt die in den Extraktor abgedrückte lösungsmittelhaltige Luft wieder nach *D* und *W* zurück, so wird die gleiche Menge Wasser aus diesen Gefäßen durch *S* und *g* zum Abfluß gebracht. Demnach sind die Bewegungen von Wasser, Lösungsmittel und Lösungsmitteldampf-Luftgemisch in den Gefäßen *D* und *W* die gleichen wie im vorbeschriebenen Verfahren. Der Unterschied besteht nur darin, daß die Bewegung des Wassers automatisch erfolgt und daß zum Abdrücken des Luftgemisches das gebrauchte Kühlwasser verwendet wird. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Reichslandbund und Gewerbe, Handel und Industrie. Vortrag des Präsidialmitgliedes des Hansa-Bundes, Generalsekretär *Ernst Mosich*, Volkswirt R. D. V., auf der Präsidialsitzung vom 9. März 1925. Heft 4 der Flugschriften des Hansa-Bundes. 47 Seiten, broschiert. Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 36.

In interessanten Ausführungen legt der Verfasser die Zwangskartellierungsbestrebungen des Reichslandbundes klar. Die unselige Zwangswirtschaft während des Krieges und in der Nachkriegszeit, die von der Landwirtschaft einmütig und aufs schärfste bekämpft wurde, will der Reichslandbund wieder aufleben lassen in noch schärferer Form, mit dem einzigen Unterschied, daß jetzt der Bund die Zwangsbewirtschaftung in die Hand nimmt, während vorher der Staat sich zum Nachteil seiner

[5]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 7 und 8.

Bürger damit befaßte. Der Verfasser weist auf diese wirtschaftspolitisch gefahrvolle Tendenz des Bundes hin, während doch durch die jetzt schon bestehende kreditwirtschaftliche und steuerpolitische Bevorzugung der Landwirtschaft gegenüber Handel und Industrie mehr als ausreichend für die Landwirtschaft vorgesorgt ist. Besonders auch für den Kleinhandel sind die Bestrebungen des Bundes gefährlich, da der Bund jenen voll und ganz ausschalten und diesen Handel selbst in die Hand nehmen will. Jedem wirtschaftspolitisch Denkenden kann die Lektüre des kleinen Heftchens aufs wärmste empfohlen werden.

W. Münder.

Chemische Mitteilungen

Glyzeride des Kakaofettes.

Von *K. Amberger* und *J. Bauch.*

Es wurden zwei verschiedene Kakaofette untersucht und zwar einmal in unverändertem Zustande und zweitens nach entsprechender Hydrierung. Im unbehandelten Kakaofett wurden gefunden: 1. Fettsäuren: 43—45% Ölsäure, 23—25% Palmitinsäure und 31—33% Stearinsäure.

2. Glyzeride: Etwa 0,03% β-Palmito-α, α-Distearin, etwa 0,02% Tristearin, etwa 24,92% Oleo-α, β-Distearin, etwa 20,29% Oleo-β-palmitostearin und etwa 54,74% α-Palmito-α, β-Diolein.

Im gehärteten Kakaofett waren vorhanden: 1. Fettsäuren: 77,0% Stearinsäure und 22,7% Palmitinsäure.

2. Glyzeride: Etwa 25% Tristearin, 20% β-Palmito-α, α-Distearin und 55% α-Palmito-α, β-Distearin. (Ztschr. Untersuchung d. Nahrungs- u. Genußmittel XLVIII, 371—390, Heft 5, 1924.)

Felix Fritz.

Kleine Zeitung

Herstellung von Fetten, Fettsäuren und Seifen. (D. R. P. 407 181 v. 27. IX. 1921. Dr. *Hermann Teichmann* in Rauxel, Westf.) Das vorliegende Verfahren zur Gewinnung von Fetten, Fettsäuren und Seifen besteht darin, daß man cellulose- und ligninhaltige Stoffe mit mehrwertigen Alkoholen auf Temperaturen über 200° C erhitzt. Durch das Erhitzen z. B. auf etwa 280 bis 300° C wird eine durchgreifende Veränderung des Ausgangsmaterials hervorgerufen, in der Weise, daß dasselbe z. B. durch das Glyzerin bei höherer Temperatur (etwa 300°) einer Aufschließung unterworfen wird, derart, daß sich wertvolle, verseifbare Substanzen bilden, die nunmehr mit dem zur Aufschließung verwandten Glyzerin im Entstehungszustande Ester bilden, denen die typischen Eigenschaften der Fette zukommen.

In gleicher Weise werden aus Cellulose oder Lignin und aus den Einwirkungsprodukten hochsiedender Teeröle auf Kohle Stoffe organischer Struktur, wie Holz, und aus dem von Essigsäure befreiten Einwirkungsprodukte der hochsiedenden Teeröle auf Stroh u. dgl. durch einfaches Erhitzen derselben mit mehrwertigen Alkoholen fettartige Produkte erhalten. Das Erhitzen kann bei gewöhnlichem, vermindertem oder erhöhtem Druck vorgenommen werden. Als cellulose- oder ligninhaltiges Material kann man Holz, Torf, Stroh, Papier, Cellulose, Lignin, Baumwolle, Rinden, z. B. die zur Gerbstoffgewinnung benutzten, verwenden. Man kann auch Mischungen verschiedener cellulose- oder ligninhaltiger Stoffe benutzen.

Die auf diese Weise hergestellten künstlichen Fette sind unlöslich in Wasser, dagegen leicht löslich in Aceton, Alkohol und anderen bekannten Fettlösungsmitteln. Um die nach dem vorliegenden Verfahren gewonnenen Fette von dem unveränderten Ausgangsmaterial zu trennen, behandelt man das Reaktionsgemisch mit einem Fettlösungsmittel. Um die unverseifbaren Umwandlungsprodukte der Cellulose des Lignins von den Fetten zu trennen, kann man das Reaktionsgemisch mit Aceton oder Alkohol oder Gemischen derselben extrahieren. Die erhaltenen von dem Ungelösten getrennten Lösungen werden zwecks Entfernung der in der Fettlösung vorhandenen Reste von Unverseifbarem mit Petroläther o. dgl. ausgeschüttelt und die Petrolätherschicht getrennt. Nach Abdestillieren des Fettlösungsmittels kann das gewonnene Fett durch Verseifen mit Alkalien in wäßriger oder alkoholischer Lösung in Seifen übergeführt werden. Die Gewinnung der Seifen aus dem Reaktionsgemisch kann auch in der Weise erfolgen, daß man dasselbe zunächst mit Alkalien (oder Alkalihydroxyden) verseift und die gebildeten Seifen durch Auskochen mit Wasser oder Alkohol in Lösung bringt, wobei die nicht verseiften Anteile ungelöst zurückbleiben. Die wäßrige oder alkoholische Seifenlösung wird alsdann durch Schütteln mit Petroläther und Entfernen der Petrolätherschicht von den in die Lösung übergegangenen unverseifbaren Stoffen befreit.

Die erhaltenen gereinigten Seifenlösungen sind von brauner Farbe und geruchlos und lassen beim Schütteln einen dichten Schaum entstehen, der längere Zeit hindurch beständig ist. Versetzt man die wäßrigen Seifenlösungen mit verdünnten Mineralsäuren, so fallen die freien Säuren aus, die nach dem Trocknen ein braunes Pulver darstellen. Sie sind unlöslich in Wasser, dagegen löslich in Alkohol, am besten in Aceton und Chloroform. Durch Behandeln mit Alkalien werden ihre Salze erhalten, die wiederum in Wasser löslich sind. Man kann auch Erdalkali-, Blei-, Aluminium-, Kupfer-, Quecksilber- und andere Seifen herstellen und zu den gleichen Zwecken wie die entsprechenden aus natürlichen Fetten gewonnenen Seifen zu Salben, Lacken, medizinischen Zwecken u. dgl. anwenden.

Das Verfahren kennzeichnet sich durch die unmittelbare Überführung der durch das Erhitzen, z. B. mit Glyzerin, verseifbar gemachten Anteile cellulose- und ligninhaltiger Körper in fettartige Stoffe, die je nach dem Ausgangsmaterial als Holz-, Kohle-, Cellulose- oder Ligninfette zu bezeichnen sind. Das Verfahren besitzt den Vorteil, daß nicht die bei hoher Temperatur entstandenen und dadurch zum Teil zersetzten Produkte der trockenen Destillation von Stoffen pflanzlichen Ursprungs, sondern die Ausgangsmaterialien selbst oder die mit Teerfettöl bei niederer Temperatur aufgeschlossenen Produkte zur Anwendung kommen. Auch wird der Umweg über die Oxydation vermieden.

Beispiel 1: 10 kg Holzspäne in zerkleinerter Form oder Cellulose werden mit etwa 1 bis 2 kg Glyzerin unter Umrühren 6 bis 8 Stunden auf etwa 280° erhitzt, gegebenenfalls im Autoklaven unter Druck. Nach dem Erhitzen stellt das Gemisch eine völlig homogene dunkelbraune, weichpechartige Masse dar. Dieses Aufschließungsprodukt wird nunmehr in der üblichen Weise verseift, die entstandenen Seifen mit Wasser oder Alkohol ausgezogen und die wäßrige bzw. alkoholische Lösung mit Petroläther gut durchgeschüttelt, wobei das Unverseifbare mit der Petrolätherschicht entfernt wird. Die so gereinigte Seifenlösung wird nun eingedampft, wobei die Seife als dunkelbraunes, in Alkohol und Wasser lösliches Produkt zurückbleibt.

Man erhält die fettartigen Stoffe unmittelbar aus dem durch Erhitzen mit Glyzerin erhaltenen Produkte durch Extrahieren mit Alkohol oder Aceton. Um aus dieser Lösung die Seifen zu gewinnen, wird dieselbe ebenfalls durch Ausschütteln mit Petroläther gereinigt und der durch Eindampfen der alkoholischen oder acetonischen Lösung erhaltene Rückstand in der üblichen Weise in der Wärme verseift, wodurch Seifen entstehen, die in Wasser löslich sind und gut schäumen. Die Verseifungszahlen der durch Erhitzen von Kohle usw. nach Patent 320 05 mit Glyzerin erhaltenen fettartigen Produkte betragen 80 bis 10 der aus Cellulose und Glyzerin erhaltenen Holzfette 120 bis 18

Beispiel 2: 100 kg Buchenholzspäne werden mit 500 k Glyzerin unter 6 Atm. Druck auf eine Temperatur von 250° erhitzt. Das Reaktionsprodukt wird nach Entfernung des überschüssigen Glyzerins mit 20 kg einer Kalilauge vom spez. Gew 1,42 bei Temperaturen bis 100° C bis zur völligen Verseifung erwärmt, darauf noch etwa 30 kg Wasser zugegeben und nochmals aufgekocht. Nach Filtration von den unverseifbaren Anteilen wird das Filtrat mit verdünnten Mineralsäuren angesäuert, wo durch die Fettsäuren abgeschieden werden.

Beispiel 3: 100 kg der Aufschlußprodukte von Kohle, Holz, Torf, erhalten nach Patent 320 056, werden mit 5 k Glyzerin unter Rühren 1 Stunde lang erhitzt. Das Reaktionsprodukt wird nun mit 5 kg einer Natron- oder Kalilauge vom spez. Gewicht 1,3 versetzt und bis zur völligen Verseifung weitererwärmt. Durch Erwärmung unter Zusatz von 50 kg Wasser wird die entstandene Seife in Lösung gebracht, von ungelösten und etwa unverseifbaren Anteilen durch Filtrieren getrennt, endlich durch Zusatz von Mineralsäuren zu dem Filtrat die Fettsäuren zur Abscheidung gebracht.

Es war bereits bekannt, Cellulose mit Glyzerin auf Temperaturen über 100° zu erhitzen, um die Cellulose ohne Veränderung ihrer chemischen Struktur in einen Zustand überzuführen, in welchem sie in den Lösungsmitteln für Cellulose leichter löslich ist. Im Gegensatz zu diesem Verfahren erfolgt die Erhitzung der cellulosehaltigen Stoffe nach dem vorliegenden Verfahren bei solchen Temperaturen, daß unter tiefgreifender chemischer Veränderung die Bildung von Fetten bezw. Fettsäuren eintritt.

Beispiel 4: 10 kg Holzspäne werden mit 2 bis 3 l Glykol ($CH_2OH—CH_2OH$) in einem Autoklaven mit Rührwerk erhitzt. Die Temperatur steigert man zweckmäßig allmählich bis etwa 250° C bei einem Druck von 6 Atm. während einer Zeitdauer von ungefähr 8 Stunden.

Das Reaktionsprodukt stellt eine dunkelbraune, dickflüssig homogene Masse dar und wird nun ebenfalls in der schon oben beschriebenen Weise mit Alkalien verseift, die entstandenen Seifen mit Wasser oder Alkohol in Lösung gebracht, etwaig unverseifte Anteile durch Behandlung der wäßrigen bzw. alkoholischen Lösung mit Petroläther zur Abscheidung gebracht, die gereinigte Seifenlösung endlich eingedampft, wobei die Seife als dunkelbraunes, in Wasser und Alkohol lösliches Produkt zurückbleibt.

Die erzielten Ausbeuten betragen durchschnittlich 70 Prozent des zur Verseifung angewandten Reaktionsproduktes.

In der gleichen Weise lassen sich auch Derivate des Glykols, Diäthylenglykol

$(CH_2OH \cdot CH_2O \cdot CH_2 \cdot CH_2OH)$,

Triäthylenglykol

$(CH_2OH \cdot CH_2O \cdot CH_2 \cdot CH_2O \cdot CH_2 \cdot CH_2OH)$,

sowie Derivate des Glykols, bei denen eine OH-Gruppe durch Halogen ersetzt ist, wie Glykolchlorhydrin ($CH_2OH \cdot CH_2Cl$) Glykolbromhydrin ($CH_2OH — CH_2Br$), Derivate des Glyzerins, Glyzerindichlorhydrin

$(CH_2[OH] — CHCl \cdot CH_2Cl)$,

mit Holzspänen in Reaktion bringen und aus den Reaktionsprodukten durch Einwirkung von Alkalien die betreffenden Seifen herstellen.

Die beschriebene Reaktion zwischen Holzspänen und Glykol und dessen Derivaten läßt sich auch dahin abändern, daß man anstatt Holz die durch Einwirkung hochsiedender Teeröle auf Kohle oder Stoffe organischer Struktur, wie Holz, erhaltenen Aufschließungsprodukte sowie die von Essigsäure befreiten Einwirkungsprodukte der hochsiedenden Teeröle auf Stroh u. dgl. der Einwirkung von mehrwertigen Alkoholen, Glykol oder dessen Derivaten unterwirft und die daraus entstehenden Reaktionsprodukte dann in Seifen überführt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Fetten, Fettsäuren und Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß man cellulose- oder ligninhaltige Stoffe mit mehrwertigen Alkoholen oder Derivaten derselben auf Temperaturen von 240 bis 280° C bei gewöhnlichem, erhöhtem oder vermindertem Druck erhitzt und gegebenenfalls eine Verseifung vornimmt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die durch Einwirkung hochsiedender Teeröle auf Kohle oder Stoffe organischer Struktur, wie Holz, erhaltenen Aufschließungsprodukte sowie die von Essigsäure befreiten Einwirkungsprodukte der hochsiedenden Teeröle auf Stroh u. dgl. dem Verfahren nach Anspruch 1 unterwirft.

*

Herstellung von Transparentseife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 522 846 v. 13. I. 1925. *Jicknam Tseng*, London.) Die Erfindung betrifft die Herstellung von Transparentseife, in welcher der Zucker oder das Glyzerin durch Harz ersetzt ist. Nach einer Vorschrift ist eine Seife, die unmittelbar nach der Herstellung transparent ist, gemäß dieser Erfindung aus folgenden Bestandteilen zusammengesetzt, nämlich 35 T. Kokosnußöl, 15 T. Kottonöl oder Rizinusöl oder ein anderes vegetabilisches Öl, 15 oder 20 T. Harz (WW), wasserhelle Farbe, 35 oder 30 T. Talg, 14,5 T. kaustische Soda (Na OH), 1,5 T. Atzkali (KOH), 10 oder 15 T. Wasserstoffsuperoxyd (H_2O_2) 40 Volumprozent, 60 T. 95%igem Alkohol, gemischt mit der Atznatron- oder Atzkalilösung, 30 T. Wasser zur Lösung des Na OH und KOH. Nach dieser Vorschrift gestaltet sich der Fabrikationsprozeß folgendermaßen: Das Harz, die Öle und Fette werden bei 55° C geschmolzen und sorgfältig in eine mit Dampfmantel versehene Mischmaschine geseiht. Die festgesetzte Menge der alkoholischen Lauge von normaler Temperatur wird jetzt zu der Mischung der geschmolzenen Öle, Fette und Harz zugegeben und gründlich hiermit durch das Rührwerk der Maschine annähernd 15 Minuten gemischt, worauf die Maschine geschlossen und die Mischung 8 Stunden lang auf eine konstante Temperatur von 80° C erhitzt wird. Der Dampf wird dann abgestellt und die Mischung über Nacht, ungefähr 14 Stunden, stehen gelassen zu dem Zweck, vollständige Verseifung zu erhalten. Beim Wiederanheizen auf 65° C wird die Mischung gerührt, bis die gesamte Seifengallerte geschmolzen ist. Die angegebene Menge Wasserstoffsuperoxyd (H_2O_2) wird jetzt zugegeben, die Temperatur auf 60° C reduziert und die Maschine ungefähr 5 Minuten in Tätigkeit gesetzt zu dem Zweck, das Wasserstoffsuperoxyd der Mischung einzuverleiben. Diese Temperatur muß 1½ Stunden gehalten werden oder bis die dunkle Farbe der Mischung in blaßgelb oder bernsteinfarbig umschlägt, worauf die Temperatur auf 90° C gesteigert wird, um den Überschuß an Alkohol abzudestillieren (was ungefähr eine Stunde beansprucht). Der abdestillierte Alkohol kann aufgefangen und wieder verbraucht werden.

Nach dem Abdestillieren des Alkohols wird der Dampf abgestellt und der Deckel der Maschine entfernt. Wenn beabsichtigt wird, Parfüm oder Farbstoffe zuzugeben, so müssen diese zugesetzt werden, bevor die Seife fest wird, zur gründlichen Mischung muß in der Maschine gut durchgerührt werden. Die Seife kann sodann in die Form abgelassen, gekühlt und in Stücke geschnitten und gepreßt werden.

Sollte die Seife nach dem Stehen über Nacht nicht völlig transparent sein, so müßte wie oben beschrieben noch Wasserstoffsuperoxyd zugegeben werden, bevor der Überschuß an Alkohol abdestilliert wird.

Wenn jedoch die Seife nach dem Stehen über Nacht vollständig transparent ist, so wird der Überschuß an Alkohol abdestilliert und die Temperatur auf 65° C reduziert, auf welcher Temperatur die Mischung nach Zugabe des Wasserstoffsuperoxydes gehalten wird, bis die Seife eine blaßgelbe Färbung hat, worauf der Dampf abgestellt und die Seife zur Kühlung in die Form gebracht wird.

Nach obiger Vorschrift hergestellte Transparent-Seife ist verhältnismäßig weich und gibt in heißem oder kaltem Wasser einen guten Schaum.

Wenn eine verhältnismäßig harte Transparentseife gewünscht wird, die einen feineren und beständigeren Schaum erzeugt, so wird sie gemäß obiger Erfindung aus folgenden Bestandteilen zusammengesetzt.

40 T. russischer Talg, 20 T. Rizinus- oder anderes pflanzliches Öl, 25 oder 20 T. Kokosöl, 15 oder 20 T. Harz (WW), wasserhelle Farbe, 3 T. Atzkali (KOH), 13,85 oder 13,8 T. Atznatron (Na OH), 30 T. Wasser zur Lösung des KOH und Na OH, 45—50 T. 95%iger Alkohol, 6—15 T. Wasserstoffsuperoxyd H_2O_2 (40 Vol.-%).

Für eine Transparentseife mittlerer Härte mag folgende Vorschrift angewendet werden: 35 T. russischer Talg, 30 T. Kokosöl, 20 T. Rizinus- oder anderes pflanzliches Öl, 15 T. Harz (WW), wasserhelle Farbe, 3 T. Atzkali (KOH), 13,9 T. Atznatron (Na OH), 30 T. Wasser zur Lösung des Atznatrons und Atzkalis, 5—15 T. Wasserstoffsuperoxyd H_2O_2 (40 Vol.-%), 45—50 T. 95%iger Alkohol.

Die verschiedenen hier angegebenen Vorschriften geben hinsichtlich der Transparenz praktisch keinen Unterschied, jedoch beeinflussen sie die Beschaffenheit der Seife hauptsächlich in Rücksicht auf den Prozentgehalt an russischem Talg, der in jedem Fall zur Anwendung kommt.

Bei jeder der obigen Vorschriften muß das Harz vor dem Gebrauch aufs feinste pulverisiert werden, und alle Rohstoffe müssen von bester Beschaffenheit sein. Die Herstellungsweise ist folgende: Die Öle, Fette und das Harz werden abgewogen und in eine mit Dampfmantel versehene Mischmaschine gebracht. Sodann wird der Dampf angestellt, und die gemischten Bestandteile werden erwärmt, bis alle Fette geschmolzen sind, worauf ungefähr 10 Minuten die Mischung gründlich durchgerührt wird. Jetzt wird die Maschine mit einem Deckel bedeckt und die Temperatur auf 75° C erhöht. Die Lauge von Zimmertemperatur wird jetzt zu den Ölen und den geschmolzenen Fetten und dem Harz zugegeben und während ungefähr 15 Minuten gründlich durch Rühren in der Maschine durchgemischt. Die Temperatur wird sodann auf 80° C erhöht und die Mischung 3 Stunden auf dieser Temperatur gehalten, während dieser Heizperiode wird die Maschine stündlich etwa 5 Minuten lang in Tätigkeit gesetzt, um die Masse zu verbinden. Zu diesem Zeitpunkt der Fabrikation wird die angegebene Menge Alkohol zugegeben und die Mischung fortlaufend 18 Stunden auf eine Temperatur von 80° C erhitzt. Es ist wichtig, daß nach der ersten Stunde die Maschine 10 Minuten in Tätigkeit gesetzt wird und daß dies während der ersten vier Stunden stündlich ein paar Minuten lang wiederholt wird, um dem Alkohol die Möglichkeit zu geben, die harte Seife zu lösen. Am Schluß der achtzehnstündigen Erhitzung wird die Temperatur auf 84° C erhöht und weitere 6 Stunden hierauf gehalten, zusammen also 24 Stunden. Nachdem die Mischung die erforderliche Zeit erhitzt war, wird die Temperatur auf 65° C reduziert. Das Wasserstoffsuperoxyd wird jetzt sehr langsam und zeitweise in kleinen Mengen der Mischung zugegeben und die Maschine 2 oder 3 Minuten in Tätigkeit gesetzt zum Zwecke, das Peroxyd der Mischung einzuverleiben. Es ist von Wichtigkeit, daß die Temperatur eine Stunde lang auf 65° C gehalten wird, um dem Peroxyd Gelegenheit zu geben, die Harzseife von der Farbe des Portweins in Ambrafarbe aufzuhellen, worauf Dampf in den Mantel einer Filterpresse eingeführt wird, welche mit der Mischmaschine durch eine Rohrleitung verbunden ist. Wenn beide Maschinen auf der gleichen Temperatur von 65° C sind, wird der Inhalt der Mischmaschine langsam in die Filterpresse geleitet, in welcher die filtrierte Seife 1½ Stunden auf 65° C erwärmt wird. Der Dampf wird dann an beiden Maschinen abgestellt, die Seife ½ Stunde stehen gelassen, worauf sie in eine Seifenform abgelassen wird. Nach dem Erkalten und Erhärten ist sie fertig zum Schneiden und Pressen. Es ist immerhin als vorteilhaft gefunden, die Seife in heißer Luft einige Stunden vor dem Pressen zu trocknen.

Wenn die Seife hauptsächlich Portweinfarbe aufweisen soll, ist es überhaupt nicht nötig, nach dem 24stündigen Erhitzen irgendwelches Wasserstoffsuperoxyd hinzuzugeben. In diesem Fall wird jedoch die Temperatur auf 75° C reduziert, und gleichzeitig wird der Dampf der mit Mantel versehenen Filterpresse zugeführt, um die Seife in oben beschriebener Weise zu filtrieren.

Die Seife ist beim Verlassen der Filterpresse vollständig blank und von einer Bernstein- oder Portweinfarbe, je nachdem, ob der Wasserstoffsuperoxydzusatz gegeben oder fortgelassen wurde. Die Temperaturen sollen während des ganzen Prozesses sorgfältig mittels Thermometers beobachtet werden.

Wenn der Zusatz von irgendwelchem Parfüm gewünscht wird, so kann dasselbe zugesetzt werden, während die Seife sich in der Filterpresse befindet, nachdem der Dampf abgestellt und die Temperatur auf 65° C reduziert wurde. Das Parfüm muß gründlich mit der Seife gemischt werden, bevor diese in die Form abgelassen wird. Eine gute Leinwand sollte besonders in der Filterpresse angewendet werden, wenn die Seife von die Mischmaschine zur Filterpresse abgelassen wird.

Die zur Anwendung kommende Apparatur umfaßt die beiden oben beschriebenen Maschinen, von denen eine jede aus einem

vollständig mit Dampfmantel umgebenen gußeisernen Behälter mit abnehmbarem Deckel und mechanischem Rührwerk besteht. Die beiden Maschinen sind durch eine Rohrleitung miteinander verbunden, die einen Hahn besitzt, die Filterpresse enthält ein feines Filter, über welches die Mischung von der Mischmaschine getrieben wird. Jede Maschine besitzt eine Rohrleitung, die zu einem Kondensator führt, sodaß die abgetriebenen Alkoholdämpfe kondensiert werden und in die Maschinen zurücklaufen können.

Die alkalische Lösung gelangt in die Mischmaschine von einem mit Hahn versehenen Laugenbehälter, und in gleicher Weise kann die Zuführung des Alkohols erfolgen und später die des Wasserstoffsuperoxyds.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Transparentseife, bei welchem eine geschmolzene Mischung von 35 oder 40 T. russischem Talg, 20 T. Rizinusöl, 20—30 T. Kokosöl und 15—20 T. wasserhellem Harz bei ungefähr 80° C verseift wird; die entstandene harzhaltige, in 45—50 T. 95%igem Alkohol gelöste Seife wird während einer längeren Heiz- und Mischzeit von ungefähr 24 Stunden auf einer Temperatur von 80—84° C gehalten, nach welcher Zeit die Temperatur vor der Filtration auf 75° C reduziert wird.

(Ansprüche 2—12 sind fortgelassen.)

13. Seife, die unmittelbar nach der Fertigstellung transparent und aus folgenden Bestandteilen zusammengesetzt ist, nämlich: 35 T. russischer Talg, 30 T. Kokosöl, 20 T. Rizinusöl, 15 T. wasserhelles Harz, 3 T. Ätzkali, 13,9 T. Ätznatron, 30 T. Wasser, 5—15 T. Wasserstoffsuperoxyd (40 Vol.-%) und 45—50 T. 95%iger Alkohol. (Soap Gazette and Perfumer.)

*

Verfahren zur Entfernung der freien, nicht flüchtigen Fettsäuren aus pflanzlichen und tierischen Ölen oder Fetten oder zur Destillation nicht flüchtiger Fettsäuren. (D. R. P. 410 170 v. 15. V. 1918. Dr. *Alexius von 'Sigmond* in Budapest.) Das vorliegende Verfahren bezweckt, in erster Reihe aus rohen, vegetabilischen oder tierischen Ölen und Fetten die bei gewöhnlichem Druck und beim Siedepunkt des Wassers weder für sich noch mit Wasserdampf oder indifferenten Gasen destillierbaren Fettsäuren, wie freie Ölsäure, Palmitin- und Stearinsäure, ohne wesentliche Zersetzung der neutralen Glyzeride teilweise oder vollständig zu entfernen und die abdestillierten, gewöhnlich als nicht flüchtig bezeichneten Fettsäuren behufs weiterer Verarbeitung zu sammeln. Das Verfahren ist aber im allgemeinen auch für die Destillation nicht flüchtiger Fettsäuren verwendbar.

Von den gewöhnlich als nicht flüchtig bezeichneten Fettsäuren ist es bekannt, daß man dieselben für sich nur bei sehr hoher Temperatur und gewöhnlich unter teilweisen Zersetzungserscheinungen zu destillieren vermag. So z. B. findet man nach Dr. *L. Ubbelohde* und Dr. *F. Goldschmidt* „Handbuch d. Chemie und Technologie der Öle und Fette", 1910, III. Band, 1. Teil, Seite 175, daß bei gewöhnlichem Druck die Palmitinsäure bei 339 bis 356° C und die Stearinsäure bei 359 bis 383° C siedet, beide aber dabei bereits Zersetzung erleiden. Die Ölsäure ist bei gewöhnlichem Druck überhaupt nicht destillierbar, sondern nur bei einem Druck von 100 mm Quecksilbersäule bei 285½ bis 286° C.

Stas (l. c.) erkannte bereits im Jahre 1865, daß diese nicht flüchtigen Fettsäuren mit Wasserdampf bei wesentlich niedrigeren Temperaturen destillierbar sind, und zwar die Palmitinsäure bei 170 bis 180° C, die Ölsäure bei 200 bis 210° C und die Stearinsäure bei 230 bis 240° C.

Da aber der Siedepunkt der Fettsäuremischungen höher liegt als jener der einzelnen Fettsäuren, wird in der Praxis der Stearinfabrikation, wo das Verfahren heute bereits in allgemeiner Verwendung steht, zur Destillation der Fettsäuregemenge eine etwas höhere Temperatur angewendet, als sich aus obigen Angaben von *Stas* für die einzelnen Fettsäuren berechnen läßt. In gut geleiteten Betrieben beginnen die genügend gereinigten Fettsäuren bei etwa 220° C zu destillieren, und man steigert die Temperatur behufs vollständiger Destillation bis auf 250° C.

Manche rechnen aber mit noch höheren, bis 300° C reichenden Temperaturen, was mit der Reinheit der Fettsäuren im Zusammenhang steht.

Aus der Praxis und aus der Literatur ist es aber bekannt, daß die bei dieser verhältnismäßig noch immer hohen Temperatur vor sich gehende Destillation nur dann glatt und ohne unangenehme Nebenreaktionen verläuft, wenn die Fettsäuren möglichst geringe Mengen unzersetzter Glyzeride enthalten. Aus diesem Grunde ist man bei der Fettspaltung bestrebt, in den gespaltenen freien Fettsäuren nicht mehr als 4 bis 6% neutrales Fett zu haben, und in dem Maße, als die freien Fettsäuren destillieren, ersetzt man dieselben durch frische, rohe Fettsäuren, wobei man darauf achtet, daß im Rückstande niemals mehr als 10 bis 12% neutrales Fett enthalten ist. Ist dies eingetreten, so muß der Rückstand wieder einer Fettspaltung unterworfen werden, und erst dann wird derselbe weiter verarbeitet. Es mußte also sowohl aus der Praxis, als auch aus der Fachliteratur gefolgert werden, daß man die freien Fettsäuren aus Ölen und Fetten, die der Hauptmasse nach aus neutralen Glyzeriden bestehen, unter derartigen Umständen ohne Zersetzung und Verschlechterung der neutralen Glyzeride nicht entfernen kann. Aus diesem Grunde findet die Destillation der Fettsäuren, die in der Stearinfabrikation verbreitet ist, bei der Entsäuerung der Öle und Fette bisher keine Anwendung.

Die Entfernung der in den rohen, vegetabilischen und tierischen Ölen und Fetten enthaltenen, nicht flüchtigen Fettsäuren wurde bisher allgemein durch Neutralisation bewirkt, wobei je nach den angewendeten Basen, Seifen von verschiedenen Eigenschaften entstanden, welche von den neutralen Fetten und Ölen getrennt werden mußten. Dieses Verfahren hat u. a. den Nachteil, daß besonders bei viel freie Fettsäuren enthaltenden vegetabilischen Ölen bei der Filtration der gebildeten Seife wesentliche Mengen Öl in der Seife verbleiben. Nach den Erfahrungen der Praxis hält nämlich die Seife in diesem Falle etwa eine solche Menge des neutralen Öles zurück, welche der Menge der Seife gleich ist. Auf dieser Grundlage kann man daher bereits aus einem 25% freie Fettsäure enthaltenden Öl höchstens 50% raffiniertes Öl erhalten, ein Rohöl mit 50% freie Fettsäure aber ist überhaupt nicht mehr raffinierbar. Ein weiterer Übelstand aber besteht darin, daß der zur Hälfte aus neutralen Glyzeriden bestehende Seifenrückstand wieder verseift werden muß, falls aus demselben Kernseife hergestellt werden soll. Will man aber die in demselben enthaltenen Fettsäuren für andere Zwecke verwenden, so erfordert die gemeinschaftliche Zersetzung der Glyzeride und der Seifen mehrere Prozesse.

Alle diese Schwierigkeiten werden gemäß dem vorliegenden Verfahren dadurch vermieden, daß man die freien, nicht flüchtigen Fettsäuren in einem einzigen Vorgang, unter hohem Vakuum und mit überhitztem Wasserdampf oder mit indifferenten Gasen destilliert und sammelt, wobei gleichzeitig auch die Geruchverbesserung des entsäuerten Öles oder Fettes stattfindet und die gegebenenfalls vorhandenen Eiweißstoffe koagulieren. Somit ist insgesamt nunmehr noch ein einziger Filtrationsvorgang erforderlich. Sollte jedoch auch eine Entfärbung nötig sein, dann wird das Produkt vor dem Filtrieren noch mit einem Entfärbungsmittel behandelt und dann filtriert.

Die Durchführung des Verfahrens soll durch nachstehendes Beispiel erläutert werden:

Rohes Maisöl mit einer Säurezahl 90, welches auch suspendierte Verunreinigungen enthält und zufolge seines Gehaltes von etwa 45% freier Fettsäure ganz salbenartig ist, wird filtriert und dann in einem geeigneten Gefäß, z. B. Fraktionierkolben, durch Zuführung von überhitzten Wasserdampf auf etwa 110 bis 140° C unter Kondensation des abziehenden Wasserdampfes erhitzt. Dieser Vorgang muß solange fortgesetzt werden, bis das Öl vollständig getrocknet ist, da dasselbe sonst bei der nachfolgenden Luftverdünnung stark aufschäumt. Ist die Feuchtigkeit aus dem Öl vollständig ausgetrieben, so schaltet man am Ende des Kühlers eine stufenweise immer stärker werdende Luftverdünnung ein. Mit der Erhöhung des Vakuums beginnt die Destillation der nicht flüchtigen Fettsäuren, die sich bereits im Kühlerrohre abscheiden und mit dem Kondenswasser in die Vorlage laufen. Bei einem Druck von etwa 350 bis 250 mm Quecksilbersäule (410 bis 510 mm Luftverdünnung) gelingt es sämtliche freien Fettsäuren bei einer Temperatur von 120 bis 140° C abzudestillieren und in der Vorlage, auf dem Wasser schwimmend, zu sammeln. Diese Fettsäuren können dann nach Wunsch entweder nach dem bekannten Karbonatverfahren auf Seife verarbeitet werden, oder aber man kann die Fettsäuren, mit Alkohol esterifiziert, für Speisezwecke oder andere gewerbliche Zwecke verarbeiten. Das entsäuerte Maisöl hat seinen unangenehmen Geruch verloren, und die Eiweißstoffe sind koaguliert. Da seine Farbe noch dunkel ist, wird es mit Tonsil entfärbt und filtriert. Das gewonnene Produkt wird demnach in einem einzigen Prozeß entsäuert, desodorisiert und von den Eiweißstoffen getrennt. Das gewählte Beispiel bezieht sich auf ein Öl, welches nach den derzeit üblichen Raffinierverfahren für Speisezwecke gewerblich überhaupt nicht verarbeitbar ist, da es im besten Fall 10% des Rohöles ergeben würde. Demgegenüber erhält man nach dem beschriebenen Verfahren eine theoretische Ausbeute von 55% neutralen Öles, welche gemäß den Versuchsergebnissen auch annähernd erreicht wird. Außerdem werden die gesamten nicht flüchtigen Fettsäuren beinahe vollständig zurückgewonnen und können besonders verarbeitet werden.

Der gleiche Zweck kann auch erreicht werden, wenn man statt überhitzten Dampfes mit einem Dampf von 100° C oder mit indifferenten Gasen bei einer zweckentsprechenden Temperatur arbeitet. In diesen Fällen muß man aber das Öl mittels einer äußeren Wärmequelle auf entsprechende Temperatur erhitzen. Ein Vorteil der indifferenten Gase liegt darin, daß man z. B. beim Arbeiten mit Wasserstoff, gleichzeitig auch die Entfärbung erreicht.

Die Höhe des Vakuums, bei welchem das Verfahren mit Vorteil ausführbar ist, kann zwischen etwa 360 mm und 250 mm Quecksilbersäule variieren, was einer Destillationstemperatur von etwa 150 bis 90° entspricht.

Es soll darauf hingewiesen werden, daß die Destillation im Vakuum mit überhitztem Wasserdampf in der Stearinindustrie an und für sich zwar bekannt ist, aber, wie dies z. B. *Ubbelohde* in seinem oben angeführten Werke (III. Band, 1. Te

S. 199) erwähnt, wurde damit nicht eine weitgehende Herabsetzung der Siedetemperatur, sondern vielmehr eine Ersparnis an Dampf oder Heizmittel bezweckt. Denn während man beim Arbeiten unter gewöhnlichem Druck die 1,5- bis 2,5fache Menge der destillierten Fettsäuren an Wasserdampf verbraucht, schätzt man im Falle der Anwendung des Vakuums die Menge des verbrauchten Wasserdampfes gleich der Menge der destillierten Fettsäuren. Der Kohlenverbrauch beträgt aber, auf 100 kg destillierte Fettsäure berechnet, bei gewöhnlichem Druck etwa 50 kg, beim Arbeiten im Vakuum aber kaum 30 kg (l. c. S. 200).

Genaue Angaben über die in der Stearinindustrie verwendete Luftverdünnung stehen zwar nicht zur Verfügung, jedoch kann man aus der Bemerkung *Ubbelohde's* (l. c. S. 199), wonach infolge des Vakuums der Siedepunkt um kaum 10 bis 15° C herabgesetzt wird, was gegenüber der bei der Destillation der nicht flüchtigen Fettsäuren unter gewöhnlichem Druck üblichen Temperatur von etwa 220 bis 300° C eine nur sehr geringe Herabsetzung bedeutet, mit Sicherheit folgern, daß man in der Praxis bei der Destillation nicht flüchtiger Fettsäuren unter Vakuum unverhältnismäßig geringere Luftverdünnungen und höhere Temperaturen angewendet hat als bei den Verfahren der vorliegenden Erfindung, wo eine Verdünnung von etwa 350 mm Quecksilbersäule und eine Temperatur von etwa 120° C sich am vorteilhaftesten bewährt hat.

Es ist demzufolge unzweifelhaft, daß die Neuheit des Gegenstandes vorliegender Erfindung darin liegt, daß es unter Anwendung einer viel stärkeren Luftverdünnung als bisher üblich gelingt, die Destillationstemperetur der nicht flüchtigen Fettsäuren mit etwa 100 bis 150° C herabzusetzen. Dieser Umstand hat besonders bei der Entsäuerung der Öle und Fette eine ausschlaggebende Bedeutung. Denn in Gegenwart von Wasserdampf erleiden die Glyzeride bereits bei Temperaturen über 150° C merkliche Zersetzungen, die insbesondere darin zur Geltung kommen, daß die derart behandelten Öle einen Geruch nach Akrolein und einen unangenehmen Geschmack besitzen.

Die erfolgreiche Ausführbarkeit des Verfahrens gemäß vorliegender Erfindung war um so weniger vorauszusehen, als *Ubbelohde* (l. c. S. 199), augenscheinlich von rein theoretischen Überlegungen ausgehend, die gemeinsame Verwendung des hohen Vakuums und des überhitzten Wasserdampfes überhaupt für unausführbar hält, da seiner Ansicht nach die großen Dimensionen der Vakuumapparate, die starke Ausdehnung des überhitzten Wasserdampfes und das Schäumen des Rohmaterials der Verwendung höheren Vakuums nicht gestatten. Demgegenüber wurde gefunden, daß man das Gleichgewicht zwischen der Luftverdünnung unter Anwendung des überhitzten Wasserdampfes durch entsprechende Regelung des Dampfeinlaßventils herstellen kann, das Überschäumen des Öles aber durch die vorherige Entwässerung vollständig verhindert wird. Die Möglichkeit der praktischen Ausführung ist demnach gegeben. Trotzdem und obwohl die Ölraffinerien gewöhnlich ähnliche Vakuumapparate und Verfahren zur Desodorisierung verwenden, wie die Zuckerfabriken, wurde niemals versucht, mit stärkerem Vakuum zu arbeiten und die nicht flüchtigen Fettsäuren bei niedriger Temperatur mit Wasserdampf zu entfernen, welcher Umstand außer der oben angeführten und allgemein verbreiteten Ansicht *Ubbelohdes* unzweifelhaft dadurch zu erklären ist, daß man bisher gar nicht daran dachte, daß die nicht flüchtigen Fettsäuren unter hohem Vakuum bereits bei Temperaturen von 90 bis 150° C destillierbar sind.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Entfernung der freien, nicht flüchtigen Fettsäuren aus pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten oder zur Destillation nicht flüchtiger Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man durch die Fettstoffe nach ihrer Entwässerung überhitzten Wasserdampf bei derart hohem, zweckmäßig bis etwa 360 bis 250 mm Quecksilbersäule steigendem Vakuum leitet, daß die Fettsäuren bei 90 bis 150° C überdestillieren.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle von überhitztem Wasserdampf gewöhnlichen Wasserdampf durch das zu entsäuernde Gemenge leitet und zur Erreichung der erwünschten Temperatur eine äußere Wärmequelle benutzt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle von Wasserdampf indifferente Gase, z. B. Wasserstoff, anwendet.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

442. Wir bitten um Angabe einer einfachen Methode zur Feststellung des Glyzerins in der Unterlauge. T. & H. in H.

443. Kann man eine auf halbwarmem Wege hergestellte Seife, welche 60—64% Fett enthält, in Bezug auf Waschkraft, Schaumfähigkeit und Sparsamkeit im Gebrauch einer abgesetzten Kernseife gleichstellen, oder welche Nachteile bietet dieselbe, halten sich solche Seifen auf dem Lager oder werden sie krumm? Welches wäre evtl. ein vorteilhafter Ansatz, und worauf ist zu achten, um ein Krummwerden auf dem Lager zu verhüten? H. E. in G. Kr.

444. Bitte um erprobte Vorschrift für Saalwachs in fester und flüssiger Form. J.

445. Welches sind die Ursachen, daß Toilette-Seife, die im Aussehen absolut einwandfrei ist, schon nach ganz kurzem Gebrauch (1 bis 2 Tage) Risse zeigt? V. in H.

446. Womit vergällt man am besten Alkohol für Parfümeriezwecke, und welches Produkt wird dazu in Deutschland am meisten gebraucht? H. L. in W. (Polen.

447. Ist Bleichsoda geeignet, eine Harzkernseife, welche aus dunklem Fett hergestellt ist, heller zu machen? Wenn ja, wieviel braucht man davon für 100 kg Seife? Welches andere Bleichmittel und wieviel davon auf 100 kg Seife wäre ev. zu empfehlen? R. in R. (Lettland).

448. Welch eine Wirkung auf den Walkprozeß hat der Zusatz von Spindelölraffinat oder Methylhexalin oder von beiden zusammen zum Walköl? J. R. (Polen).

449. Ich bezog von einer Firma unter der Bezeichnung „Rizinusölkernseife ohne jede Beimischung fremder Öle" eine Seife, die in Lösung in der für mich nötigen Konzentration einen rätselhaften, schleimigen, kaum filtrierbaren Niederschlag gibt. Erst nach einwöchiger Arbeit fand ich diesen Fehler der Seife, die ich für chemische Zwecke verwende, außerdem war der vereinbarte Fettgehalt geringer sowie überschüssiges Alkali in der Seife enthalten. Die betreffende Firma behauptet nun, Ihre Versuche ergeben eine glatte Löslichkeit der Seife, und lehnt es glatt ab, die Ware zurückzunehmen und für den mir in reichlichem Maße entstandenen Schaden (ich konnte natürlich in kurzer Zeit eine Seife von der Konkurrenz nicht erhalten) aufzukommen. Ich füge hinzu, daß meine Produktion um mindestens ½ Monat aufgehalten wurde. Da ich bisher noch kein Ersatzprodukt trotz zahlreicher Anfragen bei anderen Fabriken auftreiben konnte, so stelle ich jetzt die Seife auf kaltem Wege selbst her. Dieses mein eigenes Produkt zeigt, obwohl ich nichts weniger als Seifenfachmann bin, den geschilderten Fehler nicht, ebenso wenig das Produkt einer Konkurrenzfirma, mit welchem es verglichen wurde. Welches ist hier der Ausgang eines ev. Prozesses, und welches ist der Fehler, der die betreffende Seife für meine Zwecke unbrauchbar, weil schwer löslich, macht? Kalkniederschläge aus dem Wasser kommen nicht in Frage, da der Rückstand größer ist als diese und da in jedem Falle Leitungswasser für sämtliche Versuche verwendet wurde. E. D. in K.

450. Meine aus 70% Fettsäure, 25% Hartfett, 5% Palmkernöl gesottene Silberseife wird nach 2—3tägigem Lagern lang und zähflüssig, was bei dem sonst verwendeten neutralen Kottonöl nie vorkam. Die Lauge ist wie sonst mit 16% Pottasche reduziert, außerdem wurden ca. 2% in Form von Lösung extra gegeben, ebenso 2% Chlorkalium. Daß die Pottasche von der Fettsäure verbraucht sein sollte, glaube ich kaum, da diese stets bei reichlichem Laugenüberschuß langsam verseift wurde. Die Seife ist mit 10%iger Chlorkaliumlösung und 25%iger Chlorbleichlauge verschliffen, war im Kessel normalflüssig, ohne lang abzulaufen, und hatte Netz. Die Proben blieben stundenlang salbenartig, erst nach längerer Zeit wurde die Seife lang. Beim Sieden kamen 10% Natronlauge von 35° Bé zur Verwendung. Die Fettsäure ist von Thörl und soll keine anderen Beimengungen wie Kokos etc. enthalten. Was kann die Ursache sein? H. L.

451. Welche Verwendung finden Transtearin und Tranolein? Der verhältnismäßig hohe Preis, der gefordert wird, läßt auf einen besonderen Bedarf für irgendeinen Zweck schließen. Welcher ist das? Sind diese Produkte stets desodorisiert? E.

452. Um Angabe einer Vorschrift eines bewährten Mittels gegen Erdflöhe, Schnecken und Kellerasseln wird gebeten. E. G. in F.

453. Wie wird Rizinusöl bearbeitet, damit dasselbe mit Mineralölen vollkommen mischbar ist und sich ohne jeden Nachteil zur Hertellung von Auto- und Flugmotorenölen verwenden läßt? R. K. in W. (Schweiz).

454. Wie ist das Präparat „Leder in der Tube" zusammengesetzt, das zum Flicken der Wäsche und der Strümpfe dient? V. E. in N. Y. (Nord-Amerika).

455. Bewähren sich Pergament-Tuben für Seifen und Cremes, und gibt es einen anderen billligeren Ersatz für Zinn- oder Aluminiumtuben? P. V. in N. Y. (U. S. A.).

456. Für die Erzeugung von Fußbodenbelegen soll Rohpappe mit Petrolasphalt imprägniert werden. Die Oberfläche der imprägnierten Pappe soll vollständig matt, fehlerfrei und nicht klebrig sein. Ersuche um Angabe eines geeigneten Imprägniermaterials und Verfahrens. Brauchbare Vorschrift wird honoriert. J. K. in B. (Österr.).

457. Meine aus gutem Rohmaterial hergestellten und im Kessel 36 Stunden abgesetzten Kernseifen weisen jedesmal obenauf einen dicken, pelzigen Schaum auf, anstatt einer dünnen, leicht abzunehmenden geronnenen Seifenkruste. Der dicke Schaum muß jedesmal erst abgeschöpft werden, wodurch auch ein Teil Kernseife für die Kühlung mit verloren geht. Wie ist dies zu vermeiden und eine unter einer dünnen Seifenkruste klar abgesetzte Kernseife zu erzielen? X. Y.

458. Wie wird eine ganz weiße Faßtürdichte hergestellt? A. B.

459. Um Kammfett hell zu spalten, wollte ich es vorreinigen, indem es auf dem Säurewasser einer vorhergehenden Spaltung mittels Dampf und Luftgebläse durchgearbeitet wurde, jedoch nur mit dem Erfolge, daß die Trennung des Säurewassers vom Fett nur schwer zu erreichen war, trotz Zugabe erheblicher Mengen von Säure und auch von Salz. Über Nacht hat dann schließlich doch eine Trennung stattgefunden, jedoch ist die Schicht über dem Säurewasser immer noch Emulsion. Ich bitte um Mitteilung, wie die Vorreinigung von Kammfett für die Spaltung (Autoklav) am besten vorgenommen wird. R. in S.

460. Bei der Lackierung von Metallteilen mittels besten Leinölfirnisses sowohl, wie mit Kopallack bester Qualität erscheinen kurz nach Benetzung der lackierten Flächen mit Wasser die sogen. Wasserflecke, die nur schwierig und erst nach längerer Zeit vollständig sich wieder entfernen lassen. Können Sie uns einen Rat geben, auf welche Art bezw. mit welchen Zusatzmitteln die oben erwähnten Lacke so präpariert werden können, daß nach deren vollständiger Auftrocknung Wasserflecke nicht mehr in Erscheinung treten? G. S. in H.

461. Bei der Destillation von Soapstock entsteht ein gummiartiges Pech als Destillationsrückstand, das sich vom sonstigen Stearinpech ganz wesentlich unterscheidet und für das schwer Absatz zu finden ist. Wir bitten um Ratschläge, wofür dieses Pech Verwendung finden kann, und wer Abnehmer ist. A. G. in R.

462. Ich bitte um Herstellungsart und -Weise eines guten Glaserkittes. W. W. in O.

463. Welche Zusammensetzung hat das unter dem Namen „Globol" im Handel vorkommende Motten-Schutzmittel? C. F. S.

464. Ist Palmkernöl oder Kokosöl für die Qualität der weißen Kernseife vorzuziehen, und welches der beiden ergibt eine größere Ausbeute? S. (Ausland).

465. Wie reinigt man Fensterscheiben, welche von jahrelangem Nichtputzen trübe geworden sind? S. F. in F.

466. Ist Bentonit-Ton als Füllmittel für Seifen in der Seifen-Industrie bekannt? Kann jemand über die Verwendung nähere Auskunft geben? Wer liefert in Deutschland Bentonit? E. K. in M.

Antworten.

398. Zu dieser Frage wird uns mitgeteilt, daß der wirksame Bestandteil des Wäschebleichmittels „Purus" das von der Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H. Radebeul, hergestellte Bleichmittel Aktivin ist. „Purus" wird von der Firma H. Stercken in Aachen in den Handel gebracht. *Red.*

403. Das wertvollste und wirksamste Rostschutzmittel der Gegenwart ist „Subox". Dies ist die Bezeichnung für Bleisuboxyd (Pb_2O) von höchster Dispersität in reinem harz- und säurefreien Leinöl. Bei Verwendung von „Subox", das ähnlich wie Ölfarbe verarbeitet wird, ergibt sich beim Trocknen bezw. Erhärten des Anstriches eine Verbleiung, die insbesondere auch gegen chemische Einwirkungen einen sehr wertvollen Schutz bietet. Geliefert wird „Subox" in 2 Qualitäten.
A. Munk & Co., Metall- und Chemikalien-Ges. m. b. H., Esslingen.

406. Rattengift. Baryumkarbonat wird im Verhältnis 1:5 bis 1:8 zu Brotbrocken verarbeitet. Oder man zerreibt 100 g frische Meerzwiebeln und knetet das Zerriebene unter 200 g Brotteig, formt dicke Fladen aus der Mischung und backt diese in Fett. Die erkalteten Kuchen zerschneidet man in kleine Stücke und stellt diese an den von den Ratten besuchten Plätzen auf. *Hans Schwarz*, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

410. Mangels Kenntnis des Sab-Öles sind wir nicht in der Lage, die Frage zu beantworten. Vielleicht lassen Sie das Produkt in einem Fachlaboratorium untersuchen. *S.*

411. Parkett-Seife hat den Zweck, den durch längeres Bohnen mit Fußbodenwachs wohl glänzend gemachten, aber nicht gereinigten Parkettboden von der Verkrustung mit Wachs zu reinigen. Dazu muß die verwendete Seife die Eigenschaft haben, derartige Wachse zu lösen oder zu emulgieren und sie so in einen Zustand überzuführen, daß sie sich durch den Waschprozeß leicht entfernen lassen. In den neuen Produkten, den hydrierten Phenolen, kombiniert mit Seifen und Kohlenwasserstoffen, hat uns die Wissenschaft Mittel an die Hand gegeben, solche Effekte durchzuführen. Darnach könnte eine Parkett-Seife flüssig, halbfest oder fest sein; die letzteren Produkte sind vom frachtlichen Standpunkt aus vorzuziehen, auch sind sie leichter zu handhaben, doch haben sie den Nachteil, daß man ihnen nur einen relativ kleinen Prozentsatz des wirksamen Methylhexalins einverleiben kann, wovon andererseits der lösende Stoff, Benzin, Tetralin, etc., abhängt. Man kann dazu jede Kernseife nehmen, dieser während der Herstellung 10% Methylhexalin und soviel Kohlenwasserstoffe einarbeiten, daß die erkaltete Seife noch genügend fest ist. *B.*

412. Es ist an sich unwahrscheinlich, daß die Narbenbildung (Korrosion) am äußeren Boden des Seifenkessels von den Verbrennungsgasen der Heizung herrührt; doch wäre es immerhin denkbar, daß der kalte Boden beim Beginn des Heizens (wenn er etwa mit kaltem Fett oder Lauge gefüllt ist) als Kondensator wirkt und daß das bei Beginn der Verbrennung des Heizmaterials entstehende Wasser, das bei schwefelhaltiger Kohle immer sauer ist, sich am Boden kondensiert und diesen angreift. Wenn dann der Boden einmal genügend heiß ist und die Heizgase trocken sind, ist die in den Gasen vorhandene schweflige Säure unschädlich. Möglicherweise sind aber auch die Nieten, mit denen der jedenfalls aus einem Stück gewölbte Boden mit den Seitenwänden verbunden ist, undicht; es sickert dann Flüssigkeit durch, bis der Kessel gleichmäßig durchwärmt ist. Die aus obigem sich ergebenden Folgerungen — heiße Füllung, Nachverstemmen der Nietnähte — führen zur Beseitigung des Übels. Ein Anstrich ist nutzlos und gegen die am Boden des Kessels herrschende Temperatur keinesfalls widerstandsfähig. *M. B.*

413. Ein Zusatz von Mineralöl (Spindelölraffinat zu Walköl kann nicht als Verfälschung angesehen werden vorausgesetzt, daß das Walköl nicht als vollverseifbar oder mineralölfrei verkauft wurde. *W. M.*

414. Petunia-Flecken-Pasta ist uns unbekannt. Senden Sie sie an ein Fachlaboratorium. Die Analyse gibt Aufschluß über die Zusammensetzung, außerdem kann Ihnen ein Herstellungsverfahren angegeben werden. *Red.*

415. Raffiniertes gelbes oder weißes Montanwachs kann mit gutem Erfolg zu Linoleum- oder Möbelwachs verarbeitet werden und das Karnaubawachs ersetzen, einerlei ob es sich um verseifte oder Ölware handelt. Die Qualität wird hierdurch nicht beeinträchtigt. *G. H.*

416. Eine Sulfur-Olivenseife oder grüne Marseillerseife, die nur aus Sulfuröl hergestellt ist und die sich weder verzieht, noch ausschlägt, wird auf Unterlauge hergestellt, darf nicht zu stark ausgeschliffen sein und soll womöglich in Kühlmaschinen, die mit Druck arbeiten, zur Erstarren gebracht werden. Auf Leimniederschlag hergestellte nur aus Sulfuröl bestehende Seifen würden nicht fest genug ausfallen. Sehr häufig enthalten die Sulfuröle bis 60% Fettsäure, weshalb auch die billigere Karbonatverseifung am Platz ist. Sie finden übrigens in Nr. 38 v. J. ausführliche Angaben über „Grüne Marseillerseife", die der enge Raum des Fragekastens nicht zuläßt. *R.*

417. Um bei der Herstellung einer Kernseife aus 1000 kg Kernöl und 300 kg hellem Harz sich nicht zu verkalkulieren, ist es auf alle Fälle sicherer, statt von vornherein mit einer angenommenen Mindestausbeute zu rechnen, nach Fertigstellung des Sudes in einem Durchschnittsmuster den Fettsäuregehalt zu bestimmen und in einem Stück den Lagertrockenverlust bis zum Versand festzustellen. *A.*

418. Ein seifenhaltiges Produkt, um in den Webereien die Kette durch einfaches Bestreichen angenehme in der Arbeit zu machen, also eine sogenannte Kettenglätte erhalten Sie durch Anseifen oder vollständiges Verseifen von Talg, Kottonstearin u. dgl. ev. unter Zugabe von etwas Paraffin. *M. W.*

419. Ein zuverlässiges Möbelwachs stellen Sie in gleicher Weise wie Bohnerwachs her unter Benutzung von Ceresin, Karnaubawachs, Montanwachs, Terpentinöl u. dgl. *H. Kr.*

420. Weder über Solv-Olein noch über dessen Hersteller konnten wir etwas in Erfahrung bringen. Geruchlos gemachte Trane und deren Fettsäuren segeln heute unter allen möglichen Namen. Vielleicht handelt es sich um ein derartiges Produkt. Falls Sie im Besitze von Mustern sind, lassen Sie diese untersuchen, dann wird der Schleier schon gelüftet werden. *Red.*

421. Herstellung von Treibriemenwachs siehe Antwort 396 in Nr. 18 d. J., Antwort 660 in Nr. 30, 1924. *Red.*

422. Sie können in Ihren wasserlöslichen Textilölen den Spiritus entweder teilweise durch Methylhexalin ersetzen und die Menge des Spiritus dementsprechend reduzieren oder Sie können den Spiritus ganz durch Methylhexalin ersetzen. Die so hergestellten Textilöle entmischen sich praktisch nicht, im Gegensatz zu den mit Spiritus hergestellten Präparaten, die sich je nach der verflüchtigten Menge des Spiritus ganz oder teilweise entmischen. *W. M.*

423. Weder Methylhexalin, als hydrierter aromatischer Alkohol, noch Dekalin als hydrierter aromatischer Kohlenwasserstoff üben eine zersetzende Wirkung auf Natriumperborat aus. *D. J.*

424. Als Mühlen zur Herstellung feingemahlenen Seifenpulvers eignen sich besonders die Schlagkreuzmühlen mit eingesetzten Rosten; je nach der Bohrung lassen sich grobe bis ganz feine Pulver herstellen. Die Roste sind auswechselbar. *A.*

425. Jappattiöl ist jedenfalls kein natürlich vorkommendes, sondern ein durch chemische oder physikalische Eingriffe verändertes Produkt mit einem Phantasienamen; üb

seine Anwendung zu weißer Schmierseife liegen uns bis jetzt keine Erfahrungen vor. *N.*

426. Neutrale Seifenpasten stellt man durch Verseifen von Talg und Kokosöl mit Kali- und Natronlauge her, z. B. 10 kg Talg, 2,5 kg Kokosöl werden mit einer Mischung von 5 kg Kalilauge von 35° Bé und 1,75 kg Natronlauge von derselben Stärke bei 60° C in üblicher Weise verseift, worauf man die Masse dann sich selbst erhitzen läßt; nach ein paar Tagen wird die Seife am besten in einer Knetmaschine bearbeitet und dabei parfümiert. *B.*

427. Der Fettansatz für die 40%ige weiße Schmierseife ist für die jetzige Jahreszeit überreich mit stearinreichen Fetten (Talgol, Talg) ausgestattet. Dies, vielleicht etwas zuviel Ätznatron in der Siedelauge und zu kühler Lagerraum sind an der zu raschen Durchsilberung der Seife schuld.. Da die Seife lang wird, dürfte die Abrichtung doch nicht ganz richtig gewesen sein, zumal die Reduktion richtig ist. Jedenfalls halten wir nicht das Kernöl für die Ursache der Fehler, eher schon die Mitverwendung gehärteter Öle, gegen die man bis jetzt zwar auch nichts Nachteiliges gehört hat. Erst in der letzten Zeit ist eine Stimme laut geworden, die von schlechten Erfahrungen bei der Verwendung von Hartfetten zu Silberseifen spricht. Siehe Nr. 17 d. J., S. 354. *L.*

428. Vorschrift für ein salbenartiges Enthaarungsmittel finden Sie in dieser Zeitschrift in Nr. 6, 1925, S. 109, für eine Thalliumacetat-Salbe ebendort, S. 108. Für einen Spezialarzt für Kosmetik habe ich früher folgendes Rezept für jeden Einzelfall frisch bereitet. In mit Wasser angerührtem gelöschten Kalk wurde Schwefelwasserstoff bis zu Sättigung eingeleitet. Dann wurde die Masse mit der gleichen Gewichtsmenge Glyzerinsalbe gemischt. Die Wirkung hat befriedigt.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

429. Nach dem angeführten Ansatz kann die kaltgerührte Palmkernölseife nur dann zu scharf sein, wenn die verwendete Lauge infolge nicht oder nicht genügend eingetretener Selbsterwärmung nicht vollkommen gebunden ist. Vielleicht ist die Füllung zu kalt; wärmen Sie diese an und geben Sie sie erst der gut verbundenen Seife zu. *K.*

430. Um Ihrer kaltgerührten Kokosseife das glasige Aussehen zu nehmen, haben Sie nicht nötig, deshalb Füllungslösung zuzusetzen, sondern Sie verwenden beim Ansatz außer Kokosöl auch einen Teil tierische Fette, wie Talg, Talgol oder Schmalz. Damit erreichen Sie, was Sie wollen, die Ähnlichkeit einer pilierten Seife. Ersetzen Sie 1/3 des Kokosöles durch Ia Rindertalg, oder Schmalz und Talgol, gemischt zu gleichen Teilen. Das Laugenverhältnis braucht deshalb nicht geändert zu werden, also auf 100 T. Fettgemisch 50 T. Natronlauge 38° Bé, nur die Einrührtemperatur muß um 4—5° höher gehalten werden, in diesem Falle 33—35° C. Durch einen Wasserzusatz erreichen Sie das Gegenteil, die Seife wird event. noch glasiger. Jede Füllungszugabe bei einer kalten Verseifung bewirkt eine Verschärfung der Seife, denn die Salze werden vom Kokosöl nicht chemisch gebunden, sondern nur emulgiert. Das beweist jede gefüllte Seife, sofern sie alt wird, das Wasser trocknet fort, und die Salze kristallisieren heraus. *J. Schaal.*

431. Reine grüne Olivenölseife findet ihre Hauptverwendung in der Textilindustrie zur Entbastung der Seide und in der Seidenfärberei. Als Insertionsorgan kämen in Frage: Melliand's Textilberichte, Mannheim D 6,3; „Seide", Crefeld, Großhüttenallee 39; „Einkäufer-Zeitung" Fachblatt für die Textilbranche, Chemnitz, Lohstraße 29; „Deutsche Färberzeitung", Barmen, Mozartstraße 11 etc. *B.*

432. Mechanische Verunreinigungen, Schmutz und Staub entfernen Sie aus Paraffin und Ceresin durch Aufkochen mit 5%iger Schwefelsäure und Absitzenlassen; noch besser durch Filtration über dampfgeheizte mit Papier (graues lockeres Löschpapier) ausgelegte Filter. *M. B.*

433. Ohne die vollständige Zusammensetzung Ihrer Appreturmasse zu kennen, wird Ihnen auch niemand sagen können, woher das Schäumen desselben kommt. Man kann doch nicht auf Geratewohl irgendein Schaumverhinderungsmittel angeben, das möglicherweise ungünstig auf die Appretur einwirkt. *E. W.*

434. Zur Herstellung von Gießereiwachsschnüren benötigen Sie vor allem eine ganze Ziehanlage, die aus Zugwanne, 2 Zugrädern und Ziehscheibe besteht. Als Rohmaterial kommen für gelbe Schnüre Paraffin 42/44° und 50/52°, Japanwachs, hellere Wachsrückstände in Betracht, die mit einem fettlöslichen gelben oder orange Farbstoff gefärbt werden. Für die meist gebrauchten schwarzen Gießerei-Wachsdrähte kann man dunkle Rückstände, Extraktionswachse, Wollfette, billige Paraffine, 42/44°, Röhrenwachs (Ozokerit) etc. nehmen, die ev. noch mit fettlöslichem Nigrosin nachgefärbt werden. Als Docht verwendet man Jutegarn oder für 1—2 mm Draht rohes Dochtgarn niedriger Nummern. Das erstere, das oft mit Knoten behaftet ist, kann nur für stärkere Schnüre verwendet werden. Die Bezugsquellen für das genannte Material können Sie bei der Bezugsquellen-Abteilung der Seifens.-Ztg. auf Anfrage erfahren. *D. J.*

435. Unter normalen Umständen besteht die Möglichkeit eines Starrkrampfbazillen-Gehaltes nur bei Gelatine. Sie können also hinsichtlich des Tragants beruhigt sein. *H. S.*

436. Ein dem Breuer's Mars-Öl gleichwertiges Produkt erhalten Sie aus 80 T. säurefreiem Tran und 20 T. Spindelölraffinat; das Gemisch wird mit Mirbanöl bis zur Verdeckung des Trangeruches parfümiert. *A. F.*

437. Der Bezeichnung „Wachs-Kompositionskerzen" liegt kein feststehender Begriff zu Grunde. Was heute als Wachs-Kerzen in den Handel kommt, enthält auch kein oder nur einige Prozente Bienenwachs, im übrigen bestehen sie zum größten Teil aus Paraffin, mit Ceresin, Stearin und ev. auch ein paar Prozent Karnaubawachs gemischt. Darnach kann jede ähnlich zusammengesetzte Kerze, wenn sie durch Tunken oder Übergießen hergestellt ist und im Querschnitt die bekannte Schichtenbildung aufweist, als Wachskompositionskerze bezeichnet werden. Die Kerze besteht bekanntlich aus dem Vorzug, Gleichzug und Ausguß, und nur letzterer, der $^1/_{10}$—$^1/_5$ der Masse beträgt, hat, um der Kerze größere Festigkeit und Glanz zu verleihen, meist ein paar Prozente Karnaubawachs, während die Vorzugmasse nie und die Gleichzugmasse selten Karnaubawachs enthält. *K. K.*

438. Die Klebkraft der Zellstoffablauge hängt ab von der Holzart und der Kochweise. Wenn die Lauge von sehr harzarmem Holze bei starker Kochung erhalten ist, so ist die Klebkraft gering. Aufbesserung der Klebkraft ist nur durch Zusatz von Harzseife, sog. Harzleim möglich. Wie dieser Harzleim zu kochen ist, hängt ganz von der vorliegenden Zellstoffablauge ab, Voraussetzung ist, daß er sich mit ihr gut mischt. Dr. *Löffl*, Berlin O 27, Holzmarktstraße 21.

439. Sie haben Ihre Siedelauge nicht genug reduziert; die Lauge ist zu kaustisch, deshalb wird die Seife zähe und lang. Wenn Sie die Seife nicht weiter füllen, also mit einem normalen Fettgehalt von 38—40% fertigmachen, so müssen Sie bei dem angegebenen Ansatz auf 100 Teile 50° Ätzkalilauge anstatt 16% mindestens 25% Pottasche verwenden und auch dann können Sie die letzte Abrichtung der Seife noch mit 30%iger Pottaschelösung ausführen. Außerdem würde ich raten, anstatt 15% Kokosöl nur 5% zu nehmen, die andern 10% lieber durch Kottonöl zu ersetzen. Abgerichtet wird die Seife auf leichte Blume. Wenn die Probe erkaltet ist, muß sie vollkommen klar auf dem Glas liegen, dann aber vom Rande aus langsam weiß werden. *Bergo.*

440. Die Höhe der Provision für Bodenwachs und Bodenbeize richtet sich nach der Größe des Auftrags. Im allgemeinen werden 5% Provision bezahlt, bei ganz großen Aufträgen wohl auch nur 3%. Beim Großbezug von Konsumvereinen vergütet man gewöhnlich 30—40% auf den Detailverkaufspreis, einerlei ob es sich um verseifte oder Ölware handelt. Allerdings zwingt die kolossale Konkurrenz in diesem Artikel häufig zu noch höheren Sätzen, besonders wenn es sich um die Einführung neuer Marken handelt. Die Kunst in der Herstellung bezw. die geschickte Auswahl der passenden Rohmaterialien kann hier einzig und allein den Fabrikanten konkurrenzfähig machen. *W. M.*

441. Den in der Papierfabrikation üblichen Prozeß, die an sich locker verfilzten Papierfasern zu verkleben und es so zu ermöglichen, auf dem Papier mit wässerigen Flüssigkeiten, wie Tinte, Tusche Farben, schreiben. zeichnen und malen zu können, ohne daß ein Zerfließen stattfindet, bezeichnet man als Leimung. Diese wird durch Beigabe von Klebemitteln zum Papierbrei vorgenommen. Während man früher dafür tierischen Leim verwendete, der allerdings vorzügliche Erfolge gibt, ist dieser jetzt infolge seines hohen Preises fast verdrängt worden. An seiner Stelle hat sich die sogenannte vegetabilische Leimung, die Leimung mit Harz und schwefelsaurer Tonerde eingebürgert, wobei das Harz als eine Lösung von Harzseife und Wasser in Harz aufgefaßt werden kann, die sich als stark klebende, fadenziehende, mehr oder weniger transparente glänzende Masse darstellt. Der chemische Vorgang beim Leimen bezw. der Fällung des Harzleimes mittels schwefelsaurer Tonerde geht unter Bildung von harzsaurer Tonerde, freiem Harz und Natriumsulfat vor sich. Nachdem man erkannt hat, daß es besonders das freie Harz ist, das die Leimung bewirkt, wird derjenige Harzleim der gesuchteste sein, der zum geringsten Teile verseift ist bezw. am meisten freies Harz enthält. Dieser braucht zur Fällung auch am wenigsten schwefelsaure Tonerde und wirkt somit außer qualitätsverbessernd gleichzeitig verbilligend, was selten genug der Fall ist. Einen sehr guten hellen Harzleim erhält man durch Verseifen von 55 T. Harz (V. Z. 160) mit einer wässerigen Lösung von 5,65 T. Ätznatron in 39—40 T. Wasser, in dem 2,5 T. Leim zur Lösung gebracht wurden. *D. J.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Wegen Überlastung des Laboratoriums nimmt die Seifens.-Ztg. bis zum 20. Mai d. J. Analysen nicht an. Der Verlag.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: ***W. Münder.***

22. Jahrgang. **Augsburg, 7. Mai 1925.** **Nr.**

Die konsistenten Fette.

Von *A. Dubosc.**)

Man verwendet heute in der Industrie zur Schmierung und für hohe Temperaturen verschiedene Schmiermittel, bekannt unter dem Namen konsistente Fette, und wiewohl ihre Zusammensetzung eine sehr verschiedene ist, kann man sie in der Mehrzahl der Fälle als Zusammensetzungen von Seifen auf Kalkbasis betrachten, die reich an schmierfähigem Material sind.

Die Seife, wie *Ehrsam* mit Recht in seiner sehr interessanten Abhandlung über industrielle Seifen sagt, wird seit Jahrhunderten gebraucht, um das Gleiten zu begünstigen, dagegen ist ihre rationelle Anwendung in der Schmierung der Maschinen durchaus neu.

Die Seifen halten sich, besser als die Öle, infolge ihrer Beschaffenheit zwischen den gleitenden Oberflächen, und ihr verhältnismäßig hoher Tropfpunkt erlaubt die Aufnahme einer größeren Zahl Kalorien als eine zusammengesetzte Flüssigkeit und verhindert so die Erhitzung der Flächen. Die Zwischenlagerung der Seife vermindert weniger den passiven Widerstand als ein mehr beweglicher Überzug hinsichtlich der inneren Reibung, die umso empfindlicher ist, als die Schnelligkeit der reibenden Fläche sich erhöht. Die schmierenden Eigenschaften der Seife sind übrigens seit allen Zeiten bekannt gewesen, und die alten Holzlager in den Wind- oder Wassermotoren waren mit wässeriger Seifenlösung geschmiert, der man oft, wie man es heute noch für Bohrwerkzeuge tut, eine kleine Menge Terpentinöl zufügte.

Als das Metall das Holz in der Konstruktion ersetzte, war dieses Schmiermittel nicht mehr anwendbar wegen des Rostens, dessen Ursache es war. Man suchte, das Wasser in der seifenhaltigen Mischung zu ersetzen, sei es durch Fette oder durch Öle, dann suchte man, die Natron- und Kaliseifen zu ersetzen durch Bleiseife, um endlich bei der Kalkseife anzugelangen. Der große Vorteil dieser gewissermaßen festen Schmiermittel liegt darin, daß ihr Verbrauch aufhört, wenn die Bewegung aufhört, während bei den Ölen oder anderen flüssigen Schmiermitteln sich ein fühlbarer Verlust durch Lecken und Auslaufen während der Ruhe zeigt. Aber, wird man sagen, warum eine Seife als Schmiermaterial verwenden, von der nur ein Teil des Ganzen eine aktive Rolle spielt, während man eine große Zahl natürlicher Fette besitzt, die bei gewöhnlicher Temperatur fest sind? Das sind jene, die sich verflüssigen, wenn die Temperatur des Lagers sich erhöht und nur sehr langsam die feste Form wieder annehmen, während der größte Teil der Seifen nicht in den geschmolzenen Zustand übergeht, außer bei sehr hohem Temperaturanstieg.

Andererseits ist die Rolle der Seifen nicht nur die, durch ihre schmierenden Bestandteile, welche sie in Verbindung mit einer Base enthalten, zu wirken, sondern sie wirkt, wie auch das konsistente Fett, durch Aufnahme des „Substrats" wie ein Schwamm, oder um deutlicher zu sprechen, das Festhalten einer gewissen Menge Öl in Form einer festen Emulsion ist eine ihrer originellsten Eigenschaften. Man hat jetzt erkannt, daß 1 Teil der Kalkseife fähig ist, 4—5 Teile Mineralöl zu verfestigen, und diese feste Emulsion verflüssigt sich nicht bei gewöhnlicher Temperatur, sondern nur unter dem Einfluß einer großen Wärmeentbindung.

Diese besondere Eigenschaft, welche auch dem konsistenten Fett einen besonderen Platz unter den Schmiermitteln gibt, ist eine unmittelbare Anwendung der Kolloidchemie. Diese Körper, welche besonders *Ostwald* studiert hat, dank welchem man sehr genaue Kenntnisse über sie besitzt, haben die Kraft, zwischen ihren „Micellen" das Lösungsmittel oder vielmehr das Pseudolösungsmittel, welches sie aufgenommen haben, festzuhalten, das so gebildete Gel bleibt konsistent bis zu höherer Temperatur oder bis zum Schmelzpunkt der Micella selbst; alle Vorteile, welche die große Konsistenz als Schmiermittel bieten kann, leiten sich ab von dieser merkwürdigen Adsorptionseigenschaft der Kolloide, von der eine sehr richtige Anwendung in der Fabrikation gemacht wird.

Der Schmelzpunkt der konsistenten Fette, der zwischen 60 und 100° schwankt, hängt nicht unbedingt von der Menge der im Fett enthaltenen Seife ab, sondern auch von der physikalischen Struktur dieser Seife; die Natur des Öles und der Ba die zu ihrer Herstellung gedient haben, haben demzufolge ein beträchtlichen Einfluß auf die Menge des festgehaltenen Öl dasselbe gilt auch von der Temperatur, bei welcher die Se hergestellt wurde; eine auf kaltem Wege hergestellte Seife ve hält sich nicht wie eine auf warmem Wege hergestellte.

Z. B. liefert eine Oleinseife ein konsistentes Fett, dess Schmelzpunkt erheblich niedriger ist als der einer mit Tal seife hergestellten; das Eintreten in den festen Zustand erfol bei einer entsprechend umso niedrigeren Temperatur, als d Schmelzpunkt der zur Herstellung des Seifenträgers angewandt Fettsäure niedriger ist.

Die Struktur dieser Olein- und Talgseifen, unter dem Mikr skop betrachtet, zeigt sich sehr verschieden, im allgemein nähert sie sich der eines Schwammes und wird gebildet v begrenzten Zellen in Form von Membranen. In dem Fall d Oleinseife sind diese Membranen gegen 70° schmelzbar, sinken bei dieser Temperatur zusammen, und die Zelle wird u fähig, das Öl zurückzuhalten, mit dem sie gefüllt war; die A sorptionskraft, in Bezug auf Wärme betrachtet, ist, das verste sich sehr gut, verhältnismäßig schwach.

Im Fall der Talgseife ist im Gegenteil die Schmelztemperat der Membran außerordentlich erhöht, es folgt daraus, daß d Zelle lange Zeit ihre Form beibehält und die ölige Materie fes halten kann, mit der sie sich gefüllt hatte, und daß ihre A sorptionskraft beträchtlich ist.

Diese verschiedene physikalische Natur jeder dieser Seif zeigt, daß ihre Sättigung mit Öl nicht unter gleichen Bedingung erfolgt sein kann, noch bei gleicher Temperatur; man muß b niedriger Temperatur mit der Oleinseife arbeiten und bei hoh Temperatur mit der Talgseife, um zu einem Maximum kommen, welches — das ist leicht verständlich — einem Max mum entspricht an Aufschwellung und Dehnung der Zellen.

Wenn die Temperatur zu hoch ist, schmelzen die Zellmem branen, aus welchen sie zusammengesetzt sind, und die Absorpti des Öles durch die Seife ist sehr schwach; wenn die Temperat zu niedrig ist, kommt die Zelle nicht zum Maximum ihrer De nung und infolgedessen nicht zum Maximum der Absorptio die Menge des assimilierten Öles ist ebenfalls schwach; es b steht für jede Seife eine kritische Temperatur, ein genau Temperaturgrad, welcher einem Maximum an Absorption en spricht und welchen man bei der praktischen Herstellung ernstha beachten muß.

Andere Faktoren sprechen noch mit, welche die Fähigk der kolloidalen Absorption der Seife variieren lassen. Da an erster Stelle die Trockenheit, welche weder zu groß noch klein sein soll; ist eine Seife zu trocken, so löst sie sich in de Öl, ohne das Gel zu bilden, und das Fett wird welk und h einen zu niedrigen Schmelzpunkt für gute Zwecke; ist eine Sei zu wasserhaltig, so bildet sich das Gel noch schlechter, und d Emulsion ist wenig haltbar.

Eine zur Herstellung von konsistentem Fett bestimmte Sei hat die geeignete Form, wenn sie dem Fingerdruck widerste und unter diesem Druck keine Flüssigkeit austreten läßt. Wen man ein solches Produkt in Öl löst, scheidet sich das Wasser der Ruhe ab, es trennt sich von dem Öl-Sol; in der Tat ist das Wasser, welches die Zellen der Seife aufbläht, an dess Stelle das Öl tritt. Die Beobachtung über diese verschieden Punkte hat gezeigt, daß, wenn man gewisse Verhältnisse übe schreitet und wenn man eine gegebene Seife mit Öl übersättig will, man stets ein Produkt ohne Festigkeit und mit einem nied rigen Schmelzpunkt erhält.

Es sind noch andere Tatsachen hinsichtlich des konsistente Fettes, die man sich gut merken muß. Wenn man ein der Ru überlassenes Fett erhitzt, d. h. ein durch Ruhe entwässerte so nimmt es nach dem Schmelzen nicht wieder die Konsistenz a die es ursprünglich hatte. Das heißt, daß die Schmelzpunk temperatur des Fettes, die immer höher ist als das Optimum d Absorptionstemperatur, die Zellmembranen angreift und die sich teilweise in dem Öl lösen, welches sie enthielten; wenn ma dann wieder heruntergeht auf das Optimum der Absorptionsten peratur, nachdem eine gute Anzahl der Zellen zertrümmert wa so kann die Masse aus Mangel an Platz nicht mehr dieselb Menge an Öl aufnehmen, und die Konsistenz ist geändert.

(Schluß folgt.)

*) Aus „Les Matières grasses 1924, Nr. 196.

Rundschau

Saatgutbeize. (D. R. P. 360 171 v. 15. V. 1920. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.) Es wurde gefunden, daß unterchlorigsaure und unterbromigsaure Alkali- oder Ammoniumsalzlösung, in zweckentsprechender Verdünnung angewendet, einerseits die Keimfähigkeit von Getreide nicht nur nicht nachteilig beeinflußt, sondern sogar anregt, andererseits aber die Sporen von Getreidebrandpilzen, so z. B. von Tilletia tritici, Ustilagoarten, abzutöten vermag. Dies ist insofern gänzlich überraschend, als sich Chlorwasser- und Chlorkalklösung entweder bezüglich der Wirkung auf die Keimfähigkeit des Saatgutes oder bezüglich der Wirkung auf die Sporen der Brandpilze völlig anders verhalten.

Die Ausführung der Saatgutbeize erfolgt nach den bekannten Tauch- oder Sprühverfahren mit verdünnten, z. B. 0,25-prozentigen Lösungen. Zweckmäßig kann man die Behandlung mit unterchlorig- und unterbromigsauren Alkali- bzw. Ammoniumsalzen auch in Verbindung mit anderen Saatgutbeizmitteln durchführen.

Patent-Anspruch: Saatgutbeize, bestehend in unterchlorig- und unterbromigsauren Alkali- bzw. Ammoniumsalzen ohne oder mit Verwendung anderer als Saatgutbeize verwendbarer Körper.

Herstellung von Anstrich-, Anstrichzusatz- und Imprägnierungsmitteln. (D. R. P. 382 465 v. 28. VII. 1914. *Josef Witzke* in Penzig, O.-L.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Anstrich-, Anstrichzusatz- und Imprägniermitteln, plastischen, elastischen, kittartigen Massen und Aufstrichen, welche als Bindemittel trocknende Öle oder mit Terpentin und Ersatzstoffen desselben lösbare Harze, mit Ausnahme von Terpentinharz, oder auch Gemische und Ersatzprodukte dieser Stoffe enthalten, dadurch gekennzeichnet, daß man diese Bindemittel in Massen zusammenwirken läßt einerseits mit basisch wirkenden, praktisch völlig wasserunlöslichen Stoffen, wie Zinkweiß, Lithopon usw., andererseits mit wasserun- oder schwerlöslichen ölsauren Verbindungen, wobei die Massen, Bindemittel oder Zusätze entsprechend verdünnt sind. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als wasserun- oder schwerlösliche Verbindungen der Ölsäure ölsaure Aluminiumverbindungen angewendet werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß statt der ölsauren Verbindungen auch ganz oder teilweise die freie Ölsäure selbst bei Vorhandensein der jeweilig zweckmäßigen Mengen von Lösungs- oder Verdünnungsmittel als reagierender Stoff benutzt werden kann, wobei Kalk und Magnesia als basisch wirkende Stoffe auszuschließen sind. 4. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Ölsäure ganz oder teilweise durch ihr chemisch und physikalisch verwandte, ähnlich wirkende Säuren ersetzt wird, so durch Derivate und Homologe der Ölsäure, wie sie auch isoliert oder als Gemische aus pflanzlichen oder tierischen Ölen direkt oder nach Durchführung polymerisierend wirkender Operationen erhalten werden können. 5. Verfahren nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß man kleine Mengen von Feuchtigkeit zusetzt oder ihre natürliche Gegenwart bei der Herstellung, Anwendung oder auch noch später ausnutzt.

Ersatz für Galle bei technischen Prozessen, ausgenommen die Herstellung von Gelatineschichten o. dgl. (D. R. P. 375 620 v. 10. IV. 1921. *C. H. Boehringer Sohn*, Chemische Fabrik in Nieder-Ingelheim a. Rh.)

Patent-Ansprüche: 1. Ersatz für Galle bei technischen Prozessen, ausgenommen die Herstellung von Gelatineschichten o. dgl., bestehend aus Phosphatiden, vorzugsweise Lezithin, in Form ihrer Emulsionen oder Lösungen. 2. Ersatz für Galle nach Anspruch 1, bestehend aus einer Lösung von Phosphatiden in gallensauren Salzen, gegebenenfalls mit einem Zusatz anderer Lösungsmittel. 3. Ersatz für Galle nach Anspruch 1, bestehend aus einer Lösung von Phosphatiden in Türkisch-Rotöl, gegebenenfalls mit einem Zusatz anderer Lösungsmittel.

Regenerierung von Abfall-Lauge. (D. R. P. 370 606 v. 22. XII. 1921. Dr. *Edmond Schmitz* in Ploesti, Rumänien.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Regenerierung von Abfall-Lauge unter Verwendung von Abfallsäure, dadurch gekennzeichnet, daß man aus Calciumfluorid und Abfallschwefelsäure Flußsäure herstellt, diese in Abfall-Lauge leitet und hierdurch Alkalifluorid erzeugt, das durch Ätzkalk in Alkalihydroxyd und Fluorcalcium zerlegt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der Flußsäure Phosphorsäure angewendet wird.

Herstellung einer Druckerfarbe. (D. R. P. 360 336 v. 20. XI. 1921. *Karl Johan Smidt* in Kopenhagen und *Reinhard Jaeger* in Berlin-Wilmersdorf.)

Ausführungsbeispiel. 100 g eingedickte Sulfitlauge werden mit 80 bis 90 g Salpetersäure behandelt, in der 0,1 bis 2 g Kupfer oder Zink aufgelöst sind. Diese Masse wird dann, wenn die Farbe schwarz sein soll, mit 20 bis 30 g konzentrierter Schwefelsäure weiterbehandelt; ohne Zusatz von Schwefelsäure wird eine helle Farbe erhalten.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Druckerfarbe, dadurch gekennzeichnet, daß man Abfallaugen der Sulfitzellulosefabrikation mit kupfer- oder zinkhaltiger Salpetersäure behandelt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das Erzeugnis noch mit Schwefelsäure behandelt.

Bodenwachsbeize. Eine Bodenwachsbeize kann man auf die einfachste Weise herstellen, wenn man von einer salbenförmigen Wachsseife ausgeht, die man etwas kräftig mit Teerfarbstoff färbt. Geeignet ist folgende Vorschrift: 7 T. raffiniertes Montanwachs, 7 T. Paraffin oder Ceresin, 3½ T. Kolophonium werden zusammengeschmolzen und in der Schmelze 3½ T. wasserlöslicher gelber Anilinfarbstoff in Pulverform gleichmäßig untergerührt. In einem anderen Gefäß werden 2 T. kalzinierte Pottasche in etwa 76—78 T. Wasser gelöst, diese Lösung zum Kochen erhitzt und dann in dünnem Strahle nach und nach unter flottem Rühren in die heiße Wachsschmelze einfließen gelassen. Da die Masse infolge Kohlensäureentwicklung sehr steigt, muß der Kessel, in welchem der Wachsansatz geschmolzen wird, reichlich groß genommen werden. Nachdem alles Wasser bzw. Lauge zugesetzt ist, gießt man noch 1½ T. Salmiakgeist hinzu und kocht noch kurze Zeit unter weiterem gründlichen Umrühren, bis die Masse gleichmäßig geworden ist, worauf man in Blechdosen abfüllt. (Drogenhändler, Berlin.)

Eierkognak. Das Gelbe von 20 Eiern wird mit 250 g Zuckerpulver gemischt und solange gerührt, bis der Zucker gelöst ist. Dann werden 250 g Milch von etwa 50—60° Wärme unter Umrühren langsam hinzugegossen. Die Mischung wird dann unter beständigem Umrühren 10 Minuten lang auf dem Dampfbade (oder in einem Topf mit Wasser) erhitzt, bis sie dickflüssig geworden ist. Hierauf werden unter stetem Quirlen 250 g Kognak, 50 g Glyzerin, 0,15 g Vanillin und die zur Erzielung der gewünschten Färbung nötige Menge Safranin zugesetzt. (Nach *Erich Tschirch*, Pharm. Ztg. d. Pharm. Monatshefte 1924.)

Handschuhreinigungspasta. 1. Saponin 1,5 T., Wasser 48 T., Talkum oder Veilchenwurzel genügend werden zu einer Pasta gemischt. 2. Gebrannte Magnesia und Tetrachlorkohlenstoff werden zu einer Pasta gemischt und mit einem ätherischen Öl wohlriechend gemacht. (Pharm. Monatshefte 1924.)

Dalli-Glühkohlen. Angeblich wird durch Brikettierung von Holzkohlenpulver, Teer und Natronlauge ein Glühstoff hergestellt, der dann unter Luftabschluß bis zur Weißglut erhitzt wird. Zur Verbrennung dieser Briketts ist starker Luftzug nötig, da sich sonst viel Kohlenoxyd bildet. Die Darstellung der Dallikohlen ist durch D. R. P. geschützt. (Pharm. Ztrhalle.)

Die Kenntnis der färbenden Bestandteile des Montanwachses wurde durch *H. Smelkus* bereichert. In einer früheren Mitteilung hatte er berichtet, daß eine Schwefel enthaltende Oxysäure neben mechanisch aufgenommener Kohle und Harzstoffen als Quelle der dunklen Färbung des Rohmontanwachses anzusehen sei. Bei den vorliegenden Untersuchungen konnte eine alkohollösliche Säure vom Molekulargewicht 525 und eine ebenfalls alkohollösliche, nicht acetylierbare, wie jene auf dem Wasserbad schmelzende Säure vom Mol.-Gew. 475 aufgefunden werden, die in Form von Estern hochmolekularer Stoffe in Betracht kommen. (Chemiker-Ztg. 1924, Nr. 74 d. Pharm. Ztg.)

Kitt für Leder und Gummi. Einen Klebstoff zum Verbinden von Gummi mit Leder erhält man nach folgender Vorschrift: Man schneidet 30 g Kautschuk in kleine Stücke und schmilzt sie bei möglichst niedriger Temperatur unter sorgfältiger Verhinderung des Anbrennens. Dann setzt man, nachdem alle Flammen aus der Nähe entfernt sind, mit großer Vorsicht 140 g Schwefelkohlenstoff hinzu und verrührt die Lösung gut. Anderseits schmilzt man für sich 10 g Kautschuk mit 15 g Fichtenharz zusammen und rührt 35 g Terpentinöl hinzu. Schließlich werden beide Lösungen innig vermischt und in luftdicht verschlossener Flasche aufbewahrt. Die zu verbindenden Flächen, die am besten etwas rauh sind oder gemacht werden, bestreicht man mit diesem Klebstoff und preßt sie bis zum Trocknen in einer starken Schraubzwinge zusammen. Mit dem Erzeugnis verklebt man nicht nur Gummi mit Leder, sondern auch Gummi mit Gummi. (Pharm. Ztg. 72, 1924.)

Raupenleim. Nach *Andresen:* 3 kg Kolophonium werden geschmolzen und 200 g gelbes Wachs hinzugefügt. Nach dem Abkühlen dieser Mischung werden 2 kg Leinölfirnis eingerührt. Ein Zusatz von 1 Teil Sirup zu 8 Teilen Leim erhöht die Klebkraft. (Pharm. Ztg.)

Versilbern von Glas. Hierüber schreibt Dr. *A. Stettbacher* in der Schweizer Chem.-Ztg. folgendes: Es gibt zum Spiegelversilbern von Glas eine Menge alter und neuer Vorschriften; allein jeder, der sich mit der Sache selbst befaßt, wird bald die Erfahrung machen, daß die Herstellung eines reinen Silberbelages nicht immer gelingt und häufiger vom Zufall als vom Rezept abhängt. Schon im alten *Muspratt* (Bd. 7, S. 1665) ist zu lesen, daß die Versilberungsflüssigkeiten mit großer Sorgfalt bereitet werden müssen. Weiter wird gesagt: Die Schwierig-

keit, einen reinen Spiegel zu erhalten, liegt sowohl in der Bereitung einer von Chlor und überschüssigem Ammoniak freien Versilberungsflüssigkeit, als auch im gleichmäßigen Benetzen und Polieren des Glases, was ebenso kurz wie im allgemeinen zutreffend ausgedrückt sein dürfte. Zur Reinigung und Vorbereitung der zu behandelnden Glasflächen werden dann besondere Vorschriften angeführt. Ohne in Einzelheiten einzutreten, sei nur hervorgehoben, daß sich neues, noch nicht gebrauchtes Glas am besten eignet, sofern es entfettet, mit Salpetersäure und destilliertem Wasser gereinigt worden ist; makellos schön werden Glaswaren, die frisch geblasen wurden und unmittelbar darauf versilbert werden wie z. B. Christbaumschmuckgehänge. Der Merkwürdigkeit halber sei erwähnt, daß fabrikneue Jenaer Glaskolben mit Kaliumbichromat-Schwefelsäure mehrere Tage behandelt, eine stark gelbliche, fleckige, ungenügende Versilberung ergaben, obschon sie lange mit destilliertem Wasser ausgespült und dem Auge tadellos rein erschienen waren.

Die folgende einfache Vorschrift stammt von einem Praktiker, der seinerzeit Thermosflaschen versilberte und das Verfahren mit andern Glasbläsern durch langwierige Versuche empirisch ausprobiert hatte. Man stellt zwei Stammlösungen her:

1. 10 g Silbernitrat werden in einem Literkolben in 500 bis 600 cm³ destilliertem Wasser gelöst, dann 5 g mit Alkohol gereinigtes Natriumhydroxyd, in 50 bis 100 cm³ Wasser aufgenommen, zugegeben, umgeschüttelt und die dichte schwarze Fällung von Silberoxyd bezw. Silberhydroxyd durch vorsichtiges, stufenweißes Zufügen von Ammoniak gerade gelöst. Man braucht je nach der Konzentration zwischen 10 bis 20 cm³ Ammoniakwasser. Man verlasse sich aber auf keine Zahl, sondern gebe Ammoniak in kleinen Anteilen unter jedesmaligem Durchschütteln und Absetzenlassen so lange zu, bis nach längerm Stehen und öfterm Schütteln der letzte kleine Rest gerade in Lösung geht. Diese Operation dauert eine bis mehrere Stunden, weil sich das Silberoxyd gegen Ende immer langsamer löst. Zu ängstlich wegen des Treffpunktes braucht man jedoch nicht zu sein, denn wir haben dieselbe schöne Versilberung erhalten, wenn wir einen geringen Ammoniaküberschuß durch einige Tropfen Salpetersäure neutralisierten. Desgleichen ist es nicht notwendig, das Silbernitrat und das Natriumhydroxyd genauer als auf 0,1 g abzuwägen. Die klare, meistens schwach dunkel gefärbte Lösung wird dann auf 1 l gebracht, mit einem paraffinierten Kork verschlossen und unfiltriert, an einem lichtgeschützten Orte aufbewahrt.

2. Acht Stück Würfelzucker werden in ½ l Wasser gelöst, die Lösung zum Kochen gebracht, mit 10 Tropfen konzentrierter Salpetersäure versetzt, nach dem Erkalten filtriert und verschlossen aufbewahrt.

Zum Versilbern gibt man zu Lösung 1 einige Tropfen von Lösung 2, gießt die Mischung in das erwärmte Gefäß und läßt einige Zeit darin. Der Spiegel bildet sich fast sofort und erlangt in wenigen Minuten die übliche Dichte, wenn die Glaswände genügend warm — 60 bis 90° — geworden sind. Die Glasbläser versilbern meistens in der Weise, daß sie das zu belegende Glasgefäß direkt über der Glasflamme erwärmen und die Versilberungsflüssigkeit unablässig schütteln, damit durch gleichmäßige Benetzung ein gleichmäßiger Spiegel entsteht. Ruhiges, erschütterungsfreies Lagern der Versilberungsflüssigkeit ist also durchaus nicht erforderlich; im Gegenteil bietet das Schüttelverfahren noch den Vorzug, daß man mit viel weniger Flüssigkeit auskommt und z. B. eine Literflasche bequem mit 200 cm³ ammoniakalischer Silbernitratlösung gleichmäßig schön versilbern kann. Die Einfachheit und Billigkeit des Verfahrens hat einen Glasbläser dazu verführt, verschiedene hölzerne und metallene Hausgegenstände in glänzenderer Form zu ersetzen, beispielsweise die großen langen hölzernen Vorhangstangen durch versilberte Glasröhren, die an den Enden versilberte Glaskugeln tragen.

Das vorstehende Rezept zeichnet sich vor allen andern (wenigstens mir bekannten) durch die Anwendung einer verschwindend kleinen Menge Reduktionsmittel aus, sodaß die Unfehlbarkeit des Verfahrens vielleicht gerade in diesem ungewöhnlichen Verhältnis von Reduzier- zu Silberflüssigkeit begründet ist.

Über Naturharze. Nach Dr. *Simion* in „Chemiker-Zeitung" vom 15. Februar 1923, Seite 141/142.

Naturharze sind noch wenig wissenschaftlich erforscht, die Industrie, welche Harze verarbeitet, besonders die Lackfabriken, fabrizieren vielfach noch nach altüberkommenen Vorschriften und nach rückständigen Verfahren. Lediglich Kunstharze haben wissenschaftlichen Aufschluß erfahren. Naturharze haben für das Wirtschaftsleben große Bedeutung. Simion führt folgende Einfuhrwerte an (ausschließlich Terpentinharze) nach den monatlichen Nachweisen über den auswärtigen Handel Deutschlands, Mengen in dz = 100 kg, Werte in 1000 M:

	1913 Menge	1913 Wert	Mai 1921 bis Mai 1922 Menge	Mai 1921 bis Mai 1922 Wert
Kauri u. andere Kopale	53 573	5 337	70 900	135 000
Dammar u. andere Harze	47 370	5 350		
Gummilack	16 751	1 843	26 500	162 000
Schellack	40 000	6 912		
	157 694	19 462	97 400	297 000

	Jan. bis Nov. 1922 Menge	Wert
Terpentinharze	374 700	1 475 000
Kauri und andere Kopale	28 500	273 000
Andere Hart- und Weichharze	14 800	140 000
Gummilack	2 000	38 000
Schellack	21 000	600 000

Jeder Fortschritt in der wissenschaftlichen Erforschung der Naturharze bedeutet auch einen großen Fortschritt in der Technik und Wirtschaftlichkeit dieser Produkte. Würde man wissen, welche Stoffe in den Naturharzen bestimmte wertvolle Eigenschaften derselben bedingen, z. B. Härte, Elastizität, Haltbarkeit gegen Chemikalien, Isolierkraft, welche Stoffe nur Ballast oder hinderlich für bestimmte Wirkungen sind, so würde dies für die Harzindustrie von großem Vorteil sein.

Dr. *Simion* teilt einige Erfahrungen über Naturharze mit. Spritlöslichkeit sogenannter spritlöslicher Kopale. Kopale lösen sich mehr oder weniger in Alkohol, leicht löslich sind gewisse Manilakopale. Bei Löslichkeitswerten müssen verschiedene Faktoren mit angeführt werden, besonders Zeit, Beschaffenheit des Lösemittels, Temperatur. Die Extraktion im Soxhlet läßt sich schwierig durchführen, selbst beim Mischen des Kopals mit Sand. Die Masse klebt zusammen, es bildet sich eine schleimige Schicht, welche für das Lösemittel undurchdringlich ist. Simion führt folgende Verfahren als praktisch zur Bestimmung der Spritlöslichkeit von Manilakopalen an: 1. Man übergießt im Stöpselmeßzylinder von 100 cm³ ein Gemisch aus 10 g feinem Kopalpulver und etwa 15 bis 20 g Sand mit 50 cm³ Spiritus der Fabrikation, schüttelt bis keine Klumpen mehr vorhanden sind, setzt nochmals 50 cm³ Spiritus zu und läßt unter gelegentlichem Schütteln längere Zeit (über Nacht) stehen. Von der Lösung werden 50 cm³ herauspipettiert, der Spiritus verdampft, der Rückstand bis zur Gewichtsgleiche getrocknet und gewogen. Eine Korrektur ist für die Volumenzunahme durch gelösten Kopal, spez. Gewicht 1,0, zu machen. Beispiel: Angewendet 10 g Kopal, 15 g Sand, 100 cm³ Spiritus, 50 cm³ Lösung ergaben 4,09 g Rückstand, 100 cm³ also 8,18 g Kopal, welche rund 8,2 cm³ Raum einnehmen. Die Gesamtlösung betrug 108,2 cm³, sie enthielt 8,18 mal 108,2 = 88,5% Kopal. 2. Man wiegt im tarierten Becherglas etwa 80 bis 90 g Spiritus ab und trägt unter gutem Rühren langsam 10 g feines Kopalpulver ein, füllt auf 100 g mit Spiritus auf, läßt absetzen, filtriert und verdampft 50 g Filtrat. Beispiel: Rückstand aus 50 g = 4,50 g Kopal, in 100 g = 9,00 g, Schmutz 1,0 g. In 99 g wirklicher Lösung sind 9,0 mal 99 = 89,1% Kopal enthalten. Beide Verfahren sind technisch hinreichend genau.

Man weiß eigentlich noch sehr wenig über die Veränderungen, welche Harze (Kopale) beim Schmelzen erleiden. Ein Manilakopal mit Säurezahl 138, Esterzahl 49, Verseifungszahl 187 ergab nach zweistündigem Schmelzen bei 300° C eine Säurezahl 91, Esterzahl 58, Verseifungszahl 149, durch Schmelzen unter Verwendung von überhitztem Wasserdampf ließ sich vielleicht zu starke Zersetzung und Dunkeln der Schmelze verhindern.

Benguelakopal konnte durch längeres Digerieren mit Alkohol nicht völlig gelöst werden, er löste sich beim Erwärmen mit Anilin. Mit Äther behandelter Kopal löste sich in Alkohol fast ganz auf, Überschuß beider Mittel ergab starken Niederschlag; die mit Alkohol erhaltene schleimige Masse ist getrocknet eine weiße spröde Substanz, die Menge beträgt 30 bis 40% des Kopals, gelöst wurden 60 bis 70%. Die alkoholische Lösung ergab mit alkoholischem Natron starke flockige Ausscheidung, in Wasser löslich, daraus durch Säuren fällbar. Aus der mit wenig Alkohol versetzten Ätherlösung des Kopals löste eine 3%ige Lösung von Natriumkarbonat (Methode Tschirch) 70 bis 80% des Kopals heraus, bei Zusatz von Säure fällt weißer Niederschlag aus. Wird nochmals ausgeschüttelt, so lösen sich weiter 8 bis 10%, welche mit Säuren gelblich und harzig ausfallen. Konzentrierte Schwefelsäure bewirkte Schwarzfärbung und beim Erärmen Lösung. Es scheidet sich aus der Lösung beim Eingießen in Wasser fast quantitativ ein weißer Körper ab, welcher nach dem Trocknen sich nicht in Alkohol, hingegen in Äther löst. Mit konzentrierter Salpetersäure reagiert Benguelakopal beim Erwärmen heftig, das Pulver ballt sich zusammen, wird schmierig, erstarrt beim Erkalten zur Harzmasse, welche sich in heißem Alkohol fast ganz löst, als gelbes Pulver sich beim Erkalten wieder abscheidet. Lösung von Brom in Tetra bewirkt heftige Reaktion unter Entwicklung von Bromwasserstoffdämpfen. Das Reaktionsprodukt ist nach dem Abdestillieren des Tetras in heißem Benzol löslich.

Akaroidharz, im Handel als gelbe und rote Sorte, leicht löslich in Alkohol, die Spritlacke sind hart und elastisch, Schmelzpunkt 85 bis 92°, Verseifungszahl 160, Säurezahl 140 (nach Simion). Akaroidharz wird durch konzentrierte Schwefelsäure sulfuriert und bildet damit wasserlösliche Produkte. Salpetersäure nitriert krätig zu Pikrinsäure. Chlor gibt, in alkoholische Lösung geleitet, braunen, schleimigen Niederschlag. Nach Simion ist die dunkle Farbe im Harz selbst bedingt, nicht nur einen Farbstoff veranlaßt. Alkoholische Lösung des hellen Akaroidharzes dunkelte an der Luft stark nach. Man kann rotes Harz, besonders in saurer Lösung, zu einem schwach gelblichen Produkt reduzieren, welches sich aber schnell wieder braunrot färbt. (Farb.-Ztg.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 17.

Hamburg 39, den 2. Mai 1925.

= Hindenburg Reichspräsident! Mit diesen kurzen, inhaltsschweren Worten dürfen wir wohl dieses bedeutendste Ereignis der neueren deutschen Geschichte feststellen. Es ist vielleicht das erste Mal nach dem Kriege, daß man hinter einer der führenden Persönlichkeiten einen Willen, welcher gleichzeitig ein Programm bedeutet, auftauchen sieht, eine Persönlichkeit, welche nicht von der schwankenden Meinung der Masse und deren Zersplitterung in Parteien abhängig ist. Wir wollen hoffen und wünschen, daß dieser Beschluß für das deutsche Volk ein segensreicher gewesen ist.

Die Börse verharrte im Pessimismus, doch wird jetzt von manchen Seiten die vollendete Wahl des Reichspräsidenten als Ursache hingestellt. Es bedarf wohl kaum der Worte, um festzustellen, daß diese Begründung ebenso tendenziös, wie unmotiviert erscheint. Eher wird man annehmen dürfen, daß eine stetige und zielbewußte Reichsführung, welche sich von sozialistischen Experimenten freizuhalten weiß, einen günstigen Eindruck machen und unsere Kreditfähigkeit stärken wird. Gerade die Länder, welche unserer Wirtschaft die notwendigen Kredite gewähren können, Amerika und England, werden hierfür das größte Verständnis zeigen. Die Börse möge diese törichten Schlagworte ruhig fallen lassen und sich auf eine bessere Tendenz besinnen; wenn letztere zurzeit noch darniederliegt, so sind hierfür lediglich die ungünstige wirtschaftliche Lage sowie das fehlende Anlagekapital die Voraussetzung.

Der gestrige 1. Mai wurde mit dem üblichen Umzug gefeiert, welcher sich allerdings infolge heftigen Regens vorzeitiger als sonst auflöste. Hier in Hamburg ist dieser Tag im Gegensatz zu vielen anderen deutschen Städten als Feiertag bestehen geblieben. Es ist natürlich ein schwerer Fehler, daß man die Verfügung über diesen Tag von Staates wegen regelte und ihm dadurch gewissermaßen den Charakter einer bewilligten sozialdemokratischen Forderung gab. Der 1. Mai geht auch noch auf andere Ursachen zurück und ist für mich ebenso gut gemacht, wie für jeden anderen. Ich wüßte nicht, wer mich hindern sollte, wenn ich den Frühling feiern oder auf heidnische Gebräuche zurückgreifen möchte, mit den Hexen auf dem Blocksberg zu tanzen. Ich kann es daher nicht recht verstehen, warum man es nicht in den kaufmännischen oder industriellen Betrieben jedem einzelnen überläßt, ob er feiern will oder nicht. Natürlich kann der Feiernde auf Zahlung keinen Anspruch erheben. Das wäre unfair; man kann nicht mit zwei Löffeln essen. Ich bin überzeugt, daß der Eifer sich schnell abkühlen würde, wenn jeder für sein eigenes Geld feiern soll und dem 1. Mai der Charakter eines Klassenkampfes genommen würde. Ein anderes Mittel wäre vielleicht, wenn zur Abwechslung einmal die Arbeitgeber verlangen würden, daß gefeiert werde — ohne Bezahlung. Auch dieses wäre voraussichtlich heilsam, da der Reiz des Verbotenen dann fehlen würde. Wie ist überhaupt der Staat dazu gekommen, sich in diese Dinge zu mischen, und sollte Hamburg nicht Veranlassung haben, an anderen Stellen sein Rückgrat zu beweisen?

Über die Geschäftslage an Ölen und Fetten ist wenig Neues und erst recht nichts Erfreuliches zu sagen. Wenn wir einen kurzen Blick auf den Monat April zurückwerfen, so finden wir, daß der Getreidemarkt sich unter starken Schwankungen befestigen konnte. Dieses hat auch wohl zu der befestigten Haltung der Ölsaaten beigetragen. Für diese Zeit zeigte sich gute Frage, namentlich für prompte Lieferung, in welcher sich bei den Ölmühlen einiges Deckungsbedürfnis zeigte. Um eine Verstärkung des Bedarfs kann es sich nicht gehandelt haben, denn hiervon war kaum etwas zu spüren. Immerhin ist hierdurch einem weiteren Rückgang der Preise ein Riegel vorgeschoben worden; im Gegenteil hier und da haben sich die Werte gebessert. Dies gilt besonders für Sojabohnenöl und Kokosöl, und im geringen Maße für Palmkernöl. Die tierischen Fette dagegen bleiben in unsicherer Haltung, und so dürften dem Markte wieder Abschwächungen im Mai bevorstehen, wenn nicht etwa stärkerer Bedarf einsetzen sollte, wofür aber einstweilen alle Anzeichen fehlen. Schmalz schließt bei $ 14½, Talg bei 9¼ Cts. Die Londoner Auktionen blieben schwach. Leinöl verkehrte niedriger. Die Preise für prompte Ware gingen auf Fl. 56 zurück, Termine bis Fl. 54½. Die Saatabladungen sollten allmählich stärker werden, aber ebensogut könnte die Nachfrage, welche bisher gering war, zunehmen. Sollte sich diese Voraussetzung nicht erfüllen, dürften die Preise weiter abbröckeln. Sojabohnenöl erfreute sich guten prompten Bedarfes, dem gegenüber das Angebot zurücktrat. Namentlich die zweite Hand scheint fast ganz geräumt zu sein. Die allgemeine Preisbasis des Artikels wird natürlich von der Entwicklung des Leinölmarktes abhängen. Kokosöl konnte £ 1 bis 2 für prompte Ware anziehen, da Ware für Speisezwecke benötigt wurde und diese knapp war. Palmkernöl und Palmöl konnten sich aber nur wenig aufbessern. Die Unlust blieb überall groß und die Umsätze gering.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 2. Mai 1925.

= Paris notierte am 29. April im wesentlichen unverändert

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig	Frs. 445	(RM	98)
Saponifikat	„ 530	(„	116½)
Dynamitglyzerin	„ 680	(„	149½)
Pharmakopöeware	„ 730	(„	160½).

Um verschiedenseitige Anfragen zu beantworten, bemerke ich, daß sich die französischen Notierungen für Pharmakopöeware 30° Bé für 1,26 sp. G. und nicht wie bei uns 30° Bé für 1,25 sp. G. verstehen. So stellt der Franzose auch 28° Bé auf 1,24 sp. G. anstatt auf 1,23 sp. G. wie bei uns ein.

Die Geschäftstätigkeit war im weiteren sehr lustlos, und es kamen bei uns nur vereinzelte Geschäfte zu Preisen, welche wesentlich unter denen des Weltmarktes lagen, zustande.

Das Ausland blieb weiter Käufer von Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig zu £ 49 fob und dürfte auch £ 49.10 anlegen. Letzterer Preis entspricht heute ungefähr RM 1005 per 1015 kg fob, wobei noch der Wegfall der Umsatzsteuer in Betracht zu ziehen ist.

Leider gibt es aber bei uns nur herzlich wenig Fabrikate, welche den BSS-Bedingungen standhalten und mithin für Export in Frage kommen können. Auch in vielen anderen Ländern, hauptsächlich dort, wo minderwertigere Fette verarbeitet werden, ist dies der Fall.

Bezeichnend ist es, daß es viele Qualitäten Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig gibt, welche etwas mehr als das nach den BSS-Bedingungen zulässige Maximum an Asche, hingegen aber nur einen geringen Prozentsatz an organischen Stoffen haben. Würde eine Erweiterung der BSS-Bedingungen allein dahin getroffen, daß Asche und organische Substanzen nicht mehr gesondert, sondern zusammen gerechnet werden, so dürften viele Qualitäten diesen erweiterten Bedingungen entsprechen und mithin auch exportfähig sein.

Große amerikanische Käufer, welche bis jetzt in Auswahl der Qualitäten besonders strikt waren und sich genau an die BSS-Bedingungen hielten, wodurch mancher verkaufte Posten, welcher auch nur etwas über das Norm dieser Bedingungen hinausging, glatt zurückgewiesen wurde, haben inzwischen von selbst eine Erleichterung geschaffen und kaufen, vorläufig allerdings noch ausnahmsweise, zu folgenden Bedingungen: Basis Asche plus organische Substanzen als eins gerechnet 13%, bei Mehrgehalt von 13 bis 13½% einfache, von 13½ bis 14% doppelte proportionale Vergütung zum Preis. Über 14% Asche plus organischen Substanzen ist Käufer berechtigt, die Ware zurückzuweisen.

Wenn auch nach den vollen BSS-Bedingungen das Maximum an Asche und organischen Substanzen 14¾% anstatt obiger nur 14% beträgt, so bildet diese Erweiterung doch immerhin eine wesentliche Erleichterung im internationalen Geschäft. Für unser Inlandsgeschäft ist sie leider noch nicht ausreichend, da es zu viele Qualitäten Rohglyzerin gibt, welche wesentlich unter dem zulässigen Minimum an Reinglyzerin und Maximum an Asche und organischen Stoffen liegen.

Solche Posten können jetzt nur auf Muster gehandelt werden, wobei es dem Verkäufer in den wenigsten Fällen möglich ist, einen festen Preis zu fordern, sondern er auf Gebote der Käufer angewiesen ist. Verkäufer und Käufer erschweren sich nicht nur das Geschäft durch die langwierigen Bemusterungen und Verhandlungen über den Preis, sondern sind auch stets späteren Differenzen ausgesetzt, wenn z. B. das endgültige, der versandfertigen Ladung entnommene Ausfallmuster dem vielleicht noch während der Fabrikation entnommenen Typemuster nicht entspricht.

Wenn ein geringerer Reinglyzeringehalt nur proportional die Destillationsspesen verteuert, so erfordert ein Mehrgehalt an Asche und organischen Stoffen bei der Destillation wesentlich höhere Aufarbeitungskosten. Diesem Rechnung tragend, dürfte es wohl nicht unmöglich sein, eine sowohl Verkäufers, als auch Käufers Interessen Rechnung tragende Basis zu finden, welche die glatte Hereinnahme auch ganz anormaler Posten ohne vorherige Bemusterung zu einem festen Preise unter Berücksichtigung sich je nach Qualität richtender proportionaler Vergütungen gestattet, sodaß eine Verrechnung auf Basis der Schiedsanalyse ohne jegliche Schwierigkeiten möglich ist.

Es würde mich freuen, wenn die interessierten Kreise meine Ausführungen näher auf ihre praktische Verwirklichung hin prüfen würden.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (30. April 1925). Trotz der Haltung der ausländischen Märkte, welche sich im Laufe der Woche etwas abschwächte, hielt der einheimische Markt im großen und ganzen auf Preise.

Man braucht sich daher nicht wundern, daß gerade die Seifenindustrie nach wie vor über hohe Preise der von ihr verwendeten Öle klagt, was sich in der Hauptsache auf Leinöl bezieht. Am Niederrhein forderten Abgeber im Laufe der Woche für rohes Leinöl M 93,50 bis 94, rohes Kokosöl M 94,50 bis 95, Rüböl M 97,50 bis 98, rohes Erdnußöl M 94,50 bis 95, Sojabohnenöl M 88 bis 89 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik oder Lager. Die Besorgnis wegen neuer Preiserhöhungen ist wohl weniger begründet, nachdem der Markt im allgemeinen auf die Ermäßigung der amtlichen Schlußschätzung der argentinischen Leinsaaternte von 1,320 Mill. t auf 1,145 Mill. t so gut wie nicht reagiert hat.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen haben in der letzten Woche erst recht enttäuscht. Betrugen solche doch nur 6000 t an Ordre und nach englischen Häfen, 3000 t nach dem Festlande, aber 3000 t nach Nordamerika, insgesamt nur 12 000 t gegen 22 000 t und davon 1000 t nach Nordamerika in der Vorwoche. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata erhöhte sich von 130 000 t auf 140 000 t gegen 150 000 t vor einem Jahr. Von Indien wurden 3375 t Leinsaat nach englischen Häfen und an Ordre und 1325 t nach dem Festlande, 200 t Rübsaat nach England und 950 t nach dem Festlande und 3300 t Baumwollsaat nach England verschifft. Die schwimmenden Vorräte nach Europa von Leinsaat stiegen von der einen zur anderen Woche von 94 600 t auf 96 800 t, von Rübsaat hingegen gingen sie von 22 300 t auf 16 500 t und von Baumwollsaat von 39 300 t auf 35 600 t zurück. Es wurde hier in etwa also ein Ausgleich geschaffen. Die Bevorratung Europas mit Leinsaat gibt bekanntlich aber den Ausschlag bei der Preisbildung von Ölsaaten und Öl im allgemeinen. Die Schlußstimmung war an allen Märkten im großen und ganzen schwach.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 20.5, Calcutta £ 22, Bombay £ 22.7/6, Sojabohnen £ 12.7/6, Rübsaat, Toria £ 21.5, braune Kutnee £ 20.15, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 23.17/6, Kottonsaat, Bombay £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 12.16/3, Sonnenblumensaat, russische £ 12; Hull: Leinöl £ 43.15, Kottonöl, Bombay, roh £ 38.10, ägyptisches, roh £ 40, Rüböl, extrahiert £ 48, Sojaöl, extrahiert £ 40.10, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, Erdnußöl gepreßt oder extrahiert £ 47 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 56½, Leinöl, vorrätig Fl. 53½, Mai Fl. 50½, Juni Fl. 50¼, September-Dezember Fl. 49½ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. April 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion waren 850 Faß aufgestellt, wovon 118 Faß zu unveränderten bis zu 10 sh niedrigeren Preisen verkauft wurden. Abladungsware wurde kaum gehandelt, während für Loko-Markenware mehr Interesse vorhanden war.

Leinöl: Die Tendenz war nicht einheitlich. Zu Anfang der Berichtswoche machte sich eine Steigerung bemerkbar, doch schwächten die Preise zum Schluß wieder ab. Für

Sojabohnenöl herrschte etwas regeres Interesse. Ein Rückgang der Forderungen dürfte nicht zu erwarten sein, da auch die Preise für Sojabohnen unverändert fest geblieben sind.

Palmkernöl und Kokosöl: Die Notierungen für Palmkerne sowie auch für Kopra hielten sich auf gleicher Basis und wurden teilweise sogar erhöht. Das Angebot in diesen beiden Ölen ist nicht sehr reichlich, da die Fabriken für die nächsten Monate teilweise schon ausverkauft sind. Es besteht bei den augenblicklichen Preisen wenig Neigung zur Eindeckung.

Rizinusöl lag sehr ruhig bei unveränderten Preisen.

Kottonöl zog ebenfalls im Preise an, um allerdings auch zum Ende der Woche wieder etwas abzuschwächen. Die Nachfrage nach diesem Artikel war im allgemeinen besser. Die

Fettsäuren zogen den Ölpreisen entsprechend an. Der Absatz war gering.

Hamburg, den 30. April 1925.

Leinöl, prompt M 99,25, Leinöl, April-August Hfl. 57, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 56, Leinölfirnis GM 100,25, Palmkernöl, roh £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 47.10, Kokosöl, Ceylon £ 46, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, techn. GM 105, Kottonöl, techn. £ 46, Sojabohnenöl, roh £ 44, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 42, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38.10, Rizinusöl I. Press. loko £ 64, Rizinusöl II. Press. £ 63, Abdeckereifett RM 74 bis 79, Sulfurolivenöl ital. Lire 510, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg südamerik. A £ 45 bis 47, Talg südamerik., schwimmend £ 44, Talg austral. mixed good colour £ 46.15, Hammeltalg, techn. £ 46.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 134, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 125, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 74, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 65, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 1. Mai 1925.

Seit unserem letzten Berichte bröckelten die Leinsaat-Preise an den überseeischen Märkten Tag für Tag ab, und wenn der Preisnachlaß auch nicht bedeutend war, so verfehlte er doch nicht den Eindruck auf den Markt. Von einer namhaften Reduzierung der Saatpreise seitens der Ablader kann aber trotzdem keine Rede sein; das Geschäft in Leinsaat war mäßig, jedoch haben in den letzten Tagen holländische sowie auch einzelne rheinische Ölmühlen Einkäufe in Saat getätigt.

Die Verschiffungen von Argentinien sind in dieser Woche wieder sehr klein, aber man nimmt an, daß Indien in den nächsten Monaten größere Zufuhren nach Europa bringen wird, und dieses wäre auch nötig, denn die Quantitäten Leinsaat, die in Europa greifbar und auf Europa schwimmend sind, sind immer noch gering.

Der Konsum an Leinöl ist nicht zufriedenstellend, und es liegt dieses in der Hauptsache daran, daß die Nachfrage speziell nur seitens der Firnisfabriken, Kittfabriken und Lackfabriken besteht, während die übrige Industrie wenig aufnimmt.

Holzöl.

Hamburg, den 30. April 1925.

Holzöl ist sehr ruhig, die Notierungen sind unverändert £ 6 bis 62 p. engl. ton für Loko- und Abladungs-Ware.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 30. April 1925.

Palmöl: Während der letzten Woche sind die Preise für Palmöl unverändert geblieben. Die Knappheit an naher Ware hat sich etwas gelegt, da die Nachfrage im Augenblick nicht mehr so lebhaft ist wie in der vorigen Woche. Auch für Abladungsware war kein Interesse vorhanden, da die Käufer infolge des schwachen Talgmarktes weitere Preisabschläge erwarten. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40.5, Lagos-Palmöl, Mai eintreffend £ 39.17/6, Dahomey/Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40, Dahomey/Lagos-Palmöl, Mai eintreffend £ 39.12/6, Liberia-Palmöl, schwimmend, Mitte Mai eintr. £ 34, Basis 20% Kongo-Palmöl, schwimmend, Ende Mai eintr. £ 33, Basis 20% Lagos-Palmöl, April-Mai-Abladung £ 39.5, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung £ 39.5.

Talg: In der letzten Londoner Talgauktion wurden von 850 aufgestellten Fässern 118 verkauft, und die Preise waren durchweg bis 10 sh niedriger. Das Geschäft in Talg liegt völlig kommen tot, abgesehen von einigen Spekulationskäufen für Abladungsware. Das äußerst geringe Quantum, welches in der gestrigen Auktion verkauft wurde, dokumentiert, daß auch in England die Nachfrage nach Talg nur sehr gering ist. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Anglo I Uruguay Beef Tallow, loko Hamburg, £ 44, Anglo Uruguay Mutton Tallow, loko Hamburg, £ 45, Anglo edible Beef Tallow, Mai-Lieferung, £ 45.10, Anglo Uruguay II Beef Tallow, Mai Lieferung £ 42.10, austral. extra Premier Jus, loko Hamburg £ 46, Saladero Digester Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 42.15, Saladero Digester Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung £ 42.15, Saladero und/oder Sansinena Beef Tallow, Mai-Juni Abladung £ 42.10, Matadero Beef Tallow, April-Mai-Abladung £ 42, Matadero Beef Tallow, Mai-Juni-Abladung, £ 42.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 27. April 1925.

Die Marktlage war in den letzten 14 Tagen ruhig. Geringer Bedarf konnte aus unseren hiesigen Vorräten befriedigt werden. Unsere Vermutung eines weiteren Rückganges der Preise in den Produktionsgebieten hat sich leider nicht bestätigt. Nach den letzten kürzlichen Berichten aus den verschiedenen Gebieten war dort das Geschäft etwas lebhafter und konnten sich die letzten niedrigen Preise behaupten, stellenweise neigt der Markt zu einer festeren Tendenz.

Wir notieren heute unverbindlich: Lampantes Olivenöl, max. 4% Säure, goldgelb und blank £ 75, Lampantes Olivenöl, max. 2% Säure, goldgelb, leicht trübe £ 72, span. techn. Olivenöl max. 2% Säure, hellgelb, leicht trübe £ 68 per 1000 kg nett einschl. Barrels, cif Hamburg. Ia. grünes Sulfur-Olivenöl, neue Ernte, max. 3% Wasser und Verunreinigungen, cif Hamburg einschl. Barrels Lit. 520 per 100 kg, resp. Lit. 540 per 100 kg netto, waggonfrei oder ab Waggon Mitteldeutschland.

Ia Oliven-Speiseöl notiert in neuen Holzfässern (ca. 200 kg) netto freibleibend £ 90 per 1000 kg, ab Lager Hamburg.

H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

In diesem Marktbericht in Nr. 18, S. 379 ist ein Druckfehler unterlaufen. Statt „Seifenkonsum“ muß es in der 8. und 9. Zeile von oben heißen „Seifenkonzern“. Red.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 30. April 1925.

Das Geschäft ist nach wie vor verhältnismäßig ruhig, wenn auch in einzelnen Artikeln größere Bedarfs-Käufe vorgenommen wurden.

Paraffin: Der Markt für diesen Artikel ist als stabil zu bezeichnen, und es ist wohl nicht mit einem weiteren Zurückgehen der Preise zu rechnen. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,75, April-Mai Abladung von Amerika $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50, und weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Das Geschäft hält sich in engen Grenzen, und ich notiere für Ceresin, naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin, weiß, 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozokerit wird wenig gefragt und notiert unverändert wie folgt: Ozokerit, hochprima, 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 38,50, 70/72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs: Der Markt ist nach wie vor sehr fest. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs notiert unverändert sh 75 bis 76 p. cwt. für Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs: Da in den Abladungsländern sehr auf Preis gehalten wird, sind auch hier die Notierungen entsprechend in die Höhe gegangen. Ich notiere für Loko-Ware fett- und courantgrau sh 123 bis 125 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 122 p. cwt. und courantgrau sh 120 p. cwt. — Montanwachs wird unverändert mit M 55 angeboten. — Harz: Der Markt ist haussierend, und die Notierungen gehen täglich weiter in die Höhe. Ich notiere $ 8,50 bis 8,60.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 30. April 1925.

Der Geschäftsgang ist leider nach wie vor schleppend, trotzdem ist der Markt fest bei unveränderten Preisen.

Bienenwachs: Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 174 bis 190 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fester. Wir notieren courantgraues zu 120 bis 122 sh, fettgraues zu 122 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist billiger angeboten. Wir notieren Dollar 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 1. Mai 1925.

Die Marktlage ist bei weiterhin fester Tendenz unverändert. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 430, Ceresin naturgelb 54—56° GM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 96 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 2. Mai 1925.

= Die letzte Woche brachte bei wenig lebhaften Geschäften in preislicher Hinsicht nur geringe Veränderung im Loko-Markte, während sich die Steifheit namentlich der amerikanischen Erstmärkte noch weiter ausdehnte. Auch die französischen und spanischen Verkäufer hielten auf etwas höhere Preise. Die letzten Notierungen lauteten für:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 9,10, G 9,20, H 9,30, J 9,40, K 9,60, WG 10,80, WW 11,70 $ per 100 kg, ab Lager hier, Tara 14%, Neugewicht. Amerikan. Harz, Abladungsware: F/G 4,60, H 4,70, I 4,80, K 4,95, M 5,20, N 5,50, WG 5,90, WW 6,25 $ per 112 lbs., cif hier, Tara 20%, Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 8,45, VI 8,60, III 9,25, Ie 10,90 $ per 100 kg, ab Transitlager hier, Tara 6%, Neugewicht. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 7,90, X 7,95, IX 8, VIII 8,10, VII 8,15, VI 8,30, V 8,50, IV 8,90, III 9,25, II 9,65, Ic 10,15, Is 10,30, Ie 10,60, Excelsior 11,50 $, ziemlich nominell (!), per 100 kg, Abladungsgewicht cif hier erste Kosten, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 210, 4A 227 Ffrs. per 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware (meist nominell): F 162, G 162, H 163, J 164, K 165, M 168, N 173, WG 182, WW 185, OOO 188, VAV 190, EX 195, EXO 198, 3A 204, 4A 212, 5A 220, XXX 225 Ffrs., alles per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%, erste Kosten.

Portugiesisches Harz ist nur ganz vereinzelt in unsortierter Ware zu $ 8,25 per 100 kg angeboten; es besteht dafür kein Interesse. Die Notierungen für die unteren und mittleren französischen Sorten müssen als nominell betrachtet werden, da vorerst von den meisten Abladern nicht geliefert werden kann; die hellen Sorten sind indessen reichlich im Markte.

Im Londoner Geschäft ist eine merkliche Änderung nicht zu verzeichnen; die Loko-Preise zogen wieder, entsprechend der Bewegung an den amerikanischen Erstmärkten, etwas an. Die letzten Notierungen lauteten für: Amerikanische Ware, spot: F/G 18/3, H 18/6, K 18/9, M 19/6, N 20/6, WG 22/3, WW 23/6 sh per cwt.; Französische Ware, spot: F/G 17/9, H 18/-, M 18/9, WG 21/-, WW 22/9 sh per cwt.

Die Geschäftslust ist auch in England eine sehr gedrückte, und bezüglich der Transaktionen in Harz und Terpentinöl für Abladung herrscht eine besondere Zurückhaltung. Man will erst die Entwicklung der neuen Ernte drüben abwarten, ehe man sich für weitere Einkäufe entschließen wird. Allerdings sind die englischen Harzbestände nicht allzu groß, um ein allzulanges Zusehen zu gestatten. Wenn die industrielle Frage, die durch den Londoner Markt versorgt wird, sich mit dem vorschreitenden Frühjahr etwas mehr regen wird als bisher, so muß man natürlich für den Abzug an entsprechende Nachdeckungen rechtzeitig denken. An den amerikanischen Erstmärkten meint man, die Entwicklung in Ruhe abwarten zu können. Die alten Bestände drüben nehmen immer noch ab, weil die neue Ernte vorerst nur erst spärlich fließt. Sobald aber die Witterung wärmer einsetzt, wird darin eine Änderung kommen, und ob man dann den genügenden Abzug zu verzeichnen hat, der die jetzigen Bewertungen allein begründen wird, muß abgewartet werden.

Die weitere Entwicklung für Harz und Terpentinöl wird ganz davon abhängen, wie sich die europäischen Verhältnisse der nächsten Zeit gestalten, denn von ihnen bleibt die ganze Weltwirtschaft beeinflußt. Darüber heute eine Prognose zu stellen bleibt nichts anderes als Rätsel raten; die Hauptfragen, welche einer Klärung bedürfen, befinden sich noch in voller Verwirrung, und der Sommer wird, bei dem beliebten Verschleppungssystem der an erster Stelle beteiligten Seite, herbei kommen, ehe man auch nur annähernd sagen kann, ob sich die schon lange gehegten Hoffnungen auf eine Regelungsmöglichkeit der bestehenden Schwierigkeiten erfüllen.

Solange darüber aber keine Gewißheit besteht, ist an eine Wiederbelebung der Geschäfte nicht zu denken. Bis zu welchem Grade die bereits bei uns bestehende Krisis sich bis dahin auswachsen wird, ist nicht abzusehen; jedenfalls macht der Hamburger Großhandel eben Zeiten durch, wie man sie lange nicht gekannt hat! Nachwehen aus der Inflationszeit tragen das ihrige dazu bei; sie bestehen zum Teil auch darin, daß ungeeignete Kräfte immer mehr versuchen, den legitimen Handel auszuschalten. So wenig diese Bestrebungen während der Kriegs- und ersten Nachkriegszeit, als sie noch von zwangswirtschaftlich orientierten Seiten mit staatlicher Autorität versucht wurden, schließlich durchzudringen vermochten, um so größer ist gegenwärtig ihr Augenblickserfolg, denn nur um einen solchen handelt es sich. Letzten Endes schneiden sich unsere inländischen Industrien, die sich bei ihren Einkäufen auch an unserem Markte immer mehr sogen. Makler oder Einkaufsagenten bedienen, doch ins eigene Fleisch. Sie drängen den mit der Materie und namentlich an den Überseemärkten erfahrenen Importgroßhandel auf das Ausland als Hauptabsatzgebiet ab und tragen dazu bei, daß er seine Unternehmungen, die sich auf das Halten komplettierter Läger beziehen, entsprechend einschränkt. Der überseeische Konsignateur, der heute noch Warenposten an den riesigen Markt legt, wird an der Form des Geschäftes, die man ihm durch solche Methoden aufzwingen würde, sehr bald genug haben und sich andere Märkte aussuchen, die in dieser Hinsicht weniger ausarten.

Schmiermittel.

Hamburg, den 29. April 1925.

Die Marktlage in Amerika ist unverändert. Die Preise dürften auf einer Stufe angelangt sein, die zu der berechtigten Vermutung Veranlassung gibt, daß wir kaum mit Veränderungen für die nächste Zeit zu rechnen haben werden.

Die große Verbrauchsperiode in den Vereinigten Staaten hat begonnen und wenn nicht alle Anzeichen trügen, wird der Verbrauch für diese Saison ein sehr großer sein. Allerdings sind

die deutschen Verbrauchsziffern nicht mit den amerikanischen zu vergleichen, und die augenblicklichen deutschen Preise stehen unter dem Einfluß der augenblicklich immer noch herrschenden wirtschaftlichen Lage. Sobald eine Besserung eintritt, würde sich der deutsche Markt unbedingt den amerikanischen Preisen anpassen, welche heute noch höher liegen. Preise sind unverändert.

Folgende Notierungen verstehen sich für amerikanische Produkte, ausschl. Fett, und zwar je 100 kg Reingewicht, ausschl. Faß, unverzollt, ab Lager Hamburg. Faßaufschlag M 6,30 per 100 kg, Zoll M 12,20 per 100 kg Reingewicht.

Leichtes Maschinenöl, Visk. ca. 2½—3½ bei 50° C, Flpkt. 165° C	RM 20	bis 23
Mittleres Maschinenöl, Visk. ca. 4½ bei 50° C, Flpkt. 175° C	„ 28,75	
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. 4—5½ bei 50° C, Flpkt. 185° C	„ 26,75	bis 29,90
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca 6½ bei 50° C, Flpkt. 190° C	„ 32,20	
Schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 8 bis 9 bei 50° C, Flpkt. 195° C	„ 34,50	bis 35,60
Extra schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 13—15 bei 50° C, Flpkt. 220° C	„ 39,50	
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 290° C	„ 27,45	
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 300° C	„ 31,40	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 320° C	„ 33,70	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 330° C	„ 58,80	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 340° C	„ 64,80	
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 370° C	„ 88,20	
ferner:		
Konsist. Maschinenfett, hellgelb, unbeschwert, Tropfpkt. 80/90	„ 46	

je 100 kg Reingewicht, inkl. Holzfaß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 30. April 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108, Terpentinöl, amerik. $ 33,75, Harz, amerik. FGH $ 8,70, WG $ 9,90, WW $ 12, Schellack TN orange sh 265, Schellack lemon sh 320.

Harz kam wieder sehr fest. Die Preise wurden stark erhöht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 30. April 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (15.10), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10.5), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.19), Bleiglätte, rein 102 (41), Bleimennige, rein 101 (42), Bleiweiß, pulv. 107 (40.10), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.3/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (23.10), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 110 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 59 (31), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24), *Kupfervitriol 98/99% 45 (22.5), Lithopone RS 42 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13.5), *Natrium bic. DAB 5 19 (10.15), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,75 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (21), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.13), *Schwefelnatrium 30/2% 13 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Bittersalz war etwas lebhafter gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (30. April 1925.) Auf der ganzen Linie der Verpackungsstoffe war seit etwa Monatsfrist nachlassende Kauflust festzustellen, welche auf die Preishaltung aber nur wenig Einfluß ausübte. Die Stimmung an den Holzmärkten flaute in der letzten Zeit ab. Manche Anfragen hatten lediglich informatorischen Zweck, blieben also ohne Erfolg. Über die Entwicklung des Baugeschäftes war man in den Kreisen, welche die nötigen Materialien hierzu liefern, vielfach sehr enttäuscht. Hatte man sich hiervon doch entschieden mehr versprochen. Die Nachfrage nach Bretfern war sehr verschieden. Geschäfte waren nur mit geringen Preisnachlässen zu ermöglichen, wie es heute auf allen Gebieten mehr oder weniger Brauch ist. Süddeutsche Fichten- und Tannenhobelbretter, 21—22 mm, glattkantig oder mit Nute und Feder, kosteten je nach der Qualität der Ware M 1,85 bis 2,40 pro m² frei süddeutschen Bahnstationen. Die leidige Geldknappheit hält das Geschäft zurück, für dessen allgemeine Belebung die Aussichten auch gegenwärtig noch wenig günstig sind.

Am Fässermarkt war der Verkehr in der letzten Zeit gerade nicht sehr lebhaft. Aufträge auf Lieferung neuer Fässer gingen bei den Faßfabriken in nur mäßig großem Umfange ein. Dagegen war die Nachfrage nach gebrauchten Ölbarrels bisher noch ziemlich befriedigend, doch suchten die Käufer die Preise vielfach zu drücken, während andererseits die Aufkäufer im Erwerb weiterer Mengen sich zurückhielten. Zu wesentlichen Preisermäßigungen kam es bisher zwar nicht, wie übrigens auch das Ausland in seinen Angeboten bislang immer noch auf Preis hielt. In den ausländischen Angeboten waren Schmalz- und Fettbarrels weniger vertreten. Hellölbarrels notierten von Schweden aus etwa schw. Kr. 9 pro Stück in größeren Mengen ci. Hamburg. Für gebrauchte eichene Hellölbarrels werden etwa M 7 bis 7,25 pro Stück ab norddeutschen Stationen gefordert. Fässer mit Schönheitsfehlern stellen sich etwa M 1 pro Stück billiger, vielfach war der Unterschied jedoch nicht so groß. Asphalttonnen werden bei Millieferung im großen und ganzen zu den früheren Preisen berechnet. Das Angebot auf neue und gebrauchte Weinfässer war ziemlich lebhaft, mit Käufen wurde im großen und ganzen jedoch ziemlich vorsichtig verfahren. Auf Lieferung von Schmierseifenkübeln stellten sich regelmäßig Angebote ein, in denen meistens mäßige Preise verlangt waren. Holzkübel mit drei Eisenreifen und gut passendem Deckel notierten bei einem Inhalt von 100 Pfund M 1,50, bei 50 Pfund M 1 und bei 25 Pfund M 0,80 pro Stück ab süddeutscher Station. Bei diesen Preisen ist die Abnahme von mehreren 100 Stück Bedingung.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Afrikanische Ölpalmen-Aktien-Gesellschaft. Betrieb von Land- und Pflanzungswirtschaft, von Handel und Gewerbe und allen den Zwecken der Gesellschaft dienenden Unternehmungen in überseeischen Ländern, insbesondere in Westafrika. Grundkapital 50 000 RM. Geschäftsstelle Schönebergerstraße 5. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Pflanzer Walter von St. Paul-Illaire, Berlin-Steglitz, 2. Kaufmann Paul Fuchs, Berlin-Lichterfelde. Die Gründer welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Major a. D. Walter von Wiese und Kaiserswaldau, Potsdam, 2. Kaufmann Hans W. Müller, Berlin-Steglitz, 3. Pflanzer Enoch Danielsen, Berlin, 4. Fräulein Emil Lentz, Berlin-Lichterfelde, 5. Fräulein Martha Kadgin, Berlin-Lichterfelde. — † Berliner Pflanzenbutter-Fabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Pflanzenbutter, Schokolade, Zuckerwaren und ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Kurt Herbig, Kaufmann Otto Wahstat, beide in Charlottenburg. Fräulein Hedwig Bobrikowski ist Einzelprokura erteilt.

† Bremen. Dr. Reiß & Heilgenberg Chemische Fabrik G. m. b. H., Kehrmannsteich 7/9. Herstellung von Farblacken, Lacken, Ölen, technischen Fetten sowie Chemikalien jeglicher Art nebst Vertrieb derselben. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Fabrikdirektor Dr.-Ing. Ludwig Reiß in Leer und Kaufmann Friedrich Heilgenberg in Bremen.

† Dortmund. Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse. Fürst & Thedieck in Kirchderne, Alleestr. Nr. 13. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. die unverehelichte Gutsbesitzerin Anna Thedieck in Kirchderne, 2. der Betriebsleiter Theodor Fürst in Dortmund.

† Leipzig. Dr. Weiß & Dr. Müller, Fettfabrikation Böhlitz-Ehrenberg, Fabrikstr. 13. Gesellschafter sind die Fabrikdirektoren Dr. Moritz Weiß in Leipzig und Dr. Felix Theodor Müller in Böhlitz-Ehrenberg. Herstellung technischer Fette.

† Lübbecke. Deutsche Efesol-Gesellschaft Felix Schmiedchen & Co., Bremen, mit Zweigniederlassung in Lübbeke und der Firma Deutsche Efesol-Gesellschaft, Felix Schmiedchen & Co. Zweigniederlassung in Lübbecke. Der Kaufmann Felix Schmiedchen in Bremen ist persönlich haftender Gesellschafter.

† Wien, I., Seitzergasse 3, Kalodont Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik F. A. Sarg's Sohn & Cie., G. m. b. H. Erwerbung, Fortführung und weitere Ausgestaltung der bisher von der Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik von F.

Sarg's Sohn & Sie. und von der Firma C. F. A. Sarg in Wien betriebenen Unternehmungen. Stammkapital 20 000 Sch. Geschäftsführer: Max Fischer, Industrieller in Wien, IV., Plößlgasse 9, Carl Friedrich Adalbert Sarg, Industrieller in Wien, IV., Schwindgasse 7, Emanuel Köchert, Kaufmann in Wien, I., Schwarzenbergstraße 8. Der Gesellschafter Carl Friedrich Adalbert Sarg berichtigt die von ihm übernommene Stammeinlage per 100 000 000 K = 10 000 Sch. derart, daß er das gesamte Vermögen der Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. mit Ausnahme der Liegenschaften, also: die Betriebseinrichtung der Liesinger Fabrik, die Fertig- und Halbfabrikate, Roh- und Hilfsstoffe nach dem angehängten Verzeichnisse, ferner den Kundenstock und alle hierauf bezüglichen Aufzeichnungen, die Geschäftsbücher, ferner alle Marken und sonstigen gewerblichen Schutzrechte, Rezepte, Ansätze, Patente und dergleichen in die neue Firma einbringt. Diese Apports werden einverständlich mit 100 000 000 K = 10 000 Sch. bewertet.

Aken a. E. Leim- und Knochenmehlfabrik Trebbichau, G. m. b. H. Stammkapital auf 147 000 RM umgestellt.

Ansbach. Das Amtsgericht Ansbach hat über das Vermögen des Kaufmanns Ernst Dornberger, Inhaber eines Seifen- und Spezereiwarengeschäfts, oberer Markt 17, am 25. April 1925, Vormittags 10 Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Justizrat Vogel in Ansbach.

-m. Atvidaberg. A.-B. Atvidabergs Industrier, Fabrik für Parkettfußböden und jetzt auch Bohnerwachs, annonciert letzteres in einer mit Kreuzworträtselaufgabe verbundenen Bildanzeige, in der die karrierte Schürze des bohnenden Stubenmädchens mit dem Schachbrett des Parketts gut harmoniert.

Bentheim. Deutsch-Holländische Seifenwerke G. m. b. H. in Waldseite bei Gildehaus. Stammkapital auf 5000 RM ermäßigt.

Berlin. Heimchen, Seifenversandhaus-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 180 000 RM umgestellt. Der Gesamtprokurist Sabel erhielt Einzelprokura. — Kosmetisches Laboratorium Eta G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Eta chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 15 000 RM umgestellt. — Chemische Werke Lubszynski & Co. A.-G. Rudolf Böhm, Kaufmann, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt.

Berlin. Mit RM 52 000 Kapital wurde die Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerin-Fabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie., bisher in Wien, in eine A.-G. in Berlin umgewandelt. Im A.-R. Kommerzialrat Karl Sarg, Wien, Bankier Max Landesmann (Jacquier et Secourius), Berlin, und Fabrikant Patermann, Berlin. Einbringungswerte betragen RM 32 000. Die Bilanz der offenen Handelsgesellschaft hat RM 112 660 Schulden an die Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G., RM 97 636 Vorräte und RM 31 753 Debitoren.

Budapest. Unter der Firma Titan chemische Werke A.-G. wurde eine großangelegte chemische Fabrik in Budapest (X., Lenkei-ut 134) errichtet, welche Haushaltungspräparate, Toilettseifen und Spezialkosmetika erzeugt. Der Generaldirektor des Unternehmens ist Ing.-Chemiker Dr. Koloman Noseda. (Vegyi Ipar).

Falkenstein. Chemische Fabrik Dorfstadt A.-G. Zum Vorstand ist bestellt der Syndikus Hans Leinhos in Hannover.

Flensburg. Flensburger Waschpulverfabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 500 RM ermäßigt.

Frankenthal. Hrch. Schuck A.-G. Paul Horlamus ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Vorstandsmitglied ist Adam Burchholz, Direktor in Saarbrücken. Vorstandsmitglied Adam Burchholz ist einzelvertretungsberechtigt.

Hamburg. Grau, Booth & Co. (Importeure von Harz, Terpentinöl, Holzöl und Leinöl). Der Gesellschafter C. S. Ritter von Georg ist aus der Firma ausgeschieden. Die Firma wird von den verbleibenden Gesellschaftern O. J. Grau und J. E. Booth in unveränderter Weise fortgesetzt. — Saaten-Einfuhr- und Vertriebs-Aktiengesellschaft. Dr. E. Michaelsen ist aus dem Vorstande der Gesellschaft ausgeschieden.

-m. Helsingfors, Finnland. Die Großhandlung Allmänna Lagret A.-B. ist Vertretung in Fettstoffen für die Margarine- und Seifenindustrie von Dansk Sojakagefabrik A.-S. (Kopenhagen) und in Stärke jeder Art von Gebr. Nielsen (Bremen).

Karlsruhe. F. Menzer, Chemische Fabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 90 000 RM ermäßigt.

Kleve. Rheinische Margarine-Gesellschaft Cron & Scheffel, G. m. b. H. Kapital von 100 000 M auf 100 000 RM umgestellt. — Schmelzmargarinefabrik m. b. H. Das Stammkapital beträgt 100 RM. — Palma-Nährmittelwerke, G. m. b. H. Stammkapital von 20 000 M auf 20 000 RM umgestellt.

-m. Kopenhagen. Die von der von Bäckermeistern gegründeten Danske Bageres Industri- og Handelsaktieselskab eingerichtete Margarinefabrik in dem für 165 000 Kr. erworbenen Grundstück Brydesallée 2 kommt im Mai in Betrieb. — Im. Seifenfabrikant Holger Justesen wurde wegen Schwindeleien gegen Teilhaber und Lieferanten zu 1 Jahr Zuchthaus verurteilt.

Mainz. Über das Vermögen der Firma Schell & Baumann, Seifenfabrik m. b. H. in Budenheim, wurde am 27. April 1925, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Bürovorsteher Anton Hitzel in Mainz. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 15. Mai 1925. Erste Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin Dienstag, den 26. Mai 1925, Vormittags 10 Uhr, im Justizgebäude zu Mainz, Zimmer 601.

-m. Malmö, Schweden. An der chemisch-technischen Fabrik des Genossenschaftsverbands (Kooperativa Förbundet) wurden die Arbeiter ausständig.

München. Herr Dr. David Schnell ist aus der Saphir-Werke A.-G. ausgeschieden und besitzt und führt ab 1. Mai wieder seine alte Firma David Schnell, Seifen, Waschmittel, Parfümerien und Fettwaren. Geschäftslokal Sendlingerstr. 42.

-m. Oslo, Norwegen. A.-S. Det Norske Fangstkompagni ist mit einem Aktienkapital von mindestens 300 000 Kr. zum Fang von Robben und Heringen im Nördlichen Eismeer mit verbesserter Schiffskonstruktion (größerem Laderaum) und schwimmender Kocherei für Tran und Heringsöl in Bildung begriffen. Gründer sind Chemiker N. H. Moxnes, Schiffbauer Arne Lindstöl und Kapitän Rolf Hansen.

-m. Stockholm. Carl Rosengren, Teilhaber seit 1872 der jahrhundertalten Seifen- und Kerzenfabrik nebst Böttcherei Lars Montén, starb, 68 Jahre alt. Er war 2. Vorsteher des Vereins schwedischer Schmierseifenfabrikanten und 1904—1910 Stadtverordneter. — -m. Valter Hullin, Inhaber der Parfümerie- und Seifengroßhandlung Kölnerlagret, Kungsträdgardsg. 18, ist gestorben.

Vallendar. Vallendaer Schuhcremefabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 2000 RM umgestellt.

Die Stillegung der Deutschen Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. „Dema", Spandau-Haselhorst. Gegen den Beschluß des A.-R. das Werk Haselhorst stillzulegen, wandten sich die Arbeiter und Angestellten des Werkes Haselhorst in einer Entschließung, der wir folgendes entnehmen:

Die Arbeiter und Angestellten erblicken in dieser Maßnahme eine Schwächung der gesamten deutschen Margarineindustrie, die durch die Schließung des Werkes Haselhorst noch mehr als bisher der Willkür der holländischen Konzerne ausgeliefert wird, und halten deshalb die Fortführung des Betriebes vom nationalwirtschaftlichen Standpunkt für unbedingt erforderlich. Es müsse mit allen Mitteln darauf hingewirkt werden, aus sozialpolitischen Gründen das Nahrungsmittel „Margarine" der werktätigen Bevölkerung, die den weitaus größten Prozentsatz der margarineverbrauchenden Schicht ausmacht, nicht unnötig zu verteuern. Diese Gefahr liegt unmittelbar vor, wenn ein so wichtiger Faktor aus der Reihe der Margarine herstellenden deutschen Fabriken ausscheidet. Die Belegschaft fordert aus diesem Grunde von der Regierung eine Revision der beschlossenen Maßnahmen. Es sei auch eine zwingende Notwendigkeit, die in dem Werk Haselhorst angesetzten Kapitalien, Grund und Gebäude dem Reich in vollem Umfange zu erhalten, und die Belegschaft fordert deshalb von der Reichsregierung sowie von den Parteien die Bewilligung der notwendigen Kredite.

Der Betriebsrat des Werks Haselhorst teilt weiter mit, daß der Betrieb, der zu 75% Reichseigentum ist, während der Inflationszeit und im ersten Halbjahr 1924 stark heruntergewirtschaftet worden sei. Durch die Reorganisation sei es aber gelungen, den täglichen Durchschnittsumsatz, der im Oktober 1924 etwa 104 Ztr. betrug, im März 1925 auf 312 bis 322 Ztr. zu heben. Es erregt großes Aufsehen, daß man mitten in der Neuentwicklung des Betriebes die Stillegung vornehmen will. (Frkf. Ztg.)

A.-G. Union, vereinigte Zündholz- und Wichsefabriken, Augsburg. Die G.-V. genehmigte die Bilanz und wählte neu in den Aufsichtsrat Bankier Dr. Wilhelm Regendanz in Amsterdam und Bankier August von Finck-München. Es gelangt auf das nicht zusammengelegte Aktienkapital von M 3,6 Mill. eine Dividende von 2½% zur Ausschüttung. Mitgeteilt wurde, daß sich das Unternehmen trotz der schwierigen Geschäftslage und des Druckes durch die Schleuderkonkurrenz in wohlgerüsteter Lage befinde. Die maschinellen Einrichtungen würden dauernd erneuert bezw. ergänzt. Die Mittel des Unternehmens sind kürzlich durch Ausgabe von M 500 000 Obligationen verstärkt worden. Das erste Vierteljahr 1925 brachte bereits eine wesentliche Steigerung des Umsatzes. (Frkf. Ztg.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Soda. 1. Kalzinierte Soda wird gewöhnlich mit einem Gehalt von 98% gehandelt. Insbesondere leisten die deutschen Solvay-Werke für diesen Gehalt Bürgschaft. Wenn eine kalzinierte Soda als 96—98proz. verkauft worden ist und der Preis nach einem Grundpreis von 97% berechnet werden soll, so ist es ungewöhnlich und auch unzulässig, eine Ware mit nur 91,4% zu liefern. Vielmehr muß die gelieferte Ware sich in den Grenzen von 96 bis 98% halten. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem eine derartig mindergrädige Soda noch lieferbar ist, wenn diese Mindergrädigkeit lediglich auf die Aufnahme von Wasser zurückzuführen ist. Die Lieferung einer nur 91,4%igen Soda an Stelle der verkauften 96—98%igen Ware ist auch dann unzulässig, wenn der Preis infolge des niedrigeren Prozentgehaltes ermäßigt werden sollte.

2. Die Titration bei kalzinierter Soda auf den Prozentgehalt muß bei einer vollständig wasserfreien Ware erfolgen. Ist die Ware feucht, muß erst durch Austrocknen die Wasserfreiheit herbeigeführt werden.

(Gutachten der Berliner Ind.- u. Handelskammer).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

-m. **Dänemark. Eine Änderung des Margarinegesetzes** wurde endlich nach jahrelangem, erst jetzt aufgegebenem Widerstand der Landwirtschaftsinteressenten, welche eine Gefährdung des Butterexports daraus fürchteten, vom Reichstag durchgeführt. Das Färbeverbot wurde aufgehoben und damit ist ein Haupthindernis für größere Ausfuhrmöglichkeiten dänischer Margarine beseitigt.

Spanien. Stempelmarken für eingeführte Parfümerien. Gemäß einer kgl. Verordnung vom 14. März, veröffentlicht in der „Gaceta de Madrid" vom 18. März, müssen alle Flaschen, Schachteln und Pakete, welche als eine Einheit zu betrachten sind und Parfümerien (d. h. die unter die Pos. 823 und 824 des spanischen Zolltarifs fallenden Produkte) enthalten, mit einer besonderen Stempelmarke versehen sein, welche als Zeichen für den legalen Ursprung an denselben zu belassen ist, bis sie verkauft sind. Diese Stempelmarken werden in der Staatsdruckerei hergestellt und kostenlos geliefert. — Die Verordnung gilt auch für die Lagerbestände der Kleinhändler an ausländischen Parfümerien. (Chem. Industrie.)

Organisation und Betrieb.

Erfolgreiche Anzeigenreklame im Fachblatt.

Von Werbefachmann *Hermann Mittelbach*, Charlottenburg 2.

= Das erfolgreichste Werbemittel der Gegenwart und auch der Zukunft ist und bleibt die Anzeigenreklame. Mögen auch noch so viele andere Wege in der Kundenwerbung aufgesucht werden, die Anzeige wird von keinem anderen Werbemittel in Wirkung und Verbreitung je erreicht werden. Es ist daher kein Wunder, wenn die Anzeigenreklame von Tag zu Tag neue Anhänger gewinnt. Tausende von Firmen, die noch vor wenigen Jahren nicht daran dachten, durch Anzeigen praktische Kundenwerbung zu betreiben, findet man heute in den Reihen der ständigen Inserenten. Die wenigen Geschäftsleute, die jetzt noch der Anzeigenreklame „feindlich" gegenüberstehen, werden bald dem Strome folgen — oder der Konkurrenz weichen müssen. Kein Geschäftsbetrieb, kein Unternehmen kann die Anzeigenreklame auf die Dauer entbehren.

Millionen werden für Anzeigen ausgegeben, aber nicht immer entspricht der Erfolg den gestellten Erwartungen. Viele sind geneigt, die alleinige Schuld an Mißerfolgen dem betreffenden Blatt in die Schuhe zu schieben, ohne daran zu denken, daß die Ursache vielleicht in der Anzeige selbst zu suchen ist. Nur gute, in Form und Inhalt wirkungsvolle Anzeigen können Aussicht auf Erfolg haben. Ein Blick in den Anzeigenteil der verschiedensten Blätter zeigt aber, daß in der Abfassung der Anzeigen noch viel gesündigt wird.

Wie soll man inserieren? Mit der Aufgabe der Anzeige ist es allein nicht getan. Man vergegenwärtige sich, daß jede Anzeige die Aufgabe hat, die Aufmerksamkeit des Lesers zu fesseln, das Interesse zu wecken und gegebenenfalls den Kaufentschluß auszulösen. Diese wichtige Aufgabe kann die Anzeige aber nur erfüllen, wenn sie in Form und textlichem Aufbau richtig gestaltet ist.

Um die Aufmerksamkeit des Lesers auf sich zu lenken, muß die Anzeige mit einem sogenannten „Blickfänger" in Gestalt einer Abbildung ausgestattet werden, was sich auch durch geschickte Anordnung des Textes erreichen läßt. Die Verwendung eines wirkungsvollen Klischees als Blickfänger ist empfehlenswert, doch benutze man vorwiegend Strichätzungen, da für Autotypien besseres Papier Vorbedingung ist. Auch die Umrandung kann viel zu einer auffallenden Gestaltung der Anzeige beitragen. Ist die Aufmerksamkeit des Lesers erreicht, dann muß der Textinhalt das Interesse wecken und notwendigenfalls den sofortigen Kaufentschluß auslösen. Infolge dieser wichtigen Doppelaufgabe, die dem Textinhalt zufällt, muß seine Ausarbeitung mit der größten Sorgfalt erfolgen. Weise Beschränkung ist hier Grundbedingung. Eine Anzeige ist kein Katalog. Wenig Text, viel freier Raum sei hier die Parole. Man kann auch mit wenigen Worten viel sagen. Der Text sei sorgsam auf den Leserkreis abgestimmt, einfach im Aufbau und klar in der Ausdrucksweise. Phrasen sind unter allen Umständen zu vermeiden, auch hüte man sich vor Übertreibung. Der Grundsatz „Wahrheit in der Reklame" gewinnt erfreulicherweise immer mehr an Boden. Die Abfassung von wirkungssicheren Anzeigen ist eine Kunst, die viel Geschick und Erfahrung erfordert. Wer nicht über genügende Kenntnisse in der Anzeigenreklame verfügt, sollte die textliche Ausarbeitung seiner Anzeige oder noch besser die gesamte Durchführung einem tüchtigen Werbefachmann übertragen. Die dafür aufgewendeten Kosten machen sich reichlich bezahlt.

Wann soll man seine Anzeigen erscheinen lassen? Die Antwort lautet: Dauernd ohne größere Unterbrechung. (Ausgenommen Saisonartikel.) Nur die Dauerreklame bietet Gewähr für Dauererfolge. Gelegentliche Anzeigen können wohl Zufallresultate erzielen, von einer Dauerwirkung kann aber nicht die Rede sein. Besonders in Zeiten der Absatzstockung sollte die Anzeigenreklame verstärkt werden. Das gerade Gegenteil kann man in unserer augenblicklichen Wirtschaftskrise beobachten. Der Absatz stockt, und die Firmen schränken ihre Reklame ein. Die Sparsamkeit am falschen Platz, die beispielsweise in Amerika, dem Lande der vorbildlichen Reklame, selbst in Zeiten schwerster Wirtschaftslage völlig undenkbar wäre, wird schwere Nachteile zeitigen. Denn Stillstand in der Kundenwerbung ist gleichbedeutend mit Rückschritt.

Bei einer Daueranzeigenreklame, die jeder vorwärtsstrebenden Firma nur eindringlichst empfohlen werden kann, empfiehlt es sich, den Text häufiger zu wechseln oder die jetzt mehrfach auftauchenden Serien-Anzeigen einzuschalten.

Wichtig ist es vor allem, die Frage der Erscheinungsweise nach einem bestimmten Plan zu regeln. Man setze genau fest, wann die einzelnen Anzeigen — unter Berücksichtigung der Jahreszeiten — erscheinen sollen. Die Anzahl der Veröffentlichungen ist selbstverständlich eine Frage des Geldbeutels, doch bedenke man stets, daß die Ausgaben für Anzeigen keine Unkosten, sondern werbendes Kapital darstellen.

Die richtige Auswahl der zur Veröffentlichung der Anzeige geeigneten Blätter ist für den Erfolg von größter Bedeutung und muß mit der nötigen Sorgfalt vorgenommen werden. Ausschlaggebend ist das Ansehen, die Bedeutung und die Verbreitung der einzelnen Blätter. Die Anzeigenverwaltungen geben den Interessenten auf Verlangen gern jede gewünschte Auskunft. Man hüte sich vor allen Dingen vor sogenannten Schleuderangeboten, verhalte sich einem auffallend billigen Preise gegenüber ablehnend. Ein gutes Blatt mit einer guten Verbreitung kann nie „auffallend billig" sein, und bei den erwähnten Schleuderangeboten ist billig gleichbedeutend mit schlecht.

Das sind in Kürze die Grundbedingungen für eine wirksame Anzeigenreklame. Wer diese Voraussetzungen erfüllt, wer auf Form und Inhalt seiner Anzeigen sorgsam achtet, für eine fortlaufende Erscheinungsweise ohne größere Pausen Sorge trägt und die richtige Auswahl unter den geeigneten Blättern trifft, der wird den hohen Wert der Anzeigenreklame erkennen und seinem Geschäft nutzbar machen.

Verschiedenes.

= **Deklarationszwang für Kern- und Schmierseifen.** Nach Aufhebung des Verbotes, betreffend die Verwendung von Kartoffelmehl in der Seifenindustrie, das bekanntlich in den Kriegsjahren erlassen wurde, um das Mehl der Volksernährung nicht verlorengehen zu lassen, wird neuerdings wieder, wie die sächsischen Handelskammern auf Grund von Erörterungen feststellten, von einem Teil der Seifenfabriken dazu übergegangen, solches Mehl zur Streckung und damit zur Verbilligung von Schmierseife zu verwenden. Dies dürfte hauptsächlich deswegen geschehen, um den Preisen der Schleuderkonkurrenz einigermaßen gerecht werden zu können. Nach Ansicht der sächsischen Handelskammern muß aber eine solche Entwicklung volkswirtschaftlich ungesund betrachtet werden. Auch in maßgebenden Fachkreisen, so betonen die Handelskammern, wird deshalb seit längerer Zeit angestrebt, daß der Deklarationszwang für Kern- und Schmierseifen hinsichtlich des Fettgehalts und der Reinheit eingeführt wird. Dann würde der Verbraucher bezw. Käufer jederzeit wissen, daß er keine reine ungefüllte Seife erstanden hat, sondern lediglich eine gefüllte, qualitativ geringere Ware, die naturgemäß auch billiger im Preise sein müsse. Mit Rücksicht auf diese Stellungnahme der Fachkreise selbst berichteten die sächsischen Handelskammern dem Deutschen- Industrie- und Handelstag, daß es ihnen angebracht erscheine, den Wünschen der Seifenindustrie, die durchaus mit den Zielen des Handels übereingehen, Rechnung zu tragen. *v. H.*

Gefüllte Schmierseifen! Die schauderhafte Unsitte, Seife, speziell Schmierseifen, zu füllen, die glücklicherweise etwa 10 Jahre verschwunden war, scheint wieder aufzutauchen.

Man unterscheidet zweierlei Füllungen bei Schmierseife. Die mit Mehl und die mit Chlorkalium-, Pottasche- oder deren Lösungen, von denen erstere besonders verwerflich sind. Werden Seifen mit Mehl bis zu 5 Prozent gefüllt, so ist es den Laien recht schwer, solche Verfälschungen ohne weiteres zu erkennen, da die Seifen, wenigstens die glatte grüne, Elain und die Alabaster oder weißgekörnte bei sonst richtiger Herstellung wenig oder gar nichts einbüßen. Hier kann nur die chemische Analyse sicheren Aufschluß geben. Erst wenn mehr wie 5 Prozent Mehl der Seife zugepantscht werden, ändert diese ihr Aussehen, sie wird blind, stumpf, undurchsichtig.

Die mit Chorkalium- usw. Lösungen gefüllten Schmierseifen sind noch schwieriger von den ungefüllten, reellen Seifen zu unterscheiden, da die Ware viel klarer bleibt. Der Fettgehalt, der Maßstab für den Wert einer Seife, nimmt natürlich auch hier genau wie bei den mit Mehl gefüllten Seifen

ab, wenn auch noch so wenig Füllung angewendet wird. Die Verbraucher sind in jedem Falle geschädigt.

Verschiedentlich sieht man jetzt schon Schmierseifen, die lt. chemischer Untersuchung eine 5%ige Mehlfüllung aufweisen. Es kann nicht genug davor gewarnt werden, derartige Seifen zu kaufen und an die Verbraucher weiterzugeben. Nutzen bringen solche Seifen außer dem vielleicht mit etwas weitem Gewissen behafteten Fabrikanten niemand, wohl aber reichlich Schaden.

Dieser liegt in erster Linie darin, daß alle mit Mehl gefüllten Schmierseifen bedeutend schärfer abgerichtet sind, also mehr Alkali enthalten. Gerade letzteres aber ist der Wäsche schädlich, die Wäschefaser wird durch das Alkali angegriffen, die Wäschestücke werden schneller verbraucht.

Wenn ein Fabrikant heute wieder zu dem verwerflichen Mittel greift, Schmierseifen zu füllen, so tut er es eben nur deshalb, um entweder durch billigere Preisstellung die ehrliche Konkurrenz zu unterbieten und auf diese Art seine Seife besser loszuwerden, oder um sich auf unehrliche Weise seine Taschen zu füllen, indem er verschweigt, daß seine Ware gefüllt ist und nicht den üblichen Fettsäuregehalt von 40—42% enthält. Aus diesem Grunde sollte sich jeder Käufer von Schmierseifen von dem betr. Fabrikanten garantieren lassen, daß die von ihm gekaufte Ware auch tatsächlich 40—42% Fettsäuregehalt hat, um geschützt zu sein, wenn später seitens der Kundschaft irgendwelche Klagen kommen sollten.

Gerade jetzt zu Anfang, wo wieder gefüllte Schmierseifen auftauchen, kann nicht energisch genug dagegen Front gemacht werden, sonst sind wir schnell wieder auf dem traurigen Standpunkt der Vorkriegszeit angelangt, wo Schmierseifen im Handel waren, die infolge enorm hoher Mehlpantscherein nur noch einen Fettsäuregehalt von etwa 20% besaßen. Daß die Verbraucher die am meisten Betrogenen sind, ist nur zu klar, denn sie müssen zur Reinigung ihrer Wäsche die doppelte Menge aufwenden, als von einer reinen ungefüllten Seife. Auch für die Hände und Arme der Waschfrau sind gefüllte Schmierseifen wenig zu empfehlen, im Gegenteil, sie sind ihnen, zumal bei ständigem Gebrauch, direkt gesundheitsschädlich!

Eigentlich ist es vom wirtschaftlichen Standpunkt aus recht zu bedauern, daß Kartoffelmehl wieder zu fabrikatorischen Zwekken freigegeben ist. In unserem heruntergewirtschafteten Staate sollten wir bessere Verwendung dafür haben!

Jeder reelle Kaufmann, der die Füllung der Schmierseifen usw., ohne diese äußerlich an der Packung kenntlich zu machen, als Betrug ansieht, würde es sicherlich mit Freuden begrüßen, wenn regierungsseitig Herstellung wie Verkauf jedweder gefülten Seifen, Kern- wie Schmierseife, verboten und ein Mindestfettgehalt von 60—62% bezw. 40—42% festgesetzt würde.

Im übrigen sind seitens der reellen Fabrikanten durch den Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie bereits Schritte unternommen, daß die Verfügung, Kartoffelmehl dürfe zu technischen Zwecken Verwendung finden, regierungsseitig aufgehoben wird. Zum mindesten soll dahin gewirkt werden, daß eine gefüllte Seife schon äußerlich an der Packung kenntlich zu machen ist.

Solange aber hierin mit einem Druck von oben noch nicht zu rechnen ist, sollte sich jeder Händler, um sich vor Schaden zu bewahren, von dem betr. Fabrikanten die Garantie geben lassen, daß die betr. Seifen tatsächlich vollkommen ungefüllt sind. (D. B. in „Berliner Seifenhändler-Ztg.").

= **Niedrigere Spirituspreise für die deutsche Feinseifen- und Parfümerieindustrie.** Auf eine Anfrage teilten die sächsischen Handelskammern dem Deutschen Industrie- und Handelstag mit, daß man es nur begrüßen könnte, wenn von ihm aus Schritte unternommen würden, die auf niedrigere Spirituspreise für die deutsche Feinseifen- und Parfümerieindustrie hinzielten. Die sächsischen Handelskammern selbst sind in diesem Sinne schon verschiedentlich beim Sächsischen Wirtschaftsministerium vorstellig geworden, ohne bis jetzt eine befriedigende Auskunft zu erhalten. Es ist selbstverständlich notwendig, daß die deutsche Feinseifen- und Parfümerieindustrie hinsichtlich der Spirituspreise für Ausfuhrwaren nicht ungünstiger gestellt wird als große ausländische Industrien der gleichen Art, insbesondere die französische, die gerade jetzt zur Erleichterung der Ausfuhr besonders ermäßigte Spirituspreise erhalten hat. *v. H.*

Natron-Wasserglas als Bindemittel der Straßendecke. Da die gewöhnlichen Straßen dem heutigen Verkehr nicht mehr genügen, werden nunmehr verschiedene Neuerungen im Straßenbelag eingeführt: Kleinpflaster, Oberflächen- und Innenteerung, Asphaltierung, Besprengung mit Sulfitlauge, Betonbeläge u. a. m. Dazu kommt nun ein neues Mittel, nämlich die Bindung des aus weichem Kalkstein bestehenden Straßenmaterials durch Natron-Wasserglas, ein Verfahren, das im Kanton Neuenburg (Schweiz) und in den jurassischen französischen Gebieten mit Erfolg angewendet wird. In den „Annales des Ponts et Chaussées" berichtet Ing. Guelle über die Resultate, die er mit diesem neuen Verfahren im Departement Doubs erzielt hat. Es wird hervorgehoben, daß die besten Resultate nicht etwa mit mittelhartem Kalkstein erzielt wurden, sondern mit weichem, porösem und kreideartigem Kalkstein, und daß eine solche Straße drei- bis fünfmal länger fahrbar blieb als eine nicht mit Wasserglas behandelte Straße. Er glaubt auch, daß sogar Kreide, die in den Departementen der Somme und der Champagne häufig vorkommt, mit Natron-Wasserglas gebunden, ein gutes Straßenmaterial ergebe. Er stellt für die Verwendung des Natron-Wasserglases folgende sechs Leitsätze auf: 1. Die mit Wasserglas behandelten Straßen zeigen eine gleichmäßige Abnutzung und sind leicht zu befahren, namentlich für Kraftwagen. Der Straßenverkehr wird angenehm und die Kosten für Benzin und Unterhalt der Wagen werden kleiner. 2. Diese Art Straßen ergeben im Vergleich zu gewöhnlichen Straßen Ersparnisse im Unterhalt von 30—80%. 3. Sie geben weniger Staub und Schmutz als die alten Straßen. 4. Frost und Tauwetter haben keinen nachteiligen Einfluß. 5. Sie erzeugen weniger Lärm als gewöhnliche Straßen. 6. Die mit Wasserglas behandelten Straßen erhalten sich mindestens dreimal so lange in gutem Zustand als gewöhnliche Straßen und bieten auch den Vorteil, daß eine verkehrsstörende Neubekiesung nicht so oft notwendig wird. In dem Departement Doubs werden nun viele Kilometer Straßen nach der neuen Art behandelt, wofür die Summe von 2 Millionen französischen Franken in das Budget dieses Jahres aufgenommen worden ist. (Hoch- u. Tiefbau d. Chem. Industrie.)

Synthetischer Methylalkohol. Der Badischen Anilin- und Sodafabrik ist es gelungen, den Methylalkohol aus Wassergas so billig herzustellen, daß der amerikanische Holzalkohol bei einem Preis von 48 Cents pro Gallone und einem Einfuhrzoll von 12 Cents pro Gallone noch um 10 Cents unterboten werden kann. Seit Beginn des Jahres schätzt man die Methylalkoholeinfuhr der Vereinigten Staaten auf etwa 100 000 t, während voriges Jahr Methylalkohol noch Exportartikel war. Ob die Versuche, die amerikanische Regierung zur Zollerhöhung zu veranlassen, durchdringen, ist zweifelhaft, von 1500 ähnlichen Ersuchen im vorigen Jahre sind nur etwa 200 zur Annahme gelangt. (Frkt. Ztg.)

Mahnungen auf Postkarten sind keine Beleidigungen mehr! Bisher galten Mahnungen auf Postkarten, auch wenn die Form nicht gerade beleidigend gehalten war, als eine Beleidigung, und eine Menge derartig unhöflicher Absender wurde bestraft. Nach einem Urteil des Landgerichts Erfurt liegt aber in einer Mahnung durch offene Postkarte keine Beleidigung vor! In dem zur Entscheidung stehenden Fall wurde ein Artzt durch einen seiner Lieferanten auf offener Postkarte zur Zahlung gemahnt. Dem Beklagten wurde der Schutz des § 193 (Wahrnehmung berechtigter Interessen) zugebilligt. (Butter- u. Fettw.-Verkehr).

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 26. C. 31 143. Firma Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering), Berlin, Dr. Erich Freund, Berlin-Wilmersdorf, Offenbacher Str. 7, u. Hans Jordan, Berlin-Steglitz, Kellerstr. 1. Verfahren zur Darstellung harzartiger oder plastischer Produkte. 22. 9. 21.

22h, 4. D. 45 714. Herbert Dabisch, Oberrahmede, Westf. Verfahren zur Herstellung von Nitrozelluloselacken. 24. 6. 24.

23a, 4. H. 87 922. Harry Hey, Savile Town, Dewsbury, Engl.; Vertr.: P. Breddin, Pat.-Anw., Köln. Verfahren zum Ausscheiden suspendierter Stoffe aus Ölen oder organischen Lösungsmitteln. 21. 11. 21. — **23b,** 5. St. 35 553. Standard Oil Company, San Francisco, V. St. A.; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Gewinnung niedrig siedender Kohlenwasserstoffe aus hochsiedenden. 18. 3. 22. — **23d,** 1. R. 57 586. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Hydrierung ungesättigter Fettsäuren. 8. 1. 23.

Versagte Patente.

12i, 37. S. 43 819. Verfahren zur Löslichmachung von Alkalisilikatschmelzen. 26. 5. 21. — **12o,** 27. N. 17 791. Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren für die Hydrierung von ungesättigten organischen Verbindungen. 17. 1. 21.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

93. Panamastifte, eine Art Seife in kleinen, viereckigen Stücken. E. J. in H.

94. Natriumperborat, nur Schweizer Fabriken kommen in Frage. N. N. in H. (Ausland).

Beratungen

Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien. Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.

O. E. Steuer, Bad Homburg.

Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.

Aus eigener Erzeugung:

AMBRETTE MOSCHUS
garantiert 100%

XYLOL MOSCHUS
garantiert 100%

AUBEPINE
chemisch rein

Dr. F. Raschig, Chem. Fabrik, Ludwigshafen a. Rh.
r822]

Seifenkübel und Fässer

liefert in Größen bis zu 100 Kilo billigst

Mech. Kübel- und Faßfabrik
Joseph Schweiger
Oppenau (Bad. Schwarzwald). r1124]

Jedes Quantum

Seifen- und Fetteimer

schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar.

Orion-Werke, Ahlen i. W.
r1063]

Dick's Spezialitäten:

Seifenpulvermischmaschinen, Seifenpulvermühlen, Seifenpulver-Abfüllmaschinen, Vorbrecher, sowie kompl., autom. arbeit. Mahl- u. Abfüllanlagen.

Heinrich Dick, Haarener Maschinenfabrik **Haaren bei Aachen.**

Waltran 3 u. 4

ständig ab Lager Mannheim billigst lieferbar; ferner alle andern Sorten z1241]

Tran.

Gebrüder Krayer
G. m. b. H.
Mannheim.

Ca. 15000 kg Ia selbstgeschmolzenen

Toilettetalg,

ca. 2000 kg

Siedetalg

prompt lieferbar, evtl. auch Teilquantitäten.

Hermann Joseph
Dampftalgschmelze
Darmstadt. Telef. 422.
g4413

Seifenstempel

Freundt & Co., Hamburg
Speersort 6, IV. r984

Prof. Dr. Fritz Croner
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Harzstocköl

liefert in der seit über 40 Jahren bewährt. Qualität.
r1068]

Albert A. David, Eberbach, Bd.
Pechsiederei u. Harzdestillation.

Kokosöl

Ia frisch gepreßt, blütenweiß, mit sehr niedrigem Gehalt an freier Fettsäure lieferbar. r908]

Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874
Freudenberg, Kr. Siegen.

Packfässer

aus Fichtenholz sowie **Versandkübel** aus Hartpapierguß in verschiedenen Größen liefert preiswert r1137]

Max Zapf, Wunsiedel 9 (Oberfr.)

Talge aller Art

aus eigener Schmelze

sowohl für Toilette- als auch für Haushaltseifen haben ständig am Lager

Deutsche Fettwerke m.b.H., K.-G., Mainz.
Telefor 5116. r1141]

Bleilötarbeiten

jeder Art werden sachgemäß ausgeführt.

Bleilöter-Genossenschaft
e. G. m. b. H. r1008]
Halle a. S. Fernspr.: 1758.

Ia Speise-Preßtalg

zur Herstellung von

Rasier-Seife

liefert als Spezialität r1007]

Gg. Werle, München 23.

Zündhölzer

liefern preiswert und zuverlässig frei jeder deutschen Verbrauchsstation a451]

Ernst Bessunger & Co., Darmsta

Zündhölzer im Großen — bestehend seit 1847.

Spezialität: Reklame-Zündhölzer.

Automatisch arbeitende r1004]

Seifenpulver-Mahlanlagen mit

Aufschließmaschine „REKORD"

liefert als Spezialität in erstklassiger Ausführung

Robert Ufer, Dresden-A. 24.

Keine Sichtung. Keine Rückstände. Restlose Vermahlung

...fertigt als erste Spez... fabrik in gediegenster ... eleganter Ausführun...

Heinr. Jos. Dres

Köln 9

Aposteinkloster 7

Katalog kostenlos.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholze
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der hles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kasse.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**
Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

. Jahrgang. **Augsburg, 14. Mai 1925.** **Nr. 20.**

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung (E. V.)

Am Donnerstag, den 14. Mai d. J. 4[00] s. t., findet im Eichen- l der Deutschen Bank, Berlin W 8, Mauerstraße 39, eine

Generalversammlung

Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- d Fettforschung (Wizöff) und der Deutschen Kom- ssion zur Schaffung einheitlicher Untersu- ungsmethoden für die Fettindustrie (Analysen- mmission) statt.

Tagesordnung:

Geschäftsbericht der Wizöff. Dr. *Franck.*
Anträge auf Mittelbewilligung für die Analysenkommission so- wie für experimentelle Arbeiten.
Neufestsetzung der Beiträge für industrielle Mitglieder.
Neuaufnahme von Wizöffmitgliedern.
Ergänzungswahlen zum Verwaltungs- und wissenschaftlichen Ausschuß.
Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff. Geh. Rat Prof. Dr. *Holde.*
Über katalytische Fettspaltung. Prof. Dr. *Schrauth.*
Tätigkeitsbericht der Analysenkommission. Direktor Dr. *Stad- inger.*

An Punkt 8 schließt sich die Beratung der industriellen und senschaftlichen Analysenkommission über die Abschnitte „Roh- untersuchung" und „Chemische Kennzahlen" der Methoden- schläge an.

Zum Punkt 2 der Tagesordnung werden von Fachkollegen, ein wissenschaftliches oder technisches Problem auf dem iete der Öle und Fette bearbeiten, Stipendienanträge er- en, die an den Geschäftsführer der Wizöff, Privatdoz. Dr. *nck*, Berlin W 15, Meineckestr. 20, zu richten sind.

Berlin, den 30. März 1925. *Holde.* *Franck.*

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bericht

r die am 12. April 1925 in Berlin stattgefundene Hauptversammlung.

Tagesordnung:

1. Bericht über die beiden vergangenen Vereinsjahre.
2. Kassenbericht und Verwaltung der Sterbekasse.
3. Vorstandswahl.
4. Verschiedenes.

Der Vorsitzende eröffnet um 10¼ Uhr die Generalversamm- g und begrüßt die zahlreich aus Berlin und aus dem Reiche hienenen Kollegen. Nach Bestätigung der ordnungsmäßigen berufung wird der Bericht des Schriftführers über die beiden gangenen Vereinsjahre verlesen. Die Inflation und die damit bundenen schweren wirtschaftlichen Lasten haben auch auf Verein ihren lähmenden Einfluß ausgeübt. Aus diesem Grunde lte die in Kassel geplante Wanderversammlung ausfallen. er großen Korrespondenz stand ein entwerteter Mitglieder- rag gegenüber, sodaß nur mit großer Mühe die erforder- en Porti aufgebracht werden konnten. Besonderer Dank ührt an dieser Stelle den Herren Verlegern, die auch in verster Zeit für die kostenfreie Aufnahme der Vereinsmit- ngen sowie Zusendung von Freiexemplaren ihrer Zeitungen die Ortsgruppen sorgten. Die langsame Gesundung der wirt- ftlichen Verhältnisse sowie die scharfe ausländische Kon- enz stellen wieder erhöhte Anforderungen an die Qualität der Seife. Als Neuerung sei erwähnt die Einführung der 85%igen Flockenseife.

Trotz dieser erhöhten Anforderungen an den Seifenfachmann steht der Fabrikant einer entsprechenden Löhnung meist ablehnend gegenüber. Obgleich unser Zeitalter der Mechanisierung eine Arbeitskraftersparnis mit sich brachte, so werden doch das Sieden und die damit verbundene Güte der Seifen eine Funktion der Tüchtigkeit und der Erfahrung des Siedemeisters sein. Welche Folgen aber dieses geringe Verständnis für den Beruf auf den Nachwuchs ausübt, wird die Zukunft lehren.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung wird der Kassenbericht verlesen. Ergänzend wies der Kassierer darauf hin, daß mit der Stabilisierung der Mark die Kasse neu aufgebaut werden mußte. Der Kassenführer wird auf Antrag der Kassenprüfer entlastet. Im Anschluß hieran wird der Bericht der Sterbekasse entgegengenommen. Nach längerer Debatte über den Ausbau der Sterbekasse werden folgende Beschlüsse gefaßt und einstimmig genehmigt:

„1. Der Beitrag bei jedem Sterbefall beträgt 3 Mark.
2. Wer mit dem Beitrag im Rückstande bleibt, hat keinen Anspruch auf Sterbegeld.
3. Bei mehreren Sterbefällen zu gleicher Zeit kann die Hauptkasse zur Unterstützung herangezogen werden.
4. Es sind von jedem Mitglied unverzüglich 1,50 M nachzuzahlen."

Es wird nochmals darauf hingewiesen, daß von der Pünktlichkeit des Zahlens die Wirksamkeit der Kasse abhängt. Die Satzungen der Kasse werden nach diesen Beschlüssen geändert.

Der Antrag, welcher die Frauen in die Sterbekasse einbeziehen wollte, wurde abgelehnt.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung — Vorstandswahl — setzte eine allgemeine Aussprache über diesen Punkt ein, in deren Verlauf man die Notwendigkeit einsah, den Gesamtvorstand an seinem Platze zu belassen. So wurden Kollege:

Köppen als 1. Vorsitzender,
Krah (Carl) als Schriftführer,
Brügner als Kassierer,
Ing.-Chemiker *Keit* als Verwalter der Sterbekasse wiedergewählt. Zum 2. Vorsitzenden wurde Kollege *Michael* neu gewählt, für den ausscheidenden Kollegen *Mühlsteffen.*

Zu Punkt 4 der Tagesordnung — Verschiedenes — wurden aus den Ortsgruppen über den Aufbau und das Vereinsleben recht interessante Mitteilungen gemacht. Allseitig wurde ein weiterer Aufbau neuer Gruppen gewünscht, so namentlich im Osten des Reiches, aber auch im Süden sowie in Mitteldeutschland finden sich Bezirke, in denen ein Zusammenschluß der Kollegen fehlt. Wir fordern alle Kollegen auf, insbesondere diejenigen der in Frage kommenden Gegenden, an einem weiteren Ausbau der Vereinigung mitzuhelfen. Der Vorstand ist gern bereit, sie in ihrem Bestreben nach Zusammenschluß zu unterstützen.

Nach Erörterung weiterer Anfragen wurde die Versammlung um 1¾ Uhr geschlossen.

Ein gemeinschaftliches Mittagsmahl hielt die Kollegen im Austausch Ihrer Ansichten und Gedanken noch lange beisammen.

M.

Bezirks- und Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rh.

München, den 10. Mai 1295.

Unsere Hauptversammlung findet Sonntag, den 7. Juni d. J., im Restaurant „Blauer Bock", München (gegenüber der alten Schrannenhalle) vormittags 10 Uhr, im Nebenzimmer statt. Vollzähliges Erscheinen der Münchener Kollegen Ehrensache.

Tagesordnung:

1. Jahresrückblick, mit Kassestand.
2. Neuwahl des Vorstehers (mit Schriftführer und Kassier).
3. Verschiedenes.

Wegen der wirtschaftlichen Verhältnisse wird von einer Einladung weit entlegener Mitglieder Abstand genommen; diese werden gebeten, Anträge und Wünsche rechtzeitig schriftlich an Unterzeichneten einzusenden.

*

Jeden ersten Sonntag im Monat werden unsere gemütlichen Zusammenkünfte nachm. 4 Uhr im Gasthof zur „Rundschau", München, Plinganserstr. 148, wie bisher abgehalten, wozu auch Nichtmitglieder und Gönner freundlichst eingeladen sind.

Gg. Achleitner, Gruppenvorsteher.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Zur Monatsversammlung waren am 3. Mai 25 Kollegen erschienen. Nach Eröffnung begrüßte der Vorsitzende die Anwesenden, darunter zwei neue Mitglieder. Hierauf erstattete der Delegierte der Ortsgruppe für die Berliner Hauptversammlung, Kollege Vorsitzender *Mathiae* Bericht über den Verlauf der Besprechungen. Die Versammlung erklärte sich mit der Stellungnahme ihres Delegierten einverstanden und war besonders erfreut zu hören, daß der alte Vorstand anerkennenswerter Weise sich bereit erklärte, die Geschäfte weiter führen zu wollen. Nach einer kurzen Aussprache erstattete Kollege *Buschmann* Bericht über Angelegenheiten der Sterbekasse und hielt anschließend seinen durch widrige Umstände schon zweimal verschobenen Vortrag über die Chemie des Harzes, dem die Kollegen mit Interesse folgten und der wohl manchem Neues gebracht haben wird. Nach einer weiteren Diskussion über den Gegenstand und kollegialer Aussprache gingen die Teilnehmer um 7 Uhr auseinander.

Nächste Versammlung 7. Juni, 3 Uhr, „Deutsches Haus", Düsseldorf.

Kollegen, die im Bezirk der Ortsgruppe für Rheinland und Westfalen tätig sind und sich für die Bestrebungen der Vereinigung interessieren, werden gebeten, ihre Adresse dem unterzeichneten Beauftragten einsenden zu wollen.

I. A.: *Karl Morath*, Schriftführer und Kassierer,
Düsseldorf-Oberkassel, Lankerstr. 2.

Fundamentalfragen der Seifenindustrie.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 24. IV. 1925).

Einleitung.

In den folgenden Kapiteln wird ein Versuch gemacht, die Krisis der Seifenindustrie, so wie sie in den meisten Kulturstaaten besteht, in ihren wesentlichsten Ursachen zu erfassen und soweit dies im Rahmen einer Abhandlung möglich ist, auf eventuelle Wege der Besserung hinzuweisen.

Wenn auch in den Fundamentalfragen auf die besonderen Verhältnisse in der deutschen Waschmittelindustrie die Aufmerksamkeit gelenkt wird, dürfte in anderen Ländern erkannt werden, daß auch dort ungefähr gleiche Schwierigkeiten und Mißstände bestehen.

Das Problem der Seifen hat in vielen Hinsichten internationalen Charakter, und nicht allein deswegen, weil in einer Seife oft Rohstoffe aus mehreren Kontinenten in friedlicher Eintracht zusammenwohnen. In der ganzen Welt haben Freuden und Leiden der Seifenhersteller den gleichen Resonanzboden, und die Systeme der Arbeit und sogar die Systemlosigkeit derselben haben zwillingsbrüderliche Ähnlichkeit. Gemeinsam ist ferner dieser Weltindustrie die Resignation, mit der sie ein weniger behagliches Schicksal annimmt als die sonstigen chemischen oder pharmazeutischen, metallurgischen und maschinentechnischen Industrien.

Der Verfasser ist der Auffassung, daß der internationale Charakter dieser Industrie, unter gewissen Voraussetzungen, besonders dazu beitragen müßte, einen großen Teil der Probleme der Seifenindustrie auf internationaler Grundlage zu regeln, zum Wohle der Allgemeinheit und zum eigenen Heil dieser Branche.

Es wäre daher zu wünschen, daß auch Fachkreise und Branche-Interessenten des europäischen und überseeischen Auslands zu diesen Fragen Stellung nehmen, um dann, eventuell in Bälde, auf einem internationalen Seifenkongreß die wichtigsten Fragen der Seifenindustrie zur Sprache und hoffentlich zu einer glücklichen Regelung zu bringen.

Wichtige Probleme einer Branche lassen sich in Zeiten, die im Zeichen allgemeiner wirtschaftlicher Depression stehen, wenn zwischen jenen Problemen und der generellen Krisis kausale Zusammenhänge bestehen, nicht lösen. Kreditnot, Absatzstockung, hohe Steuern, Unterbilanz und alle sonstigen Schlagworte der Zeit sind noch nie in der Geschichte anders als auf dem Wege stetiger Evolution gelöst worden, auch dann nicht, wann große politische Revolutionen alte Dogmen und Gesetze umwarfen. Ebenso wie Deutschland nach dem 70iger Sieg noch drei Jahrzehnte warten mußte bis zur wirtschaftlichen Konsolidierung die dann den Weg zur wirtschaftlichen Größe ebnete, ebenso ja noch weit mehr, sind die Folgen der großen Niederlage nicht durch seminaristische Kunstsprünge federgewandter Ideologen aus dem Wege zu räumen.

Wir wollen daher mit derartigen Fragen nicht Zeit verlieren zumal die Seifenindustrie ihre eigene, aus der Vorkriegszeit übernommene Krisis hat. Allerdings hat diese keinen nationalen sondern mehr kosmopoliten Charakter, aber sie geht jetzt Deutschland mehr an als Länder mit gesunder Wirtschaft.

Zum Ursprung der Krisis.

Während fast alle maschinentechnischen und großchemischen Branchen, in den letzten Jahrzehnten vor dem Weltkrieg in einem früher unbekannten Tempo technische Fortschritte realisierten, und erst diese technischen Erfolge eine feste Basis zu den neuartigen Methoden der Verwertung bildeten, die man heute mit dem Worte Organisation ausdrückt, ist die Seifenindustrie, abgesehen von einigen schätzenswerten Verbesserungen in maschinellen Hilfspark und wertvollen Verfahren zur Veredlung der Rohstoffe, Vereinfachung der Spaltung und Verseifung ihrem alten Empirismus treu geblieben. So mancher interessanten Neuerung gegenüber, auch dann, wenn sie sich hier und da in der Praxis glänzend bewährt hat, folgte sie im großen ganzen nur sehr zögernd. Auf solchem Boden konnten keine großen neuen, reformatorischen Probleme gedeihen; die Männer mit schöpferischen Anlagen suchten sich andere Felder und begründeten dort ein neues Zeitalter, dasjenige der kaufmännisch organisierten chemischen und technischen Forschung im Dienste des Weltmarktes. Von solchen Sorgen blieb die Seifenindustrie verschont.

Im Strudel der Zeit konnte sie jedoch nicht unberührt stehen bleiben und wurde vom Strom der modernen Organisation mitgerissen. Wie oben bemerkt, gab es nicht eine neue technische Grundlage, wie etwa bei der Farben-, Kautschuk- oder pharmazeutischen Industrie, die sich selbständig Organisationen geschaffen haben: die Seifenindustrie verfiel vielmehr der Organisation und sie wurde schließlich ihr Opfer. In Ermangelung einer neuen technischen Grundlage waren ihr die industriellen Organisationsmethoden fremd, und so blieb ihr nur der eine Weg übrig: obwohl sie selbst eine Industrie ist, lehnte sie sich an die neuen Praktiken des kaufmännischen Betriebes an. In dieser falschen Basis liegt zum Teil der Ursprung der Krisis.

Wir können also sagen, daß, abgesehen von kaum einem halben Dutzend Unternehmungen in der ganzen Welt, die Seifenindustrie aus günstigem Rohstoffeinkauf und geschicktem Glyzeringeschäft weit mehr als aus rationeller Fabrikation von Seifen Gewinne erzielt. Wir erkennen sofort, daß diese Einstellung auch nicht dem durchschnittlichen kaufmännischen Betrieb ähnelt und wir müssen schon bei der Börse, also bei der Spekulation die wahre Verwandtschaft mit unserer Branche suchen. Gewiß unterliegt heute fast jeder Rohstoff der Börsennotiz, aber während die meisten Rohstoffe auf dem Veredlungswege, je nach den besonderen Methoden des einzelnen, zu wirklich edlen, halbedlen und unedlen Erzeugnissen führen, je nach der technischen Potenz des betreffenden Werkes, ist Seife, und hier soll nur von der echten Seife die Rede sein, ungefähr, oder kann ungefähr das gleiche Erzeugnis inbezug auf Qualität sein, ob sie nun aus einer primitiven Seifensiederei eines geschickten Sieders oder aus dem aus vielen Schornsteinen rauchenden modernen Großbetrieb stammt.

Liegt somit der Schwerpunkt der Seifenindustrie beim Rohstoffeinkauf und Glyzerinvertrieb, so stehen sich Rohstoffverkäufer und Rohstoffkäufer als zwei sehr ungleiche Kontrahenten gegenüber. Der erstere ist stets der stärkere, weil eben der Öl- und Fetthandel seine eigene, gesunde, auf allen Weltmärkten mit großer Präzision manövrierende Organisation besitzt, dagegen die Seifenindustrie in unbegreiflicher nationaler und internationaler Uneinigkeit nicht viel glücklicher spekuliert als der Rentner bei seinem Bankier.

Die erste Folge der modernen Großorganisation des Welthandels an Ölen und Fetten war der Ruin des kleinen Mannes.

Der kleine Mann hat jedoch diese Wendung des Schicksals entweder nicht verstanden oder nicht angenommen. Die Natur hat außerdem den Seifenhersteller mit einer Bescheidenheit und einem Entsagungsvermögen ausgestattet, die man anderswo kaum kennt. Als vor einigen Jahrzehnten ganz ähnliche Verhältnisse in der Brauindustrie sich entwickelten und Gerste, Malz und

opfen nicht mehr als Gelegenheitsposten auf dem Markt zu den waren, resignierten die damaligen Dorfbrauer.

Der kleine Seifenhersteller wehrte ab, obwohl er erkennen ußte, daß der benachbarte Bäcker und Fleischer besser leben ; er, der weit mehr Sorgen und Plagen hat.

Es entwickelte sich die Krisis zunächst vom kleinen Mann s. Er war den Sprüngen der Spekulation nicht gewachsen, er h sehr oft, daß gutes Können und viel Mühe es nicht verhin-rn können, daß Seife hier und da ohne Nutzen und nicht selten t Verlust verkauft werden muß. Es schrumpften die baren serven zusammen, Kredite desgleichen, und es kamen dauernd ie bekannten Notverkäufe des braven Mannes, der um sein itimstes Recht, um sein Leben auf einem unmöglich gewor-nen Feld kämpfte.

So wurde die Preisnorm der echten Seifen erschüttert, und s Rettungsventil hieß: gefüllte Seifen und Seifenpulver, wor-er ich in dieser Zeitschrift eine ausführlichere Abhandlung ver-entlichte.[1])

Als die Kleinbetriebe sich zum Teil den unechten Seifen wandten, wie nicht anders zu erwarten war — mit gutem pe-niären Erfolg —, folgten die finanziell immer schwächer gewor-nen Mittelbetriebe dem einträglichen Beispiel, und so merkte an auch in anderen Kreisen, die bis dahin mit der Seifenindu-ie nichts zu tun hatten, daß es hier ein interessantes Feld ot. So wurde der Seifenmarkt demoralisiert.

Weswegen sollten nun auch die größeren Betriebe, zumin-st nebenbei, diesen Surrogaten nicht ihre Aufmerksamkeit zu-enden, da der Verbraucher willig hierauf einging?

Auf diese Weise wurde der Weg der Krisis auf der ganzen ie freigelegt, und während die sonstigen Industrien sich immer here technische und wirtschaftliche Ziele setzten, konnte die ifenindustrie nicht einmal ihre alte, ehrwürdige Position be-upten, und statt Fortschritt auf technischer Grundlage, gab es ckschritt vom ethisch-wirtschaftlichen Gesichtspunkt.

Während z. B. Maschinenöle nach Viskosität, Flammpunkt, ez. Gewicht und benzinunlöslichem Asphaltgehalt sowie an-ren Konstanten gehandelt werden, die eine positive Gewähr deren Reinheit bieten, fragt kaum ein Zehntel der Verbraucher ch irgendetwas, das ihnen eine Vorstellung von der Güte der kauften Waschmittel geben könnte. Der Grund ist nicht etwa, il das Leben der Maschinen wichtiger wäre als dasjenige der enschen oder der Wäsche, sondern weil die Welt voll Menschen chtlos ist, wenn eine Führung, eine Zentrale fehlt, welche Vielgliedrigkeit zu einer Einheit zusammenschließt und auf Notwendigkeit von Normen aufmerksam macht. So ist es in r Maschinenindustrie, bei der Eisenbahn, bei der Marine usw., die Abwehr gegen unreelle Ware recht gut funktioniert, und s zum Glück des vornehmen Fabrikanten.

So konnte das Unkraut der unechten Seifen, in Ermangelung ien Zusammenschlusses, jeder Abwehr durch Gemeinschaften d Behörden, sich zu einer gewaltigen Industrie entwickeln, die die Interessen der weiten Verbraucherkreise ernstlich ge-irdet.

Diese Zeilen erscheinen jedoch in einem Fachblatt, und da-r soll die Frage nur vom Gesichtspunkt der Seifenindustrie trachtet werden. Wir sind noch immer bei den Ursachen der isis.

Es kam der Krieg. Wir überspringen ihn hier und betrachten Nachkriegszeit. Granatendrehbänke und Munitionsfabriken rden verschrottet. Der zum Kriegslieferanten gewordene Alt-enhändler steigt zum Börsianer, zum Inflationsgewinnler, fällt nn immer tiefer und verschwindet aus dem Verkehr.

Nicht so mit dem Kriegsseifenfabrikanten. Zu Teigwaren gab damals kein Mehl, und so gingen die Knetmaschinen in die rzellanfabriken, die stillstanden, oder nach sonstigen Gegen-n, wo Ton- und Kaolingruben weitgehende Perspektiven zur brikation von fettlosen Fliederseifen eröffneten.

Diese improvisierten Anlagen sind offenbar nicht verschrottet d auch nicht der ursprünglichen Bestimmung zugeführt worden. ar haben die Porzellanfabriken für Kaolin wieder Verwendung, er die Umstellung von einem Surrogat auf die übrige Surro-trezeptur macht selbst dem bescheidensten Hasardeur heute in größeres Kopfzerbrechen, als es in der Not des Krieges der ll war.

Anstelle des im letzten Ringen um die Existenz lebenden einen, braven Seifenherstellers aus der alten guten Zeit ist n der spekulativ disponierende, von keiner Tradition belastete d auf das Allgemeinwohl weniger bedachte Surrogatfabrikant treten, der geschickt die modernen Werbemittel zum Blenden und Betäuben der Sinne anwendet, um einen bedenklich zusammengeschrumpften Markt auf das bedenklichste zu gefährden.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 1 und 2.

Die Aufnahmefähigkeit des Marktes.

Die deutsche Reichsbevölkerung ist durch den Krieg um ca. 12% vermindert worden. Die Abnahme des Seifenabsatzes ist jedoch größer, als es dieser Zahl entspricht, weil die verlorenen Gebiete eine schwache Seifenindustrie hatten, also besonders stark auf die jetzt ohne Abnehmer gebliebene Seife angewiesen waren. Zählt man noch die Saar, die Kolonien, Danzig und die schwer zu beliefernden ostpreußischen Gebiete hinzu, welche gleichfalls inbezug auf Seifenversorgung nicht selbständig genug waren, ferner den Ausfall, den die zwei früheren größten Konsumenten, das Heer und die Marine, bedingen, so erhöht sich die genannte Zahl noch wesentlich. Den Hauptausfall jedoch bringt die Verarmung der Bevölkerung. Es liegen keine verläßlichen Daten über diesen Rückgang vor. Sehr genaue Statistiken sind jedoch über den Rückgang des Fleischkonsums aufgestellt worden. Wenn auch Fleisch und Seife nicht ohne weiteres in eine Parallele gebracht werden können, so muß erkannt werden, daß das Haushaltsbudget allgemein eher einen Abstrich auf dem Konto Seife als auf dem Konto Fleisch erfahren hat. Der Fleischverbrauch ist pro 100 Kopf der jetzigen Bevölkerung im Ganzen um 36% zurückgegangen. Es muß angenommen werden, daß der Seifenkonsum um weit mehr zurückgegangen ist. Aber selbst die angeführten Minimalzahlen geben einen Rückgang von mindestens 50% an.

Sicherlich ist jedoch die Zahl viel höher, wenn man den Ausfall des zurzeit kaum möglichen Exports, den Rückgang der öffentlichen Hygiene in Lokalitäten, Eisenbahnen, Schulen, Ämtern etc., Fabriken, landwirtschaftlichen Betrieben mitberücksichtigt. Diesem gewaltigen Verbrauchsrückgang steht aber eine ganz bedeutende Zunahme der Anzahl und der Kapazität der Waschmittelfabriken gegenüber.

Eine kurzsichtige Frachtenpolitik hat ferner eine große Anzahl Werke zu einer weitgehenden Dezentralisation ihrer Betriebe veranlaßt und, da es sich vorwiegend um Großbetriebe handelt, so ist auch die Kapazität der Zweigniederlassungen weit größer, als es der Abwehr der den Absatz erschwerenden Transportlasten entsprochen hätte.

Bei dieser Gegenüberstellung von Leistungsfähigkeit und Absatzmöglichkeit, wird man mir entgegnen können: Ja, in welcher Branche ist es denn jetzt anders?

Um gerade dieser Frage vorzubeugen, habe ich mich im Vorstehenden bemüht, den Charakter der generellen Krisis der Wirtschaft und der speziellen Krisis der Seifenindustrie zu kennzeichnen und nur auf die letztere einzugehen.

Die Gefahren der Überproduktion.

Es ist eine allgemeine Erscheinung im Wirtschaftsleben, daß in Zeiten einer zur Unerträglichkeit angewachsenen Überproduktion nicht alle Unternehmungen ihre Zukunftsflaggen auf Halbmast hissen, und während jeden Tag ein neuer und nicht selten ein sehr braver Mann in aussichtslosem Kampf zum Erliegen kommt, bucht ein anderer das Ereignis mit einem Pluszeichen in seiner Kalkulation. Das ist nun mal das Naturgesetz der Nächstenliebe, und hierüber wäre kein Wort zu verlieren.

In der Seifenindustrie kommt es jedoch sehr darauf an, wer zum Erliegen kommt. Alltäglich werden in den Tageszeitungen und auch in der Fachpresse auffallend viel Seifenfabriken zum Kauf angeboten, Kleine, mittlere und große, alte und moderne, ja sogar fertig eingerichtete und noch nicht in Betrieb genommene Werke. Dabei befinden sich alte, ehrwürdige Firmen.

Überläßt man diese Entwicklung sich selbst, so werden die Tore dieses Friedhofs noch lange nicht geschlossen werden, und es ist vielleicht schon jetzt die Zeit gekommen, die Opfer der Epidemie und die Ursachen des Todes genauer zu untersuchen. Man tut dies allgemein mit falschen Instrumenten.

Es ist doch so einfach zu sagen: Die Geldnot ist schuld daran, und überall sind eifrige Agenten unterwegs, in England, in Amerika und natürlich auch hier, damit bleischwere Banknoten leichtbeflügelt werden.

Warum bleiben diese Herrschaften nicht lieber zu Hause? Ich spreche ja nur von der Seifenindustrie: Hofft man etwa dadurch die Konsumfähigkeit an Seife zu heben, wenn soundsoviele Seifenfabriken wieder die Möglichkeit zum Arbeiten erhalten? Sieht man nicht endlich ein, daß die engen Mauern des Inlandsbedarfs nicht zu sprengen sind, und daß selbst vor dem Krieg die Ausfuhr, trotz des Schutzes des machtvollen Staates, etwas Ungewöhnliches war (zumal in Hausseifen)?

Sieht man denn endlich nicht ein, daß alle diese hohe Zinsen verzehrenden Kredite, wenn sie überhaupt schon bewilligt werden, die Seife derartig verteuern müssen, daß sie dann nur schwer abgesetzt werden kann? Sieht man endlich nicht ein, daß bald der eine, bald der andere, und oft recht viele gleichzeitig, ihre einzige zu Seife gewordene Barschaft verschleudern, weil es Verbindlichkeiten gibt, die keinen Aufschub dulden? Wie will man diesen Schleuderpreisen eine Ware gegenüberstellen, die mit hohen Kreditzinsen belastet ist? Ich vermag auf diesem Wege nichts als eine kurze Aufschiebung einer Entwicklung zu sehen, die eindeutig gerichtet ist, und es wäre nur noch denjenigen, die da glauben, daß sich auf diesem Friedhof dann für ihre Zwecke ein wundervoller Garten errichten ließe, zu sagen, daß die Rechnung insofern falsch ist, als dieses Massensterben sich mindestens solange hinziehen kann, solange die aus dem Dawesplan oder andere aus dem Krieg entstandene Verpflichtungen, nach außen und nach innen, die Konsumfähigkeit des deutschen Volkes und die Aufnahmefähigkeit der auswärtigen Märkte für deutsche Seifen niederhalten.

Die Gefahren der Überproduktion liegen auf der Hand. Sie sind dem Wesen nach genau dieselben wie vor dem Krieg, dem Umfang nach jedoch zu einer weit größeren Doppelgefahr geworden: Eine Gefahr für die Allgemeinheit und eine Gefahr für die gesunde Industrie der echten Seifen.

Die Industrie der echten Seifen in ihren weniger hervortretenden Exponenten bis hinunter zu den ehrbaren kleinen Seifensiedereien liegt als erstes Opfer der Überproduktion bereits in arger Not.

Es mag paradox klingen, wenn hier der Nachweis versucht wird, daß diese Not der Kleineren bei weitem keinen Anlaß bildet, den widerstandsfähigsten Säulen der Industrie der echten Seifen den Glauben an eine heitere Zukunft zu stärken.

Mit dem Verschwinden der vielen kleinen und mittleren Seifenbetriebe, die weder Sinn noch Lust hatten, sich dem Waschmittelfuturismus anzuschließen, verschwindet nicht nur ein wichtiger Faktor guter Tradition, sondern eine weit größere Gefahr taucht auf: Der Sinn der Verbraucher für hohe Qualitätsware schwindet in noch schnellerem Tempo, und ist nun mal die Seifendämmerung da, dann dürften auch die übriggebliebenen widerstandsfähigen Unternehmungen echter Seifen einen sehr schweren Stand haben, sich gegen jene Konkurrenten auf dem Waschmittelmarkt zu behaupten, die auf Kosten der Verbraucher mit den stärksten Werbemitteln für ein minderwertigeres Erzeugnis eintreten.

Die Gefahr droht in der Industrie selten von seinesgleichen, sondern stets von seiten derjenigen, die in ihrem Drange, um jeden Preis eine Ware zu verbilligen und trotzdem viel dabei zu verdienen, weder vom eigenen Gewissen, noch von Kenntnis der Materie daran ermahnt werden, daß sie inzwischen das engere Feld jener Industrie verlassen haben, und etwas ganz anderes tun.

Die Gefahr droht also, daß eines Tags zwei finanziell widerstandsfähige Gruppen: Treue Anhänger der echten Seifen und ebenso treue Anhänger der unechten Seifen einander gegenüberstehen. Nicht nur in Deutschland. Der kleine Werber für die Idee der echten Seifen wird jedoch inzwischen vom Markt verschwunden sein. Wenn in einer Branche die Grundlage der Fabrikation qualitativ gefährdet ist, so muß der kleine, traditionstreue Fabrikant erst in zweiter Reihe als Konkurrent betrachtet werden. Ihm kommt in der Hauptsache eine sehr wichtige, der ganzen Branche nutzbringende Aufgabe zu. Der kleine Mann wirbt für die Idee, also für die Pflege des Qualitätssinnes in jenen Schichten der Verbraucher, wo er am besten verstanden wird, und wo die Werbungskosten des größeren Unternehmers am größten sind. Kommt dann später der Großunternehmer echter Seifen ins Absatzgebiet des kleinen Mannes, so findet er dort den, mühelos für ihn, geschulten Sinn der Abnehmer für seine guten Waren. Entgangener Gewinn und ersparte Werbungskosten haben hier verschwommene Grenzgebiete. Es gibt noch andere Beispiele in der Weltindustrie, wo die Großindustrie einen Teil ihrer Werbungskosten in der Weise auf die Kleinen abwälzte, indem sie die letzteren friedlich leben ließ.

Zwar ist von einer scharfen Gruppentrennung noch nicht die Rede, noch sehen sich viele und darunter sehr achtbare Unternehmungen veranlaßt, echt und unecht nebeneinander herzustellen, da die heutige Marktlage dazu zwingt, weil es keine gesunde Seifengewinnkalkulation mehr gibt und es gilt, einen Arbeiter- und Beamtenstab über Wasser zu halten. Aber die Gruppenbildung muß kommen, sobald die industriellen Unternehmungen mit vorwiegend unechten Seifen finanziell und organisatorisch die Oberhand gewinnen.

Diese Entwicklung ist, wenn nichts dagegen geschieht, vor auszusehen, zumal die Industrie der unechten Seifen nicht allei mit weit einfacheren Mitteln und größeren Überschüssen arbeite sondern auch alle Merkmale moderner Geschäftigkeit zeigt. E wird auch leichter sein für die Industrie der unechten Seifer sobald sie die Herrschaft über größere Absatzgebiete besitz Finanzkreise, Geld- und Warenkonzerne, mit hohen Provisione arbeitende Absatzorganisationen u. a. m. für ihre Interessen z gewinnen, als die mit weit schwächerem Nutzen arbeitende Unternehmungen, die vorwiegend echte Seife herstellen, es je mals vermöchten. Finanzkreise haben nun mal ihre eigene Mora sie werfen hunderte von Millionen in oft absolut wertlose Film produktionen und haben keinen Pfennig zur Sanierung eine klassischen Theaters übrig.

Die Seifenindustrie, insofern sie auf echte Seifen eingestell ist, wird also, wenigstens momentan, für die Finanzwelt ei sehr uninteressantes Objekt bleiben, und darum muß si sich selbst helfen, und das kann sie mit Hilf der öffentlichen Meinung, indem sie sich au die Interessen der Allgemeinheit beruft. Es ha selten eine so klare, gerechte und reine Angelegenheit zu ver teidigen gegeben, wie diejenige der echten Seifen. Es mu der Welt gezeigt werden, daß die Gefahr de Überproduktion an Waschmitteln nicht allei eine interne Angelegenheit der Seifenindustri ist, sondern sie geht jeden Haushalt noch wei mehr an.

Wenn das Seifenschiff überladen ist, und es droht unterzu gehen, da gibt es keine Bedenken: Das Wertlosere muß übe Bord! (Schluß folgt.)

Über die Verminderung der Betriebsspesen be der Ölextraktion.

Von Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser*, Wien.

(Fortsetzung.)

Allgemeines über die Verarbeitung der Ölsaaten durch Extraktion

Von den verschiedenen öl- und fetthaltigen Materialien, dene das Öl durch Extraktion mittels flüchtiger Lösungsmittel ent zogen wird, spielen die Ölsaaten die wichtigste Rolle. Aus dieser Grunde soll auch bei allen nachfolgenden Betrachtungen nu von ihnen die Rede sein.

Die zu extrahierenden Ölsaaten werden vor ihrer Zerklei nerung stets gereinigt, indem man Fremdkörper, die kleine oder größer als die Saatkörner sind, und sämtliche Eisenteile aus scheidet. Am gebräuchlichsten sind Schüttelsiebe mit zwe Flachsieben von verschiedener Maschengröße. Eisenteile, die sic in Ölsaaten immer vorfinden, werden, sofern dies nicht scho teilweise durch das Schüttelsieb geschehen ist, durch einen hinte demselben eingebauten Magnetapparat entfernt, über wel chen die Saat in einer gleichmäßig verteilten dünnen Schich rutscht. Gewöhnlich findet man hierfür rotierende Elektromagnet trommeln in Verwendung, die sich auch am besten bewähren. Di Entfernung der Eisenteile aus der Saat ist deshalb sehr wichtig weil durch sie einerseits die Zerkleinerungsmaschinen stark be schädigt werden und dabei auch Funkenbildung verursacht wer den kann, die eine Brandgefahr bedeutet, und weil sie anderseit in die Extraktionsrückstände gelangen, wo sie dem Vieh gefähr lich werden können.

Dem Extraktionsprozeß muß unbedingt eine weitgehend Zerkleinerung der Ölsaaten vorausgehen, um durch Öffne der Zellen das Eindringen des Lösungsmittels zu erleichtern. Ein Zerkleinerung jedoch, durch welche die Ölsaaten zu Mehl ver mahlen werden, muß unbedingt ausgeschlossen bleiben, da sic sonst das Extraktionsgut im Extraktor so dicht lagert, daß es da Lösungsmittel nicht vollständig oder nur schwer durchdringe kann. Ein Produkt, welches nur aus dünnen Blättchen besteht eignet sich am besten.

Kleinkörnige Ölsaaten werden durch Differential Glattwalzenstühle zerkleinert. Diese bestehen aus zwe nebeneinander gelagerten Glattwalzen aus einem harten, wider standsfähigen Material, gewöhnlich aus Kokillen-Hartguß, ode besitzen einen Stahlmantel. Innen sind sie gewöhnlich hohl un haben eine eingezogene Stahlachse. Die Glattwalzen müssen stet eine ganz glatte Oberfläche besitzen; durch den Betrieb her vorgerufene Unebenheiten sind durch Abdrehen sofort zu besei tigen. Je größer der Durchmesser der Walzen ist, desto leichte erfassen sie die Saat und desto besser wird diese bei der einmaligen Durchgang durch die Walzen gequetscht. Je kürze die Walze, desto weniger groß ist die Beanspruchung der Achse

Auf letzteren Umstand ist besonders Wert zu legen, weil sonst in schwaches Durchbiegen der Walze erfolgen kann, wodurch ie Saat in der Walzenmitte weniger stark gequetscht wird ls an den Enden, und weil dadurch die Lager der Achse ungünig beansprucht werden. Am besten haben sich Walzen mit einem)urchmesser von 800 mm und 550 mm Länge bewährt.

Es ist stets darauf zu achten, daß der Walzenstuhl gleichörmig beschickt und die zu zerkleinernde Ölsaat gleichmäßig ber die ganze Länge der Walzen verteilt wird. Die beiden ilattwalzen haben gleichen Durchmesser, jedoch verschiedene ourenzahl, damit neben dem Zerquetschen der Saat gleichzeitig uch ein Zerreißen stattfindet, welches die Öffnung der Pflanzenellen fördert, wodurch das Saatgut für die folgende Auslaugung urch das Lösungsmittel besonders geeignet gemacht wird. Auch t ein solches Extraktionsgut voluminöser, lagert sich infolgeessen viel lockerer im Extraktor und gestattet dem Lösungsittel einen leichteren Durchgang.

Großkörnige Saaten erfordern eine Vorzerkleinerung, ie sie auf die Glattwalzen gebracht werden. Man verwendet ierzu Riffelwalzen (Schrotwalzen), welche an ihrer Oberfläche arallele, schräg zur Achse verlaufende Riffeln besitzen, vermöge elcher sie auch großkörnige Saat zu erfassen imstande sind, ie durch die Riffeln ein Schneiden, Abscheren oder Abknacken fährt. Die Riffelwalzenstühle bestehen aus einem Paar neeneinander gelagerter Riffelwalzen mit Differential-Geschwinigkeit, deren Schneidkanten so ausgerüstet sind, daß das Gut eim Durchgang von der Riffelung der einen Walze gehalten ird, während es die zweite, rascher laufende Walze durchhneidet.

Bei manchen großkörnigen und harten Saaten (z. B. Palmerne) ist es vorteilhaft, sie doppelt zu schroten, indem an sie zuerst ein grob (7 mm) und dann ein fein (3 mm) gerifltes Walzenpaar passieren läßt, bevor sie auf die Glattwalzen elangen.

Ein Erwärmen der zerkleinerten Saat vor dem Zusamenbringen mit dem Lösungsmittel findet nicht statt, weil man tzteres besser und einfacher selbst erwärmt. Am Platze ist ber ein Vortrocknen der Saat, wenn diese zu feucht ist, a sie sonst nicht lagerungsfähig ist, ohne Qualitätsschaden zu leiden, und weil die Durchdringung feuchten Extraktionsutes durch das Lösungsmittel erschwert und eine vollständige ntfettung ausgeschlossen ist.

Das gereinigte und lufttrockene Extraktionsgut wird auf meanischem Wege mittels Elevators und Transportschnecke oder band in die Silos gebracht, welche über den Extraktoren angeordnet sind. Jedes Silo faßt soviel Extraktionsgut, daß damit ein xtraktor gefüllt werden kann. Das Vorrätighalten von Extraktonsgut in den Silos hat den Vorteil, daß jeder Extraktor nach em Entleeren sofort und in sehr kurzer Zeit beschickt werden ann, da das Füllen von Extraktoren bis 3 m³ Inhalt nur ca. 3 Miuten, von 3—6 m³ nur ca. 3—6 Minuten dauert.

Die Extraktion kann durch einfache Verdrängung der durch systematische Anreicherung beziehungsweise Auslaugung erfolgen.[6]) Da die Extraktionsatterien in jeder Hinsicht am wirtschaftlichsten arbeiten,[7]) so soll in der Folge nur von ihnen die Rede sein.

Nach Füllung des Extraktors mit Extraktionsgut wird derselbe als letzter Apparat in die Batterie eingeschaltet und zuerst on einer ziemlich konzentrierten Öllösung (Miscella), die aber as dem Gut noch Öl zu lösen vermag, dann von einer immer chwächer werdenden Öllösung und schließlich von reinem Lömgsmittel durchflossen. Nach erfolgter Auslaugung wird der xtraktor aus dem Batteriesystem ausgeschaltet, das in ersterem nthaltene Lösungsmittel in das Lösungsmittelreservoir abfließen elassen, worauf man in den Extraktor solange direkten Dampf nleitet, bis der Extraktionsrückstand vom Lösungsmittel vollommen befreit ist. Nun wird der Extraktor entleert und wieder risch beschickt. Die gewonnene Öllösung wird durch Filtration ereinigt und in eine Destillierblase gebracht, in welcher durch Eritzung mittels indirekten und direkten Dampfes das Lösungsmittel estlos abdestilliert wird. Die hierbei sowie beim Dämpfen des Exaktors entweichenden Wasser- und Lösungsmitteldämpfe werden n Kondensator niedergeschlagen, worauf im Wasserabscheider die rennung des Lösungsmittels vom Wasser erfolgt. Ersteres fließt mmer wieder in den Lösungsmittelbehälter zurück. Der den Exaktor verlassende Extraktionsrückstand ist zu feucht, um haltar zu sein, weshalb man seinen Wassergehalt durch einen Trockungsprozeß auf 10—12% reduziert.

[6]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 25 u. 26.
[7]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 6, S. 461.

Der Dampfverbrauch.

Im Extraktionsbetrieb wird Dampf zur Entfernung des Lösungsmittels aus dem Extraktionsrückstand und der Öllösung (Miscella), zum Trocknen von feuchten Extraktionsrückständen und Ölsaaten, zur eventuellen Erwärmung des Extraktionsmittels und zum Betrieb der Dampfpumpe verwendet. Der Dampf, dessen Überdruck 2—5 Atm. beträgt, soll insbesondere dann möglichst trocken sein, wenn er zur direkten Entfernung des Lösungsmittels aus dem Extraktionsrückstand dient, um dessen Gehalt an Feuchtigkeit, welche schließlich wieder durch Aufwand an Wärme entfernt werden muß, nicht unnütz zu erhöhen.

Beim Dämpfen wird direkter Dampf unterhalb des Siebbodens in den Extraktor eingeleitet, wo er zuerst in dem kalten Extraktionsrückstand, diesen erwärmend, sich kondensiert, um bei Eintritt höherer Temperatur neben den abgetriebenen Lösungsmitteldämpfen in den Kondensator überzugehen. Die Behandlung des Extraktionsrückstandes durch direkten Dampf wird unter gleichzeitigem Rühren des Extraktorinhaltes solange fortgesetzt, bis das Lösungsmittel restlos abgetrieben ist. Die Dauer dieses Arbeitsvorganges sowie der Dampfverbrauch sind abhängig

1. Von der Beschaffenheit des Extraktionsrückstandes und
2. des Lösungsmittels sowie
3. von der Schütthöhe des Rückstandes und
4. von dem Arbeitsverfahren.

Ad. 1. Je mehr Feuchtigkeit und Lösungsmittel der Rückstand enthält, desto mehr Dampfverbrauch und desto länger die Dämpfdauer.

Ad. 2. Enthält das Lösungsmittel schwer flüchtige Anteile, dann wird der Dampfverbrauch erhöht und der Dämpfprozeß verlängert.

Ad. 3. Je geringer die Schütthöhe, desto größer ist der Dampfverbrauch und desto kürzer das Dämpfen. Der Unterschied in der Dauer des Dämpfens ist minimal, umso größer jener des Dampfverbrauches. Man hat aus letzterem Grunde versucht, die Brüdendämpfe des einen Extraktors in den nachgeschalteten an Stelle von Frischdampf einzuleiten, und hat damit gute Resultate erzielt. Um so an Dampf sparen zu können, ist es jedoch Bedingung, daß die Dämpfdauer eines Extraktors größer ist als die Zeitintervalle, nach welchen immer wieder ein Extraktor zum Dämpfen gelangt. Der Erfolg wird dadurch etwas vermindert, weil der mit den weniger heißen Brüdendämpfen vorbehandelte Extraktionsrückstand einen etwas höheren Wassergehalt besitzt.

Ad. 4. Hier spielt die gleichmäßige Dampfverteilung eine große Rolle. Am vorteilhaftesten ist es, den Dampf ausschließlich unterhalb des Siebbodens einzuleiten und den Extraktionsrückstand durch ein Rührwerk zu bewegen, um die Bildung von Kanälen zu verhindern. Durch die Rührarbeit wird die Dämpfdauer und somit auch der Dampfverbrauch auf die Hälfte reduziert. Je höher die Temperatur des Extraktionsrückstandes vor dem Dämpfen und je geringer der Druck, desto rascher geht das Dämpfen vor sich und desto geringer ist der Dampfverbrauch.

Die zur Destillation gelangende Öllösung wird vor dem Einbringen in die Destillierblase zwecks Entfernung mechanischer Verunreinigungen filtriert, um ein reineres Öl zu gewinnen und die Schaumbildung zu vermindern. Das Abtreiben des Lösungsmittels erfolgt zuerst durch indirekten und hierauf durch direkten Dampf, wobei man im letzteren Falle nötigenfalls auch indirekten mitverwendet. Der Dampfverbrauch, der zur restlosen Entfernung des Lösungsmittels erforderlich ist, hängt ab:

a) von der Temperatur der Öllösung,
b) von der Konzentration der Öllösung,
c) von der Siedelinie des Lösungsmittels,
d) vom Druck in der Destillierblase,
e) von der Art der Einführung des direkten Dampfes und
f) von der Höhe der Ölschicht in der Blase

und ist umso geringer

ad a. je höher die Temperatur der zu destillierenden Öllösung,
ad b. je ölreicher diese Öllösung,
ad c. je niedriger der Siedepunkt bezw. je tiefer die Siedelinie des Lösungsmittels,
ad d. je niedriger der Druck in der Destillierblase,
ad e. je feiner der Dampf im Öl bezw. in der Öllösung verteilt und
ad f. je höher die Ölschicht ist, die der fein verteilte Dampf zu passieren hat.

Der den Extraktor verlassende Extraktionsrückstand ist in den meisten Fällen zu feucht, um haltbar zu sein. Bei Verwendung von gewöhnlichem Naßdampf beträgt der Feuchtigkeitsgehalt des Schrotes, wenn die Extraktion durch kaltes oder warmes Lösungsmittel erfolgte, ungefähr 22—30%. Wurde

zum Dämpfen mäßig überhitzter Dampf verwendet, so fällt das Schrot etwas trockener an, die Differenz ist aber unbedeutend und beträgt ca. 2—4%. Um dieses nasse Schrot lagerfähig zu machen und auf den handelsüblichen Feuchtigkeitsgehalt von 10—12% zu bringen, wird es künstlich getrocknet. Man benützt hierzu am vorteilhaftesten Muldentrockner mit einem rotierenden Heizröhrensystem. Die zum Darren notwendige Dampfmenge ist ziemlich verschieden und umso kleiner, je geringer der Wassergehalt des Schrotes, je lockerer und poröser dieses ist, je gleichmäßiger die Beschickung des Trockenapparates mit feuchtem Schrot erfolgt, je höher die Temperatur des letzteren und je größer der Wirkungsgrad des Trockners ist.

Der Kühlwasserverbrauch.

Die dem Extraktor und der Destillierblase entströmenden Wasser- und Lösungsmitteldämpfe werden im Kühler kondensiert, von wo das Kondensat zwecks Trennung des Wassers vom Lösungsmittel in den Wasserabscheider geleitet wird. Die Kondensation wird durch Kühlwasser bewirkt, welches den Dämpfen und dem daraus gebildeten Kondensat Wärme entzieht. Demnach ist der Kühlwasserverbrauch umso geringer, je weniger Wasser- sowie Lösungsmitteldämpfe zur Kondensation gelangen, je niedriger die Temperatur dieser Dämpfe, je höher die Temperatur der den Kühler verlassenden Kondensate sowie des gebrauchten Kühlwassers und je niedriger die Temperatur des zur Verwendung gelangten Kühlwassers ist.

Der Kraftverbrauch.

Im Extraktionsbetrieb wird Kraft benötigt zur mechanischen Beförderung von Ölsaaten, des Extraktionsgutes und -schrotes, des Lösungsmittels, eventuell der Öllösung sowie des Öles, zur Förderung des Kühlwassers, zur Zerkleinerung des Extraktionsmaterials, zur Bewegung des Extraktorrührwerks und zum Betrieb des Trockenapparates. Es wird daher der Kraftbedarf umso geringer sein, je weniger Material zu bewegen ist und je kürzer die Förderstrecken sind, je rascher das Dämpfen des Rückstandes, die mechanische Entleerung des Extraktors und die Trocknung des Schrotes erfolgt. Er wird umso größer sein, je intensiver das Rohmaterial zerkleinert wird.

Die Leistungsfähigkeit der Extraktionsanlage.

Bei der Berechnung der Betriebsspesen spielt auch die Leistungsfähigkeit der Anlage eine nicht zu unterschätzende Rolle. Daß die einzelnen Teile der Anlage immer bis zum äußersten ausgenützt werden müssen, ist selbstverständlich. Werden sie nicht genügend ausgenützt oder lassen sie sich nicht genügend ausnützen, dann sind überflüssige oder teilweise zu große oder unvorteilhaft konstruierte Einrichtungsstücke vorhanden. Die Folge davon ist gewöhnlich, daß die Anlage im Anschaffungspreis zu teuer war, daß daher die Amortisation und Verzinsung einen höheren als notwendigen Betrag ausmachen. Wenn beispielsweise angenommen wird, daß die Extraktoren unrichtig dimensioniert und zwar zu hoch gebaut wurden, so ist es zunächst nicht möglich, sie mit Extraktionsgut voll zu füllen, weil sonst durch den Eigendruck der hohen Materialschicht das Lösungsmittel nur sehr langsam das Gut passieren kann. Die Produktionsmöglichkeit wird also in diesem Falle stark vermindert, d. h., man könnte mit kleineren und daher billigeren richtig konstruierten Extraktoren die gleiche Menge Rohstoff verarbeiten. Wird zur Vermeidung dieses Übelstandes der Extraktor nur teilweise mit Gut gefüllt, so ist der gleiche Fall gegeben. Dazu kommt, daß auch die Rohrleitungen unnütz verlängert und das Gebäude höher gebaut werden müssen. Auch ist die für den Umlauf notwendige Lösungsmittelmenge wesentlich größer, weil im Batteriebetrieb auch die sogenannten toten Räume des Extraktors mit Lösungsmittel angefüllt sind. Oder wenn z. B. die Leitungsrohre für Lösungsmittel und Miscella zu klein dimensioniert sind, um flott arbeiten zu können, dann hat man zwar eine Anlage, deren Apparate eine größere Produktionsmöglichkeit bieten, die aber eine zu geringe Leistungsfähigkeit besitzt.

Die Leistungsfähigkeit kann aber auch eine geringere sein, wenn der Arbeitsvorgang nicht rationell durchgeführt wird. Es ist nicht gleichgültig, ob eine Extraktorcharge 6 oder nur 5 Stunden dauert, ob daher z. B. in einer Batterie mit 6 Extraktoren pro Tag in 24 Stunden nur 24 oder aber fast 29 Chargen gemacht werden. Es ist auch nicht gleichgültig, ob die Öllösung 20 oder 40% Öl enthält, oder ob der Ölgehalt des Schrotes ½ oder 1½% beträgt. Damit soll lediglich kurz darauf verwiesen werden, in welch hohem Maße sich die Konstruktion der Apparatur sowie die Art des Arbeitsverfahrens hinsichtlich der Leistungsfähigkeit wie auch der Rentabilität auswirken.

Arbeitskräfte.

In einer Extraktionsanlage, in welcher die Fortbewegung der Stoffe auf mechanischem Wege erfolgt, ist die Zahl der Arbeitskräfte im Verhältnis zur Produktion ziemlich gering. Trotzdem muß man bei den jetzigen hohen Löhnen immer darauf Bedacht nehmen, mit möglichst wenig Arbeitskräften viel zu leisten. Es hängt dies begreiflicherweise ganz von der Konstruktion der Anlage und vom angewendeten Arbeitsverfahren ab. Je gleichmäßiger letzteres sich gestaltet, desto weniger und desto einfacher ist die Arbeit. (Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Vorrichtung zur ununterbrochenen Gewinnung von Ölen und Fetten aus Körnerfrüchten. (D. R. P. 398 486 v. 29. III. 1922 *Société Anonyme des Etablissements A. Olier* in Clermont-Ferrand, Frankr.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 8. Februar 1922 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum ununterbrochenen Ausziehen von Öl oder anderen fetthaltigen Bestandteilen aus Körnerfrüchten durch ein Lösungsmittel, welches bei Gegenstrom durch das in ständiger Bewegung gehaltene Arbeitsgut hindurchgeleitet wird. Die bisher bekannte Einrichtung für diesen Zweck bestand aus einer geneigten Rinne oder einem solchen Rohr mit einer Förderschnecke, welche das Arbeitsgut von unten nach oben durch den Rohrkörper hindurchzuführen hatte, während das Lösungsmittel gleichzeitig von oben nach unten strömte.

Die Neigung des Rohrkörpers gegen die Wagerechte durfte aus praktischen Gründen einen Winkel von 40° nicht überschreiten, infolgedessen beanspruchte die Einrichtung einen verhältnismäßig erheblichen Raum in wagerechter Richtung. Bei längerer Ausführung der Schnecke war ihr Durchhang praktisch unvermeidlich, sodaß der Schneckengang sich mit entsprechendem Gewicht bzw. Druck auf die geneigte Rohrfläche auflegte und eine erhebliche Reibungsarbeit bedingte. Da nur eine Förderschnecke Anwendung fand, so war es nicht möglich, den Rohrkörper aus seinem ganzen Querschnitt mit dem Arbeitsgut auszufüllen, dieses füllte die Schneckengänge nur etwa bis zur Hälfte, und das hatte die besonders üble Folge, daß das Lösungsmittel den vom Arbeitsgut freien Raum des Rohrkörpers ausfüllte, das Arbeitsgut aber selbst nicht genügend durchdrang, um es in dem gewünschten Maße auszuziehen.

Um diese Übelstände zu vermeiden, ist die Einrichtung erfindungsgemäß so getroffen, daß ein senkrechter Rohrkörper zur Aufnahme der Förderschnecke benutzt wird, wodurch zunächst der Raumbedarf erheblich herabgesetzt wird. In dem Rohrkörper werden zwei rechts- und linksgängige entgegengesetzt gedrehte Schnecken so angeordnet, daß ihre Gänge zum Teil ineinander greifen und sich dabei zum Teil berühren, während sie an der Wandung des im Querschnitt achtförmig ausgebildeten Rohrkörpers anliegen. Eine derartige Doppelschnecke ermöglicht es, das körnige Arbeitsgut so aufwärts zu bewegen, daß der gesamte Rohrkörper mit ihm angefüllt ist, und daß freie Räume vermieden werden. Die Schneckengänge selbst werden dabei mit Durchbrechungen von so kleinen Abmessungen versehen, daß durch sie die Lösungsflüssigkeit hindurchdringen kann, während das Arbeitsgut zurückgehalten wird, wobei natürlich die Abmessungen der Durchbrechungen der Größe des Arbeitsgutes anzupassen sind. Ein wirkungsvolles Ausziehen der fetthaltigen Teile aus dem Arbeitsgut ist die Folge. Der Rohrkörper mit den Förderungsschnecken kann infolgedessen verhältnismäßig niedrig ausfallen.

Das Arbeitsgut läßt sich dem Rohrkörper durch zwei ähnlich den senkrechten Förderschnecken ausgebildete wagerechte Förderschnecken zuführen. Diese Schnecken münden zweckmäßig im unteren Teil des Rohrkörpers in solcher Höhe über dem unteren Ende der senkrechten Schnecken ein, daß die letztere durch ihre Förderwirkung das Abfallen des körnigen Arbeitsgutes, d. h. das Durchgleiten desselben durch die letzten unten frei ausmündenden Schneckengänge verhindern, indem sie das Fördergut sofort erfassen und aufwärts bewegen. Zur Sicherheit wird der Rohrkörper am unteren Ende durch ein zweckmäßig bewegliches Filter in der Form eines Halbzylinders abgeschlossen, um etwa mit an diese Stelle gelangtes Arbeitsgut zurückzuhalten bzw. von dem weiter abwärts strömenden Lösungsmittel zu trennen.

Auf der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung gemäß der Erfindung dargestellt, und es ist:

Abb. 1 ein Längsschnitt durch die neue Vorrichtung,

Abb. 2 eine teilweise gebrochene Seitenansicht,

Abb. 3 eine Draufsicht von unten,

Abb. 4 ein Schnitt nach der Linie *a-a* durch das das zu behandelnde Material zuführende Rohr,

Abb. 5 eine geschnittene Einzelansicht des halbzylindrischen durchbrochenen Sektors, durch welchen am unteren Teile der Säule etwaige durch die Flüssigkeit mitgerissene feste Bestandteile aufgefangen werden, und

Abb. 6 eine schematische Teilansicht einer das Material dernden Schnecke.

Abb. 1.

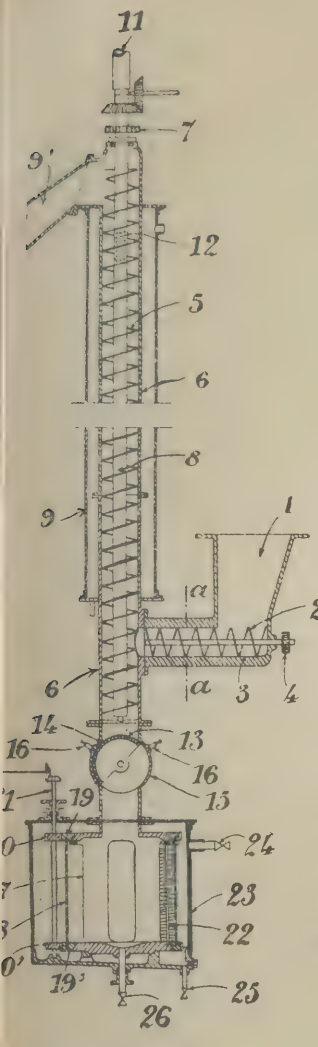


Abb. 2.

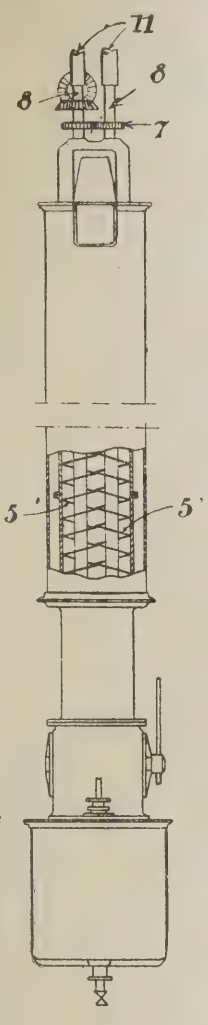


Abb. 6.

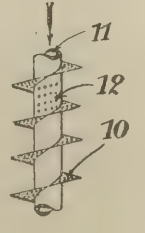


Abb. 3.

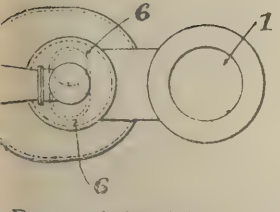


Abb. 4.

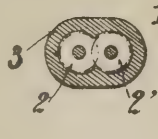
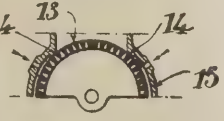


Abb. 5.



Das zu behandelnde Material wird in einen Trichter 1 ge-en und alsdann durch eine doppelte horizontale Schnecke den ter zu beschreibenden doppelten vertikalen Schnecken zuge-rt. Die doppelte horizontale Schnecke besteht aus zwei necken 2 und 2' (Abb. 4) mit entgegengesetzter Steigung, sich im entgegengesetzten Sinne drehen. Die beiden Schnecken gen in einem Rohr 3 geeigneter Gestalt, derart, daß sie in sem unter Wirkung der Zahnrädergetriebe 4 (Abb. 1) ohne el arbeiten. Die beiden Gänge der Schnecken 2 und 2' be-ren einander und die Wandungen des Rohres 3.

In einem dem Rohr 3 ähnlichen vertikalen Rohr 6 liegen ei den Schnecken 2 und 2' ähnliche Schnecken 5 und 5' ob. 2), die ebenfalls entgegengesetzte Steigung haben und in dem Rohr 6 unter Wirkung der an ihren Wellen 8 gesehenen Zahnräder 7 im entgegengesetzten Sinne drehen.

Um das Rohr 6 der Schnecken liegt ein Blechmantel 9, um Material während seiner Erschöpfung zu erwärmen. Die ge 10 der Schnecke (Abb. 6) sind mit kleinen runden oder len Aussparungen versehen, damit das Lösungsmittel durch se sowohl als auch durch das zu behandelnde Material in ganzen Höhe hindurchströmen kann.

Am unteren Teile der Säule ist ein halbzylindrischer Sektor vorgesehen, der mit kleinen Aussparungen geeigneten Durch-sers ausgerüstet ist, um die von der Lösungsflüssigkeit mit-ssenen festen Bestandteile aufzufangen, trotzdem aber die Flüssigkeit selbst durchzulassen. Der Sektor 13 liegt in einem rohrförmigen Gußkörper 15 aus zwei Rohren, die Schulteransätze 14 zwischen diesen und dem Sektor aufweisen, wodurch eine Kammer gebildet wird, die unter Druck durch die Hähne 16 mit reiner Flüssigkeit gefüllt werden kann, um den Sektor auszuwaschen, falls seine Durchbrechungen verstopft sind.

Unterhalb des Sektors 13 liegt innerhalb eines Gehäuses 23 ein an einem Rippenkörper 17 gelagertes umlaufendes zylindrisches Filter, welches aus einem durchbrochenen Blechzylinder 18 oder einem Metallgitter besteht und mit einem geeigneten Gewebe für die Filtrierung bekleidet ist. Der Blechmantel ist an zwei beweglichen verzahnten Kränzen 19 und 19' befestigt, und die Verzahnungen dieser Kränze kämmen mit Zahnrädern 20 und 20', die von einer Welle 21 aus in Umdrehung versetzt werden. Um das Gewebe an der Innenseite zu reinigen, ist eine zylindrische Bürste 22 vorgesehen.

Die Flüssigkeit tritt von oben her in das zylindrische Sieb 18 ein, durchströmt es und gelangt in den Behälter 23. Durch den Umlauf des Filters in der Flüssigkeit werden Ablagerungen auf dem Gewebe tunlichst vermieden. Die filtrierte Flüssigkeit strömt durch das Rohr 24 aus. 25 ist ein Entleerungshahn für den Behälter und 26 ein solcher für das Filter.

Die Vorrichtung arbeitet in folgender Weise:

Wenn die Schnecken 2,2' und 5,5' in Umdrehung versetzt werden und das zu behandelnde Material in den Trichter 1 eingeführt wird, so üben die beiden horizontalen Schnecken 2 und 2' einen ununterbrochenen Stoß auf dieses Material aus, wodurch letzteres nach dem vertikalen Rohr gefördert wird. Das Material wird alsdann durch die beiden einander und die Wandungen des Rohres 6 berührenden Schnecken 5 und 5' erfaßt und nach dem oberen Teil des Rohres geleitet, woselbst es durch die Rinne 9' fortgeführt wird. Dieses bei 9' abgegebene Material wird vollständig von fetthaltigen Körpern befreit, weil ein geeignetes Lösungsmittel am oberen Teil der Vorrichtung eingeführt wird und ununterbrochen abwärts strömt, während das Material sich aufwärts bewegt. Die Höhe des Rohres wird so gewählt, daß eine vollständige Erschöpfung des Materials erfolgt.

Das Lösungsmittel wird durch die achsialen Bohrungen 11 der Wellen 8 der Schnecken 5 und 5' eingeführt, die zu diesem Zwecke rohrförmig ausgebildet sind. Das Lösungsmittel strömt unter geringem Druck durch die Aussparungen 12 der hohlen Schneckenwellen und streicht alsdann infolge seines Eigengewichtes durch die Materialsäule hindurch, wobei es die in dem Material enthaltenen Öle löst.

Am unteren Ende der Säule wird das Lösungsmittel, welches die fetthaltigen Körper gelöst hat, jedoch eine geringe Menge fester Bestandteile mitreißen kann, zunächst durch den durchbrochenen Sektor 13 und alsdann durch das umlaufende Filter 17 filtriert, worauf es schließlich bei 24 gesammelt wird.

Abänderungen in der Bauart können selbstverständlich getroffen werden, ohne von dem Wesen der Erfindung abzuweichen.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur ununterbrochenen Gewinnung von Ölen und Fetten aus Körnerfrüchten, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung aus einem gewünschtenfalls von einem Wärmemantel umgebenen Rohr (6) besteht, und dieses Rohr zwei durchbrochene Schnecken mit entgegengesetzter Steigung aufweist, die im entgegengesetzten Sinne umlaufen und miteinander und mit der Wandung des Rohres in Berührung stehen, sowie das Material in dem Rohr von unten nach oben fördern, wobei ein Lösungsmittel am oberen Teile der Vorrichtung zugeführt wird und abwärts durch das Rohr hindurchströmt. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das zu behandelnde Material dem vertikalen Rohr durch zwei Schnecken (2,2') zugeführt wird, die ebenfalls entgegengesetzte Steigung haben, im entgegengesetzten Sinne umlaufen und in einem horizontalen Rohr (3) angeordnet sind. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Lösungsmittel am oberen Teile des vertikalen Rohres durch die Schneckenwellen (8) hindurch eingeführt wird, und diese Wellen hohl ausgebildet sowie mit Durchbrechungen ausgerüstet sind. 4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß am unteren Ende des vertikalen Rohres ein halbzylindrisches durchbrochenes feststehendes Filter (13) mit horizontaler Achse vorgesehen ist, und dieses in einem Gehäuse (15) liegt und sich gegen zwei Schulteransätze des letzteren stützt, wobei das Gehäuse mit Hähnen (16) ausgerüstet ist, um ein Ausspülen des Filters unter Druck zu ermöglichen. 5. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß unterhalb des feststehenden durchbrochenen Filters ein zylindrisches Filter (18) mit vertikaler Achse vorgesehen ist, welches in einem geschlossenen Gehäuse umläuft und durch eine innere Bürste gereinigt wird.

*

Ein Vergleich des Speise-Rüböls und des raffinierten Brennöls wurde von Apotheker und Chemiker *H. Reck* (Laboratorium der Firma Max Jenne-Lübeck) vorgenommen. Die beiden im Handel befindlichen Sorten Rüböl, Speise-Rüböl und raffiniertes Brennöl, unterscheiden sich in ihren physikalischen Eigenschaften recht gut voneinander. Das durch Pressen bzw. bei

den minderwertigeren Sorten durch Extraktion gewonnene Speiseöl besitzt eine dunklere, bräunlich grüne Färbung und setzt im Laufe der Zeit ab. Das raffinierte Öl ist heller, von gelber bis goldgelber Farbe und setzt nur in geringem Maße ab. Der Geschmack des Brennöls ist unangenehm bitter.

Der Verfasser hat es unternommen, die Kennzahlen beider Ölsorten sowie die spezifischen Gewichte nachzuprüfen und mit ihrer Hilfe Unterscheidungsmerkmale festzustellen. Das ist ihm nicht gelungen, denn spezifisches Gewicht und Kennzahlen weichen kaum voneinander ab. Man ist infolgedessen auf die physikalischen Eigenschaften angewiesen und auf Brennversuche. Das Speiseöl besitzt infolge seines Gehaltes an Schleimstoffen nicht die Steigkraft des raffinierten Öles in den Kapillaren des Dochtes. Ob die Viskosität beider Öle eine Unterscheidung ermöglicht, hat der Verfasser nicht nachprüfen können. (Pharm. Zentralhalle 1925, S. 163 d. Apotheker-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

467. Welche Art Kessel ist zum Schmelzen von Schwefel am besten geeignet? Die von mir bisher verwendeten gußeisernen emaillierten Kessel werden von dem flüssigen Schwefel stark angegriffen und brennen schon nach kurzem Gebrauch durch. A. P. in T.

468. Wie stellt man eine gute Ofenwichse her, ähnlich wie Enameline? R. C.

469. Ersuche um ein Rezept für Tovote-Fett, auf kaltem Wege herstellbar. R. S. in W.

470. Wie wird ein mit der Spachtel kalt zu verstreichender Faserkitt zur Dichtung defekter Stellen im Pappdach hergestellt? M. R. in N.

471. Wie haben sich Extraktionsapparate aus Aluminium in der Praxis bewährt und speziell in der Schwefelkohlenstoff-Industrie? R. H. in T. (Rumänien).

472. Wie ist die fabrikmäßige Herstellung von sulfuriertem Tran, der speziell für die Lederbearbeitung benutzt wird? L. J. P. in K.

473. Ich neutralisiere rohes Rüböl mit Natronlauge 18° Bé + 10% Zuschuß, bei 30° C Erwärmung des Öles, indem ich die Natronlauge innerhalb 30 Minuten unter Umrühren zusetze. Die gebildete Seife sinkt nicht restlos zu Boden, sodaß das Öl nicht klar ist, selbst wenn ich Salz darauf streue. Woran liegt das? Ist die Lauge zu stark, daß neben den freien Fettsäuren auch Öl mitverseift wird? W. M. in E.

474. Mit der Beantwortung der Frage Nr. 388 scheint diese Angelegenheit nicht genügend geklärt zu sein. Auch mir ist es wie dem Einsender der Frage ergangen. Meine Seife wurde als reine Olivenölseife anerkannt, beanstandet wurde aber, daß der Trübungspunkt zu hoch liege. Nach der Fragebeantwortung ist diesem Übel dadurch abzuhelfen, daß der Stearingehalt des Ansatzes durch Beisetzung von Ölen mit niedrigem Titer heruntergesetzt wird, oder daß ein Teil der Natronlauge durch Kalilauge ersetzt wird. Das Beisetzen der Kalilauge dürfte aber nicht zu empfehlen sein, weil das Kali durch das wiederholte Aussalzen des Seifenleimes in Natron umgesetzt werden dürfte. Es wird dann auch das Zusetzen von Kokos- und Palmkernöl empfohlen, da aber ein Teil der Textilfabriken, insbesondere der Seidenfärbereien verlangt, daß die Jodzahl der abgeschiedenen Fettsäure über 80 sein muß, so ist wohl dieser Weg auch nicht gangbar. Das Heruntersetzen des Stearingehaltes hat dann auch seine Grenzen; wenn man zu weit geht, so bringt man die Seife im Sommer weder aus der Kühlpresse, noch aus den Formen heraus. Zu der Bestimmung des Trübungspunktes ist noch zu bemerken, daß die Methoden bei den Seidenfärbereien sehr verschieden sind. Eine mir bekannte Seidenfärberei bestimmt den Trübungspunkt in der Weise, daß 5 g Seife in 250 g dest. Wasser gelöst werden. Eine andere Färberei nimmt auf den Liter Wasser 5 g Seife und stellt dann den Trübungspunkt, wie in der Fragebeantwortung angegeben, fest. Es wäre zu wünschen, daß noch weitere sachkundige Kollegen zu dieser, an und für sich sehr wichtigen Angelegenheit Stellung nehmen würden. M. in W.

475. Gibt es eine Maschine zum Rändern von Toiletteseifen? Welches ist die beste und schnellste Methode? Sch. in N.

476. Wie stelle ich flüssige Seife durch das Rührverfahren her, und welche einschlägige Fachliteratur ist hierfür bekannt? W. B. in M.

477. Wie läßt sich aus Schweineschmalz, das hier das billigste Fett ist, unter Zusatz von Kokosfett eine gut schäumende, stark gefüllte Blue-Mottled-Seife herstellen? Das Sieden geschieht nur in kleinen Quantitäten und auf offenem Feuer. Das zum Waschen benutzte Wasser ist stark alkalienhaltig, und gute Talgseife schäumt gar nicht, das Haupterfordernis ist gutes Schäumen; hier wird nur mit kaltem Wasser gewaschen. Bitte um Mitteilung über Ansatz und Siedeweise. E. D. in C. (Guatemala).

478. Welches ist der geeignetste Fußbodenbelag auf Zementbeton für die Räume einer Seifenfabrik? W. D. in D.

479. Wie wird ein sogenannter „Bodenkleber" zur Herstellung von Tütensäcken zum Kleben des unteren Bodens (Kreuzboden) hergestellt? Der Klebstoff muß „kurz" sein, darf keine Fäden ziehen. C. in B.

480. Läßt sich aus Palmkernöl eine haltbare Schmierseife herstellen? Um genauen Arbeitsweg bittet B.

481. Was ist „Bask-Schmiere" für Köpeseile und Köpeseilfett als Adhäsionsfett bei Köpeförderung? Wie ist die Zusammensetzung? H. R. in G.

482. Ich bitte um ausführliche Auskunft, wie man Wachsfackeln für die Fackelzüge und Feuerwehr herstellt. Anleitungen von Fachleuten werden gern bezahlt. K. & K. in L.

483. Ich bitte um Auskunft über die Herstellung einer 35 bis 35%igen blue mottled soap auf gelbem Grund? Meine Versuche, die Seife mit verschiedenen Prozentsätzen Palmöl (½ bis 10%) herzustellen, scheiterten daran, daß die Seife anstatt des gewünschten gelben Grundes einen schwach oliven bis grünen Grund zeigte. Versuche mit Harz und gebleichtem gelben Palmöl führten ebenfalls zu keinem Ergebnis. Der Fettansatz besteht aus Palmkernölfettsäure. W. K. in H.

484. Ich erzeuge Seife auf kaltem Wege und bringe diese in kleine eiserne Formen von 60 kg Inhalt, die Seife wird am darauffolgenden Tage aus den Formen genommen, wobei sich die eisernen Formteile sehr schlecht von der Seife loslösen, ja zumeist große Stücke aus dem Seifenblock herausreißen. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, ob und auf welche Weise diesem Übelstand abzuhelfen wäre? J. K. (Böhmen).

485. Was ist harzsaures Mangan und borsaures Mangan? Eignet es sich als Bestandteil von Gießölen für Eisengießereien? K. in S. (Schweden).

486. Welches Fett läßt sich am besten für Schuhcreme verwenden, das das Leder weich und geschmeidig macht und keinen Einfluß auf den Glanz hat? X. Sch. in G. (Schweiz).

Antworten.

422. Die Klärung von Textilölen mit Cyclohexanolen ist aus den vom Fragesteller angeführten Gründen einer Klärung mit Spiritus vorzuziehen. Ohne den speziellen Verwendungszweck des Ölpräparates zu kennen, läßt sich aber nicht sagen, ob der Gehalt an Methylhexalin der Verwendbarkeit des Präparates mit Rücksicht auf den spezifischen Geruch nicht hinderlich ist. Hexalin und Methylhexalin werden in der Herstellung von Seifen und Textilölen in Mengen empfohlen, die eine seits infolge Geruchsbelästigung der Arbeiter gänzlich unmöglich sind. Andererseits sind die Gestehungskosten dieser cyclohexanolreichen Präparate so bedeutend, daß ein Absatz gänzlich ausgeschlossen ist.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

432. Reinigung von Paraffin und Ceresin. Falls Sie mit Dampf schmelzen im Holzfaß, so geben Sie erst das Wasser 3—5% Schwefelsäure 66° Bé zu, kochen dieses auf und geben hernach das schmutzige Material dazu, und es wird sich das Paraffin klar absetzen. Falls Sie mit Feuer kochen, so muß der betr. Kessel entweder gut emailliert sein, d. h. keine schadhaften Stellen aufweisen, oder falls es ein Kupferkessel ist, gut verzinnt sein. Auch mit Oxalsäure werden Sie als Klärmittel gute Resultate erzielen, wovon 1% genügt! *Cera.*

433. Ohne Bekanntgabe der genauen Zusammensetzung der Appreturmasse, lassen sich auch keine zuverlässigen Vorschläge zur Behebung der starken Schaumbildung angeben. Vermutlich enthält das Appreturpräparat neben Leim auch schaumbedingende Seifen und andere Zusätze, welche auf die Schaumbildung keinen Einfluß haben. In diesem Falle läßt sich die Schaumbildung in dünnen Appreturflotten durch Zusatz saurer Sulfoleate des Rizinusöles ganz wesentlich einschränken. Da das Sulfurierungsprodukt des Rizinusöles selbst nach zweimaliger Waschung noch immer etwas freie Schwefelsäure enthält, welche aus Seifen freie Fettsäuren abscheiden würde, neutralisiert man die mit Wasser verdünnte gewaschene Sulfoölsäure nur zum Teil mit Lauge, etwa bis zur Klärung. Das erhaltene saure Ölpräparat wird der Appreturmasse eingerührt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

434. Gießereiwachsdraht wird mittels einer Ziehanlage gezogen, und die Masse besteht aus Paraffinabfällen, Goudron, Harz u. dgl. Ich bin gerne bereit, Ihnen schriftlich ausführliche Anweisung zu erteilen. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *Cera*

437. Nach unserer Ansicht darf eine Kerze nur dann als Wachskompositionskerze bezeichnet werden, wenn ihre Zusammensetzung so ist, daß sie diesen Begriff rechtfertigt, denn wenn das Wort Wachs dem Worte Kompositions-Kerze zugefügt wird, soll selbstverständlich ein wesentlicher Teil des Materials aus Wachs bestehen. Und da man unter Wachs

ndläufigen Sinne nach einer Jahrhunderte alten Überlieferung ienenwachs zu verstehen pflegt, muß eben ein entsprechender ehalt an Bienenwachs nachzuweisen sein.
Wachsbleiche *H. & S.* in Fr.

442. Die Anfrage ist ungenau gehalten; es geht daraus nicht ndeutig hervor, ob der Fragesteller lediglich einen qualitaven Glyzerinnachweis, oder aber eine quantitative Bestimungsmethode wünscht. Eine einfache Bestimmungsethode exiiert nicht; soll eine quantitative Glyzerinbestimmung vorgeommen werden, so ist die Bichromatmethode nach *Steinfels-'ehner* (Seifens.-Ztg. 1915, S. 721) zu empfehlen. Für den qualitiven Nachweis stehen dem Analytiker eine ganze Reihe von rkennungsreaktionen zur Verfügung, von welchen besonders ie folgende empfohlen werden kann. Der Nachweis kleiner engen Glyzerin (bis gegen 3 mg) erfolgt nach *Mandel* und id *Neuberg* durch Oxydation mit Natriumhypochloritlösung und ochen der entstehenden Glyzeroselösung mit Salzsäure und rzin, wodurch bei Gegenwart von Glyzerin eine violette oder ünblaue Färbung auftritt. *Jungkunz.*

443. Nach den Erkenntnissen der Kolloidchemie wäre zwihen halbwarmen Seifen und den auf abgesetzem Wege hergestellten Kernseifen kein Unterhied zu machen, und es ist durchaus möglich, daß erstere in er Zusammensetzung und im Aussehen weder vom Fachmann och durch die Analyse als halbwarme Seife erkannt wird. in Vergleich der beiden Seifen ist natürlich nur anebracht, wenn sie gleichen Fettansatz und gleichen Fettiuregehalt aufweisen. Im allgemeinen sind die halbwarmen eifen mit einem weit größeren Prozentsatz Leimfett hergestellt, e ihnen auch in kaltem Wasser große Schaumkraft, schnelle id reichliche Bildung eines großblasigen Schaumes verleihen, er sicher nicht die hohe schmutzemulgierende und damit reinide Eigenschaft hat wie feinblasiger Schaum; die leichte öslichkeit geht natürlich auf Kosten der Sparsamkeit. Demgenüber entwickeln die mit mehr Kernfett hergestellten abesetzten Kernseifen ihre maximale Waschkraft in der üblichen armen Flotte in Form eines dichteren Schaumes, der gut löend, den Schmutz besser umhüllt als großblasiger Schaum, so gründlicher reinigt. Die geringere Löslichkeit der mittels lektrolyte entquollenen Kernseifen verbürgt eine größere Sparmkeit. Die auf dem Siedewege hergestellte Seife ist unzweilhaft reiner und hinsichtlich Haltbarkeit lagerbeständiger s die halbwarme Seife. Ein Verziehen kann bei beiden eineten, doch wird das bei der abgesetzten Kernseife, die durch ühlung auf Maschinen eine durch die Masse gleichmäßig erarrte Seife darstellt, viel seltener der Fall sein. Um sich den irklichen Kernseifen zu nähern, müßte der Ansatz bei halbarmen Seifen in überwiegender Menge Kernfette und nur wenig eimfette enthalten. Um dem Krummwerden zu begegnen, äre auf Kühlmaschinen zu kühlen, und es wären die Stücke it quadratischem Querschnitt und kleiner Länge, am besten ıbisch herzustellen. *M. B.*

444. Als festes Saalwachs können gepulvertes Stearin, ler Mischungen von Paraffin und Ceresin, oder billiger, Mihungen von Paraffin mit Talkum, die gepulvert werden, gerraucht werden. Ein flüssiges Saalwachs wird aus obigen ohmaterialien durch Lösen in einem entsprechenden Lösungsittel wie Benzin, Benzol etc. hergestellt. Die Füllung mit alkum fällt dann weg. *B.*

445. Sie haben in Ihrer Frage nicht bekannt gegeben, ob sich um Kokosseife oder pilierte Seife handelt. Wenn Kososseifen reißen, so liegt meist der Fehler am schlechten ıpassenden Zuschnitt zur Preßform, das Seifenstück wird alsann zu sehr aus seiner Struktur gezerrt, sodaß innerlich feine isse entstehen, welche beim Waschen infolge des Quellungsermögens sichtbar werden. Bei pilierten Seifen können e Ursachen vielfacher sein. Salzhaltige Grundseife, zu nasses ler zu trockenes Pilieren, zu starkes oder schwaches Kühlen ezw. Anwärmen der Strangpresse, Überfettung mit Vaselin, t starkes Anfeuchten der Preßplatten mit Salzwasser oder ch unpassendes Formstück. Die Risse während des Gebrauches er Seife können aber auch durch schlechte Lagerung des Stückes ach dem Waschen entstehen, in diesem Falle fällt die Schuld em Verbraucher zu, welche aber gern auf den Erzeuger abgeälzt wird. Risse entstehen aber auch, wenn man in einer kleinen trangpresse große Stücke herstellen will, solche Seife wird e, wegen Mangels an Druck, homogen werden. *Schaal.*

446. Zur Vergällung von Alkohol für Zwecke der osmetik und Parfümerie wird in Deutschland Phtaliurediäthylester verwendet. *D. J.*

447. Bleichsoda hat mit Bleichen gar nichts zu tun; e ist daher auch nicht fähig, dunkle Harzkernseifen eller zu machen. Ein besonders wirksames Mittel, um arzkernseifen zu bleichen, gibt es nicht; wohl bewirken die blichen Bleichmittel, AZA, Blankit, Kaliumpersulfat eine Aufellung, doch ist diese wesentlich kleiner als bei Kernseifen ohne arz. Empfohlen wird für Harzkernseifen eine Bleichung mit atriumbisulfit und Zinkstaub. Siehe auch Antwort 1185 in Nr. 1 J. *B.*

— Es wird Ihnen kaum gelingen, mit Bleichsoda bei Harzkernseife, die aus dunklem Fett hergestellt ist, einen Bleicherfolg zu erzielen. Wir empfehlen Ihnen, zur Bleichung der Harzkernseife unser Peroxol mit geringem Zusatz von Zinkoxyd zu verwenden. Man rechnet 1% Peroxol und 0,05% Zinkoxyd auf die verwendete Fettmenge. Peroxol kostet $ 33 pro 100 kg, franko deutscher Grenzstation, einschließlich 100 kg Faß; bei Postpaketbezug exkl. Porto und Verpackung, zahlbar netto Kasse bei Erhalt der Vorrechnung.
Chem. Werke Kirchhoff & Neirath, Berlin.

448. Walköle, meist Gemenge von Türkischrotölen und Olein, welch letzteres darin bis zur neutralen Reaktion mit Alkalihydroxyd versetzt wird, geben die besten, mit Wasser sich ermulgierenden, daher am leichtesten auswaschbaren Öle. Ein Zusatz von Spindelölraffinat zum Walköl setzt dessen Wirksamkeit herab und macht das Auswaschen schwieriger, was bei der weiteren Verarbeitung zu Unzuträglichkeiten führen kann, während die Zugabe von Methylhexalin, einem die Emulsion im höchsten Maße fördernden Mittel, das Auswaschen restlos möglich macht, sodaß dadurch das sulfurierte Rizinusöl vielfach verdrängt worden ist. Siehe auch Antwort 327 in Nr. 15 und Nr. 17 d. J. *M.B.*

449. Ohne das von Ihnen beanstandete Produkt, „Rizinusölkernseife ohne jede Beimischung fremder Öle“ geprüft zu haben, läßt sich die Ursache des Fehlers nicht mit Bestimmtheit feststellen. Rizinusöl verseift sich schon in der Kälte leicht mit starker Natronlauge und gibt eine durchscheinende harte Seife, die nicht nur in Wasser, sondern sogar in starken Salz- und Alkalilösungen leicht und klar löslich ist. Der Ausgang des Rechtsstreits hängt davon ab, ob es Ihnen gelingt, nachzuweisen, daß die Seife der Bedingung „Rizinusölkernseife ohne jede Beimischung fremder Öle“ nicht entspricht und ob der Mindergehalt an Fett so groß war, daß er für den Wert der Seife ins Gewicht fällt. Gelingt Ihnen dieser Nachweis, so ist ein Rechtsstreit für Sie gewonnen.
R. u. Rechtsanwalt *Kr.*

450. An dem geschilderten Fehler des Lang- und Zähwerdens der Silberseife tragen der Fettansatz oder die Verwendung von Fettsäure anstelle sonst gebrauchten neutralen Kottonöles keine Schuld. Die Seife hat zu wenig kohlensaure Salze, erhöhen Sie daher die Reduktion der Siedelauge. Wenn übrigens die verwendete Fettsäure in großer Menge Kokosfettsäure enthält, so trägt dies sicherlich mit zu dem angeführten Übel bei. Die Verwendung von Leimfetten zu Silberschmierseifen soll nicht über 10% betragen. *A. L.*

451. Transtearin und Tranolein finden dieselbe Verwendung wie Stearin und Olein. Eine besondere Anwendung, die den hohen Preis erklärt, ist nicht bekannt. Dieser wird einfach dadurch bedingt, daß diese Produkte Stearin und Olein tatsächlich vielfach ersetzen. Es ist demnach ein ganz natürlicher Vorgang, daß sie sich im Preise nähern. Die zu Transtearin und Tranolein führenden Fabrikationswege, wie Spaltung und Destillation, bewirken gleichzeitig eine Desodorisierung.
D. J.

452. Erdflöhe entfernen Sie durch Aufstreuen einer Mischung aus Gips mit einigen Prozenten Karbolsäure, Schnecken vertreiben Sie durch Ausstreuen von pulverisiertem Eisenvitriol oder zerfallenem gebrannten Kalk, gegen Kellerasseln bewährt sich eine Mischung aus 50 T. Borax, 50 T. Kalkgrün, 250 T. Zucker und 250 T. Weizenmehl. *M.*

— Innerlich wird gegen Kellerasseln Borax, mit Mehl oder gekochten Kartoffeln (nicht mit Zucker!) gemischt, empfohlen. Ferner verteilt man Birkenbesen aufrecht stehend im Keller. Hierin sammeln sich die Tiere. Von Zeit zu Zeit schüttelt man die Besen aus oder taucht sie in kochendes Wasser. Pulver gegen Erdflöhe nach Whitehead: Man mischt und siebt Schwefelblumen 30 T., gewöhnl. Kaminruß 50 T., Ätzkalkpulver 350 T., Gaskalk 350 T. Das Pulver wird auf die durch den Tau oder durch Besprengung angefeuchteten Pflanzen aufgeblasen. Schnecken soll man vor Sonnenaufgang oder nach Sonnenuntergang mit der Laterne absuchen. Außerdem wird Besprengen der Pflanzen mit 1%iger Tanninlösung empfohlen. Eventuell genügen auch dünnere Lösungen.
Hans Schwarz Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

453. Rizinusöl ist an sich nicht mit Mineralölen mischbar. Um es mit Mineralöl bei gewöhnlicher Temperatur mischbar zu machen und ihm somit gänzlich andere Löslichkeitseigenschaften zu verleihen, wird es in einer Retorte auf 300° C erhitzt, bis es durch Destillation einen Gewichtsverlust von 5—10% erlitten hat. Das gelblich braune, grün fluoreszierende Öl, hat die gleiche Viskosität wie Rizinusöl und wird, mit Mineralöl von 10—12 Viskosität bei 50° vermischt, als Auto- und Flugzeugmotorenöl verwendet. *M. B.*

455. Pergamenttuben für Seifenpasten, Zahncremes waren ein Ersatzprodukt für die während der Krieges fehlenden Zinn-, Aluminium- und verzinnten Bleituben. Sie sind lange schon wieder verschwunden. Für viele Fälle können für Zinn- und Aluminiumtuben die billigeren verzinnten oder innen mit mit einem widerstandsfähigen Lackanstrich versehenen Bleituben genommen werden. *Dr.*

456. Um haltbare Fußbodenbelege aus Petrolasphalt herzustellen, verfährt man gewöhnlich so, daß man den Petrolasphalt in heißem Zustand, also flüssig und mit einem gewissen Prozentsatz von feinstem trocknen Sand gemischt, auf eine gut getrocknete Betonunterlage in einer Stärke von 10—15 mm aufträgt. Wenn Sie jedoch Rohpappe mit dem Petrolasphalt tränken und die getränkte Pappe als Fußbodenbelag benutzen wollen, so verfahren Sie entweder in gleicher Weise und mit gleichen Maschinen wie bei der Herstellung der Dachpappen oder Sie lösen den Petrolasphalt in Benzol und tränken die Pappen wiederholt mit dieser Lösung, wobei vor dem jedesmaligen Tränken die vorhergehende Tränkung getrocknet sein muß. Die zuerst geschilderte Arbeitsweise ist vorzuziehen, da Sie auf die Weise einen fugenfreien Fußbodenbelag erhalten. *F. H.*

457. Die dicke Schaumdecke auf der abgesetzten Kernseife kann von einer gehörigen Portion Salz im Kern herrühren. Wahrscheinlich haben Sie im Fettansatz viel Leimfette, deren Seifen sich nur mit hoher Grenzlaugenkonzentration absalzen lassen. Ist dieser Umstand mit die Ursache, so ändern Sie die Zusammensetzung zu Gunsten von mehr Kernfetten; außerdem ist die Aussalzung bezw. das Schleifen sorgfältig vorzunehmen und nicht etwa trockenes, in Brocken vorliegendes Salz mit der Schaufel in den Kessel zu bringen. Zuerst zerkleinert, etwas angefeuchtet und gleichmäßig über die Seife gestreut wird das Salz von dem Leim leichter aufgenommen, sodaß sich alsbald die Wirkung in der Seife zeigt. Besser ist es, nicht zu weit zu trennen und die Seife eher wasserreicher zu halten. *Gl.*

458. Betr. Faßtürendichte verweisen wir Sie auf Nr. 18 d. J., S. 372, ferner auf Nr. 40, 1924, S. 720, Nr. 41, 1924, S. 740. *Red.*

459. Das in den Abdeckereien gewonnene Kammfett wird dort häufig mit anderweitig anfallendem Fett vermischt und ist daher immer mehr oder weniger dunkel, unrein und von üblem Geruch. Eine Vorreinigung auf Säurewasser ist daher angebracht; das Kochen auf dem Sauerwasser und besonders die Luftrährung darf nicht intensiv vorgenommen werden, da sich sonst gerade die Stoffe, die ausgeschieden werden sollen, verkochen, in feinster Weise verteilen und die Emulsion bewirken. Die Masse darf beim Kochen nur leicht wallen, an der Oberfläche sich abscheidender Schmutz, Schaum etc. sind abzuschöpfen und, sobald sich nichts mehr abscheidet, Dampf und Luft abzustellen. Ein Zusatz von schwefelsaurer Tonerde befördert die Abscheidung. Sollte sich trotzdem eine Emulsion gebildet haben, so erwärme man mit indirektem Dampf und halte die Temperatur längere Zeit auf 70—80° C. Dadurch wird fast immer eine glatte Trennung erreicht. *R.*

460. In meiner langjährigen Firnis- und Lackpraxis ist mir nicht bekannt, daß ein reiner, bester Leinölfirnis oder aus echtem Hartkopal hergestellter Öllack nach völligem Auftrocknen bei normaler Verwendung durch Benetzen mit Wasser Flecke bildete. Dieser Übelstand zeigt sich eher bei den nicht völlig aufgetrockneten Überzügen, billigen ordinären oder fehlerhaft bezw. unrichtig bereiteten Firnis- oder Lackarten, nicht aber bei dem Typ von für Außen bestimmten Präparaten, welche einzig zu Ihrem Zweck taugen. Da aus Ihrer Frage keine nähere Informierung möglich ist, rate ich Ihnen, statt des Firnisses das aus Leinöl-Standöl, Trockenstoff und Verdünnungsmittel bereitete Emaille-Öl sog. Waterprooffirnis zu verwenden und dem Ia fetten Kopallack für Außen einen Zusatz von in Terpentinöl gelöstem, ganz wasserfreiem Rohkautschuk in warmem Zustande zu machen. Im übrigen kann Ihnen die „Versuchsanstalt und Auskunftsstelle für Maltechnik an der Technischen Hochschule" in München die beste Auskunft darüber geben. *O. P.*

461. Der bei der Destillation von Soapstock in der Blase verbleibende Rückstand (Pech, Goudron) kann, wenn er gummiartig zäh ist, zu Kabelwachs oder, vermischt mit spröderen Sorten, zu Schwarzlacken, aber auch in der Dachpappenfabrikation und als Zusatz zu Dachlacken verwendet werden. Notfalls kann man den Goudron vor dem Verkauf härten, wodurch er wesentlich spröder oder sprunghart und damit leichter verkäuflich wird. *M. B.*

— Sie irren gewaltig, wenn Sie ganz allgemein behaupten, daß bei der Destillation von Soapstock ein gummiartiges Pech entsteht, für das schwer Absatz zu finden ist. Sie können höchstens sagen, daß das bei Ihrer Destillation eintritt. Wenn man Soapstock richtig behandelt, so erhält man ein Pech, dessen Verwertung keinerlei Schwierigkeiten bereitet und das dieselbe Verwendung findet, wie jedes andere Pech der Fettsäuredestillation, mit der einzigen Ausnahme der Herstellung schwarzer Lacke. Ich habe Gelegenheit, verschiedene Anlagen zu kennen, die Soapstock destillieren, und kenne keine besonderen Schwierigkeiten, die das Pech bereiten würde, wenn die Verarbeitung richtig in Gang gebracht ist und richtig geleitet wird. *† † †.*

462. Einen guten Glaserkitt erhalten Sie aus 15 T. Leinöl bezw. Leinölfirnis und 85 T. trockner, feinst gesiebter Kreide. Zur Herstellung ist unbedingt eine Knetmaschine erforderlich. Legen Sie Wert auf langsames Trocknen des Kittes, so verwenden Sie Leinöl, soll der Kitt schnell trocknen, kommt Leinölfirnis zur Anwendung. *W. M.*

463. Das als Motten-Schutzmittel unter dem Namen Globol in den Handel gebrachte Produkt ist ein Teerabkömmling und zwar ein chloriertes Benzol, das Para-di-chlorbenzol. *M. B.*

— Das im Handel befindliche Mottenschutzmittel „Globol" ist *p*-Dichlorbenzol, das bei gewöhnlicher Temperatur fest und doch flüchtig ist, seine Verwendung als Mottenschutzmittel ist durch D. R. P. 258 405 geschützt. *W. M.*

464. Für die Qualität der weißen Kernseife ist es gleich, ob Kokos- oder Palmkernöl verwendet wird, wenn die beiden Fette selbst qualitätsgleich sind. Palmkernölseifen riechen etwas streng; Kokosseifen sind im Geruch angenehmer. Das Kokosöl gibt zwar eine um wenige höhere Ausbeute, doch dürfte diese durch seinen höheren Preis wieder ausgeglichen werden. *J.*

465. Jahrelang nicht geputzte Fensterscheiben werden ebenso mit Wasser, Seife und Lappen gereinigt wie Fenster, die dieser Prozedur öfter unterworfen werden. Werden sie dadurch nicht klar, sondern bleiben sie trübe, haben sie ein blindes opakes, fleckiges Aussehen, so hat dies seine Ursache nicht in oberflächlich haftendem Schmutz, sondern es ist durch atmosphärische Einwirkung eine Entglasung eingetreten. Die Ursache ist ein Herauslösen des Alkalis und ein Anreichern der Kieselsäure im Glase. Dafür hilft kein Reinigen mehr. *M. B.*

466. Bentonit-Ton, ein kolloidaler, aus Griechenland und Kanada stammender Ton, dürfte als Füllmittel für Seifen wohl ganz wenig bekannt sein. Die dem kolloidalen Ton innewohnenden reinigenden Eigenschaften trugen ihm im Nordwesten von Kanada den Namen soap clay ein. Er ist somit nicht nur ein Füllmittel, sondern wirkt aktiv bei der Reinigung mit. Die Anwendungsmöglichkeiten des Bentonit-Tones sind im ständigen Wachsen. In der Kosmetik soll er bereits vielfach für Gesichtspuder und Toilettecreme gebraucht werden, die Bleistiftindustrie beginnt ihn zu verwenden, bei der Aufarbeitung alter Zeitungspapieres zur Entfernung der Druckerschwärze leistet er gute Dienste, und die Petroleumindustrie verwendet ihn zur Reinigung schwerer Schmieröle, sowie von Kerosin und Gasolin. Wo der Bentonit-Ton in Deutschland zu beziehen ist, ist uns nicht bekannt. Die bedeutendsten Produzenten in den U. S. A. sind die Owyhee Chemical Products Co. und die Wyoming Bentonit Co., beide in Wyoming. *Cal.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Bemerkungen zur Twitchell-Fettspaltung der Öle und Fette.

In Nr. 18 der Seifens.-Ztg. kommentiert die durch ihre Leistungen auf dem Gebiete der Glyzerintechnik bestens bekannte Firma *Feld & Vorstman* in Bendorf a. Rh. meinen unter dem obigen Titel in Nr. 16 veröffentlichten Artikel, und ich könnte mit Vergnügen feststellen, daß die Ausführungen der genannten Firma sich bis in Einzelheiten mit den meinigen decken, wenn sich nicht in einem Punkte ein Meinungsunterschied ergeben hätte — aber auch der ist nur scheinbar, denn in Wirklichkeit handelt es sich um ein eklatantes Mißverständnis. Wenn ich an der betreffenden Stelle meines Aufsatzes hervorhob, daß ich die Richtigkeit der in der Fachliteratur aufgetauchten Meinung bezweifle, laut welcher nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers Spuren von Sulfofettsäuren in dem Fett (Fettsäure) zurückbleiben sollten, so wollte ich selbstredend den Nachdruck auf das Wort Spuren legen, während *Feld & Vorstman* zur Auffassung gelangten, daß ich nicht einmal an das Vorhandensein jener geringen Menge glaube. Durch den gleichzeitig beschriebenen Versuch mit dem ersten Glyzerinwasser wollte ich ja gerade zeigen, daß die Hauptmenge der Sulfofettsäuren mit dem ersten Glyzerinwasser nicht aus dem Spaltgut abgeht, folglich in letzterem zurückbleibt und demgemäß die weitere Hydrolyse bewirkt — eine Tatsache, die für mich seit jeher umso selbstverständlicher war, als ich fast stets die Kochung auf dem zweiten Wasser ohne Zugabe von frischem Fettspalter durchführe.

Schließlich sei mir die Bemerkung gestattet, daß die Art und Weise, wie die Firma *Feld & Vorstman* in Diskussionen ihren — wenngleich diesmal nur scheinbar — gegensätzlichen Standpunkt zu vertreten pflegt, Achtung einflößen muß und hin und wieder als Muster dienen könnte. Ing.-Chemiker *Josef Grosser.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. Augsburg, 14. Mai 1925. Nr. 20

Die konsistenten Fette.

Von *A. Dubosc.*

(Schluß.)

Die Natur des Öles, welches man der Seife einverleibt, um as konsistente Fett herzustellen, spielt ebenfalls eine Rolle, in r Hauptsache sind es Mineralöle; je weniger viskos sie sind id je niedriger ihr Siedepunkt ist, umso mehr vermögen sie an eife aufzulösen. Die Konsistenz des Fettes hängt noch ab n der Form, in der das Öl der Seife inkorporiert wurde, im all-einen ist das Produkt umso konsistenter, als die Absorption er-chtert war, für gewöhnlich benutzt man Öle, welche eine skosität von 110 (Methode *Barbey)* bei 50° haben.

Zusammengefaßt, der reelle Wert eines konsistenten Fettes ngt von seinem Gehalt an Seife ab, von der Natur und der nstitution der Seife, von der Viskosität des angewandten s, vom Gehalt an Wasser, freien Basen und besonders von r Schnelligkeit oder der Langsamkeit, mit welcher die Ope-tion der Absorption vor sich gegangen ist. Da wo sich be-nders Handarbeit findet und wenn das Öl zu schnell zuge-ben wird, tritt Absorption nicht ein, man erhält ein weiches ett, das sich bei niedriger Temperatur verflüssigt; wenn das zu langsam zugegeben wird, sättigt die Seife sich nicht, d das Fett hat nicht die erforderliche Schlüpfrigkeit.

Für die Herstellung der in der Fabrikation der konsi-nten Fette angewandten Seifen kann man alle Fettstoffe be-tzen mit Ausnahme der trocknenden Öle oder der harzartigen odukte, welche indessen für Wagenfette brauchbar sind. In r Hauptsache bedient man sich des Oleins, Talgs, Trans d der vegetabilischen Öle von Mais, Rüb- und Baumwollsamen. e daraus erhaltenen Seifen unterscheiden sich hinreichend n einander; die aus tierischen Fetten hergestellten Produkte id sehr fest, die vom Olein herstammenden sind weniger st, und zwischen den so hergestellten stehen die mit Hilfe getabilischer Öle hergestellten, von denen die besten die aus iböl hergestellten sind, die sehr schlüpfrig sind und deren hmelzpunkt gegen 80° liegt. Die Seifen aus Mais- und Kottonöl id mager, dasselbe ist bei den aus Fettsäuren, Margarinsäure d Stearin hergestellten Fetten der Fall; es scheint übrigens, ß in den konsistenten Fetten die Gegenwart von Glyzerin ie gewisse Rolle in der Qualität spielt. Der Wert des kon-tenten Fettes hinsichtlich des Verkaufspreises bestimmt mei-ns die Auswahl der zu seiner Herstellung angewandten Seife.

Die Auswahl der zur Absorption bestimmten Öle ist sehr likat, man benutzt meist Mineralöle von mittlerer Viskosität, hell als möglich und paraffinarm, ihre Dichte soll 0,885 nachbart sein.

Der zur Verseifung benutzte Kalk soll so wenig als möglich agnesia und Eisen enthalten, man benutzt ihn häufig in Form n gelöschtem Kalk oder als Pulver mit einem Gehalt von % Wasser; je nachdem man Öle oder Fettsäuren verseift, ver-ndet man ihn gemeinschaftlich mit 4—2 T. Wasser, im letzten ll jedoch unterstützt man häufig die Verseifung durch Zugabe n etwas kaustischer Soda.

Man setzt dem verseifbaren Öl stets eine gewisse Menge s unverseifbaren Mineralöls, welches zur Absorption kommt, n Verseifungsprozeß zu, diese Zugabe erleichtert die Ope-tion und gestattet die schnelle Trennung des Wassers von den llen.

Die Verseifung erfolgt in einem offenen Kessel, versehen t Dampfmantel und Rührwerk, von ca. 1000 l Inhalt, in esem kann man 500—800 kg Fett herstellen.

Der Gang des Prozesses ist folgender. Man bringt in den ssel die Fettstoffe und das Gleiche ihres Gewichtes an Mi-ralöl, erwärmt langsam, um diese zu mischen, und wenn dies olgt ist, fügt man die Kalkmilch zu und setzt das Rührwerk Bewegung. Man erhöht alsdann nach und nach die Tempe-ur, die Emulsion bildet sich bei Siedetemperatur; sobald Verseifung beginnt, schließt man die Dampfzufuhr ab und zt das Rühren fort. Nach einer Ruhe von 1½ Stunden rührt n die Seife aufs neue, läßt sie kochen, bis sie fadenförmig, r und frei von Schaum ist; der Punkt für die Zumischung restlichen Öles ist erreicht, wenn ein erkalteter Tropfen dem gerdruck widersteht. Die Frage der richtigen Temperatur den Kochprozeß ist sehr heikel, denn es ist derjenige Punkt, von dem die Qualität des konsistenten Fettes abhängt; trotz ihrer Wichtigkeit ist sie nicht vom chemischen Standpunkt aus studiert, und der Fabrikant hat nichts, wonach er sich richten kann, außer zweifelhaften empirischen Mitteln.

Wenn die Seife in richtiger Kochtemperatur ist, schließt man den Dampf ab und gibt das Mineralöl in dünnem Strahl zu, die Temperatur der Masse muß etwas oberhalb des Punktes des Festwerdens bleiben, bis die Zugabe des Mineralöls beendet ist.

Entsprechend der Natur der gebildeten Seife kann man ihr das Vierfache bis zum Achtfachen ihres Gewichtes unverseifbares Öl inkorporieren. Die Zugabe des Öls muß methodisch erfolgen, in gleichmäßigen Mengen, und nach jeder Zugabe muß man ein Muster herausnehmen, dessen Konsistenz beim Erkalten man prüft. Man kann auch mit einem herausgenommenen Muster Seife einen Laboratoriumsversuch machen, welcher mit Sicherheit zu bestimmen erlaubt, welche Menge Mineralöl man zugeben kann, um zu einem Fett von der gewollten Konsistenz zu gelangen. Wenn die Zugabe des Öls beendet ist, färbt man das Fett mit einer beliebigen, fettlöslichen, gelben Farbe und läßt es einige Stunden in Ruhe, das Wasser scheidet sich dann ab und nimmt gewisse Verunreinigungen mit, die hauptsächlich vom Kalk herrühren; man läßt es ab und unterwirft das Fett während der ganzen Abkühlperiode dem Rühr- ode Glätteprozeß. Diese Operationen haben nur den Zweck, das Produkt vollständig homogen zu machen und, besonders wenn man Fettsäure verwendet hat, die Kristallisation ihrer Kalksalze wie Kalkstearat oder -palmitat zu verhindern.

Gewisse amerikanische Spezialfette sind mit Soda verseift, ohne daß diese besondere Verseifungsart vom Standpunkt der Qualität und des Widerstands gegen Erhitzung große Vorteile zu zeigen scheint. In konsistenten Fetten für Spezialzwecke kann man das Mineralöl durch andere Schmiermittel ersetzen, derart, daß die Fette zum Kühlen der Lager aus einer mit Rizinusöl gesättigten Seife hergestellt werden, der man einige Prozente Graphit zugibt; die Fette für Walzwerke werden hergestellt mit Wollfettseifen auf Sodabasis und Graphit, die Achsenfette für Schraubenlager werden mit Harz- und Wollfettseifen hergestellt, die mit einem hochviskosen Mineralöl gesättigt werden, Drahtziehfette werden hergestellt mit einer Talgseife und gesättigt mit Rüböl unter Zusatz von Talkum und Graphit.

Zusammengefaßt stellt sich die Herstellung der konsistenten Fette als eine interessante Bereicherung der Kolloidchemie dar und ist basiert auf der Aufnahme bis zur Sättigung der verschiedenen Seifen mit Mineralöl oder verschiedenen vegetabilischen Ölen; so einfach sie in der Theorie ist, so delikat ist die praktische Ausführung, denn die Faktoren, welche die Qualität beeinflussen, sind sehr verschieden; nicht nur die Rohmaterialien spielen eine große Rolle, sondern auch der Kochprozeß, die Mischung und die Absorption. Die meiste Zeit ist der Fabrikant nur durch empirische Arbeitsmethoden geleitet worden, umsomehr ist es bedauerlich, daß das chemische Studium dieser sehr interessanten Fabrikation nicht mehr gefördert worden ist.

Der Verbrauch an Speisegelatine ist in den letzten Jahrzehnten fortgesetzt gestiegen, wenn er auch nicht annähernd die hohen Bedarfsziffern der Vereinigten Staaten von Nordamerika zu erreichen vermochte.

Unser Mitarbeiter, Herr Dr. *St.*, dessen Urteil als Gelatinechemiker sich besonderer Wertschätzung erfreut, hat in nachstehendem Aufsatz alles Wesentliche über Beurteilung und Anwendung der Speisegelatine zusammengefaßt. Seine Ausführungen dürften für viele Gelatineverbraucher sicher von Interesse sein. Die Schriftleitung.

Gelatine als Nahrungsmittel.

Von Dr. *St.*

(Eing. 23. III. 1925.)

Einer freundlichen Aufforderung der Schriftleitung, etwas über „Gelatine“ zu schreiben, glaube ich am besten dadurch zu genügen, daß ich mein Thema den Zielen der „Deutschen Nahrungsmittel-Rundschau“ entsprechend, vom nahrungsmittelchemischen, ernährungsphysiologischen, technischen, wirtschaftlichen und nahrungsmittelrechtlichen Standpunkte aus behandle.

Die Lösung dieser Aufgabe wird nicht ganz leicht sein. Schon bei der grundlegenden Frage

„Was ist Gelatine?"

stoßen wir auf gewisse Schwierigkeiten. Das, was der Eiweißchemiker unter „Gelatine" im streng wissenschaftlich-chemischen Sinne versteht, ein 100%iges unabgebautes Glutin (Protein), ist nicht identisch mit dem Warenbegriff „Gelatine"; denn selbst die beste Gelatinesorte des Handels enthält schon geringe Anteile von Produkten der Hydrolyse (Glutose oder Proteose), und dieser Gehalt an Abbaustoffen steigt mit zunehmender Annäherung der Gelatine an den Leim. Demnach besteht zwischen beiden Warengattungen ein ganz allmählicher Übergang, und es sind sehr wohl Fälle denkbar, bei denen die Entscheidung schwer fällt, ob eine Ware noch als „Gelatine" oder bereits als „Leim" anzusehen ist. Eine Beanstandung auf „Tischlerleim" dürfte daher nur dann am Platze sein, wenn die übrigen Eigenschaften der zu begutachtenden „Gelatine" (Farbe, Geruch, Geschmack, Gelatinierungsvermögen usw.) zu dieser Schlußfolgerung berechtigen.

Lassen wir nun einmal die Fachliteratur sprechen, was sie unter „Gelatine" versteht!

Beilstein sagt in seinem „Handbuch der organischen Chemie" (II. Auflage) über den Begriff „Gelatine":

> *„Gelatine ist ein gewöhnlicher Leim, aber aus besonders reinem Material bereitet."*

Hager's Handbuch der Pharmazeutischen Praxis gibt die Definition:

> *„Gelatine ist nahezu reines Glutin."*

Das Deutsche Arzneibuch (VI):

> *„Gelatina alba. — Weißer Leim. Farblose oder nahezu farblose, durchsichtige, geruch- und geschmacklose, dünne Tafeln von glasartigem Glanze."*

Anselmino-Gilg, Kommentar hierzu:

> *„Da die Gelatine nichts anderes ist, als eine besonders reine bezw. farblose Sorte Leim . . ."*

König vertritt in seiner „Chemie der Nahrungs- und Genußmittel" (III. 2, S. 118) eine ähnliche Auffassung:

> *„Die Gelatine des Handels ist ein besonders gereinigter Leim, der farb-, geruch- und geschmacklos ist . . ."*

Ullmann stellt in Bd. 6 seiner „Enzyklopädie der technischen Chemie" zwischen „Leim" und „Gelatine" folgende Unterschiede fest:

> *„Leim teilt in fast allen seinen chemischen Eigenschaften die der Gelatine. Wo sein Verhalten abweicht, ist es auf den geringeren Gehalt an Glutin, dessen Zersetzungsprodukte und auf Verunreinigungen organischer und anorganischer Natur zurückzuführen."*

Dawidowsky äußert sich in seinem Buche „Die Leim- und Gelatinefabrikation" S. 152:

> *„Reine Gelatine ist völlig entfärbter und geklärter Leim . . ."*

Kißling sagt in „Leim und Gelatine" S. 16:

> *„Der Leim unterscheidet sich von der Gelatine — abgesehen von seinem Gehalte, bezw. seinem größeren Gehalte an verunreinigenden Fremdstoffen — in erster Linie dadurch, daß er einen höheren Prozentsatz an Abbauprodukten (Gelatosen) besitzt."*

Ich selbst möchte — vielleicht als Material für eine Neuauflage des „Deutschen Nahrungsmittelbuches" — folgende Definition für den Begriff „Gelatine" geben:

> *„Gelatine" für menschliche Genußzwecke (Speisegelatine ist ein reiner Leim, der durch sorgfältige Auswahl der Rohstoffe und deren zweckentsprechende Verarbeitung aus Bestandteilen des tierischen Körpers, wie Knochen, Haut, Sehnen usw., gewonnen wird.*
>
> *Die in vorerwähnten Rohstoffen enthaltene sog. leimgebende Substanz, das wasserunlösliche Kollagen (in den Knochen technisch auch als „Ossein" bezeichnet) wird durch fabrikatorische Maßnahmen hydrolytisch abgebaut, sodaß „Gelatine" chemisch als das erste lösliche Depolymerisat des Kollagenkomplexes aufzufassen ist. Eine besondere Eigenschaft der Gelatine besteht darin, daß ihre heißen wässerigen Lösungen beim Abkühlen auf Zimmerwärme auch noch in starker Verdünnung zu einer Gallerte erstarren, die beim Erwärmen wieder flüssig wird, um beim Erkalten von neuem zu entstehen.*

Speisegelatine wird demnach überall dort entstehen, wo sorgfältige Auswahl der Rohstoffe mit gewissenhafter technischer Verarbeitung derselben Hand in Hand geht.

Wir können nun die weitere Frage stellen:

Worin liegt das Kennzeichen eines guten Speisegelatine?

Ganz allgemein könnte diese Frage wie folgt beantwortet werden:

> *„Speisegelatine" erscheint in ganz dünner Schicht farblos,[1]) ist sonst gelblich bis gelb, außerdem praktisch geruch- und geschmacklos; sie gelangt teils in dünnen durchsichtigen Tafeln, teils als hellfarbiges Pulver, zuweilen auch in Form von Fäden, Bändern, Perlen, Körnern, Bruchstücken und dgl. in den Handel.*
>
> *Speisegelatine quillt in kaltem Wasser auf, ohne sich zu lösen. Mit heißem Wasser entstehen klare bis opalisierende, neutrale bis saure Flüssigkeiten, die selbst in Verdünnung von 1:100 nach dem Erkalten noch gallertartig erstarren.*
>
> *Derartige Lösungen sollen geschmacklos sein und keinerlei unangenehmen, etwa auf gewöhnlichen technischen Leim deutenden Geruch aufweisen.*

Unter den Formen, in denen die Speisegelatine zum Verkaufe gelangt, ist in Deutschland diejenige der Dünnblatt-Tafeln ungerechtfertigterweise die beliebteste. Diese Bewertung stammt aus einer vergangenen, technisch noch nicht genügend fortgeschrittenen Zeit, in der man die Qualität einer Gelatine darnach einschätzte, wie dünn sich die Gallertblöcke bei der Fabrikation eben noch schneiden ließen. Bei modernen Anlagen bietet die Dünne der Tafeln eine nur sehr problematische Garantie für die Qualität der Ware.

In Amerika bevorzugt man die pulverförmige Gelatine, hauptsächlich deshalb, weil ihre Herstellung praktischer, und weil Pulvergelatine leichter in der Küche zu verarbeiten ist.

Gegen die Tafelform spricht überdies die Möglichkeit einer leichteren Infizierung in der Fabrikation und in der Beschmutzung durch die Hand des Packers. Vergleichende Versuche haben ergeben, daß der Bakteriengehalt bei Pulvergelatine geringer ist als bei Tafelgelatine.

Soweit die allgemeinen Eigenschaften einer vollwertigen Speisegelatine. Der Nahrungsmittelchemiker wird indessen noch andere Anforderungen stellen, so z. B. folgende:

> *„Mit Gerbsäure ergeben selbst verdünnte wässerige Lösungen einen weißen flockigen Niederschlag.*
>
> *In Alkohol und Äther ist Gelatine unlöslich.*
>
> *Speisegelatine darf nicht über 2% Mineralstoffe enthalten. Löst man die aus 10 g Gelatine gewonnene Asche in wenig Salzsäure, so darf nach Übersättigung der erzielten Lösung mit Ammoniak keine auf Kupfer deutende Blaufärbung eintreten. Der höchstzulässige Gehalt an schwefliger Säure als SO_2 berechnet, beträgt 0,125%. Die Bestimmung der schwefligen Säure erfolgt durch Destillation mit Phosphorsäure im Kohlensäurestrom, Auffangen derselben in Jodlösung und Ausfällung der gebildeten Schwefelsäure mit Bariumchlorid als Bariumsulfat."* (Schluß folgt.)

Rundschau

Isolierbänder für elektrische Leitungen enthalten als Grundmasse ein Gemisch von gekochtem und dabei zu „Firnis" zersetztem Leinöl mit geschmolzenem Kautschuk; auch erhält das Gemisch noch einen Zusatz eines geeigneten Pechs. Mit dieser lange klebrig bleibenden Masse werden Streifen aus Baumwoll- oder Leinengewebe bestrichen; in andern Fällen erfolgt eine vollständige Durchimprägnierung. Bei der Imprägnation muß das Gemisch bis zur Dünnflüssigkeit erwärmt sein. Im übrigen gibt es noch mancherlei andere Klebemassen für Isolierbänder und nicht alle enthalten Kautschuk. (Chem.-Ztg.)

Prüfen des Weingeistes auf Methylalkohol. In einer Probierröhre werden nach *L. W. Winkler*, Budapest, von dem zu untersuchenden Weingeist 2 Tropfen mit 20 Tropfen (1 cm³) $n/_{10}$-Kaliumpermanganatlösung vermischt. Man mengt nun 1 Tropfen konzentrierte Schwefelsäure mit der Flüssigkeit, fügt dann nach Augenmaß noch etwa 1 cm³ und endlich noch etwa 4 cm³ konzentrierte Schwefelsäure zu. In die fast farblose Flüssigkeit wird 1 Tropfen Oxalsäurelösung (1:20) gegeben. Nach einer halben Minute streut man in die heiße Flüssigkeit einige Milligramm sulfoguajakolsaures Kalium und schüttelt durch. Nach einer weiteren halben Minute

[1]) Wenn Dünnblattgelatine in der Durchsicht häufig farblos erscheint, so ist dies auf die dünne Beobachtungsschicht zurückzuführen. Sobald man mehrere Blätter übereinander legt, so ist selbst bei der besten Gelatine eine gewisse Färbung wahrnehmbar. Der Vermerk „farblos" in der Fachliteratur als kennzeichnende Eigenschaft für vollwertige Gelatine ist daher sehr cum grano salis zu nehmen!

wird die Flüssigkeit durch Einstellen der Probierröhre in kaltes Wasser abgekühlt. Ist kein Methylalkohol zugegen, so entsteht eine farblose, nach längerem Stehen sich gelblich färbende Flüssigkeit, in Gegenwart von Methylalkohol färbt sich dagegen die Flüssigkeit, je nach dem Methylalkoholgehalte, innerhalb 10 Minuten blasser oder dunkler rötlichblau. Propyl- und Isopropylalkohol verhalten sich ähnlich dem Äthylalkohol.

Die Probe ist empfindlich. Wird der Versuch mit reinem Methylalkohol ausgeführt, so erhält man eine dunkelrötlichblaue Flüssigkeit. Es lassen sich im Weingeist, besonders wenn man eine Gegenprobe mit reinem Weingeist ausführt, noch etwa 1 v. H. Methylalkohol ohne weiteres nachweisen. Wird, wie üblich, der Methylalkohol durch Überdampfen angehäuft, so kann man mit der angegebenen Probe im Weingeist einen Methylalkoholgehalt von 1 v. H. noch sicher finden.

(Pharm. Ztrhalle.)

Herstellung von Anstrichfarbe. (D. R. P. 397 221 v. 15. III. 1923. *Dorr-Company* in New York.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Anstrichfarbe, dadurch gekennzeichnet, daß die durch Naßvermahlung von Kreide, Kalkstein erzielte Trübe einem Überlaufseparator zugeführt wird, aus dem am Boden ein an feinem Material reicher Sand abgeschoben wird, und daß dieser Sand zur Gewinnung des Feinen in einen Klassierungsapparat gebracht wird, von wo das Feine in den Überlaufbehälter zurückgeführt wird.

Verhüten oder Beseitigen des Eindickens von Lacken und abgeriebenen Farben usw. (D. R. P. 398 072 v. 29. V. 1923. *Heinrich Ueter* in Dortmund.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Verhüten oder Beseitigen des Eindickens von Lacken, Firnissen, Emaillen, abgeriebenen Lack- und Ölfarben usw., dadurch gekennzeichnet, daß den Mischungen bei der Herstellung oder auch nach dem Eindicken ein geringer Teil eines animalischen Öles beigeführt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das animalische Öl in etwa der doppelten Menge eines Terpentinöls oder Terpentinersatzes in Lösung gebracht und das Erzeugnis warm oder kalt dem Lacke oder der Farbe in einer Menge von etwa 6 Prozent beigerührt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das mit dem Terpentinöl in Lösung gebrachte animalische Öl aus Sardinentran besteht.

Herstellung von Dextrinprodukten. (D. R. P. 389 024 v. 17. VII. 1921. *Heinrich Wulkan* in Wien.) Gegenstand des Patents 403 183 ist ein Verfahren zur Herstellung von Stärkeprodukten, welche unterhalb der Verkleisterungstemperatur der Stärke quellbar sind, und besteht im Wesen darin, daß gewöhnliche oder lösliche Stärke mit geringen Mengen Formaldehyd oder diesem verwandten Stoffen auf trockenem Wege bei erhöhter Temperatur, zweckmäßig bei Temperaturen, welche über der Verkleisterungstemperatur der Stärke liegen, behandelt werden. Diese Produkte zeigen noch immer die für Stärke charakteristische blaue Jod-Jodkalium-Reaktion.

Die vorliegende Erfindung beruht nun auf der Feststellung, daß, wenn man solche unter der Verkleisterungstemperatur der Stärke quellende Produkte in der bei der Dextrinerzeugung üblichen Weise behandelt, man dextrinartige Abbauprodukte der quellenden Stärke erhält, welche mit Wasser von immer niedrigeren Temperaturen quellen, bis schließlich die Quellung mit kaltem Wasser stattfindet, wobei die Färbung mit Jod-Jodkalium allmählich von blau über blauviolett und rotviolett in ein reines Weinrot übergeht.

Setzt man die Einwirkung weiter fort, so gelangt man, wie bei der Dextrinerzeugung, zu immer mehr gefärbten Produkten, welche bei der Quellung mit kaltem Wasser immer transparenter werdende Massen bilden.

Von den normalen Dextrinen unterscheiden sich die gemäß dem vorliegenden Verfahren erhaltenen Produkte dadurch, daß normale Dextrine, mit Wasser angerührt, dünnflüssige Lösungen geben, während die neuen Produkte mit einer vielfachen Menge kalten Wassers dicke mehr oder weniger transparente Gallerten bilden, welche sich als kalt zu verwendender Klebstoff, zur Appretur von Geweben, zur Verdickung von Druckfarben im Zeugdruck eignen.

Bei der Ausführung des Verfahrens gemäß der Erfindung kann entweder lösliche Stärke, die man aus Rohstärke durch Einwirkung von verdünnter Säure in der Hitze erhält, trocken also mit geringen Mengen Formaldehyd oder diesen verwandten Stoffen bei erhöhter Temperatur behandelt und die Erwärmung in der für die Dextrinerzeugung üblichen Weise fortgesetzt werden; oder es wird Rohstärke mit einem Zusatz von Formaldehyd o. dgl. im trockenen Zustande in gleicher Weise wie bei der Herstellung von Röstdextrinen ohne Zusatz von Säure behandelt; oder aber es wird der zu dextrinierenden Stärke während der Ansäuerung bereits Formaldehyd o .dgl. zugesetzt.

Ausführungsbeispiel. 100 kg Kartoffelstärke werden zur Bildung löslicher Stärke mit 150 g Salzsäure von 22° Bé versetzt und in einem geheizten Rührkessel bei Temperaturen von 90 bis 100° so lange behandelt, bis eine herausgenommene Probe beim Kochen mit Wasser keinen Kleister, sondern eine klare Lösung gibt. Hierauf werden in zweckentsprechender Weise 1000 bis 1500 g Formaldehyd von 40 Prozent zugesetzt und mit der Einwirkung der Wärme fortgefahren. Nach einiger Zeit macht man die Wahrnehmung, daß die im heißen Wasser ursprünglich klar lösliche Stärke Lösungen mit starker Trübung und im weiteren Verlauf einen Bodensatz von unlöslicher Stärke gibt. Nun setzt man die Erhitzung in der für die Erzeugung von Dextrinen üblichen Weise bei Temperaturen von etwa 150° und darüber fort. Man erhält dadurch immer mehr gefärbte Produkte, welche bei der Quellung mit kaltem Wasser immer transparenter werdende Massen bilden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Dextrinprodukten, dadurch gekennzeichnet, daß gemäß dem Verfahren des Patents 403 183 erhaltene, unterhalb der Verkleisterungstemperatur quellende Stärkeprodukte in der bei der Dextrinerzeugung üblichen Weise behandelt werden.

Herstellung von Zahnzementen. (D. R. P. 398 074 v. 29. III. 1923. Dr. *Sally Schiff* in Berlin.) Durch das Patent 351 016 ist die Verwendung von kolloidaler Kieselsäure bei der Herstellung von Zahnzementen in Verbindung mit Phosphorsäure und sauren Phosphaten geschützt. Die Wirkung der kolloidalen Kieselsäure bei der Herstellung von Zahnzementen geht in zwei Richtungen vor sich. Einerseits verbindet sich die kolloidale Kieselsäure als solche mit den Oxyden, die im Zahnzementpulver vorhanden sind, und führt dann für sich allein zu einer erhärtenden Masse, die als Zahnzement Verwendung finden könnte. Anderseits ist die Anwendung der kolloidalen Kieselsäure infolge der durch sie herbeigeführten Adsorption freier Phosphorsäure, soweit solche bei der Bildung von Metalloxyden überschüssig bleibt, von Vorteil.

Eine Fortsetzung dieser Versuche hat ergeben, daß auch die Zinnsäure die gleiche Wirkung ausübt, sobald man sie in Form von Solen, Azetogel Hydrogel und Alkogel auf die Oxyde der für Zahnzement in Frage kommenden Metalle einwirken läßt.

Die Wirkung der Zinnsäure übertrifft die der kolloidalen Kieselsäure noch dadurch, daß bei der Anwendung von Zinnsäure auf die gleichzeitige Verwendung von Phosphorsäure, wie sie durch das Patent 351 016 geschützt ist, verzichtet werden kann, weil die Zinnsäure in kolloidaler Form für sich allein bereits genügenden Säurecharakter besitzt, um die Metalloxyde zu binden und in eine erhärtende Masse überzuführen, die als Zahnzement Verwendung finden kann. Die dabei entstehenden Verbindungen sind Salze der Zinnsäure und zeichnen sich vor den sonst als Zahnzement verwendeten Verbindungen dadurch aus, daß die Zinnsäure als eine schwächere Säure als die Phosphorsäure von den starken Basen der Metalloxyde vollständig abgesättigt wird. Bei diesem Vorgang tritt freie, d. h. überschüssige Säure in den erforderlichen Mischungsverhältnissen nicht auf. Selbst bei Verwendung von einem großen Überschuß von Zinnsäure ist die Gefahr der nachträglichen Abspaltung von Zinnsäure und der Diffusion derselben durch die Protoplasmaschichten des Zahnbeins an die tiefer liegenden Nerven ausgeschlossen, weil die kolloidale Zinnsäure nicht wasserlöslich ist und kein Diffusionsvermögen besitzt.

Die kolloidale Zinnsäure kann als Gel dem Pulver der Zahnzemente zugesetzt und mit ihm zu einer Paste verarbeitet werden. Man kann sie auch der Flüssigkeit oder dem Pulver und der Flüssigkeit zusetzen.

Beispiele: 1. Zusatz von Zinnsäuregel zum Pulver. Zu 50 g Magnesium-Aluminium-Silikat werden 50 g Zinnsäurehydrogel (25 Prozent H_2O) zugesetzt, worauf man die Mischung zu einer Paste verarbeitet. Die Masse wird unter Luftabschluß gehalten. Sie kann auch getrocknet werden.

2. Zusatz von Zinnsäuregel zur Flüssigkeit. Zu 50 g einer konzentrierten Lösung von Aluminium- oder Zinkphosphat mit 10 Prozent freier Phosphorsäure werden 20 g Zinnsäurehydrogel (25 Prozent H_2O) hinzugesetzt, worauf die Masse in der Kugelmühle vermahlen wird.

3. Zinnsäuresol als Komponente für den Zahnzement. 10 g Zinnsäurehydrogel (50 Prozent H_2O) werden mit 4 Mol. Orthophosphorsäure längere Zeit in der Hitze behandelt. Es tritt eine Säurepeptisation unter Bildung eines Soles ein. Das gewonnene Sol wird mit einer geeigneten Menge Pulver der gebräuchlichen Silikatzemente angerührt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen, gekennzeichnet durch Verwendung von Zinnsäure in Form von Sol, Hydrogel, Azetogel, Alkogel. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die kolloidale Zinnsäure entweder dem Pulver oder der Flüssigkeit oder beiden zugesetzt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch Verwendung eines Emulsoids bzw. Suspensoids von Phosphorsäure oder sauren Phosphaten mit dem Gel der Zinnsäure.

Herstellung von Nesteiern. Nesteier sind Kunstmassen aus Gips oder Paraffin, die Zusätze von einigen Prozent Naphthalin enthalten. Die Herstellung geschieht entweder mit der Hand oder extra angefertigten, polierten Stahlformen. Der Gehalt an Kampfer und Naphthalin ist wechselnd und richtet sich vor allem nach dem Preise.

(Drogenhändler, Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 9. Mai 1925.

= Die Weltmarktskurse vom 7. d. M. brachten uns eine leichte Erhöhung der Notierungen für Unterlaugen-Rohglyzerin, blieben aber sonst unverändert.

Seitens Amerikas liegt hauptsächlich nur Interesse für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% vor und wird Saponifikat kaum verlangt. Hierauf dürfte auch die leichte Preissteigerung zurückzuführen sein.

Der zuletzt gebotene Preis von £ 49.10 fob liegt etwas unter der Weltmarktsnotierung, und es ist nicht ausgeschlossen, daß bei weiterem Kaufinteresse der von Verkäufern größerer Posten angestrebte Preis von mindestens £ 51 erreicht wird.

Es notierten:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 455	(ca. RM 100)	
Saponifikat	„ 530	(„ „	116½)
Dynamitglyzerin	„ 680	(„ „	149½)
Pharmakopöeware 30° Bé, 1,26	„ 730	(„ „	160½).

Bei uns wurden größere Abgänge in Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware zu allerdings niedrigen Preisen gemeldet, womit auch die Nachfrage in Rohware wieder etwas lebhafter wurde.

Für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurden je nach Qualität und Lage RM 95 bis 98 geboten. Für ganz prima Qualität zu den BSS-Bedingungen waren RM 100 erzielbar. Verkäufer bestanden jedoch auf RM 102.

Für Saponifikat wurden je nach Qualität und Lage RM 108 bis 110 erzielt und für hellgelb raffinierte Ware RM 110 bis 115 bezahlt.

Immerhin erscheint es unwahrscheinlich, daß sich vorläufig mehr erzielen läßt, da die Preise für Destillate weiter gedrückt bleiben und nicht im Verhältnis zu denen für Rohware stehen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (7. Mai 1925.) Bei ruhigem Geschäft lagen am einheimischen Markt im Laufe der Woche wesentliche Preisveränderungen nicht vor. Mit günstigen Ernteaussichten sowohl am La Plata wie in Indien im Hintergrunde haben die Käufer keinerlei Ursache, sich um den Einkauf zu drängen. Dazu ist das Interesse Nordamerikas an argentinischer Leinsaat seit einiger Zeit nur noch gering. Im Großverkehr forderten Abgeber im Laufe der Woche für rohes Leinöl M 97,50 bis 98, für gekochtes Leinöl M 98,50 bis 99, für dunkles Pflanzenöl M 64 bis 65, Leinölfettsäure M 108 bis 109 pro 100 kg, Palmkernöl, roh, £ 43.10 bis 43.15, Kokosöl, roh, £ 46.10 bis 47, Sojabohnenöl, roh, £ 43.10 bis 43.15 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Die Versorgung Europas mit Ölsaaten ist unverändert günstig, obschon die schwimmenden Vorräte gegen das Vorjahr immer noch erheblich zurückbleiben. Den Ausschlag gibt aber anscheinend Leinsaat. Aus den winzigen Abladungen vom La Plata muß auf große Reserven für den Rest des Erntejahres gerechnet werden. Der verfügbare Ausfuhrüberschuß von Leinsaat am La Plata wie in Indien wird auf insgesamt 1 051 000 t bis Ende des Jahres geschätzt, während im Vorjahr in Wirklichkeit bis dahin nur 963 000 t verladen wurden. Unter Zugrundelegung der amtlichen Schlußschätzung am La Plata und der amtlichen Schätzung der indischen Leinsaaternte wäre also eine Reserve an Leinsaat von 88 000 t gegen das Vorjahr vorhanden, sodaß auch unter Berücksichtigung der heutigen Defizite bei Rübsaat und Baumwollsaat die Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten im allgemeinen mindestens so günstig sind als im Vorjahr. Die schwimmenden Vorräte für Europa betrugen Ende der Woche 74 400 t argentinische und 33 600 t indische Leinsaat, 10 500 t indische Rübsaat und 18 600 t indische und 4800 ägyptische Baumwollsaat. Argentinien verlud in dieser Woche 2000 t Leinsaat nach Nordamerika, 1000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 13 000 t nach dem Festlande, Indien nach englischen Häfen und an Ordre 4900 t Leinsaat, 575 t Rübsaat und 2800 t Baumwollsaat, nach dem Festlande 2075 t Leinsaat, 750 t Rübsaat. Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, schwimmend und März-April, £ 20.11/3, Bold Bombay, April-Mai, £ 22.15, Calcutta, greifbar, £ 22.5, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 12.10, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 21.2/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 12.18/9, Bombay £ 9.15; Hull: Leinöl, £ 44, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.10, ägyptisches, roh, £ 40.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47, Palmkernöl, gepreßt, £ 41.10, Sojaöl, extrahiert, £ 40.10, Rüböl, extrahiert, £ 48.5 pro ton; Amsterdam: Rüböl Fl 56, Leinöl Fl 54; Antwerpen: Leinöl Frs. 412,50, Rüböl Frs. 427,50 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 7. Mai 1925.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 854 Faß aufgestellt und davon 295 Faß zu unveränderten Preisen verkauft.

Die Nachfrage nach greifbarer Ware ist gering, und es sind für diesen Monat noch genügend Zufuhren zu erwarten. Für spätere Monate dürfte einkommende Ware etwas knapp bleiben. Diesem Termin wird bereits mehr Beachtung geschenkt. Die Schlachtungen am La Plata bleiben auch weiter gering, da die Viehbestände nur klein sind.

Kokos- und Palmkernöl. Der Markt in Kopra und Palmkernen eröffnete zu Beginn der Woche sehr fest, die Fabriken haben ihre Forderungen für die Öle wesentlich erhöhen müssen. Vor allem wurde Palmkernöl hiervon betroffen. Abgesehen von einer etwas besseren Nachfrage seitens der Margarine-Industrie bleibt das Geschäft nach wie vor ruhig. Trotzdem wird mit einer Preisermäßigung kaum zu rechnen sein.

Fettsäuren lagen in der verlaufenen Woche unverändert ruhig.

Sojabohnenöl. Die Grundstimmung für Bohnen und Öl bleibt fest. Wenn auch für Sojabohnen ein kleiner Rückgang im Preise vorübergehend eingetreten war, so zeigten die letzten Tage schon wieder eine steigende Tendenz.

Leinöl. Die Stimmung am Leinsaat- und dementsprechend auch am Leinölmarkt war in der vorigen Woche im allgemeinen als abgeschwächt anzusprechen, doch machte sich auf ein leichtes Anziehen der Leinsaatpreise sofort eine bessere Nachfrage nach Leinöl bemerkbar.

Rizinusöl lag lustlos bei unveränderten Preisen. Auch Sulfuröl zeigte das gleiche Bild wie in der Vorwoche. Lokoware bleibt gering angeboten.

Abfallende Öle werden mit Rücksicht auf den geringen Bedarf wenig gefragt.

Hamburg, den 8. Mai 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 56,50, Leinöl, Mai-August Hfl. 56, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 55,75, Leinölfirnis GM 99, Palmkernöl, roh, i. Fäss. £ 43.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosöl, Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, techn. GM 105, Kottonöl, techn. £ 45, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40.10, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Press., loko £ 63, Rizinusöl II. Press., loko £ 62, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl ital. Lire 495, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A £ 44 bis 47, Talg, südamerik., schwimmend £ 44, Talg austral. mixed good colour £ 46.15, Hammeltalg, techn. £ 46.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 134, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 128, Benzinknochenfett, hell £ 38, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 9. Mai 1925.

Die Grundtendenz des Leinsaat-Marktes war diese Woche stetig, aber die deutschen Ölmühlen zeigen sozusagen gar kein Interesse am Einkauf von Leinsaat, und augenblicklich wird der Artikel in der Hauptsache von England und Holland gekauft. Die Ablader halten stramm auf Preis, und eine Änderung dieser Lage kann wohl erst eintreten, wenn die Zufuhren nach Europa größer werden und unverkauft ankommende Ware den Markt drückt. An einen starken Rückgang der Saatpreise ist aber trotzdem wohl kaum zu denken, weil wir weder in Leinöl, noch in Leinkuchen nennenswerte Vorräte in Europa haben.

Von Einfluß wird auch die weitere Entwicklung auf den Markt für Sojabohnen und Sojaöl sein; diese Artikel haben den Leinölmarkt in dem letzten halben Jahr stark beeinflußt. Sojaöl war immer billiger, die Seifenfabriken verzichteten deshalb auf das teuere Leinöl und deckten ihren Bedarf für Schmierseife etc. in Sojaöl. In letzter Zeit ist aber Sojaöl knapper geworden, und die Preise sind beträchtlich gestiegen, und wenn wir mit dem Preis für Sojaöl an den Preis von Leinöl herankommen sollten, so wäre die naturgemäße Folge eine stärkere Frage nach Leinöl seitens der Seifenfabriken.

Holzöl.

Hamburg 1, den 7. Mai 1925.

Nachdem wider Erwarten alle angekommenen Partien restlos aufgenommen wurden, sind die Notierungen etwas höher. Ich notiere £ 62 bis 64 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 7. Mai 1925.

Palmöl: Im Laufe der letzten Woche sind die Preise ir Palmöl weiter zurückgegangen, da in Anbetracht des schwa- en Talgmarktes auch die Käufer für Palmöl augenblicklich cht im Markte sind. Wir notieren im Augenblick freiblei- nd wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.10, Lagos-Palmöl, Mai ntreffend, £ 39.5, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39, ahomey-Lagos-Palmöl, Mai eintreffend £ 38.15, Liberia-Palm-, loko Hamburg £ 33.15, Basis 2%, Kongo-Palmöl, loko amburg £ 32.10, Basis 2%, Lagos-Palmöl, April-Mai-Abla- ng £ 38.15, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung £ 38.10.

Talg: In der letzten Londoner Talgauktion wurden von 3 aufgestellten Fässern 293 verkauft, und die Preise waren verändert. Wenn auch die Preise nicht niedriger waren, so die Auktion trotzdem als schwach anzusehen, da nur sehr enig verkauft wurde. Das Geschäft hier am Platze hält sich engen Grenzen, und für Abladungsware sind im Augenblick äufer nicht im Markte. Wir notieren im Augenblick freibleibend e folgt:

Anglo I Uruguay Beef Tallow, loko Hamburg, £ 43.15, nglo I Uruguay Mutton Tallow, loko Hamburg, £ 44.15, Anglo ible Beef Tallow, loko Hamburg, £ 45.10, Premier Jus extra, ko Hamburg, £ 46, Saladero-Digester, Beef Tallow, April- ai-Abldg. £ 42.15, Saladero-Digester, Beef Tallow, Mai-Juni- ldg. £ 43, Matadero-Digester, Beef Tallow, April-Mai-Ab- dung £ 42, Matadero-Digester, Beef Tallow, Mai-Juni-Abldg. 42.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (7. Mai 1925.) Die Marktlage im Inlande erschien in n letzten Wochen im allgemeinen gedrückt. Die Preise folgten nen des Auslandes, sodaß sich am Schluß nur zum Teil einere Erhöhungen geltend machten. Soweit an den ausländ- schen Märkten höhere Preise gegen Schluß der Berichtsperiode fordert wurden, war solches in der Hauptsache auf straffere altung von Getreide zurückzuführen.

In Nordamerika machte Talg von der festeren Haltung für ttstoffe im allgemeinen eine Ausnahme. Die Preise für Talg gen schließlich eher etwas nach unten. Am New Yorker Markt rderten Abgeber für greifbaren Talg Extra 8⅞ Cents ohne rpackung und 9⅛ Cents in Tierces pro Pfd. Baumwollsaat- e waren an genannter Stelle zum Schluß auch eher etwas nwächer. Bestes gelbes prompter Lieferung kostete 10,90 bis ,25, Lieferung Mai 10,90, Juli 11,07, September 11,43 und De- mber 10,40 Doll. je 100 lbs. Schmalz war am amerikanischen arkt schließlich gut erholt. Chicago forderte für Lieferung ai 15,62½, Juli 15,92½ und September 16,17½ Doll. pro 100 s., während New York die Notierungen für vorrätige Ware nach Beschaffenheit auf Doll. 16,20 bis 16,45 die 100 lbs. höhte.

Der englische Markt veränderte sich im großen und ganzen enig. Talg lag sehr ruhig. Liverpool notierte in den letzten gen für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster alitäten 42 sh 6 d bis 42 sh 9 d, zweiter Qualitäten 39 sh 39 sh 6 d, für australischen Rindertalg auf Verschiffung bis 44 sh, alles für 1 cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 7. Mai 1925.

Bedauerlicherweise ist die Geschäftslage unverändert still.

Paraffin: Die Tendenz in Nord-Amerika wird als fest gesehen, während die Polen heute noch niedrige Preise no- ren; dieser Umstand ist jedoch auf Differenzen innerhalb s Kartells der polnischen Raffinerien zurückzuführen; sobald se beseitigt sind, werden sich die Forderungen zweifellos der elt-Marktlage anpassen. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. felparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffin- uppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50, Ia weißes amerik. Tafel- raffin 50/52° April-Mai-Abladung von Amerika $ 13,75, weiße erik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 und für Ia weißes poln. felparaffin 50/52° $ 12,75 franko deutsch-poln. Grenze. — eresin: Hierin werden ausschließlich Bedarfskäufe vorge- mmen, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, /60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß /56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Rohozo- rit: Dieser Artikel liegt gänzlich unverändert. Ich notiere e folgt: Ozokerit Hochprima 66/68° C Erstarrungs-Punkt $ 38,50, /72° $ 42,50, Spezial (hardgreen) 66/68° C Erstarrungs-Punkt 45, 70/72° $ 47,50. — Bienenwachs liegt fest, wenn ch augenblicklich wenig Nachfrage herrscht, da die Bleichen h für die nächste Zeit bereits eingedeckt haben. Ich notiere ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis) p. cwt. und deutsches Bienenwachs M 4 bis 4,25 p. kg. — panwachs liegt ruhig. Ich notiere sh 75 bis 76 p. cwt. Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs: Der arkt hat sich weiter sehr befestigt, was auf die hohen Ab- lungs-Forderungen zurückzuführen ist. Ich notiere für Loko- are fett- und courantgrau sh 127 bis 128 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 125 und courantgrau sh 124 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Entsprechend der außerordentlich festen Marktlage und der scharfen Preiserhöhung in Amerika sind die Preise gegenüber dem letzten Bericht bedeutend gestiegen. Ich notiere $ 9,40 bis 9,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 7. Mai 1925.

Es zeigt sich etwas mehr Nachfrage, doch bleibt der Geschäftsgang bei unveränderter Marktlage ruhig.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 174 bis 190 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 125 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 53 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist billiger angeboten. Dollar 13 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 8. Mai 1925.

Bei ruhiger Marktlage sind unsere unverbindlichen Richtpreise heute folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 96 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 9. Mai 1925.

○ Die noch immer steigenden amerikanischen Abladungspreise für Harz, denen auch jetzt die spanischen und französischen Produzenten in etwas größerem Ausmaße als bisher folgen, haben manchen Käufer bei uns wach gerüttelt, der jetzt schließlich doch mit seinen Eindeckungen, wenn auch kleineren Stils nicht mehr abwartet, meistens aber auch nicht mehr abwarten kann, da bei der lange geübten von-Hand-zu-Mund-Politik sich irgendwelche nennenswerten Bestände in den wenigsten Betrieben vorfinden. Von Amerika kamen die letzten Abladungsnotierungen wie folgt:

Amerikan. Harz, Abladung innerhalb 30 Tagen: F 4,85, G 4,95, H 5,05, J 5,10, K 5,20, M 5,30, N 5,85, WG 6,10, WW 6,75 $ die 112 lbs. cif Hamburg, Tara 20%, Abladungsgewicht. Die Loko-Preise für amerikan. Ware haben sich in den Abladungsnotierungen mehr und mehr angenähert und stellten sich zuletzt wie folgt: F/G 9,45, H 9,50, I 9,60, K 9,85, M 10,20, N —, WG 11,90, WW 12,80 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 14%.

Die spanischen Abladungspreise lauteten: XI 8,70, X 8,80, IX 8,90, VIII 9, VII 9,10, VI 9,20, V 9,50, IV 9,55, III 9,80, II 9,90, Ic 10, Is 10, Ie 10,20, Excelsior 11 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%. Für spanische Loko-Ware wurden zuletzt gefordert: VIII 8,90, VII 9, Ic 9,80, Excelsior 11,20 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%.

Von Frankreich kamen für Abladung zuletzt die folgenden Notierungen: H 166, I 167, K 168, M 172, N 173, WG 178, WW 183, CC 190, BB 193, AB 196, AA 198, AAA 205, AAAA 210, AAAAA 220 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%. Für französische Loko-Ware mußte zuletzt bezahlt werden: M 185, N 190, WW 195, 3A 215 Ffrs. pro 100 kg Neugewicht, Tara 6%, ab Lager.

Von sonstigen Harzsorten lag Angebot nicht vor, ebenso fehlte auch die Frage dafür.

Im englischen Markt war das Geschäft während der letzten Woche ebenfalls etwas lebhafter; die Preise zogen für spot entsprechend den amerikanischen erhöhten Forderungen weiter an. Die letzten Notierungen stellten sich für amerikan. Harz F/G 19/-, H 19/3, K 19/6, M 20/-, N 20/9, WG 22/6, WW 24/-; französ. Harz F/G 18/3, K 18/6, M 19/3, WG 22/-, WW 23/3; alles per cwt.

Nach amerikanischen Berichten wird drüben in den Produktionsbezirken durch kühles Wetter und besonders kalte Nächte

der Gumflüß weiter zurückgehalten. Die neue Ernte wird also noch später, als man annahm, in Erscheinung treten, und die Mengen werden sich durch den Ausfall in jenen Bezirken, die immer noch durch die letzten Wetterstürze und Überschwemmungen in Unordnung sind, entsprechend schmälern. Demgegenüber herrscht in Amerika sowohl seitens der Inlandsindustrie wie auch für Export gute Frage, und es wird den Produzenten noch einige Zeit gelingen, die jetzige Tendenz beizubehalten. Das ist für sie umsomehr ein erfreuliches Ergebnis, als auch für Terpentinöl ein flotterer Abzug zu verzeichnen ist, der für dieses Produkt ebenfalls bereits schärfer steigende Preise brachte. Für Lieferungstermine in Terpentinöl August-Dezember konnte die Notierung bereits auf über 85 Cents steigen, und noch besteht weiteres Interesse, das jeden Posten, der in den Markt gelangt, sofort aufnimmt. Am Kontinent ist hauptsächlich London interessiert. Dagegen kam bei dem größeren Abzug für Harz der Export für den April, besonders nach Europa, etwas ins Hintertreffen, während sich die Inlandsindustrie, je mehr die Preise anziehen, in umso größeren Mengen einzudecken versucht. Das ist die hauptsächliche Steifungsursache. Man kauft drüben überhaupt meist erst bei steigenden Preisen und hält beim ersten Zeichen märktlicher Schwächen zurück.

In den Produktionskreisen Amerikas selbst glaubt man natürlich noch an weitere Hausse, um dann, wenn die neue Ernte erst einmal stärker sich fühlbar macht, und wänrend der Hauptsaison, bei langsamem Rückgang der Notierungen doch ein gewisses Mittelmaß in den Preisen halten zu können, das ungefähr der augenblicklichen Lage entspricht. Das wird natürlich ein Wunsch bleiben, dessen Erfüllung noch von anderen Faktoren abhängt.

Die französischen und spanischen Verkäufer bemühen sich, dem amerikanischen Haussefieber zu folgen, bleiben aber verhältnismäßig mit ihren Forderungen noch etwas hinter Amerika zurück. Für sie wird in erster Linie der Abzug in Europa in Frage kommen, und wenn dieser sich nicht bald wieder in größerem Umfange entwickelt als bisher, dann wird man durch Preiskonzessionen nachhelfen müssen. Für die dunklen und mittleren Harzsorten wird besonders Frankreich, allerdings im eigenen Lande, Absatz finden, umsomehr als sich ja eben wieder eine Gelegenheit zu erhöhten Munitionserzeugungen entwickelt; auch Spanien wird daraus im Harzgeschäft wieder Nutzen ziehen. Bleibt aber immer noch der Verkauf der hellen Sorten, die, wenn sich die Preise so weiter entwickeln oder von der jetzigen Stufe nicht zurückgehen, kaum in den genügenden Mengen abzusetzen sein werden, welche im Interesse der Produktion nötig erscheinen. Vor allen Dingen liegt die Beseitigung der Hemmungen, die der Neubelebung der Geschäfte im Wege stehen, noch in weiter Ferne, und die französische Politik wird alles daran setzen, die Voraussetzungen für eine Besserung weiter hintan zu halten. Solange, bis man in Frankreich selber nicht mehr ein und aus weiß.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 8. Mai 1925.

Die pennsylvanischen Rohölnotierungen lauten unverändert Dollar 3,15—3,40. Seit unserem letzten Bericht hat auf dem Benzinmarkt in Amerika, dem Gradmesser für die Mineralölnotierungen, eine kleine Preisbewegung nach oben einer solchen nach unten wieder Platz gemacht. Die ganze Lage ist jedenfalls ungeklärter denn je, und es liegt im Bereich der Möglichkeit, daß mit weiteren Preisermäßigungen gerechnet werden kann. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50			RM 38,25 bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20			RM 36 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320			RM 42,50 bis 67,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240			RM 37,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50			RM 31 bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20			RM 28 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß			RM 49,25 bis 55
Petroleum		ausschließlich Faß	RM 27
Putzöl		ausschließlich Faß	RM 21
Gasöl	unverzollt	ausschließlich Faß	RM 12,25
Bohröl, wasserlöslich			RM 41
Maschinenfett			RM 42
Vaselin, gelb			RM 57
Wagenfett			RM 23
Karbolineum			RM 17,50

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 8. Mai 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108, Terpentinöl, amerik. $ 35,75, Harz, amerik. FGH $ 9,10, WG $ 10,15, WW $ 12,60, Schellack TN orange sh 272, Schellack lemon sh 320.

Harz war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 8. Mai 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10.5), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.19), Bleiglätte, rein 102 (39), Bleimennige rein 101 (39), Bleiweiß, pulv. 107 (39), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.3/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (8), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 56 (23.10), *Chromalaun 34 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, kirst. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,2 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (31), Kalilauge 50° Bé 29,2 bis 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 45,50 (22), Lithopone RS 4 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 19 (10.15), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0.910 41 (20.10), Salmiak feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 10/21° Bé 1,8 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7), Soda, krist. 8,30 (*Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,5 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Bleimennige kamen die deutschen Fabriken mit günstigen Angeboten an den Markt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Mai 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130°, Solvay Sc 70,50, Alaun, in Stücken Sch. 34, Ameisensäure, 85% Sch. 1 Antichlor, krist. Passau Doll. 3,55, Bittersalz, in Säcken R gensburg Doll. 1,65, Bleiweiß, chem. rein Sch. 165, Bora krist. Sch. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlo calcium, geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chromalaun, inländ. Sch. Chromkali, grob kristall. Sch. 140, Chromnatron Sch. 130, Eise vitriol Sch. 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 235, Gla bersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 2 Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 203, Har franz., WW Sch. 81, Kali, gelbblausaures Sch. 260, Knoche leim, Ia Sch. 180, Kupfervitriol Sch. 93, *Milchsäure, tech. Vol.-% Sch. 95, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sc 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 60, Natriumsulfit, techn. Sch. 4 Oxalsäure Sch. 113, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpa Sch. 118, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13, *Pot asche, 96/98% S. Fr. 64,50, *Pottasche, 80/85% S. Fr. 56,5 Salalcali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn., exkl. Em Sch. 13, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 103 Schwefelnatrium 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° B exkl. Emb. Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,5 Soda, Ammoniak-, 96/98 Sch. 30, Soda bic. B. Sch. 46, So bic. M. B. B. Sch. 55,50, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafel Ia inkl. Emb. Sch. 220, Terpentinöl, inländ. exkl. Emb. Sc 235, Terpentinöl, weiß, russ. exkl. Emb. Sch. 175, Wachs, Bienen ostafrikanisches Sch. 635, Wachs, China- Sch. 295, *Wach Karnauba- Sch. 475, *Wachs, Japan- Sch. 315, Wachs, Montan Riebeck Sch. 102, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 390.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, K kosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 18 Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap., 97/98 Sch. 203, Talg, Sch. 160, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 260, Waltranfet säure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, C Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsat steuer.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österre chischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichnet Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Aachen. Aachener Seifenfabrik G. m. b. H., Kaiserallee 8. Vertrieb von Seifen. Stammkapital 20 000 RM. G schäftsführer Heinrich Conrads, Alfred Berg, Ludwig Schmi Kaufleute in Aachen.

† Berlin. Sedroga Gesellschaft für Vertrieb von Sei und Drogen m. b. H. Vertrieb von Seifen, Drogen, Säu

ıngs- und Reinigungsmitteln für Haushalt, gewerbliche und ıdustrielle Zwecke, von kosmetischen Halb- und Fertigfabrıaten sowie von Gegenständen verwandter Wirtschaftszweige. tammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Martin Aufchtig.

† Berlin. „Peribanu" Feinseifen- und Parfümeriefabrik G. ı. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Seifen aller Art und in :der Form, kosmetischer Präparate und Parfümerien sowie Verieb aller bisher von der Firma „Peribanu" Seifen- und Parımeriefabrik, Inhaber Heinrich Schuster in Lendsiedel, in den andel gebrachten Artikel. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsıhrer Fabrikant Heinrich Schuster, Lendsiedel (Oberamt Geraronn, Württemberg), Kaufmann Arnold C. Düllo, Berlin. Als inlage auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft einebracht vom Gesellschafter Heinrich Schuster die ihm gehörige, in Lendsiedel befindliche Fabrikationseinrichtung mit Maıhinen und Kesseln, wie solche in der bei den Registerakten ıefindlichen Aufstellung verzeichnet sind, jedoch ohne die Geäulichkeiten. Diese Einlage ist auf 2500 RM bewertet. — Martin Zieme Nachf. G. m. b. H. Vertrieb von Seifen und Virtschaftsartikeln aller Art. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsıhrer Paul Krause und Hermann Gornitzky. — † Catsch &). G. m. b. H. Großhandel mit kosmetischen Markenartikeln ıd Herstellung und Vertrieb von Parfümen und Parfümzeräubern sowie ähnliche und damit zusammenhängende Gehäfte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Siegıed Catsch.

† Berlin. Gesellschaft für Kohleverflüssigung und Erdchemie m. b. H. Erwerb, Verwaltung und Verwertung von :hutzrechten und Verfahren auf den Gebieten der Gewinnung, ːarbeitung und Veredlung von Rohstoffen, insbesondere von ohle, Erdöl und deren Produkten, Errichtung, Erwerb und ːrwertung von Anlagen, die diesen Zwecken dienen können. ammkapital 250 000 RM. Geschäftsführer Generaldirektor Heinːh Brückmann, Charlottenburg, Kaufmann Eduard Lissauer, ıarlottenburg, Rechtsanwalt Dr. Ernst Scheffler, Berlin.

† Erkelenz. „Sternolin" Fabrik chemisch-technischer Proıkte Heinrich Wilden. Inhaber Kaufmann Heinrich Wilden. ːokura ist erteilt dem Kaufmann Josef Conen in Linnich und ːr Gertrud Schnitzler in Erkelenz. Jeder Prokurist ist allein r Vertretung berechtigt.

Altona a. E. Norddeutsche Tran- und Fischmehl-Werke, m. b. H., Eidelstedt. Zweigniederlassung Hamburg (Amtsːricht Hamburg): In der Gesellschafterversammlung vom 31. nuar 1925 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen ɔrden. Stammkapital 600 000 RM.

Bamberg. Durch Beschluß des Amtsgerichts Bamberg ːm 30. April 1925 wurde über das Vermögen der Firma J. ılzbeck und Co., Südd. Öl- und Fettvertrieb „Jesko", Wilːlmsplatz, Urbanstraße 18 (Inhaber Josef und Adam Sulzbeck Bamberg) die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des ɔnkurses angeordnet. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Klages Bamberg. — Der Beschluß des Amtsgerichts Bamberg vom . April 1925, betr. die Anordnung der Geschäftsaufsicht über s Vermögen der Firma J. Sulzbeck & Co., Südd. Öl- und ttvertrieb Jesko in Bamberg, wurde durch Beschluß vom Mai 1925 dahin berichtigt, daß die Geschäftsaufsicht zur ɔwendung des Konkurses angeordnet ist über das Vermögen r Firmen: J. Sulzbeck & Cie., Großhandel mit chemisch-ːhnischen Produkten in Bamberg, Wilhelmsplatz, und Südutscher Öl- und Fettvertrieb „Jesko" Adam Sulzbeck Bamːrg in Bamberg, Urbanstraße 18 (Gesellschafter der beiden ːmen Josef und Adam Sulzbeck in Bamberg).

Berlin. Berliner Ceresin-Fabrik Graab & Kranich G. m. H. Stammkapital um 50 000 RM auf 80 000 RM erhöht.

Berlin. Seifengroßhandlung Kühne & Co. G. m. b. H. ammkapital auf 1000 RM umgestellt. Juretzek ist nicht mehr ːschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist Kaufmann Fritz Kühne stellt.

Berlin. Jo-Seife G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liidator ist der Kaufmann Hugo Grünbaum.

Bernburg. Deutsche Solvay-Werke. Nach dem Beschlusse r außerordentlichen Generalversammlung vom 30. 12. 1924 ıt die Gesellschaft auf Reichsmark umgestellt werden; das undkapital ist auf 75 Mill. RM ermäßigt und eingeteilt in) 000 Inhaberaktien über je 150 RM. Die Umstellung ist rchgeführt.

Delmenhorst. Hoepner & Sohn, G. m. b. H., Seiıfabrik. Die Firma lautet jetzt: Delespa-Werke, G. m. b. H.

Dresden. Fabrikbesitzer Rudolf Schultze, Inhaber der ːma Dr. Wünsche & Co., Seifenfabrik, Querallee 14, ist geːrben.

Eberswalde. Chemische Fabrik Polborn, G. m. b. H. ːr Hauptsitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt. Der ːherige Hauptsitz Eberswalde ist in eine Zweigniederlassung ːgewandelt. Stammkapital auf 40 000 RM umgestellt.

Großharthau. Martin Ufer, Seifenfabrik. Die Firma ːtet jetzt: Martin Ufer, Seifensiederei.

Halle a. S. Die Montanwachsgesellschaft Heimann & Co. : ihre Geschäftsräume nach Berlin W 15, Kurfürstendamm 23 verlegt und der Berliner Montanwachsgesellschaft Heimann & Co., G. m. b. H., die ebenfalls nach Kurfürstendamm 23 übergesiedelt ist, den Gesamtverkauf ihrer Produkte übertragen.

Köln-Mülheim. Über das Vermögen der Grathwohlwerk A.-G., Seifenfabrikation, zu Köln-Mülheim, ist am 30. April 1925, Vormittags 11 Uhr, Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens angeordnet. Die Beaufsichtigung der Geschäftsführung ist dem Kaufmann Hermann Voß zu Bonn, Kurfürstenstraße 62, übertragen.

Krefeld. Dreiring-Werke m. b. H., Kommandit-Gesellschaft. Es sind zwei weitere Kommanditisten eingetreten, die Einlagen der bisherigen Kommanditisten sind auf Reichsmark umgestellt.

Leipzig. „1446 Parfümerie" vormals Haupt & Co. G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist durch Urteil der 3. Zivilkammer des Landgerichts Leipzig vom 5. Januar 1924 im § 1 abgeändert worden. Die Firma lautet künftig: „Parfümerie" vormals Haupt & Co. G. m. b. H. — Über das Vermögen des Kaufmanns Friedrich Arnold Josef Spanke, all. Inhabers eines Fabrikationsgeschäfts in chemisch-technischen Erzeugnissen unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Chemisch-technische Werke Püschel & Co. in Leipzig-Schönefeld, Stettiner Straße 38, wurde am 30. April 1925, Nachmittags 2 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. List in Leipzig, Hainstr. 23. Anmeldefrist bis zum 8. Juni 1925. Wahltermin am 4. Juni 1925, Vormittags 8¾ Uhr. Prüfungstermin am 22. Juni 1925, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 14. Mai 1925. Amtsgericht Leipzig, Abt. IIA 1. — Alex Blancke & Krienitz G. m. b. H. Nach dem Ausscheiden des Herrn K. Krienitz ist Herr Kommerzienrat Alex Blancke alleiniger Geschäftsführer.

London. Lord Leverhulme †. Mit Lord Leverhulme, der am 7. Mai im Alter von 74 Jahren aus dem Leben schied, nachdem er erst kürzlich von einer Geschäftsreise nach Westafrika zurückgekehrt war, verliert England eine seiner markantesten Persönlichkeiten. Leverhulme begann seine Laufbahn als Gründer einer Gemüsehandlung und endete auf der Leiter seiner Erfolge mit dem Besitz des Riesenvermögens von 73 Millionen Pfund Sterling. Den Mittelpunkt der Firma Lever Brothers bildeten die enormen Seifenfabriken. Der Konzern, der bei Kriegsende finanziell ziemlich überlastet schien, steht heute wieder auf seiner vollen Höhe. Leverhulme war eine sehr moderne fortschrittliche Natur, war auf das Wohl seines Riesenheeres von Arbeitern bedacht und führte als einer der ersten den Profit-Sharing ein. Er stellte seine finanzielle Kraft freiwillig humanen Zwecken zur Verfügung. Politisch gehörte Leverhulme zur Liberalen Partei, ohne jedoch aktiv ins Parteileben einzugreifen. Eine seiner bekanntesten Taten war sein Prozeß gegen Northcliff, den Leverhulme gewann, und der den Fälscher der öffentlichen Meinung ein Vermögen kostete.

(Priv.-Telegr. der Frkf. Ztg.)

Naumburg a. S. Kerzenfabrik Naumburg, G. m. b. H. Stammkapital um 3000 auf 15 000 RM erhöht.

Schluckenau. Am 5. Mai ist Herr Johann Wünsche sen., der Gründer der Firma Joh. und Carl Wünsche, in ein besseres Jenseits hinübergeschlummert.

Stettin. Stettiner Kerzen- und Seifenfabrik. Das Grundkapital beträgt jetzt 630 000 RM.

Wien II., Taborstr. 24a. „Centra" Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwaren-Werke, A.-G. Julius Lindner als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht.

Zerbst. Kosmetisches Laboratorium Rhenus, G. m. b. H. in Coswig. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Willi Sieber.

Anton Jurgens, Vereenigde Fabrieken in Oss (Holland), die Stammgesellschaft des holländischen Margarine-Trusts, verzeichnet für 1924 einen Reingewinn von 19,82 Mill. Gulden, aus dem 5 Mill. Gulden der Reserve zugeführt und 6% Dividende auf die Vorzugsaktien verteilt werden, was insgesamt wie im Vorjahre 4,98 Mill. Gulden erfordert. Dem Vortrag bleiben 8,84 Mill. Gulden.

Chem. Werke Lubszynski & Co. A.-G., Berlin. Die Aktienmehrheit dieses Unternehmens (Metallputzmittel, Schuhwichse etc.) hat in den letzten Jahren mehrfach ihren Besitzer gewechselt. Während der Inflation war sie aus Familienhand von dem bekannten Konsul Martin Sternberg (Amsterdam) erworben und 1923 zu einem hohen Preise an den A. W. Riebe-Konzern in Berlin weitergegeben worden. Von dieser Gruppe ist die Mehrheit dann bei der Preußischen Staatsbank (Seehandlung) und ein bedeutender Minderheitsposten bei der Deutschen Raiffeisenbank verpfändet worden. Beide Pfänder sind dem Vernehmen nach anläßlich des kürzlichen Abbaus des Riebe-Konzerns den lombardierenden Banken verfallen. Die Seehandlung hat daraufhin die Aktienmehrheit zur Verwertung an die Industrieverwaltungs-A.-G. in Berlin (die bekanntlich auch das Kutisker-Depot verwaltet) übertragen. Die Raiffeisenbank vertritt anscheinend ihren Minderheitsposten selbst, soll aber meist in Übereinstimmung „mit der Mehrheit" handeln. In der kommenden G.-V. werden die Vertreter der alten Gruppe ausscheiden und Vertreter der jetzigen Verwalter in den A.-R. eintreten. Die Geschäftslage

soll sich, wie uns versichert wird, befriedigend gestaltet haben. (Tageskurs 72% auf PM 3 Mill. Kapital.) Die Umstellung ist mit 2:1 auf RM 1,5 Mill. schon beschlossen. (Berl. Tagebl.)

Vom Weltmarkt

Der belgische Chemikalienhandel 1924. Die nachstehenden Ausführungen über die Lage der belgischen chemischen Industrie und über den Chemikalienhandel im Jahre 1924 sind einem im „Chemical Trade Journal" wiedergegebenen Bericht des englischen Handelsattachés in Brüssel (H. M. Stationary Office; Preis 3 sh 6 d netto) d. Die Chemische Industrie entnommen:

Allgemeine Lage. Im ganzen war die Lage der chemischen Industrie im Jahre 1924 gut und das Geschäft normal. Der Absatz stieg und die Aussichten für die nächste Zukunft sind günstig. Von den gegenwärtigen Unterhandlungen über Wirtschaftsverträge mit Frankreich, Deutschland und Spanien erwartet man für den Außenhandel eine Erniedrigung der Zollsätze dieser Länder, welche bisher den Handel beengten. Der Rohmaterialienbezug bereitete keine Schwierigkeiten, die Lieferungen erfolgten regelmäßig und zu ermäßigten Preisen. Gegenüber dem Jahre 1923 sind die Löhne um etwa 15% gestiegen. Streiks ereigneten sich im Berichtsjahr nicht.

Die Nachfrage nach Schwefelsäure war gut und die Fabriken waren voll beschäftigt. Gegen Ende des Jahres hatten die Preise etwas nachgegeben. An Salzsäure herrschte eine gewisse Überproduktion, weshalb der Absatz zu wünschen übrig ließ. Doch machte sich im letzten Vierteljahr eine Besserung bemerkbar. Die Belebung, welche seit Oktober in der Glas- und der metallurgischen Industrie einsetzte, hatte auch auf den Markt für Säuren günstige Wirkung.

Die Seifenindustrie war im allgemeinen trotz der Preissteigerung für Rohmaterialien und der Kursschwankungen gut beschäftigt. Die Erzeuger arbeiteten nicht auf Vorrat, sondern nur in dem Maße, wie die Aufträge eingingen.

Für Knochenmehl war Holland ein guter Abnehmer. Die Löhne sind auch in der Düngemittelindustrie im Laufe des Jahres 1924 gestiegen.

Aus- und Einfuhr-Statistik.

Ätznatron. Es wurden 5106 t ausgeführt, wovon Italien 1855 t abnahm.

Soda. Es wurden 25 166 t exportiert, davon 7928 t nach Schweden, 6319 t nach Dänemark, 3109 t nach Norwegen, 2094 t nach Finnland und 1377 t nach Griechenland. — Andererseits wurden aber 49 194 t Soda aus Frankreich und 2336 t aus England eingeführt.

Toiletteseifen. Die Einfuhr ging von 839 t auf 676 t im Berichtsjahr zurück; 600 t davon stammten aus Frankreich, 28 t aus England (gegen 125 t im Vorjahr). — Die Ausfuhr stieg um 64 t auf insgesamt 496 t. Davon wurden 257 t nach den Niederlanden abgesetzt, 123 t nach dem belgischen Kongogebiet und 81 t nach Deutschland.

Schmierseifen. Die Einfuhr fiel von 250 t auf 108 t. Besonders auffallend war der Rückgang im Import britischer Ware, nämlich von 155 t auf 16 t. Einzig Holland hatte eine Steigerung im Absatz dieses Artikels nach Belgien aufzuweisen. — Die belgische Ausfuhr dagegen betrug im Berichtsjahr 520 t gegen 217 t im Vorjahr. Deutschland kaufte 224 t und die Niederlande 102 t.

Kerzen. Die Ausfuhr hatte mit 2056 t gegenüber dem Jahre 1923 (2453 t) einen kleinen Rückgang zu verzeichnen. Die Abnehmer waren Argentinien mit 816 t, Marokko mit 406 t, die Kanarischen Inseln mit 205 t und Ägypten mit 117 t. Die Differenz gegenüber dem Vorjahr erklärt sich einzig durch verminderte Käufe seitens Marokkos (1923 760 t). Die Kanarischen Inseln dagegen sind in verstärktem Maße als Käufer aufgetreten (1923 57 t).

Ölkuchen. Im Berichtsjahr wurden 81 914 t eingeführt, gegen 61 310 t im Vorjahr. Die Lieferanten waren Amerika (30 063 t), Holland (21 048 t) und Großbritannien (13 999 t). Die Einfuhrmenge aus dem letzteren Lande ist gegenüber dem Vorjahr gleich geblieben, dagegen hat sie sich verdoppelt gegenüber dem Jahre 1913, wo sie 6378 t betrug bei einem Gesamtimport von 257 366 t. — Die Ausfuhr betrug: 7131 t nach den Niederlanden, 9945 t nach Frankreich, 4016 t nach Großbritannien und 2094 t nach Dänemark.

Steinkohlenteer. Die Einfuhr betrug 26 000 t, und zwar 16 200 t aus Deutschland, 6700 t aus Holland und 3500 t aus Frankreich.

Pech. Bei einer Gesamteinfuhr von 65 900 t lieferten Großbritannien 40 000 t, die Niederlande 12 000 t und Deutschland 11 700 t.

Zinkoxyd. Die Ausfuhr hielt sich mit 14 662 t nahezu auf der Höhe des Vorjahrs. Abnehmer waren: Großbritannien (3373 t), Brasilien (3124 t), Holland (2645 t), Frankreich (1047 t), Ägypten (621 t) und Kanada (589 t).

Industrie des Auslandes.

= **Von der polnischen kosmetischen Industrie.** Der Handel mit kosmetischen Erzeugnissen in Polen hat eine empfindliche langandauernde Krisis durchgemacht. Der Verbrauch ist im Vergleich zum Jahre 1923 um 25 bis 35% gesunken. Hinzu kommt eine starke Konkurrenz französischer Erzeugnisse, welche die inländischen infolge des niedrigen Zolles vom Markte verdrängen. *v. H.*

Syrien. Seifenerzeugung in dem Konsulardistrikt Aleppo. (Nach einem Bericht des amerikanischen Konsuls *Maurice W. Altaffer*, Aleppo.)

Allgemeines. Es ist gemeinhin unbekannt außerhalb des Bezirkes selbst, daß dieser Distrikt in verhältnismäßig großem Umfang eine ausgezeichnete Sorte von Seife produziert, in Amerika bekannt als kastilianische Seife (Weiße Ölseife). Diese Seife, die an Weiße den Vergleich mit den in Italien und Spanien hergestellten nicht aushalten kann, ist von ausgezeichneter Beschaffenheit, da sie ausschließlich aus pflanzlichen Ölen hergestellt wird. Gegenwärtig wird nichts davon nach den Vereinigten Staaten oder Europa ausgeführt, da sie sich dort nicht eingebürgert hat.

Die Herstellung von Seife ist eine der ältesten einheimischen Industrien und ist hier von einer ziemlich bedeutenden Lebhaftigkeit, seit sie praktisch die einzige Lieferungsmöglichkeit für Anatolien und Mesopotamien ist. Die Industrie ist in den Städten Antiochia und Aleppo zentralisiert. Die in Antiochia hergestellte Seife ist durch ihre Vorzüglichkeit bekannt, das zu ihrer Erzeugung benutzte Olivenöl stammt aus den Olivenhainen des Landes, das die altberühmte Stadt umgibt. Die Seifenfabrikation bildet eine der wichtigsten Industrien der Stadt.

Herstellungsweise: Die ausgezeichnete Beschaffenheit der heimischen kastilianischen Seife liegt in der Reinheit der Ingredienzien, die zu ihrer Herstellung verwendet werden. Die Fabrikation besteht in der üblichen Mischung von Olivenöl und kaustischer Soda, letztere wird in genügend großen Mengen gebraucht, um eine gute Emulsion zu erzielen. Für die wohlfeileren Sorten, die im Haushalt gebraucht werden, wird die kaustische Soda mit einer einheimischen, nahe Aleppo hergestellten Soda, gestreckt. Der Fabrikationsprozeß unterscheidet sich wenig von jenem vor vielen Jahren im Beginn des Handels. Die Einrichtung der Seifenfabrikanten ist primitiv, sie besteht einzig aus den Kesseln, in denen die Seife gemischt und gesotten wird. Wenn das Sieden der Seife beendet ist, wird sie auf dem Boden zum Erhärten und Trocknen ausgebreitet. Sie wird dann in Riegel und quadratische Stücke geschnitten und ist zum Detail-Verkauf fertig.

Lieferungsquellen für das benötigte Rohmaterial. Diese Gegend ist wohl geeignet zur Herstellung der kastilianischen Seife infolge ihrer Lage in einem bedeutenden Oliven anbauenden Landstrich. Olivenöl wird in großen Mengen erzeugt in der Umgebung von Kilis, Antiochia sowie in der Umgebung von Aleppo. Mit Ausnahme einer gewissen Menge, die nach Palästina und Ägypten ausgeführt wird, findet wenig von diesem Öl seinen Weg in den Außenhandel, mit dem Resultat, daß das meiste davon in der Seifenfabrikation verbraucht wird.

Da am Platz außerhalb der Seifenfabrikation nur gering Nachfrage nach den einheimischen Sorten von Olivenöl herrscht ist die Hauptmenge des in die Seifenfabriken gelangenden billig Der Preis des Olivenöls beträgt gegenwärtig am heimischen Markt 7 türkische Goldpiaster per Oka (10,5 Cents pro engl Pfund.)

Die in der Seifenfabrikation benötigte kaustische Soda wird aus Europa eingeführt, in der Hauptsache aus England und Belgien. Am heimischen Markt wurden für die metrische Tonne 20—22 türkische Goldpfund bezahlt. ($ 88,00 bis $ 96,00 pro metrische Tonne).

Qualitäten der Seife. Die hier produzierte, den italienischen und spanischen Sorten gleichwertige Seife ist unparfümiert. Sie ist oberflächlich eingeteilt in zwei Klassen eine für Toilette- und die andere für Haushaltszwecke.

Erzeugung. Die Menge der in diesem Distrikt erzeugten Seife wird auf annähernd 1 500 000 kg im Jahre geschätzt. Die Menge wächst und fällt im Verhältnis zur Menge des jedes Jahr zur Verfügung stehenden Olivenöls. Während des Jahres in dem genügend Olivenöl vorhanden ist und ansehnliche Mengen nicht ausgeführt werden, wird der Überschuß von der Seifenindustrie verbraucht. Einheimisches Olivenöl ist zum Export nach Europa und Amerika nicht geeignet, die Bevölkerung von Palästina und Ägypten jedoch findet es zum Gebrauch geeignet. Wenn Anfragen von außerhalb vorliegen, steigen die Preise, und die Händler halten es dann für geeigneter, das Öl auszuführen als es zur Seifenfabrikation zu verwenden.

Ausfuhr. Die einheimische kastilianische Seife findet nicht ihren Weg zu den amerikanischen und europäischen Märkten, beträchtliche Mengen jedoch werden jährlich nach Anatolien und Mesopotamien verkauft.

Preise. Die besseren Sorten Toiletteseifen werden zu Preis von 8—8,5 Goldpiaster (12,4—13,2 Cents pro Pfund) detailliert, die Preise schwanken je nach Reinheit und Trockengrad sowie der zur Herstellung verbrauchten Menge Olivenöl. Sie wird in Partien direkt an die Seifenhändler verkauft. Der hauptsächlichste Exporthandel nach Anatolien und Mesopotamien wird durch Spezialkaufleute für die Ausfuhr europäischer u

einheimischer Produkte in das Innere dieser Länder getätigt. Amerikanische und europäische Seifen werden von den Eingeborenen den einheimischen kastilianischen Seifen vorgezogen. Das kommt daher, daß sie parfümiert sind und in gefälligen Packungen und Schachteln verkauft werden. Der Preisunterschied zwischen einheimischer und eingeführter Seife ist jedoch so groß, daß immerhin nur eine geringe Menge eingeführt wird. Diese wird auf 3—5% des Gesamtverbrauches geschätzt. (Soap Gazette and Perfumer.)

Handel und Verkehr.

Die Mailänder Mustermesse 1925 und die italienische Seifenindustrie.

= Die fünfte Mailänder Mustermesse hat ihren Sitz auf die Piazza d'armi (Exerzierplatz) verlegt, und diese große Fläche, welche alle Aussteller auf einem Platz vereinigt, gibt dem Ganzen ein imposantes Äußere.

Das stetige Wachsen der gesamten italienischen Industrie hat viele Großindustrielle bewogen, die gemieteten barackenartigen Stände aufzugeben und für sich eigene stolze Bauwerke in solidem Mauerwerke aufzubauen.

Von der chemischen Industrie fällt vor allen das schöne Gebäude der „Montecatini" auf. Diese gewaltige Aktiengesellschaft, welche eine größere Zahl von Fabriken betreibt, erzeugt Kunstdünger, Kupfervitriol, alle Säuren, verwertet Knochen und errichtet jetzt Stickstoffabriken etc.

Alle andern chemischen Industrien stellen in einer gemeinsamen Halle aus (Gruppe 15). Zahlreiche wichtige chemische Industrien fehlen; speziell die zwei Gruppen bodenständiger Industrie, welche Italiens natürlichen Reichtum verwerten, fehlen fast ganz, das sind jene Industriegruppen, welche die großen Schwefellager verwerten, und jene Gruppe, welche die Frucht der Orange und Zitrone als Ausgangspunkt haben.

Jedenfalls aber sieht man sofort, welchen großen Aufschwung die italienische Industrie in den letzten zwei Jahrzehnten genommen hat.

Die Seifen-, Parfümerie-, Kerzen- und Fettindustrie stellt zum Teil davon in der Gruppe 3 in vielen Ständen aus.

So schön aber die Aufgabe wäre, einen Bericht über den Automobilsalon einzusenden, weil dieser prächtige Palast das Schönste und Beste in sich vereinigt, was auf der ganzen Welt erzeugt wird, und gerade für die italienische Industrie einen Triumph darstellt, so ganz anders wird es, über unsere Industriegruppe zu berichten.

Vor allem glänzten die meisten großen Industrien durch ihre Abwesenheit.

Die große samenölproduzierende Industrie, die fast ganz in den Händen eines Konzerns der „Seo" vereinigt ist, hat überhaupt nicht ausgestellt. Ebensowenig die Margarine und Kokosbutter erzeugende Industrie.

Ebensowenig die Stearinindustrie, welche bekanntlich fast vollständig heute im Konzern „Mira-Lanza" vereinigt ist.

Von den vielen eigentlichen Seifenfabriken, die Hausseife als Hauptartikel herstellen, hat nur eine einzige Fabrik ausgestellt und zwar die Bernardi aus Turin. Er stellte seine altbekannten Produkte in einem großen Stand aus, welcher vor allem eine drei gut eingeführten Marken (die Kernseife „Girasola", das Scheuermittel „Abrador" und die Toiletteseife „Noemi") zur Geltung bringen sollte. Es fiel hier eine radioaktive Seife auf, welche mit guter Reklame angepriesen wird. Über diesen Seifentypus eine nähere Mitteilung zu machen ist unnötig, da bereits in deutschen Fachzeitschriften darüber eingehende Studien vorliegen.

Von den Toiletteseifenfabriken fehlen viele wichtige und altberühmte Namen. „Fratelli Cella" haben einen schönen Stand mit erstklassigen Toiletteseifen, wo besonders Seifen in Form von Pfirsichen und Glyzerin-Seifen auffielen. Es stellten sonst noch aus die großen Hausseifen-, Toiletteseifen- und Glyzerinfabrik „Sirio" aus Mailand, „Valli" und Bertelli", „Gibbs" stellten ihre Rasierseife und Zahnseife aus, irgendwo aber konnte man Neuigkeiten sehen. Nur im großen Stand der „Colli Fioriti" sah man neben den schon im Vorjahre ausgestellten ganz erstklassigen Glyzerinseifen, in den verschiedensten Ausführungen kaltgerührte Kokosseife mit schönen Zeichnungen und Marmorierungen. Die Erzeugung dieser Seifen, welche wissenschaftlich nichts Neues ist und auch in der Praxis kein neues Verfahren ist, wurde aber derart vervollkommnet und die Schönheit dieser Seifen, wo die farbenprächtigsten Zeichnungen auf rotem, weißem und bläulichem Grunde prangen, derart verblüffend, daß dieser Stand eine besondere Aufmerksamkeit verdient.

Von den eigentlichen Parfümerie-Fabriken haben ausgestellt „Gi. Vi. Emme", die Fabrik des Visconte di Morone, in einem überaus vornehmen Stand, dann „La Ducale" aus Parma und „Salomé" aus Rom ihre Magnesiumoxyd enthaltende Zahncreme, für welche diese Fabrik augenblicklich eine große Reklame macht.

Von ausländischen Parfümeriefabriken, von denen viele in Italien erzeugen, haben ausgestellt: Gellé Frères, Paris, Sauzé Frères, d'Orsay, de Luzy.

Auch in dieser Branche war keine einzige Neuheit und nichts, was besonders erwähnenswert wäre.

Wenn wir uns fragen, warum dieser Teil der Messe so wenig besucht war, warum die großen Seifenfabriken überhaupt nicht, die Toiletteseifenfabriken nur zum Teil die Messe beschickt haben, so ist die Ursache wahrscheinlich in der wirtschaftlich schweren Lage dieser Industrie in Italien zu suchen.

Die große Zahl der mittleren Betriebe, die enorme Zahl von Kleinindustrie schafft eine bedeutende Überproduktion, und wenn auch voraussichtlich der Gesamtkonsum Italiens an Seifen jeder Art langsam zunimmt, so ist doch heuer infolge der Geldknappheit aller Konsum stark zurückgegangen, und außerdem kommt noch ein physiologischer Faktor hinzu. Denn wenn bis Februar die Kundschaft infolge des Steigens aller Warenpreise auf dem Weltmarkt jeden Artikel gern kaufte, ist heute das Bild vollständig umgekehrt. Kaffee, Öl, Mehl sind stark zurückgegangen und obwohl die Seifenfabriken ihre Preise schon stärker reduziert haben, als dem Preisfall der Rohmaterialien entspricht, so fürchten die Käufer, ob zu Recht oder zu Unrecht sei dahingestellt, weitere Preisstürze und wollen nicht kaufen, ehe sie ihr Lager geräumt haben.

Deswegen bietet der Seifenmarkt ein für den Fabrikanten trostloses Bild.

Die deutschen Herren Kollegen, welche sich oft wundern, wie man in Deutschland 40%ige Schmierseife mit 50 Pfg. und gute Kernseife mit 70 Pfennigen abgeben kann, sollten doch nach Italien kommen und sehen, wie hier diese Seifen noch bedeutend billiger verkauft werden müssen, nicht weil man schlecht kalkuliert . . . ., sondern weil es die Konkurrenz ebenso macht!

Außerdem erschweren staatliche und städtische Steuern den Handel.

Auf Hausseifen lastet eine staatliche Fabrikationssteuer (tassa fabbricazione) von 20 Lire (ca. 3½ Mark) per 100 kg und eine städtische Konsumsteuer (dazio consumo), die je nach den einzelnen Städten zwischen 9 und 15 Lire schwankt (ca. 1½—2½ Mark).

Auf Toiletteseifen lastet aber eine staatliche Fabrikationssteuer von 40 Lire (ca. 7 Mark) per 100 kg und eine Konsumsteuer, welche zwischen 80 Lire und 300 Lire schwankt (ca. 13—50 Mark).

Und noch dazu sind die Zahlungsbedingungen die denkbar schlechtesten! Wenige Seifenfabriken verkaufen auf ein nominelles Ziel von 30 Tagen, die meisten auf 60 und 90 Tage, viele sogar auf Kommissionslager. Toiletteseifen und Parfümerien werden sogar auf 90 bis 120 Tage verkauft, und in diesem Artikel machen die französischen Fabriken deswegen bedeutende Konkurrenz, weil durch besondere Vorzugszölle mit Frankreich die Einfuhr gerade dieses Ursprunges erleichtert ist, ein Ursprung, welchen das Publikum aus bekanntem Grunde inländischem Produkte vorzieht.

Trotzdem sieht man, allerdings nicht auf der Messe, jedoch in vielen italienischen Detailgeschäften Parfüme und kosmetische Artikel deutscher Firmen, speziell von Dralle und Wolff & Sohn, und zwar hauptsächlich dort, wo deutsche Reisende ihre gewohnten Marken verlangen.

Daß unter diesen Umständen die Messe, was Seifen betrifft, schlecht beschickt war, ist kein Wunder. Eine Messe ist und kann nur ein Qualitätswettbewerb sein. Wo es der Industrie gut geht, wo sie eine Spannung hat, die es ihr ermöglicht, qualitativ zu kämpfen, wissenschaftlich tätig zu sein, dort blühen die Messen, dort sucht im wissenschaftlichen Laboratorium und in der Güte der Produkte der Konkurrent den Konkurrenten zu übertreffen.

Hier aber, wo man heute auf den Verkauf ausgeht und die Qualitäten zu verbilligen trachtet, scheut ein jeder Seifenfabrikant die Messe, scheut auch die hohen Spesen und Mühen, die mit ihr verbunden sind.

Doch, wie nach ehernen astronomischen Gesetzen, nach der dunkeln Nacht der helle Tag kommen und nach grauen Regentagen der blaue Himmel scheinen muß, so erwarten wir, daß nach den ebenso ehernen ökonomischen Gesetzen die Produktion unter Selbstkostenpreis doch einmal aufhören muß.

Italien ist doch das Land des ewig blauen Himmels!

Eine neue Einrichtung bei der Reichspost. Seit dem 1. April können bei den Postanstalten sog. „Wurfsachen" aufgegeben werden. Es handelt sich um anschriftlose Drucksachen, die der Absender in einem gewissen Bezirk entweder an alle daselbst ansässigen Haushaltungen oder an alle in diesem Bezirk wohnhaften Angehörigen einer bestimmten Berufsklasse verteilt wissen möchte, ohne daß er selbst die Mühen und Kosten hätte, die Anschriften dieser Empfänger zu ermitteln und auf den einzelnen Sendungen anzugeben. Da es sich somit um Drucksachen handelt, die gewissermaßen wie lose Blätter in Mengen unter das Publikum geworfen werden sollen, hat die neue Art von Postsendungen die kurze Bezeichnung „Wurfsachen" erhalten. Die Wurfsachen haben den Zweck, den Wiederaufbau unseres Wirtschaftslebens dadurch zu erleichtern, daß sie dem Handel, dem Gewerbe und der Industrie einen billigeren als bisher bei der Post gangbaren Weg eröffnen, auf dem sie durch Verteilen von Preislisten, Prospekten und Reklamedrucksachen auf ihre Waren usw. hinweisen, den Absatz fördern und neue Kunden gewinnen können. Bei

den hohen Preisen für Papier, Druck, Miete und Arbeitslöhnen verursacht die Versendung solcher Reklamen usw. in Form von adressierten Einzeldrucksachen Kosten, die bei der jetzt herrschenden Geldknappheit viele, namentlich kleinere Geschäftsbetriebe, nicht aufbringen können. Bei der Versendung adressierter Drucksachen entstehen Sonderkosten für Beschaffung der Anschriften, Anlegung und Richtighaltung von Listen oder Kartotheken, die oft große Räume erfordern; Briefumschläge, Falten und Einlegen der Drucksachen in die Umschläge — wenn es nicht offene Karten sind; Beschreiben der Briefumschläge oder Karten mit den Anschriften und Bekleben mit Freimarken. Die Beförderungsbedingungen sind folgende: 1. Die Mindestzahl der Gesamtauflieferungen beträgt 1000 Stück; für jede einzelne Bestimmungspostanstalt müssen mindestens 20 Stück vorliegen. Man kann also in einem Ort 1000, in fünf Orten je 200, in fünfzig Orten je 20 Stück verteilen lassen. 2. Ausgeschlossen sind Drucksachen politischen oder religiösen, ungesetzlichen oder sittlichen Inhalts, sowie solche, die einzeln mehr als 20 Gramm wiegen. 3. Die Drucksachen sind, einerlei, wohin sie bestimmt sind, insgesamt bei einem und demselben Postamt einzuliefern, und zwar unverpackt, insoweit sie im Bereiche dieses Postamts selbst verteilt werden sollen. Die für andere Postämter bestimmten Stücke müssen je nach ihrer Menge als je ein Paket oder eine Drucksachensendung verpackt sein. 4. Für welche Gattung von Empfängern die Wurfsachen bestimmt sind — z. B. für Haushaltungen, Rechtsanwälte, Bäcker, offene Geschäfte oder wen sonst — muß ersichtlich sein, indem am Kopfe jedes Druckstückes die Empfängergattung aufgedruckt ist. 5. Die Gebühr für Wurfsachen beträgt $^2/_3$ der tarifmäßigen Drucksachengebühr, jetzt also 2 Pf. für das Stück. Sie wird bei der Einlieferung bar entrichtet. Die Wurfsachen werden von der Post wie die übrigen Briefsendung den Empfängern zugestellt. Eine Gewähr für fehlerlose und an bestimmte Zeit gebundene Zustellung wird nicht übernommen. Auch werden Wurfsendungen an Sonn- und Festtagen nicht zugestellt, auch nicht nach- oder zurückgesandt. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Zölle und Steuern.

Norwegen. Denaturierung von Haarwässern. Haarwässer sind nach einem französischen Gesandtschaftsbericht in Norwegen durch Zusatz von 0,3 g Koloquintenextrakt auf den Liter des fertigen Produkts zu denaturieren. Diese Vorschrift gilt aber nicht für Parfümerien (besonders nicht für Kölnisches Wasser) und auch nicht für Kosmetika.

Spanien. Stempelmarken für eingeführte Parfümerien. Gemäß einer in der „Gaceta de Madrid" vom 2. April 1925 veröffentlichten Bekanntmachung der Oberzolldirektion tritt der kgl. Erlaß vom 14. März über die Anbringung von Stempelmarken an eingeführten Parfümerien (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 19, S. 406) mit dem 1. Juli 1925 in Kraft.

Japan. Aufhebung des Luxuszolls auf gewisse Parfümeriematerialien sowie einge andere Produkte. „Mon. off. du Comm. et de l'Ind." gibt eine Liste der Produkte wieder, für welche der Luxuszoll von 100% (Gesetz vom 27. Juli 1924) aufgehoben wurde:

Nr.	
aus 95	Orangenschalenöl und 24 andere ätherische Pflanzenöle
135	Künstl. Moschus
aus 229	Linalylacetat und 5 andere Produkte.

(Chem. Industrie.)

Verschiedenes.

Arabische Seife für indische Mohammedaner. Die Araber in Palästina scheinen für finanzielle Möglichkeiten, welche die Regionsbrüderschaft des Islam bietet, ziemliches Verständnis zu besitzen. In dem Distrikt von Nablus (Sichem) werden jährlich 72 000 kg Öl produziert, von denen ungefähr 90% zur Seifenfabrikation verbraucht werden. Ungefähr 2½ Millionen kg Seife werden jährlich in diesem Distrikt fabriziert, und von dieser Menge werden nur 10% in Palästina verbraucht, während 70% nach Ägypten und 20% nach Syrien gehen. Gegenwärtig ist es so, daß die Seifenfabrikation vorwiegend in den Händen der Araber liegt und, ermuntert durch ihren Erfolg bei den Gleichgläubigen, agitiert die arabische Presse für die Einfuhr dieser Seife nach Indien. Der Grund, den sie für diesen harmlosen Vorschlag angibt, ist der, daß die 70 Millionen indischer Mohammedaner sicherlich der Seife aus Palästina den Vorzug vor jeder anderen geben werden, weil sie aus dem Heiligen Lande kommt. Wir sind den Arabern sehr dankbar für ihr gütiges Bestreben, für die Reinlichkeit unserer indischen Mohammedaner zu sorgen, aber wir möchten unseren arabischen Freunden gern klar machen, daß die Tatsache der gemeinsamen Religion nicht unbedingt zum Geschäft gehört und daß Indien selbst seine Seifenindustrie zu einem solchen Umfang entwickeln kann, um sich selbst sowie ganz Asien sauber zu halten.

(Ind. and Trade Rev. for. India.)

Das wirksame Inserat. 3000 Jahre alt. Es verrät eine feine psychologische Beobachtung, zu erkennen, daß die Menschheitsgeschichte immer Gegenstand eines besonders starken Interesses ist, das sich auf alle sozialen Bevölkerungsschichten gleichmäßig erstreckt. Wen zieht diese Überschrift „3000 Jahre alt" nicht in den Bann besonderer Aufmerksamkeit, wen reizt sie nicht zum Weiterlesen:

> Vor 3000 Jahren entdeckten die alten Ägypter, daß der Gebrauch von Palmöl und Olivenöl auf die Haut eine besonders wohltuende, erfrischende und gleichzeitig reinigende Wirkung ausübt. In dem prunkvollen Marmorbad Kleopatras fand man Gefäße mit Resten von Palm- und Olivenöl.
>
> Jetzt — nach 3000 Jahren — erkennt die Wissenschaft an, was damals die hochentwickelte Kultur eines Volkes durch Erfahrung zum Grundsatz der Körperpflege erhoben:
>
> Palmöl und Olivenöl
>
> stärken und erfrischen die Haut und erhalten jugendliche Frische und blühendes Aussehen.
>
> Waschen Sie sich nur mit „Palmolivenseife". Sie ist das Produkt einer 3000 Jahre alten Erfahrung.

(Aus dem Inseratenteil der „Saturday Evening News d. Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

-m. **Über Jerusalems Salben- und Ölindustrie zu Jesu Zeit** schreibt der dänische Archäologe und Kunsthistoriker Dr. Frederik Poulsen in „Dagens Nyheder" (Kopenhagen): Eine Fabrikstadt, selbst im antiken Sinne, wurde Jerusalem nie, doch hatte es einen Spezialartikel, wohlriechende Salben, deren großer Verbrauch an Herodes Hof diesem Handel einen Aufschwung gab. Salben aus Myrrha und Aloe werden sowohl im Neuen Testament wie im Talmud erwähnt. Auch Rosenöl wurde hergestellt, und die Stadt, welche keine Gärten innerhalb ihrer Mauern gehabt zu haben scheint, war von einem Gürtel von Rosengärten umgeben, die jenseits des Kedrontales in Olivenwälder übergingen. Der jetzt baumarme Ölberg war damals reich an Olivenpflanzungen, und die Olivenpressen lagen besonders in und um den Garten Gethsemane. Pflicht der vornehmen Frauen Jerusalems war es, den zum Tode Verurteilten, die zur Hinrichtung geführt wurden, mit Räucherwerk vermischten Wein zu trinken zu geben, um ihre Leiden zu mildern. So erklärt es sich, warum Jerusalems Töchter Jesus nach Golgatha begleiteten (aber offenbar vergaßen sie aus Fanatismus ihre humane Aufgabe) und auch der Myrrhawein, der vor der Kreuzigung Jesus gereicht ward.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 2. G. 62 406. Gesellschaft für nautische Instrumente G. m. b. H. u. Dr. Oscar Martienßen, Kiel, Werk Ravensberg. Katalysator. 10. 10. 24.

22g, 3. T. 29 438. Tarkold Limited, Boar's Head Wharf Brentford (Engl.); Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen. 22. 10. 24. England 7. 11. 23. — 10. D. 45 597. Deutsche Forschungs- und Versuchs-Anstalt G. m. b. H., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung von Grundieranstrichmassen. 3. 6. 24. —

22h, 1. F. 55 291. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning Höchst a. M. Verfahren zur Veredelung von Naturharzen. 19. 1. 24.

23c, 1. F. 53 489. Dr. Fritz Frank, Berlin, Lützowstr. 96. Verfahren zur Herstellung hochwertiger Schmier- und Isolieröle. 19. 2. 23. — **23e**, 4. F. 54 956. Dr. Richard Falck Hann.-Münden. Verfahren zur Herstellung fester Alkoholseifen. 13. 11. 23. — 4. F. 55 104. Dr. Richard Falck Hann.-Münden. Verfahren zur Herstellung von fester Spiritusseife. 11. 12. 23.

53h, 1. K. 83 712. J. Arend Kiegel, Hamburg, Hallerstr. 19. Verfahren zur Verhütung des sogenannten Seifigwerdens von Margarine. 24. 10. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

95. Stearol. L. S. & R. in G. (Polen).

96. Wer ist Hersteller des Parfümierungsmittels „Florovis"? J. P. in A.

Beantwortungen.

94. Natriumperborat in der Schweiz liefern: Oskar Neher & Co., Mels (Schweiz); Bubeck & Dolder, Nachf. von J. H. Wolfensberger & Co., Basel; Hans Boll, Zürich, Nordstraße 150.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder: für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der ...lef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

...ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.**— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.**

...nzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

...rscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: ..... Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

...edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

...Jahrgang. Augsburg, 22. Mai 1925. Nr. 21.

...reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines ...en Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusam...künften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freund...st ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, ... A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Fundamentalfragen der Seifenindustrie.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Schluß.)

Vorher Propaganda, nachher Reklame.

Die Reklame ist in Deutschland amerikanisiert worden, als ... in England und Amerika schon zu ruhiger, sachlicher Pro...anda zum großen Teil übergegangen war. Ich will mir hier ... allgemeines Urteil darüber erlauben, inwiefern die Ver...ng des Schwerpunktes eines industriellen Unternehmens nach ... Reklamebureau ein Symptom der Gesundung ist.

Die Seife steht an der Spitze aller Verbrauchsgegenstände, ... es darf mit ihr nicht jenes Spiel getrieben werden, das bei ...uß- und Luxuswaren zur Regel geworden ist.

...Seife ist schlechtweg ein Gegenstand, der außerhalb jeder Re...e stehen müßte. Daß im Jahre 1925 z. B. eine Toiletteseife ...andelt wird, die unter den Briefauszügen auf dem Prospekt ... Dank einer Großmutter veröffentlicht, die ihre Runzeln ...rt nach dem Gebrauch der Seife verloren hat, zeigt, wie ...rig man in gewissen Kreisen das kritische Urteil der Ver...cher einschätzt. Wie soll sich nun ein derartiger Verbraucher ... z. B. einem fettarmen Seifenpulver gegenüber verhalten, wenn ... zugerufen wird: „Weg mit der Seife! verwende dieses edle Er...nis nur für deine kostbarste Wäsche. Schone die knappen, ...en Rohstoffe der Seife und schone deinen Geldbeutel! Du ...arm und ich helfe dir: Statt eines kleinen Stückes Seife gebe ...dir zum halben Preis ein Seifenpulver, das dir deine stark...chmierten Arbeitskleider usw. viel besser reinigt als die ...e Seife." Diese Sprache wäre ohne Zweifel kaum zu ver...en, enthält einige Richtigkeiten und ist geeignet, den Verbrau... zu überzeugen. Aber dieser Satz hat seine Richtigkeit ... deswegen, weil er das Wichtigste verschweigt. Damit ich ... nicht wiederhole, verweise ich hier auf meine ausführlichen ...aben in dem bereits erwähnten Aufsatz über „Echte und un...e Seifen". Die vielen zustimmenden Zuschriften, die mir ... maßgebenden Kreisen zugegangen sind, zeigen mir, daß ich ...ner der wichtigsten Fragen der Branche auf dem richtigen ...e bin, und die wenigen Bedenken, die hier und da in dieser ...chrift mit beachtenswerter Zurückhaltung geäußert wurden ...auf die noch später zurückzukommen sein wird, wären viel...t noch geringer gewesen, wenn ich die Gesamtfrage, so wie ...eute behandelt wird, schon damals vorgebracht hätte.

...Die Reklame ist ein mächtiger Faktor in den Händen ge...lter und kapitalkräftiger Menschenkenner. Man denke an ...Haarwuchsmittel „Ich war kahl". Ich fand es überall, hier, ...ankreich, in der Türkei, in Rumänien usw., und ein Apotheker ...onstantinopel erzählte mir von den großen Geschäften, die ...it im ganzen Orient gemacht wurden. So gibt es noch sehr ... Dinge, die ungefähr den gleichen Wert besitzen und gleich...rt sind.

Die Waschmittel dürfen diese Reklamewege nicht gehen. Ein Waschmittel muß sich mit gesunder Propaganda bereits erfolgreich durchsetzen können. Ich mache einen scharfen Unterschied zwischen Reklame und Propaganda, zumal im Seifenvertrieb. Reklame ist ein Superlativ ohne Unterlage, ein auffallendes Wort oder Bild ohne nähere Beziehung zum Gegenstand, es legt die äußeren Sinne auf eine Sache fest und überläßt der Vernunft den zweiten Plan. Es kann über diese Werbeform kaum im Rahmen dieser Abhandlung mehr gesagt werden. Es genügt, wenn auf die vielen und vielerlei Arten der Anpreisung von Seifen hingewiesen wird: Überall wird sehr wenig von dem wahren, wirklich bestehenden Vorteil des Waschmittels gesagt, die eindringliche Zahlensprache, die von so grundlegender Bedeutung für die Bewertung von Waschmitteln ist, fehlt fast überall, nichts als leere Worte und mehr oder weniger geschmackvolle Sinnesverwirrung.

Auch die Propaganda kostet Geld, auch sie bedient sich des gedruckten Wortes. Dieses Wort aber will nicht die Sinne betören, es hat weder Scheinwerfer noch Pinsel, es kann, wenn es mit Überzeugung und Macht gesprochen wird, auch dort, wo der Sinn für Logik fehlt, diesen Sinn wecken, erziehen, und ist mal in weiten Kreisen die vernunftgemäße Behandlung der Waschmittelfrage in Fluß gekommen, so wird es nicht lange dauern, daß man dieser, nach den Lebensmitteln wichtigsten Frage des Haushaltes jene Aufmerksamkeit zuwendet, die sie verdient.

In seiner „Ars poetica" sagt *Horatio:* „Si vis me flere, dolendum est ipse tibi." Zu deutsch: Willst du mich zu Tränen rühren, mußt du selber Tränen in den Augen haben. Oder in der Seifensprache: Wenn du mich überzeugen willst, daß deine Seife gut ist, so mußt du selber zuerst davon überzeugt sein. *Horatio* dachte nicht an Krokodilstränen, und so ist auch die Überzeugung als frei von allen Schlacken des flachen Interesses zu verstehen.

Nur die Propaganda vermag solche überzeugte Sprache zu führen. Sie ist in der Lage, mit wenigen Worten und Zahlen die blendendste Reklame zu entwaffnen, wenn sie ihr im Wege steht. Sie muß natürlich das Wort und die Zahl mit mathematischer Genauigkeit und prophetischer Lauterkeit führen. Sie muß für jedes Wort einstehen, nie mehr versprechen, als gegeben werden kann, und nie mehr geben, als die Zeit verträgt, also keinem außerhalb der nackten Realitäten befindlichen Ziel zustreben.

Nun ist die Reklame im modernen Wirtschaftsleben ein viel zu wichtiger Faktor, als daß ich hier so kurz hierüber hinweggehen dürfte. Jedes Einzelunternehmen wird gerade in der eigenen Form der Werbung einen guten Teil seines Erfolges erblicken. Um jedoch diesen individuellen Erfolg zu sichern, muß zuerst die ganze Gattung lebenskräftig erhalten werden. Die Gattung, also in unserem Falle die echten Seifen, kann nur durch Propaganda wirksam geschützt werden, dagegen das Individuum, also die einzelne Marke, ist auf ein harmonisches Zusammenwirken von Propaganda und Reklame angewiesen.

„Was wärest du, herrliches Gestirn, sagt *Nietzsche* ungefähr im „Zarathustra", wenn nicht die Menschen wären, die du bescheinst!" Er spricht nicht von Seife, sondern von der Sonne.

Wir können sagen: was wäre die beste, anständigste Seife, wenn der Sinn für diese Anständigkeit der Menschheit verloren ginge! Der Sinn muß kultiviert werden, das erfordert logische

Methoden, und mit solchen Kleinigkeiten beschäftigt sich die Reklame nicht.

Solche Wege können einzelne Werke oder auch Gruppen von Werken gehen. Sie können ebensogut von einer ganzen Gemeinschaft zur Wahrung gemeinsamer Interessen betreten werden, und es wäre zu prüfen, welche Form für die Industrie der echten Seifen die geeignetere wäre.

Eine zielbewußte Propaganda, gleichviel ob sie nationalen oder kosmopoliten Charakter hat, ist geeignet, das Problem der Überproduktion an Waschmitteln und somit den Aufbau einer großen, einheitlichen Weltseifenindustrie aufzurollen und die Lösung aufs vorteilhafteste zu beeinflussen.

Internationale Normierung der Seifen.

„Les extrèmes se touchent" ist kein leeres Wort. Nach einem Krieg, in dem man gelernt hat, mehlfreies Brot und fleischlosen Braten zu genießen, und auch in der übrigen Welt der Sinn für das gediegene Ding von der Not der Zeit und von skrupellosen Spekulanten verdrängt zu werden drohte, hätte man es kaum erwarten dürfen, daß der Qualitätssinn mit so großer Wucht sich in der ganzen Welt wieder einstellt. Das einstige Land der Surrogate, die Vereinigten Staaten gaben den Auftakt, und das Merkwürdige geschah: Man ist der Vielgestaltigkeit der Dinge müde geworden und will sie so weit als irgendmöglich auf die einfachste Norm zurückführen. Die Normierung der Dinge hat in Europa bereits auf vielen Gebieten hervorragende Fortschritte gemacht, und in diesem Sommer wird in Amerika der erste internationale Kongreß abgehalten werden, der sich mit den wichtigeren Normierungsfragen beschäftigen wird.

Der kluge *J. J. Rousseau* ist vielleicht zu weit gegangen, als er die Rückkehr zum Urmenschen (homo primigenus) prophezeite, aber wir merken vieles in der Lebensweise, in der Kleidung etc., was auf den Drang der Menschheit zu einfacheren Lebensformen, also zu einer Normierung, hinweist.

Ich weiß nicht, ob beim amerikanischen Kongreß von Seife die Rede sein wird. Es werden gewiß in erster Reihe jene Industrien zu Worte kommen, die sich in ihrem Daseinskampf als besonders rührig auszeichnen, und das kann man vorläufig von der Seifenindustrie, als internationale Einheit, nicht sagen.

Unter Normierung der Seifen würde ich verstehen die Zurückführung derselben auf möglichst wenig Typen, die in erster Reihe durch den Fettsäuregehalt und das Nettogewicht gekennzeichnet werden sollen. Auf dieser Basis wären Vereinbarungen über Formen und andere weniger wichtige Faktoren leicht zu erzielen. Abgesehen vom Harzgehalt, der zu normieren wäre, müßte die Zusammensetzung des Ansatzes jedermann freistehen, also nach wie vor die Kunst, Qualitätsware herzustellen, dem freien Ermessen und Können jeden Unternehmens überlassen bleiben. Der Fettsäuregehalt wäre dann so zu wählen, daß, je nach den klimatischen Verhältnissen, das Eintrocknungsvermögen der Seifen von der Fabrik bis zum Verbraucher, zur Vermeidung von Unzuträglichkeiten, auf ein Minimum herabgesetzt wird, und das ist gut möglich bei Seifen mit einem Fettsäuregehalt zwischen 70 und 80 Prozent. Die Seifen müßten einen einfachen geschützten Namen haben, der Name des Herstellers müßte dem Eigennamen der Seife gegenüber zurücktreten, wie etwa auf der Rennbahn nicht der Besitzer, sondern das Pferd interessiert. Normierung der Packung und Zurückführung auf die einfachste Form würde den reellen Wert der Seife in den Vordergrund stellen.

Das sind einige Punkte, auf denen sich ein interanationales Programm aufbauen läßt, und es wäre zu begrüßen, wenn es noch eine Möglichkeit gäbe, auf dem internationalen Normierungskongreß in New-York die Frage der Seifen-Normierung zur Diskussion zu stellen. Dort würden tropische und nordische Interessenten ihre Sonderwünsche vorbringen, andere, die die Hartwasserplage oder sonstige Besonderheiten ihres Landes berücksichtigt haben möchten, könnten in offener Aussprache nach geeigneten Lösungen suchen.

Wenn die Automobilindustrie, die nur einen kleinen Bruchteil der Menschheit angeht, schon jetzt sich anschickt, aus der für sie und für die Automobilisten zur Unerträglichkeit angewachsenen Varietät herauszukommen, und im Sommer in New-York Wege suchen und sicherlich auch finden wird, wie man ein beschädigtes Stück durch einfache Angaben im nächsten Eisenwarengeschäft schnell ersetzen und damit viel Zeit und Geld sparen kann, so ist es für die Seife erst recht notwendig, daß sie nach Normen gehandelt wird, denn sie geht die ganze Welt an. Wenn also z. B. jemand seine Lieblingsseife ausgegangen ist, und er geht in Eile zum Kaufmann, so muß ihm dieser mit gutem Gewissen sagen können, nehmen Sie diese, oder diese, oder jene, oder die andere. Alles, was Sie sehe sind echte Seifen, alle sind nach der gleichen Norm hergestell allerdings nicht aus den gleichen Fetten, vielleicht finden S sogar eine dabei, die Ihnen besser gefällt als ihre bisheri Lieblingsseife. Wohlgemerkt, alle haben den gleichen Preis hie Dort sind die billigeren, dort sind die harzhaltigen, unech Seifen führen wir nicht usw. . . . .

Erst wenn diese Normierung durchgeführt wird, kann d Seifenindustrie auf dem Wege kluger Propaganda den Qualität sinn der Verbraucher schulen, und dann wird die Industr selbst ein Interesse haben, Qualitäten zu bieten und neue We zu suchen, die Qualität gewährleisten. Eines der wich tigsten Ergebnisse der Normierung wäre j doch ein starkes Zurückdrängen der heute übe der ganzen Welt lastenden Überproduktion.

Der Seifenfachmann und die Krisis.

Es gibt kaum eine Branche, nein, ich korrigiere: Es gi in der Tat keine Branche, wo der Fachmann eine derart untergeordnete Rolle spielt, wie in der Seifenindustrie. Weil eine allgemeine Erscheinung ist, hilft man der Sache nic mit Kritik. Sie ist begründet im krisenhaften Zustand d Seifenindustrie selbst. Der Siedekessel ist trotz Massenwi kungsgesetz und Kolloidchemie von der modernen Wissensch noch nicht ausreichend durchleuchtet worden und ist noch voll u ganz ein Bollwerk des Empirismus, wo der Seifensieder mit sein Kunst das Feld beherrscht. Ja, das Seifensieden ist eine Kun eine große Kunst, und es geht den Seifensiedern wie den übrig Künstlern: Nur den besonders begabten ist ein Platz an d Sonne vergönnt.

Niemand wird dem Seifensieder die treue Wache am Empir mus, der nicht sein Werk ist, übelnehmen. Im Gegenteil, se Aufgabe ist sogar im Empirismus begründet, und ein vollende Empirismus ist das höchst erreichbare Ziel.

Wenn andere Wege gewiesen werden sollen, so muß d durch den Forschungschemiker geschehen. Aber auch dies kann kein Vorwurf gemacht werden, weil er in der Seifenin strie sehr, sehr selten zu finden ist.

Die Farben-, Kautschuk-, Stickstoff-, pharmazeutische In strie, alle verdanken ihre Größe dem Forschungslaboratori Was könnte nicht alles die Seifenindustrie von der Farb industrie lernen! Niemals wäre z. B. die K.A.-Seife währ des Krieges nur einen Augenblick erwogen worden, wenn wissenschaftliche Rückgrat der Industrie stärker gewesen wi und man hätte laut vernehmbar sagen können: Warum w ihr denn noch das letzte Bißchen Öl und Fett in wertlose Ka Magnesia- und Tonseifen verwandeln und vernichten?

Ich ließ einmal im Laboratorium ca. 15 Sorten K.A.-Sei auf Fettgehalt untersuchen. Bei vielen davon konnte erst b Schmelzen mit wasserfreiem Alkali das Fett den komple Verbindungen vollständig entzogen werden, so rettungslos graben war das Fett. Hätte man anstelle dieses unglücklic Surrogats, wie ich es damals, so laut es eben dem einzel möglich war, sagte, eine hochkonzentrierte, fast wasserfreie r Seife von ca. 25 g Gewicht hergestellt, sie hätte unverhält mäßig höhere Dienste geleistet als das große, wertlose, in begrabene Gemisch von Erdalkali- und Erdseifen, wenn ursprünglich Natronseifen eingeknetet wurden. Fiel keinem damals maßgebenden Herren der stark exothermische Vorg beim Mischen von Seife und Kaolin auf? Wer kümmerte um den Kalkgehalt des Kaolins?

Man verzeihe mir diese Abschweifung vom Gegenstand. mußte an einem Beispiel illustriert werden, daß der Mange wissenschaftlichem Rückgrat der Seifenindustrie die Auto vorenthält, deren sich die zitierten Industrien hier und in ganzen Welt weitgehend erfreuen.

Dieser Mangel an Autorität ist aber ein Teil der Ursache Krisis.

Der Mangel an Autorität ist es, daß jedermann ohne irg eine besondere Berufung, Feuer unter einen Kessel setzt 1000%ige „Seife" im Handkoffer durchs Land führt, ohne der Gendarmerie angehalten zu werden. Aber auch die wei krassen Abarten des Waschmittelmarktes hätten einen sch rigeren Stand gehabt sich einzubürgern, wenn fachmänn Autorität, mit den ihr eigenen Mitteln, das Standesbewuß der Fabrikanten echter Seifen gestärkt hätte.

Allerdings wäre diese fachmännische Autorität ganz ders aufzurichten, als dies vor Jahrzehnten bei der Farb dustrie der Fall war. Dort wurde eine vielgliedrige mensch Maschine gebaut, wo jedes geistige Rad mit einer Teilfun betraut wurde, die das Nachbarrad nicht anging. Zehn s geistigen Räder arbeiteten an der gleichen Aufgabe, ohn

zu wissen. Sie kannten ihren Anteil an den Erfolgen nicht, und so blieb der Ehrgeiz auf ideale Ziele beschränkt, während die geistige Zentrale die vielen geistigen Splitter zu einem hervorragenden Gedankenbau zusammenkittete, den dann die übrigen Ressorts in Ehren und Gold verwandelten.

Die fachmännische Autorität der Seifenindustrie wäre auf einem weit einfacheren Wege aufzubauen. Abgesehen von den Problemen der Zukunft, des technischen Fortschritts, muß mit allem Nachdruck das Beste von allen bisherigen Überlieferungen den Gegenstand sorgsamster Pflege bilden. Ein Diplom macht noch keinen Fachmann, und erst recht keinen, der Autorität haben soll. Er muß Sinn für den Markt haben, instinktiven Sinn für die voraussichtliche Entwicklung in der allernächsten Zukunft. Er muß nicht nur den Ehrgeiz haben, beim Einkauf der Rohstoffe gefragt zu werden, sondern er muß gründliches Verständnis für alle Fragen haben, die mit dem Fetthandel zusammenhängen.

Eines der wichtigsten Ressorts des Fachmanns ist nach einem Weg zu suchen, die auf dem Markt begehrteste Ware mit einfacheren Mitteln, also billiger herzustellen. Mit technisch-wissenschaftlichem Rüstzeug kommt man allein dabei nicht zum Ziel. Vorzügliche Lehrmeister sind dabei die Reisenden und Vertreter. Ein kaufmännisch denkender Fachmann hört oft aus winzigen Nebenbemerkungen dieser Herren etwas heraus, das die Grundlage zu neuer Prosperität bilden kann.

Mit einem Wort: Da die Seifenindustrie sich nicht den Luxus leisten kann, den komplizierten Forschungsapparat anderer chemischen Großindustrien aufzustellen, aber, wie oben bemerkt, ohne eine wissenschaftlich-technische Grundlage unmöglich aus dem bisherigen sterilen Schematismus herauskommen kann, so muß sie sich derartiger Fachleute bedienen, die auf einem Sondergebiet, das weder auf Universitäten, noch auf Hochschulen gelehrt wird, wenn nicht Kenntnisse, zumindest starke Anlagen mitbringen. Dieses Sondergebiet nenne ich die kaufmännische Chemie. Wer diese Anlage hat, holt sich die Aufgaben nicht aus eigener Intuition, er sieht sie vielmehr auf dem Markt, prüft sie zuerst mit dem sechsten Sinn, das ist der Realwertsinn, und geht erst dann zum Reagenzglas über.

Es dürfte kaum einen Überfluß an derartigen Seifenfachleuten geben. Was sollten sie auch in dieser Industrie suchen, wo niemand nach ihnen fragt? Nur einige Beispiele: Die Farbenfabriken Ludwigshafen, Leverkusen, A.-G. für Anilinfabrikation in Berlin, Schering und viele, viele andere haben an ihrer Spitze kaufmännisch disponierende Chemiker. Auch die Seifenindustrie ist in der Lage, die Erziehung ihrer Fachleute nach dieser Richtung zu lenken, sobald sie dies ernstlich will.

Ich gestatte mir hier sogar zu sagen: Sie muß dies wollen in ihrem eigensten Interesse. Ich sprach oben von dem Vorsprung, den die Industrie der unechten Seifen zu gewinnen droht, und erwähnte die Geschäftigkeit dieser Kreise auf dem Markt und die sonstigen materiellen und organisatorischen Vorteile, die sie erzielt haben und ihnen noch weiter winken.

Sie werden in der Lage sein, und weil sie klug und geschickt sind, werden sie es auch tun, die besten Fachleute für ihre Werke zu gewinnen. Sie werden die Mittel haben, sie gut zu bezahlen, und gegen die höchste Moral: Wessen Brot ich esse, dessen Lied singe ich, läßt sich nicht theoretisieren, zumal die Seifenindustrie den Fachmann ungefähr so behandelt wie einst der liebe Gott den Dichter.

Ich wiederhole: Der weltfremde Fachmann kann in der jetzigen Lage der Seifenindustrie nicht von dieser erwarten, daß sie ihn auf Rosen bettet. Er kann in nichts die jetzige Krisis ändern und muß sich begnügen, für ausreichenden Sold zu lernen, um dorthin zu gelangen, wo größere Perspektiven möglich sind.

Ich spreche daher hier nur von jenem Fachmann, der krisenlösende Eigenschaften und Erfahrungen besitzt. Diese Männer muß sich die Seifenindustrie sichern, damit sie den Kampf, der bereits latent brennt, den Kampf um ihre Existenz, erfolgreich bestehen kann. Ein derartiger Fachmann bringt niemals mehr Ausgaben, sondern ausnahmslos Ersparnisse. Er wird in den meisten Fällen bereit sein, seine Interessen nicht im festen Sold, sondern in einer Reingewinnbeteiligung verankert zu sehen.

Man gebe daher dem kaufmännisch disponierenden Fachmann ein weit größeres Verantwortungsgebiet, als es bisher in der Seifenindustrie der Fall war; er wird vor allem den moralischen und damit auch den materiellen Kredit dieser Industrie maßgebend mitbeeinflussen.

Überblick und Schlußfolgerungen.

Die Seifenindustrie macht zweierlei Krisen durch. Die eine ist in der allgemeinen wirtschaftlichen Depression und die andere in den besonderen Verhältnissen in der Waschmittelindustrie, so wie sie bereits vor dem Krieg zum Teil bestanden haben, begründet. Nur die letztere Krisis ist einer Kritik unterzogen worden, in den vorstehenden Fundamentalfragen ist also die generelle Krisis, als Evolutionsproblem, unberührt geblieben.

Als eine der Hauptursachen der Krisis ist angenommen, daß die Industrie der Seifen, im Gegensatz zu den anderen Industrien, die sich ihre modernen Organisationen auf der Basis technischen Fortschritts geschaffen haben, in Ermangelung eines grundlegenden Fortschritts und im zähen Beharren beim alten Empirismus es nicht vermocht hat, industriell zu organisieren.

Ohne ein kaufmännischer Betrieb zu sein, verfiel sie aber den Formen der kaufmännischen Organisation, wobei sie dem spekulativen Moment ihrer Haupteinnahmequellen, Rohstoffeinkauf und Glyzerinvertrieb, infolge der vollendeten Organisation des Weltmarktes, nicht gewachsen war. Die gesunde Kalkulation kam ins Wanken, und als erste Opfer fielen Kleinbetriebe echter Seifen, während Mittel- und Großbetriebe, zum Teil durch die Aufnahme der Fabrikation unechter Seifen, gegen die demoralisierten Preise für echte Seifen ein ertragreicheres Surrogat schufen.

Weil die Surrogate willige Aufnahme bei den Verbrauchern fanden, kamen neue Unternehmungen auf, und neben den besseren unechten Seifen, setzten sich weniger gute, schlechte, wertlose und schädliche Erzeugnisse in langer Kette, ohne äußere Qualitätsmerkmale nebeneinander und, die Gutgläubigkeit der Verbraucher mißbrauchend, gefährden sie den Markt der echten Waschmittel.

Dies war bereits so vor dem Krieg, wo eine große Überproduktion an Waschmitteln und eine starke Depression auf dem Markt der echten Seifen herrschte.

Das deutsche Reichsgebiet und hiermit die Zahl der Konsumenten ist durch den Krieg um 12% und infolge der Verarmung der Bevölkerung die individuelle Konsumfähigkeit um ca. 35% zurückgegangen. Der ca. 50%igen Abnahme der Konsumfähigkeit steht eine mächtige Steigerung der Produktion, bzw. der Produktivität gegenüber. Dieses Mißverhältnis droht, die Industrie der echten Seifen, die mit weit kleinerem Nutzen arbeitet als die Industrie der unechten Seifen, zu vernichten. Da die Allgemeinheit ein weit größeres Interesse an der Erhaltung der echten Seifen hat, so muß sie durch klare, sachliche Propaganda zum Schutze der echten Seifen aufgerufen werden. Der Kampf der Propaganda gegen die Reklame ist bei der Seife, beim wichtigsten Gebrauchsartikel des Haushalts, ein klares Programm mit reellsten Waffen. Er muß mit fachmännischer Autorität geführt werden, und hierzu und noch aus anderen weit wichtigeren Gründen, die oben ausführlich geschildert wurden, ist das wissenschaftlich-technisch-kommerzielle Niveau der Seifenfabriken zu heben und zu kultivieren.

Die Normierung der Seifen inbezug auf deklarierten Fettsäuregehalt, weitsichtbares Nettogewicht, event. auch Form der Seife und Packung würde den Qualitätssinn der Verbraucher heben und die Kalkulationsbasis der Seifenindustrie grundlegend vereinfachen.

Die Rückführung des ganzen Seifenherstellungsgeschäfts auf die Qualität und die sachgemäße Erziehung des Verbrauchers auf die Bewertung der Qualität würden mit einem Schlage dem Surrogatunwesen ein Ende machen. Auch die Überproduktion an echten Seifen würde eingedämmt werden, weil das Verdienen in der Seifenindustrie, genau wie bei allen chemischen Industrien, dann von einer Anzahl von Faktoren abhängen wird, die einzuhalten nur den Berufeneren möglich sein dürfte, und darunter verstehe ich nicht nur die Großen, sondern auch die Mittleren und Kleineren.

Berichtigung. Herr Dr. *Loebell* bittet uns, den Schlußsatz auf S. 411 in voriger Nr. 20, rechte Spalte, letzte Zeile dahin zu berichtigen, daß es heißt (statt „etwas") nichts Ungewöhnliches. *Red.*

Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der Ölextraktion.

Von Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser*, Wien.

(Fortsetzung.)

Verfahren und Vorrichtung zur Extraktion mittels flüchtiger Lösungsmittel D. R. P. Nr. 386 036.

Durch dieses Verfahren werden die Betriebsspesen bei der Ölextraktion auf ein Minimum reduziert, hervorgerufen durch bedeutende Ersparnisse, die hinsichtlich des Dampf-, Kraft- und Kühlwasserverbrauchs gemacht werden. Außerdem werden durch dieses Extraktionsverfahren gleichzeitig auch die Ölausbeute so-

wie die Produktion erhöht, sodaß die wirtschaftlichen Erfolge sehr bedeutend sind.

Die Verminderung des Dampfverbrauchs wird durch die Ausnützung der in den Lösungsmittel- und Brüdendämpfen enthaltenen Wärme erreicht, was als selbstverständliche Folge einen geringeren Verbrauch an Kühlwasser nach sich zieht. Der Kraftbedarf wiederum erfährt dadurch eine wesentliche Einschränkung, weil die Zeitdauer Kraft erfordernder Prozesse wie das Dämpfen des Extraktors, das Trocknen des Schrotes und das Pumpen des Lösungsmittels durch das in Rede stehende Verfahren verkürzt wird. Die Erhöhung der Ölausbeute ergibt sich durch die Behandlung des Extraktionsgutes mit immer wärmerem, schließlich mit siedendem Lösungsmittel, die Erhöhung der Produktion wiederum ist eine Folge der kürzeren Dauer der Extraktorchargen.

Figur 5 stellt ein Arbeitsschema nach D. R. P. Nr. 383 432 in Verbindung mit D. R. P. Nr. 386 036 dar. Danach ist der Arbeitsvorgang unter der Annahme, daß bei der in Betrieb befindlichen Extraktorbatterie der Extraktor E_2 entölt ist, folgender:

kleinerer Kühlfläche und ein ziemlich verminderter Kühlwasserbedarf.

2. Gleichzeitig wird an Kraft gespart, weil die Pumpenarbeit zur Beförderung der zur Extraktion notwendigen Lösungsmittelmenge kaum die Hälfte beträgt.

3. Die Erhitzung des Extraktionsrückstandes durch die Begasung hat mehrfache Vorteile. Es wird die zur restlosen Entfernung des Lösungsmittels aus dem Rückstand notwendige Dampfmenge und parallel damit auch die Kühlwassermenge bedeutend eingeschränkt, der Dämpfprozeß dauert bei Extraktoren mit 6000 Liter Nutzinhalt unter sonst gleichen Bedingungen beispielsweise anstatt 90 nur 35 Minuten, bei Extraktoren mit 3000 Liter Nutzinhalt anstatt 75 nur 25—30 Minuten, der Rückstand fällt trockener an. Außerdem wird der Extraktor ununterbrochen ausgenutzt, was sonst während des Ablassens von Lösungsmittel nach erfolgter Entölung nicht der Fall ist.

4. Die Erwärmung des Lösungsmittels, die den Extraktionsprozeß beschleunigt, erfolgt kostenlos.

5. Da das Extraktionsgut mit immer wärmerer Öllösung und schließlich mit Lösungsmitteldämpfen bezw. siedend heißem

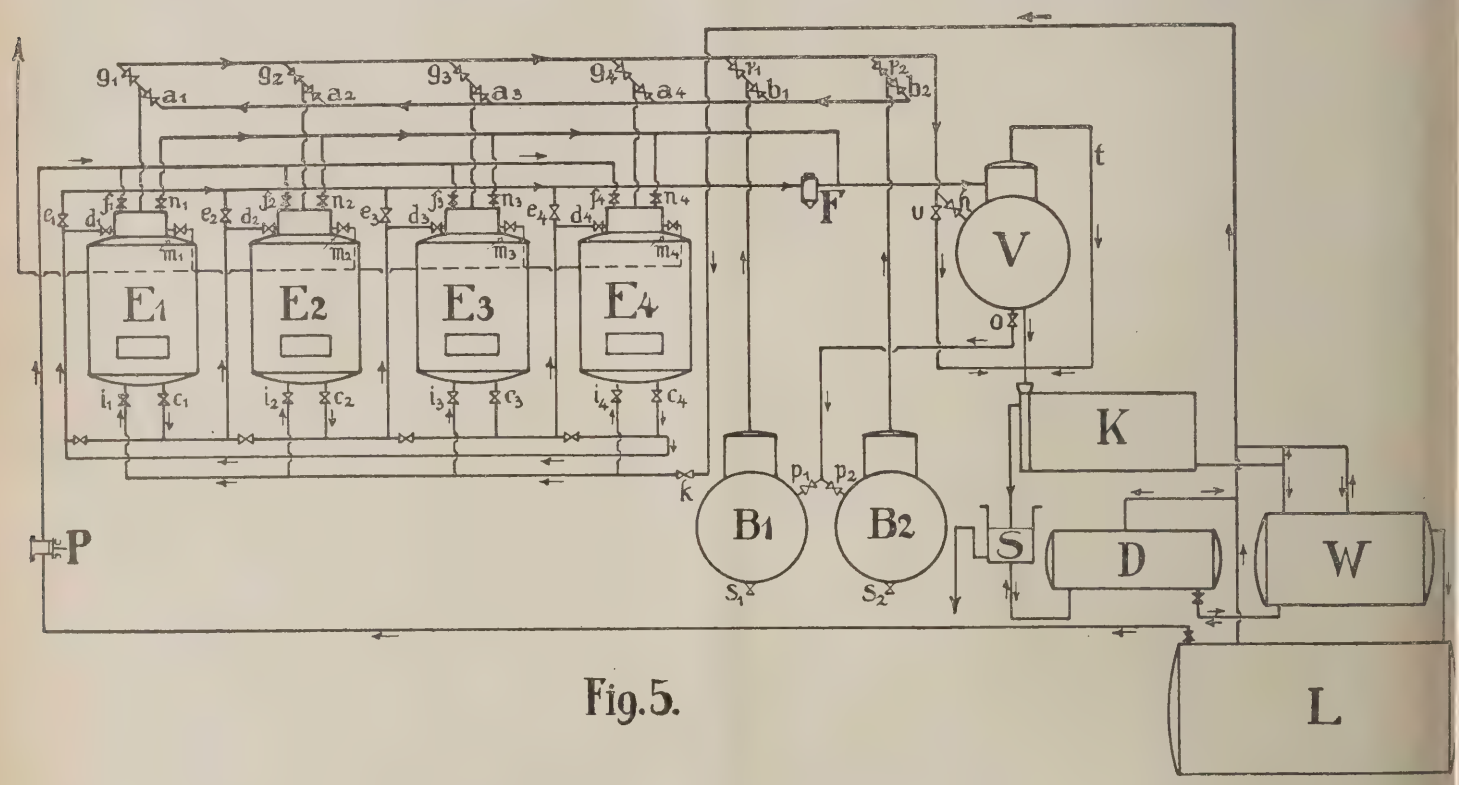


Fig. 5.

Arbeitsschema einer Extraktions-Anlage
nach D. R. P. 383 432 und D. R. P. 386 036.

$E_1 E_2 E_3 E_4$ Extraktoren
L Lösungsmittelbehälter
$B_1 B_2$ Destillierblasen
V Vorwärmer
K Kondensator
W Wasserabscheider
D Druckausgleichsgefäß
S Sicherheitsgefäß
F Filter
P Pumpe für Lösungsmittel.

E_2 ist noch mit dem Lösungsmittel gefüllt. Um letzteres zu verdrängen, leitet man aus der Destillierblase B_1, in welcher die Destillation noch ausschließlich durch indirekten Dampf betrieben wird, die Lösungsmitteldämpfe bei geöffneten Ventilen $b_1 a_2$ in den oberen Teil von E_2 ein. Die Dämpfe, die sich anfangs im Extraktionsrückstand kondensieren und dadurch dessen Auslaugung vervollständigen sowie eine Erwärmung des Lösungsmittels und des Rückstandes bewirken, drücken sodann allmählich das flüssige Lösungsmittel von oben nach unten durch die offenen Ventile $c_2 d_3$ nach E_3. Dadurch gelangt die in E_3 befindliche Miscella durch die Ventile $c_3 d_4$ nach E_4, der Inhalt dieses Extraktors durch $c_4 d_1$ nach E_1, aus welchem Extraktionsgefäß die am stärksten mit Öl angereicherte Öllösung durch $c_1 e_2$ und das Filter F in den Vorwärmer V gedrückt wird.

Die Entfernung des Lösungsmittels aus dem Extraktor nach beendigter Auslaugung mittels der den Destillierblasen entströmenden Lösungsmitteldämpfe hat folgende Vorteile:

1. Mehr als die Hälfte des in der gewonnenen Öllösung enthaltenen Lösungsmittels wird in Dampfform in die Extraktoren eingeleitet und daselbst, anstatt im Kühler, kondensiert. Demnach genügen für den Betrieb der Destillierblasen Kühler mit

Lösungsmittel behandelt wird, so wird eine praktisch restlose Entölung erreicht. Die Mehrausbeute an Öl gegenüber einer nur mit kaltem Lösungsmittel durchgeführten Extraktion beträgt 0,3—1%. Diese Differenz ist jedoch nicht allein auf die Temperatur, sondern auch auf die Reinheit des in Gebrauch stehenden Lösungsmittels zurückzuführen. Die in den Extraktor geleiteten Lösungsmitteldämpfe sind frei von Öl, während das dem Lösungsmittelbehälter entnommene Lösungsmittel immer einen geringen Ölgehalt besitzt. Dieser rührt von jenem Lösungsmittel her, welches nach beendeter Extraktion aus dem Extraktor in den Lösungsmittelbehälter abgelassen wird und welches niemals ölfrei ist.

Wenn das Lösungsmittel aus E_2 abgedrückt ist und sonach Lösungsmitteldämpfe aus E_2 nach E_3 übergehen, dann schließt man die Ventile $a_2 c_2 d_3$, öffnet die Ventile a_3 und f_3 und pumpt mittels der Pumpe P Lösungsmittel aus dem Behälter L in den Extraktor E_3, in welchen gleichzeitig zwecks Erwärmung des letzteren Lösungsmitteldämpfe aus B_1 einströmen.

In den Extraktor E_2 wird nun direkter Dampf unterhalb des Siebbodens eingeleitet. Die Brüdendämpfe strömen durch die geöffneten Ventile $g_2 h$ und durch einen im Vorwärmer V

ngebauten Heizkörper in den Kühler *K*. Das Dämpfen bei leichzeitig bewegtem Rührwerk wird solange fortgesetzt, bis as Lösungsmittel restlos abgetrieben ist. Hierauf stellt man den ampf ab, schließt g_2 und öffnet die Entleerungstüre. Nach ntfernung des Rückstandes wird E_2 mit frischem Gut beschickt nd vollkommen geschlossen. Bevor dieser Extraktor als letzter pparat in die Batterie eingeschaltet wird, wird die in ihm nthaltene Frischluft durch das angesammelte Lösungsmittel-ampf-Luftgemisch entfernt. Zu diesem Zwecke öffnet man die entile $i_2 m_2$ sowie das nur aus Sicherheitsgründen eingebaute entil k, worauf durch den Druck der im Sicherheitsgefäß *S* efindlichen Wassersäule das Luftgemisch aus den Gefäßen *D* nd *W* nach E_2 gedrückt wird. Nach Verdrängen der Frischluft urch das Ventil m_2 ins Freie, wird dieses sowie auch i_2 und wieder geschlossen. Nun öffnet man die Ventile $d_2 n_2$ und chließt e_2, wodurch sich der Extraktor mit Öllösung füllt, ährend das darin enthaltene Luftgemisch durch n_2, durch *V* nd *K* in die Gefäße *D* und *W* zurückströmt, aus diesen eine eiche Menge Wasser nach *S* verdrängend. Nach Füllung des xtraktors mit Öllösung wird n_2 geschlossen und $c_2 e_3$ geöffnet, odurch letztere in den Vorwärmer *V* zum Abfluß gebracht wird.

Inzwischen ist das Gut im Extraktor E_3 entölt. Man stellt e Lösungsmittelpumpe ab, schließt f_3 und drückt das in E_3 nthaltene Lösungsmittel nach E_4 über. Nun wiederholt sich er beim Extraktor E_2 bereits beschriebene Arbeitsvorgang, in em nach dem Abdrücken des Lösungsmittels der Extraktor gedämpft, entleert und frisch beschickt wird.

Während die Destillierblase B_1 durch indirekte Beheizung e Lösungsmitteldämpfe für die Extraktoren liefert, wird die lase B_2 fertig destilliert, entleert und frisch beschickt, indem an durch die geöffneten Ventile op_2 heiße Miscella aus dem orwärmer *V* einfließen läßt. Danach schließt man op_2, öffnet und r_1 und schließt b_1. Nun wird die Blase B_2 indirekt beizt und zur Begasung der Extraktoren verwendet, während inischen die Blase B_1 durch Mitverwendung von direktem Dampf rtig destilliert wird. Die abziehenden Brüdendämpfe strömen urch $r_1 h$ und durch den Heizkörper des Vorwärmers in den ühler. Nach Entfernung der letzten Lösungsmittelreste wird geschlossen und das Ventil s_1 geöffnet. Durch den Druck es weiter in die Blase B_1 strömenden Dampfes wird das Öl einen Vorratsbehälter abgedrückt, worauf man s_1 wieder ließt, den Dampf absperrt und die Blase B_1 durch die gefneten Ventile $p_1 o$ mit heißer, dem Vorwärmer entnommener lösung beschickt. Durch vorbeschriebene Arbeitsweise wird ecks Vermeidung von Lösungsmittelverlusten der Eintritt von ischluft in die Destillierblase ausgeschlossen.

Die den Extraktoren und Destillierblasen entströmenden Bründämpfe werden, wie schon erwähnt, durch einen in dem Vorärmer *V* eingebauten Heizkörper geleitet, bevor sie in den ühler gelangen. Es hat dies den Zweck, die in den Brüdenimpfen enthaltene Wärme zur Beheizung der in *V* angesamelten Öllösung auszunützen, während sie selbst gleichzeitig rgekühlt werden, sodaß zu ihrer vollständigen Kondensation Kühlwasser gespart wird. Um die im Vorwärmer jeweils efindliche Öllösung auf Siedetemperatur zu bringen, genügen fahrungsgemäß die Brüdendämpfe der Extraktoren. Durch Mitrwendung der den Destillierblasen entströmenden Brüdenimpfe wird die Öllösung bereits vordestilliert. Die hierbei ergehenden Lösungsmitteldämpfe werden durch die Leitung *t* den Kühler übergeführt. Mitunter gerät die Öllösung in *V* derart heftiges Sieden, daß man um ein Überschäumen zu verieden, gezwungen ist, durch Öffnen des Ventils *u* einen Teil r Brüdendämpfe zeitweise direkt in den Kühler zu leiten.

Die Destillierblasen werden durch die Speisung mit heißer iscella nicht unbedeutend entlastet, gleichzeitig wird der Dampfrbrauch stark eingeschränkt, weil die Verwendung von Dampf r Erhitzung der Öllösung auf Siedetemperatur entfällt.

Die Inanspruchnahme des Kühlers nach den beiden vorschriebenen Verfahren ist auf ein Minimum herabgedrückt, weil

1. die Kondensation der Lösungsmitteldämpfe fast zur Gänze tfällt,

2. die Brüdendämpfe durch die Öllösung vorgekühlt werden und die Menge der Brüdendämpfe infolge der sehr verrzten Dämpfdauer stark vermindert ist und

3. weil bei Anwendung des geschlossenen Systems das Kondensat den Kühler in warmem Zustand verläßt und verlassen nn, was bei Extraktionsanlagen, die durch die Entlüftungstung in stets offener Verbindung mit der Außenluft stehen, nur t Gefahr sehr bedeutender Lösungsmittelverluste möglich ist.

Aus all dem Vorhergesagten geht klar und deutlich hervor, ß der bei der Extraktion eingehaltene Arbeitsvorgang einen außerordentlich großen Einfluß auf die Höhe der Betriebsspesen nimmt. Und da die Betriebsspesen einen Teil der Gestehungskosten darstellen, so wird der finanzielle Erfolg eines Extraktionsbetriebes mitentschieden durch die Wirtschaftlichkeit des in Anwendung stehenden Extraktionsverfahrens.

(Schluß folgt.)

Kräftige Gerüche.

Von *Hans Schwarz*, Ebenhausen-München.

(Eing. 7. III. 1925.)

Das erste alkoholische Parfüm war das ungarische Wasser. Als sein Vater kann *Arnoldus Villanovus (Arnold de Bacuoone*, 1235—1312) gelten. Sein „Oleum mirabile" bestand hauptsächlich aus einer weingeistigen Lösung von Rosmarin- und Terpentinöl, die von ihm oder seinen Schülern als Heilmittel gebraucht wurde. Später ließ man das Terpentinöl weg und führte die Rosmarinlösung als Parfüm ein, das unter dem Namen „Ungarisches Wasser" jahrhundertelang eine beliebte Spezialität blieb. Das Rezept hierzu übergab der Sage nach ein Mönch der Königin Elisabeth von Ungarn. „Bei ihr war die Wirkung des regelmäßigen Gebrauches des Wassers wundervoll und verlieh ihr einen solchen Glanz, daß der König von Polen davon geblendet wurde und Elisabeth zur Frau verlangte." Das Rosmarinöl wird in der Parfümerie hauptsächlich als ein kleiner Bestandteil des Kölnischen Wassers und auch des Lavendelwassers heute noch viel verwendet.

In denselben Gegenden, in denen das Rosmarinöl gewonnen wird, in den Gebirgen Südfrankreichs, wird aus dem dort massenhaft wild wachsenden Thymian (Thymus vulgaris) das französische Thymianöl gewonnen. (Das deutsche Thymianöl kommt für den Handel kaum in Betracht.) Es zeichnet sich durch einen aromatisch-strengen Geruch, wie jenes, aus, im Gegensatz dazu trifft man es jedoch selten in der Parfümerie an. Hier und da findet man es als Zusatz zu Seifenparfümen. Es ist außerordentlich intensiv und durchdringend. Wie sich die Thymianpflanze durch einen aromatisch-derben, aber doch nicht unsympathischen Geruch auszeichnet, so läßt sich meiner Meinung nach auch dem Thymianöl etwas abgewinnen, wenn man seinen „lauten" Geruch genügend bändigt.

Das Thymianöl verleiht aromatischen Lösungen eine sehr erfrischende, herbe und würzige Note. Freilich kommen derartige Eigenschaften für die mondänen Parfüme wenig in Frage. Hier herrscht immer noch der durch das Eichenmoos- (Mousse de chêne-)Extrakt bedingte dunkle Timbre vor, wenngleich jetzt das in Frankreich hergestellte und dort sehr beliebte „Quelques Fleurs" ein klein wenig hellere Akkorde angeschlagen hat. In Fällen aber, in denen gerade helle Düfte erwünscht sind, möchte ich den Thymianzusatz sehr empfehlen. Persönlich ziehe ich ein feines Thymianaroma dem Lavendel vor.

Kräftiger frischer Noten bedürfen die Herrenparfüme. Ich erinnere an die Koniferendüfte, die für Herren-Toilette-Seifen beliebt sind, nebenbei bemerkt macht sich ein Eau de Cologne-Tannenduft sehr gut. Auch für diesen Zweck lassen sich mit Thymianöl schöne Effekte erzielen.

Der reflektorisch auf die Nerven wirkende Geruch des Thymiankrautes wird von der Volksheilkunde so sehr geschätzt, daß diese Thymian zu „Nervenbädern" benützt. Und zwar genügen bereits 50 g für ein Vollbad.

Ein Produkt, das man bei uns gar nicht kennt, wird im Orient viel zu nervenerregenden Bädern gebraucht, der gelbe Speik, Valeriana celtica. Die Wurzel wird in manchen Alpenländern, wie in Kärnten, in großen Mengen gegraben und nach dem Orient exportiert. Sie enthält 1,5 bis 1,75% eines kräftig riechenden, an Patschuli und römische Kamillen erinnernden Öls. Von Leipzig geht dieses Öl nach den östlichen und südlichen Ländern zur Parfümierung stark riechender Seifen.

Ein Zusatz von sehr erfrischendem Charakter ist — in kleinen Mengen — Pfefferminzöl.

Literaturangabe: *Gildemeister* und *Hoffmann*, Die ätherischen Öle, Leipzig; *H. Marzell*, Neues illustriertes Kräuterbuch, Reutlingen.

Literaturbericht

Die Gerbstoffe und Gerbmittel. Von Dr.-Ing. *H. Gnamm*. 394 Seiten. Preis gebdn. M 27, broschiert M 24. Stuttgart 1925. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Von dem bekannteren Schrifttum über Gerbrinden, pflanzliche und chemische Gerbstoffe sind die Werke von *Höhnel*, *Franke*,

Nierenstein und *Decker* bereits als veraltet anzusehen. Sonstige Mitteilungen über Gerbstoffe finden sich in botanischen Handbüchern, in solchen der Gerberei, der Lederfabrikation und in Fachzeitschriften.

Als bekannter Fachmann der Lederindustrie führt uns Dr. *Gnamm* in die Chemie und Technologie der Gerbstoffe und gerbstoffähnlicher Naturstoffe organischen und anorganischen Ursprunges ein und behandelt auch die Herstellung und Verwendung der synthetischen Gerbstoffe in eingehender Weise.

Einer sorgfältigen Besprechung werden die sehr zahlreichen in der Praxis geübten Gerbverfahren unterzogen. In Anlehnung an die im *Grasser*'schen Handbuch für gerbereichemische Laboratorien beschriebenen Untersuchungsmethoden berichtet *Gnamm* über die Untersuchung der Gerbstoffe und über die chemische Kontrolle der verschiedenen Gerbverfahren. In einer Neuauflage wäre die erst seit kurzer Zeit bekanntgewordene Gewinnung von Gerbstoffen aus bereits gebrauchten Rinden zu besprechen.

Für den Chemiker und Betriebsleiter in Lederfabriken bildet das *Gnamm*'sche Handbuch ein wertvolles Nachschlagewerk. Es bietet auch Aufschluß über die sonstigen in Gerbereien und Lederfabriken benötigten chemischen Produkte.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien.

Chemische Mitteilungen

Polymerisation trocknender Oele.

Von *R. S. Morrell.*

Der Wert von *H. Wolff's* Schlußfolgerungen (Ztschr. angew. Chem. XXXVII, 729, 1924) beruht gänzlich auf Ergebnissen, die direkt an den Ölen und nicht an den Fettsäuren derselben gewonnen wurden. Diesbezügliche an Fettsäuren erzielte Ergebnisse sind aber nicht neu, was bereits durch sorgfältige Untersuchungen, die im Jahre 1915 unternommen wurden, gezeigt werden konnte. (Hiermit sind die Veröffentlichungen *Morrell's* über polymerisierte trocknende Öle im Journ. Chem. Ind. XXXIV, 105—109, Nr. 3, 1915, gemeint.) (Journ. Soc. Chem. Ind. XLIII, 362 T., Nr. 51, 1924.) *Felix Fritz.*

Kleine Zeitung

Herstellung von Seifen. (D. R. P. 412 424 v. 5. III. 1922. *Kurt Brosemann* in Berlin-Karlshorst.) Es ist bekannt, daß Schwefel und Schwefelverbindungen wegen ihrer günstigen Wirkung auf die pustulöse, mit Mitessern oder anderen Schönheitsfehlern behaftete oder auch kranke Haut mit Vorliebe zur Herstellung von Seifen und kosmetischen Mitteln verwendet werden. Die Herstellung und vor allem die Benutzung derartiger Mittel stößt jedoch einerseits wegen der Unlöslichkeit des Schwefels und anderseits wegen des durchdringenden Geruches und der unangenehmen dunklen Farbe der meisten Sulfide und Thioverbindungen auf große Schwierigkeiten. Es hat sich nun gezeigt daß man durch Verkettung von chemischen Stoffen, wie Allyl- oder Phenylsenföl, Rhodansalzen, Schwefelkohlenstoff oder ähnlichen Verbindungen, ihren Homologen und Analogen mit p-Aminophenol oder seinen Derivaten, zu substituierten Thiokarbamiden gelangt, die sich aus verschiedenen Gründen vorzüglich zur Fabrikation von Seifen oder kosmetischen Präparaten eignen. Sie sind farb- und geruchlos und werden von der Haut leicht aufgenommen.

Es sind zwar auch schon medikamentöse Seifen bekannt geworden, die unter Verwendung von Thioverbindungen hergestellt worden sind. So hat man bereits folgende Medikamente in ähnlicher Weise wie Seife verwandt, nämlich: das Triphenylstibinsulfid, das Pyonin, das Thiopinol Matzka, Ichthyol Thigenol und Thiol.

Das Triphenylstibinsulfid ist aber weder farblos noch geruchlos und außerdem eine Antimonverbindung, deren Wirkung auf die Haut im allgemeinen nicht günstig ist. Die übrigen drei Körper sind aber tiefschwarz und keineswegs geruchlos. Die Verbindung substituierter Harnstoffe bietet aber vor allem den wesentlichen Vorzug, daß das Harnstoffmolekül die Gelegenheit bietet, verschiedene medizinisch wirksame Gruppen einzuführen. So kann man, wie vorhin erwähnt, eine Allyl- oder Phenyl- oder Salizylgruppe einführen, wodurch man die verteilende Wirkung der Allylgruppe, die desinfizierende der Phenyl- oder die keratolytische der Salizylgruppe zur Geltung bringen kann.

Gegenstand der Erfindung ist also ein Verfahren zur Herstellung von festen, halbfesten oder flüssigen Seifen und ähnlichen Präparaten, die die genannten Verbindungen enthalten.

Das Verfahren selbst ist einfach und besteht darin, daß man der Seife usw. während oder nach ihrer Herstellung die gewählte Verbindung zusetzt, wobei die Temperatur sich nach den Ausgangsstoffen und dem Zusatz richtet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Seifen, dadurch gekennzeichnet daß ihnen bei oder nach ihrer Herstellung substituierte Harnstoffe oder Thioharnstoffe zugesetzt werden.

Geruchsverbesserung von Fettsäuren, insbesondere der Fischöle. (D. R. P. 412 912 v. 5. VIII. 1922. *A. Motard & Co.* in Spandau-Sternfeld.) Die Entfernung des üblen Geruchs von Tran der bekanntlich auf der Anwesenheit mehrfach ungesättigter Fettsäuren beruht, ist bisher auf verschiedene Weise technisch durchgeführt worden. So ist Tran desodorisiert worden, indem man ihn durch Erhitzen auf hohe Temperatur polymerisierte. Der Nachteil dieser Behandlung bestand jedoch darin, daß das so erhaltene Produkt wesentlich dickflüssiger als das Ausgangsmaterial ist, und daß die Entfernung des in dem Öl enthaltenen Stearins durch Abpressen einem schwer zu behebenden technischen Widerstand begegnete.

Es ist ferner vorgeschlagen worden, die mehrfach ungesättigten Fettsäuren als Geruchsträger dadurch zu entfernen, daß man nach bekannten Methoden gespaltene Fischöle in Form der freien Fettsäuren in reduzierenden Gasen, insbesonders in einem Strom von gasförmiger schwefliger Säure, unter gleichzeitiger Benutzung von Wasserdämpfen destillierte. Die technische Schwierigkeit bei diesem Verfahren lag jedoch in der starken Einwirkung der wasserhaltigen schwefligen Säure auf Metalle und in dem dadurch hervorgerufenen starken Verschleiß der Destillierapparate.

Es wurde nun gefunden, daß man zu geruchsschwachen Destillaten, die den ursprünglichen Trangeruch nicht mehr besitzen, gelangt, wenn man Fettsäure der genannten Art vor der Destillation Phosphorsäure zusetzt und sodann in Gegenwart dieser Säure in der üblichen Weise mit Wasserdämpfen mit oder ohne Vakuum oder reduzierenden Gasen destilliert. Die so erhaltenen Destillate, die die störenden, mehrfach ungesättigten Säuren nicht mehr enthalten, können sodann in an sich bekannter Weise durch Waschen mit verdünnten Mineralsäuren gereinigt und durch Abpressen leicht in Stearin und Olein zerlegt werden.

Beispielsweise wurden 1000 Gewichtsteile Tranfettsäure, die durch Spalten von Tran gewonnen waren, mit 60 Teilen einer 85prozentigen technischen Phosphorsäure im Wasserdampfstrom so bei 200 bis 300° C destilliert, daß 90 Prozent Destillat erhalten wurden. Der Hauptlauf des Destillats war frei von tranartigem Geruch und zeigte eine Jodzahl von 78.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Geruchsverbesserung von Fettsäuren, insbesondere der Fischöle dadurch gekennzeichnet, daß die Fettsäuren in Gegenwart von Phosphorsäure destilliert werden.

*

Reinigung von Naphthensäuren. (D. R. P. 412 821 v. 22. I. 1923. Zusatz zum Patent 341 654. Dr. *Carl Thieme* in Zeitz. Das Patent 341 654[1]) beschreibt ein Verfahren zur Reinigung von Naphthensäuren über die nichtflüchtigen Salze. Es hat sich gezeigt, daß die Naphthensäuren statt über die Salze auch über die Ester gereinigt werden können, und zwar über solche Ester, die schwerflüchtig oder überhaupt undestillierbar sind, weil sie sich bei der Destillation zersetzen. Die Veresterung kann in Abwesenheit eines besonderen Kondensationsmittels durch gemeinsames Erhitzen von Naphthensäure und Alkohol auf genügend hohe Temperaturen durchgeführt werden.

Es hat sich dabei als zweckmäßig herausgestellt, schon bei der Veresterung einen Luftstrom durch das Gemisch zu leiten, da in diesem Stadium bereits ein erheblicher Teil der riechenden Bestandteile entfernt werden kann.

Um aus den Naphthensäureestern bequem die Naphthensäure frei von Alkohol zurückgewinnen zu können, ist es zweckmäßig, solche Alkohole zu verwenden, die in Wasser löslich sind, z. B. Glykol und Glyzerin. Bei Verwendung von Glyzerin ergibt sich der weitere Vorteil, daß die gereinigten Ester gemeinsam mit den übrigen Fetten verseift werden können unter Gewinnung des Glyzerins.

Abgesehen von diesem letzterwähnten Vorteil, der besonders für Seifenfabriken ins Gewicht fällt, hat das vorliegende Verfahren vor dem des Hauptpatentes den Vorzug, homogene Produkte zu ergeben, deren Behandlung im Betrieb weit einfacher ist, als die Behandlung der zum Teil unlöslichen Erdalkalinaphthenate. Die Abtreibung der unverseifbaren und riechenden Bestandteile erfolgt wesentlich leichter und schneller.

Glyzerinester der Naphthensäure sind bereits beschrieben worden (vgl. *Rakusin:* Die Untersuchung des Erdöles und seiner Produkte, 1906, S. 72). Es ist aber nicht erkannt worden, daß diese Glyzerinester sich besonders gut desodorisieren lassen und schon bei der Veresterung selbst unter Einleiten eines indifferenten Gases ein geruchschwächeres Produkt erhalten werden kann.

Ebensowenig ist im Zusammenhange mit der Beschreibung der Glyzerinester der Gedanke ausgesprochen worden, daß die Ester durch längeres Einleiten überhitzten Wasserdampfes von kommen ohne Bildung inhomogener Produkte desodoriert werden können, und weiter. daß die geruchlosen Glyzerinester dann gemeinsam mit natürlichen Fetten verseift werden können.

Beispiel. 900 Teile Naphthensäure werden mit 100 Teilen Glyzerin unter Durchblasung eines Luftstromes 18 Stunden bei Temperaturen bis 180° erhitzt. Dabei wird durch den Luft-

[1]) Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 44. S. 910.

rom ein erheblicher Teil der riechenden Bestandteile abgeieben, und es resultiert der Glyzerinester in nahezu theoretischer Ausbeute. Dieser wird zwecks völliger Desodorierung och 6 Stunden unter gleichzeitiger Erhitzung bis auf 180° it überhitztem Wasserdampf von 180° behandelt.

Der resultierende Ester kann für sich oder in Mischung mit B. der doppelten Gewichtsmenge Kokosöl im Autoklaven durch Ostündiges Einleiten von auf 150° erhitztem Wasserdampf gepalten werden, wobei die Fettsäuren im Gemisch mit Naphhensäuren erhalten werden, während das aus beiden Komponenten abgespaltene Glyzerin gemeinsam weiterverarbeitet werden kann.

Die Naphthensäuren können statt mit Glyzerin auch mit Glyol verestert werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von aphthensäuren gemäß Patent 341654, dadurch gekennzeichnet, aß die Naphthensäuren statt in Form ihrer Salze in Form ihrer chwerflüchtigen Ester mit überhitztem Wasserdampf oder einem nderen überhitzten Gas behandelt werden. 2. Abänderung des erfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die ehandlung mit Wasserdampf oder anderen inditferenten Gaen schon während der Veresterung der Naphthensäure einetzt. 3. Ausbildung des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, adurch gekennzeichnet, daß bei Verwendung der an sich benannten Glyzerinester der Naphthensäure die gereinigten Ester emeinsam mit natürlichen Fetten zwecks Herstellung von Seifen unter Gewinnung des Glyzerins verseift werden.

*

Handreinigungspasta für Kraftwagenfahrer. Schmierseife, in, 80 T., Salmiakgeist 5 T., feinst gepulverter Bimsstein T. werden mit soviel Terpentinöl verarbeitet, daß eine Paste ntsteht, die in Tuben abgegeben wird. (Nat. Drugg. d. Pharm. onatshefte.)

*

Antiseptisches Hautwaschwasser. Borsäure 7,50, Salicylure 15,0, sulfocarbolsaures Zink 1,5, Menthol 0,5, Kampfergeist 60,0, Glyzerin 120,0, zusammengesetzter Lavendelgeist 15,0. (Nat. drugg. d. Pharm. Monatshefte.)

*

Reinigende und antiseptische Wirkung der Parfüme in Toiletseife. Von *J. J. Bryant* wurden Toiletteseifen mit gleichertigen, unparfümierten Grundlagen auf den Reinigungswert ch der Clark'schen Methode zur Bestimmung der Wasserärte und nach dem Kohlenstoff-Suspensions-Verfahren verichen. Die erhaltenen Werte zeigen, daß die Parfümstoffe dem Reinigungswert beitragen. Ein Vergleich der verschienen Parfüme (ätherische und synthetische Öle) wurde angestellt durch Zugabe von je 1% zu gewöhnlicher Seife als rundlage, die man 30 Tage reifen ließ, worauf wie oben prüft wurde. In 63% aller Fälle wurde eine Zunahme der aschkraft infolge des Parfümzusatzes festgestellt, und das gative Resultat in den anderen Fällen kann von dem flüchgen Charakter des Parfüms herrühren. Ein ähnliches Verhren wurde verfolgt beim Studium der bakteriziden Wirng, wobei die „Lancet"-Methode zur Bestimmung des Rideal-alker-Karbolsäure-Koeffizienten zur Anwendung kam. Auch er wurde ein Ansteigen des Wertes beobachtet, wenn Parfüm gegen war; die Vergleichswerte für ätherische und synthehe Öle sind in einer Tabelle zusammengestellt. (Perf. and. s. Oil Rev. 1924, 426—431 d. Journ. Soc. Chem. Ind.)

*

Glyzerinomucigen der Firma Apotheker *Weiß & Co.*, Wien, ein Hautmittel, das in der Dermatologie und als Schönitspflegemittel angewendet werden soll. Es besteht angebh aus Glyzerin, mit dem etwa 7 v. H. Zinkoxyd und je 5 v. Stärkepulver und Talk verarbeitet sein sollen. Als Bindettel soll ein aus einer kleinasiatischen Leguminose (Tragant?) wonnener Schleim benutzt werden. (Apotheker-Ztg.)

*

Zur experimentellen Prüfung von Haarwuchsmitteln (Humagsolan). In den letzten Jahren wird für das Haarwuchsttel „Humagsolan" eine Reklame gemacht, die mit ihren Verrechungen weit über das zu erwartende Ziel hinausgeht. dem pharmakologischen Institut in Dorpat sind zur Prüfung perimentelle Versuche angestellt worden (Klin. Wschr. 3, 1532, 24). Als Versuchstiere benutzte man Kaninchen, die sorgtig enthaart worden waren. Es zeigte sich auf der enthaarn Haut eine wechselnde Ausbildung von Pigmentflecken. Nur f diesen Pigmentflecken ging die Haarregeneration schnell und äftig vor sich, an den unpigmentierten Stellen trat sie viel äter auf. Einen Einfluß des Humagsolans konnte man nieals feststellen. (Pharm. Zentralhalle).

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage genommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

487. Unser Abwasser wird in ein öffentliches Gewässer geleitet, welches ab und zu durch Spuren von Öl verunreinigt wird. Auf welche Art läßt sich dieser Übelstand bei einer Ölfabrik absolut vermeiden? Ferner fliegen die Geruchstoffe aus den Desodorierungsapparaten durch die Vakuumpumpe in die Umgegend der Fabrik und verderben die Luft, die nach gebratenem Fett riecht. Ist es praktisch, diese Geruchstoffe in den Schornstein zu blasen, oder kann man dieselben auf andere Weise unschädlich machen? T. O. in T.

488. Wie präpariert man Rizinusöl, um es mit Mineralöl in jedem Verhältnis mischbar zu machen? Wirklich brauchbare Vorschriften werden honoriert. W. W. in K.

489. Eignen sich zu den mit Diaphanöl hergestellten Transparentseifen alle Parfümkompositionen oder nur Safrol, Zitronell- und Lavendelöl? J. in R. (Lettland).

490. Wie verhält sich Diaphanöl dem künstlichen Moschus gegenüber? J. in R. (Lettland.)

491. Was versteht man unter Brenndauer eines Öles und wie wird selbe bestimmt? R. H. in T. (Rum.)

492. Ich habe die Fabrikation von Spritartikeln seit kurzem mit aufgenommen und möchte wissen, ob beim Versand hochprozentiger Kopfwässer usw. (der Spritgehalt beträgt zwischen 60—85%) nach Übersee, insbesondere z. B. nach Australien und Südamerika, wo also die Ware den Äquator passieren muß, etwas zu beachten ist. Spritpräparate werden sich in der heißen Zone ja ausdehnen, dürfen die Flaschen demnach nicht so voll gefüllt werden wie die Inlandsware? Andererseits ist zu bedenken, daß sich die Ware, nachdem die heiße Zone passiert ist, wieder zusammenzieht. Ist da etwas besonderes bei der Sicherung der zu verwendenden Spitzkorke zu beobachten? F. B. in H.

493. Bitte um Mitteilung einer erprobten Vorschrift für vollständiges chemisches Bleichen von Bienenwachs. R. M. in A.

494. Zum Erstarren warmer flüssiger Körper von 50° auf 25° sind stündlich 6 cbm trockne Luft erforderlich. Die kalte Luft strömt aus 4 je 5 m langen Blechrohren, die mit kleinen ca. 1 cm voneinander entfernt liegenden Öffnungen versehen sind. Wie sind diese am besten zu erzielen bei einer Betriebsdauer von je 20 Minuten 4mal täglich? T. W. in E.

495. Wie stelle ich zur Herstellung einer Zahnpasta eine geeignete flüssige oder feste Seife her? B. D. I. in K.

496. Wie ist die Zusammensetzung von der Schuhpaste „Nuos Nr. 24" im Vierkantglas? Oder wie kann eine gleichgute halbflüssige Paste hergestellt werden? H. A.

497. In letzter Zeit bemerkte ich, daß mein Bohnerwachs nach einigen Tagen schon sehr hart wurde, ich habe ein Rezept ganz ähnlich dem Rezept Nr. 2 in Ihrer Antwort Nr. 306, Heft 14 Ihrer Zeitung. Liegt nun die Schuld an den Wachsen oder dem Lösungsmittel; als solches verwende ich Sangajol. Bemerken will ich noch, daß ich Harze, Wachse, Ceresin, Paraffin usw. von verschiedenen Lieferanten beziehe. Ein Konkurrent von mir in Mitteldeutschland verwendet z. B. bei 20 T. Balsam-Terpentinöl 90 T. künstl. Terpentinöl Terlitin und erhält eine sehr geschmeidige gute Ware, die monatelang salbenartig bleibt. Vor 1914 hatte ich einen Meister und Rezepte, die ich leider verloren habe, da kannte ich solche Übelstände bei der Fabrikation nicht. Ich bitte um Aufklärung. M. S. in K.

498. Um eine Vorschrift für einen Raupenleim zum Streifenschmieren in Wäldern, also gegen Waldraupen, der mindestens in 2 Monaten nicht trocknet, nur klebrig bleibt, wird gebeten. A. in P. (Polen).

499. Auf welche Weise kann man Mirbanöl weißer Kernseife zugeben, ohne daß es die Seife verdunkelt, d. h. mit was dürfte das Mirbanöl verdünnt werden, daß es die Seife nicht angreift und den Geruch doch behält? A. in G. (Rumänien.)

500. Ich bitte um Vorschlag für einen praktisch brauchbaren Verschluß für Bohnerwachsdosen. J.

501. Ich bitte um ein Verfahren zur Herstellung von Fichtennadelbadepulver. M. U. L.

502. Wir haben in der letzten Zeit große Unannehmlichkeiten mit Ausrinnen von Parfüm. Obwohl die Flaschenstöpsel scheinbar gut eingeschliffen sind, kommen unausgesetzt Beschwerden über ausgeronnene Flaschen. Wie ist diesem Übelstande abzuhelfen? Gibt es einen geeigneten Verdichtungslack? A. L. in B. (Rumänien).

503. Woraus bestehen sogenannte selbsttätige Herdputzmittel, wie Pladlero, Ouil usw. H. Th. in K.

504. Ich fabriziere ein kons. Fett (vorläufig Proben), 100 Talg, 320 Spindelöl 885, 40 Natronlauge 20° Bé, 2,5 Pottasche, 40 Wasser und dampfe ein, bis ein schwimmender Leim vorhanden ist. Das Fett ist transparent und zeigt nur den Fehler, daß es gummiartig ist. Wo ist der Grund dazu? Mit welchen Rohmaterialien stellt man derartige Fette dar, welche nicht gummiartig wirken und evtl. halbtransparent sind? Zur Verfügung steht mir nur ein Gaskochkessel. W. (Schweiz).

505. Gibt es außer Pressung eine rationelle Methode zur Trennung des Oleins von den festen Bestandteilen in Fettsäuren? Speziell die aus vegetabilischen Fetten gewonnenen Fettsäuren sind infolge ihrer schmalzigen Konsistenz zur Pressung ungeeignet. F. D. (C. S. R.)

506. Wer kann mir ein wirksames Mittel zur Vertreibung von Ameisen und Schwaben sagen, die sich leider in meiner Küche eingenistet haben? Hierfür wäre ich sehr dankbar, da es eine abscheuliche Plage ist. B. A.

507. Wie werden Magnesiaseifen aus Abfall-Laugen der Schmierölraffination hergestellt, besonders der Naphten- und Erdölsäuren, sie sollen gut zur Wachs-Emulsion sein, wo sind solche zu haben, und zu welchem Preise? J. M. in H.

508. Ich besitze ein Quantum gelb-blankes Olivenöl mit 5% freier Fettsäure und möchte dasselbe an Seidenfärbereien absetzen. Für besonders anspruchsvolle Textilbetriebe möchte ich das Olivenöl mittels Lauge raffinieren. Ich bitte dazu um Fabrikationsvorschrift. Mit wieviel Prozent Ausbeute an Neutralöl ist zu rechnen? P. in S.

509. Die zahlreichen, zum Vertrieb gelangenden Raupenleimsorten machen es unmöglich, tatsächlich auch immer den besten davon wirklich herauszufinden. Wir wären deshalb sehr interessiert, zu erfahren, welcher Raupenleim sich am besten in der Praxis bewährt hat, sowie welche Zusammensetzung die gebräuchlichsten Raupenleimsorten haben. L. M. in M.

510. Wie stellt man Illuminationslämpchen her in flacher Form, welche beim Brennen in den verschiedenen Farben leuchten? H. W. in W.

511. Betrifft schwedische Kalilauge: Wie kommt es, daß 2 Sorten Kalilaugen, in der Analyse genau übereinstimmend, beide technisch frei von NaOH und Karbonaten, in der Praxis ganz verschiedene Kürzung brauchen und mit demselben Öl verseift verschiedene Ausbeuten ergeben? Deutsche Kalilauge ergibt ohne Schwierigkeit 258/260% mit geeigneter Füllung, während die schwedische Lauge nicht mehr als 250/252% zuläßt, im Winter mit dieser Ausbeute nicht haltbar ist und gefriert, obgleich 18—19% Pottasche angewandt wurden. Überhaupt erfordert die schwedische Lauge viel mehr Kürzung als die deutsche. Ich selber halte die schwedische Lauge im Winter für untauglich; es wird mir die Analyse entgegen gehalten. Sollte darin, daß die deutschen Firmen mit 37/38% Chlorkalium arbeiten und die schwedischen Firmen mit 89%, eine Erklärung liegen? K. K. in A. (Schweden).

512. Auf welche Weise kann man am einfachsten feststellen, wann eine selbstbereitete Chlorbleichlauge genügend mit Chlor gesättigt ist? H. & N. in Q.

513. Womit streicht man innen einen eisernen Kessel, der als Trinkwasserbehälter dient? S. F. in F.

514. Wie stellt man ein Oberleder-Färbemittel her, um unansehnliche braune Leder frisch aufzufärben, jedoch soll der Narben nicht verdeckt werden? Dasselbe muß flüssig sein und sich mit dem Pinsel oder Schwamm gleichmäßig auftragen lassen. Brauchbare Verfahren werden gern honoriert. R. C.

Antworten.

460. Wasserflecken auf lackierten Metallteilen verhindern Sie durch Zusatz von 4 T. Kopalvabalsam auf 100 T. Leinölfirnis oder 100 T. Kopallack. Oder Sie nehmen eine Komposition von Harzen (z. B. weicherem und härterem Kopal oder andere), damit durch dichtere Aneinanderlagerung der Harzteilchen der zermalmenden Kraft verdunstenden Wassers möglichst wenig Angriffspunkte gegeben werden. Etwaige Nachteile (geringe Schmelzpunkterniedrigung, langsameres Trocknen) sind in Kauf zu nehmen. Ihre Beobachtungen hierüber würden mich interessieren. *Josef Augustin*, Fürstenfeldbruck.

467. Die von Ihnen zum Schmelzen von Schwefel verwendeten emaillierten gußeisernen Kessel bestehen aus gewöhnlichem dünnen Weichguß. Wenn die Emaille nicht für Spezialzwecke hergestellt ist, eignet sie sich nur für Temperaturen bis 100° C. Schwefel schmilzt bei etwa 112—115° C zu einer dünnflüssigen Schmelze, bei höherer Temperatur (160° C) wird die Schmelze dickflüssig und orangegelb. Wir haben in der Zellstoffindustrie zur Verbrennung von Schwefel flache, wannenartige Kessel aus säurebeständigem Eisenguß verwendet, die sich trotz viel höherer Temperatur sehr gut bewährt und eine Lebensdauer von vielen Monaten hatten. *M. B.*

468. Eine, der „Enameline" gleichwertige Ofenwichse stellen Sie in folgender Weise her. 20 kg Kernseife, 7 kg Pottasche werden in 120 kg Wasser heiß gelöst. Zu der heißen Lösung gibt man 50 kg Japanwachs und verseift, bis eine gleichmäßige Emulsion erhalten wird, in der man noch heiß 20 kg alkalibeständiges, wasserlösliches Nigrosin auflöst. Die Emulsion versetzt man, nachdem sie etwas abgekühlt ist, mit 120 kg Kienöl und einer Mischung von 25 kg Stärkesirup, 75 kg technischem Glyzerin in 120 kg Wasser und rührt gut durch. Danach gibt man unter Umrühren 350 kg Flockengraphit und 10 kg Ruß hinzu und mischt, bis eine homogene, klumpenfreie Masse erhalten ist, die man in Dosen füllt. Zweckmäßig ist es zur Erzielung einer völlig homogenen Masse, diese eine Knetmaschine passieren zu lassen. Um ein Austrocknen der Masse zu verhüten, empfiehlt es sich, die gefüllten Schachteln mit einem dünnen Überzug von Paraffin zu versehen. *F. W.*

469. Ein Tovotefett auf kaltem Wege stellen Sie her aus 18 kg Olein, 76 kg Spindelölraffinat und 6 kg Natronlauge 25° Bé und färben mit etwas fettlöslicher Anilinfarbe. Die auf kaltem Wege hergestellten Tovotefette haben einen niedrigeren Tropfpunkt als die auf warmem Wege hergestellten. *M. W.*

470. Mit einem Spachtel kalt aufzutragender Faserkitt zum Dichten defekter Stellen in Pappdächern wird hergestellt aus 40 T. Kolophonium, die mit 20 T. Leinölfirnis zusammengeschmolzen werden. In die heiße Masse trägt man 40 T. Asbestfasern ein und gibt noch soviel Leinölfirnis zu, daß eine teigartige Masse entsteht, die mit dem Spachtel aufgetragen wird. *H. Kr.*

471. In der Öl- und Fettindustrie finden Extraktionsapparate aus Aluminium m. W. keine Verwendung. Für die Verwendung einer derartigen Apparatur liegt auch kein besonderer Grund vor, da Extraktionsapparate aus Eisen zweckentsprechend und bedeutend billiger sind, zumal bei der Beschaffenheit der heute am meisten Verwendung findenden Lösungsmittel wie Benzin, Benzol, Trichloräthylen und Tetrachlorkohlenstoff sich die Herstellung einer Anlage aus edleren und wertvolleren Metallen erübrigt. Aus diesem Grunde treten auch kupferne oder verkupferte und verzinnte Apparate immer mehr in den Hintergrund. Schwefelkohlenstoff ist aus der Extraktionspraxis fast ganz verschwunden, weil andere Lösungsmittel sich im Gebrauch billiger und besser stellen. Wenn Schwefelkohlenstoff nicht von ganz reiner Qualität ist, hinterläßt er im gewonnenen Öl oder Fett Schwefelverbindungen, welche dem Produkt einen ekelhaften Geruch verleihen und aus diesem kaum zu entfernen sind. Nach längerem Gebrauch zersetzt sich Schwefelkohlenstoff, sodaß das gewonnene Öl von minderer Qualität dunkel und stinkig ist. Außerdem ist Schwefelkohlenstoff sehr feuer- und explosionsgefährlich und äußerst gesundheitsschädlich. Alles in allem wird man Aluminium-Extraktionsapparate, besonders aber Schwefelkohlenstoff in der Praxis nur dann anwenden, wenn es sich um die Herstellung von Spezialprodukten handelt, bei denen man mit einer anderen Apparatur oder einem anderen Lösungsmittel keine Erfolge zu erzielen hofft. Liegt ein solcher Fall vor, so sind zwecks eingehender Auskunftserteilung nähere Angaben über diesen Spezialfall unerläßlich. *Beha.*

472. Sulfurieren von Fischölen für die Lederbearbeitung. Siehe den so überschriebenen Artikel in der „Rundschau" des Beiblattes vorliegender Nummer. *Red.*

473. Ihre Anfrage nach der Neutralisation von Rüböl läßt die nötige Klarheit vermissen. Beziehen sich die 10° angeführter Zuschuß auf die verwendete 18°ige Lauge oder auf das Rüböl, und haben Sie die Menge der Lauge nach dem Säuregehalt des Rüböles berechnet oder nicht? Selbst wenn Sie nicht soviel Lauge zugesetzt haben, daß auch das Neutralöl angegriffen wird, was übrigens kaum zu befürchten ist, da sich Rüböl sehr schwer verseift, wird von der ausfallenden Seife ein großer Prozentsatz Neutralöl, bis zur gleichen Menge wie die Seife, eingeschlossen und geht mit derselben als Satz zu Boden. Wenn Sie nur soviel Lauge verwenden, als zur Neutralisation der im Rüböl vorhandenen Fettsäuren notwendig ist und statt mit 18°iger mit ca. 5°iger Lauge arbeiten, können Sie höhere Neutralisationstemperaturen, etwa 100° C anwenden; nach Zusatz der Lauge gibt man eine Heißwasserdusche. Dadurch wird die Emulsion weitgehend heruntergesetzt. *J.*

474. In der Antwort 388 in Nr. 18, S. 372 ist in der 1. Zeile ein Druckfehler unterlaufen. Es muß selbstverständlich heißen: „löst man 1 g in 49 cm³ Wasser" (nicht 1 kg). *Red.*

— Die von Ihnen befürchtete Umsetzung der empfohlenen Natron-Kaliseife kann zurückgedrängt werden, wenn man den Elektrolyten von vornherein Kalium-Ionen zusetzt, indem man also der Salzlösung starke Kaliumchloridlösung 24%ig zumischt. Die Forderung der Seidenfärberei, die abgeschiedenen Fettsäuren müßten eine Jodzahl über 80 aufweisen, läßt sich auch bei Mitverarbeitung von Palmkernöl oder Kokosöl erfüllen. Man mischt einfach ein Öl mit hoher Jodzahl (Leinöl, Maisöl, Tran etc.) dem Fettansatz bei. Dadurch treten wohl andere Schwierigkeiten auf (weiche Seife, Fleckenbildung, Geruch etc.), weshalb deren Zusatz sich nur in engen Grenzen halten kann. Mit dünnem Olein (Titer 8—10°) müßte aber eine Textilseife erhalten werden, die allen gerechten Anforderungen an den Trübungspunkt gerecht wird. Weil jede Färberei eine andere Bestimmungsmethode hat, müßte sich eben die Beteiligten auf eine bestimmte Methode einigen. Übrigens ist die als Gegensatz angeführte Methode — 5 g Seife in 250 g dest. Wasser — die gleiche, wie in Antwort 3 in Nr. 18 angegeben. *D. J.*

475. Wir vermuten, daß unter Rändern von Toiletseifen das Abkanten der Stücke vor dem Pressen verstanden wird. Dafür gibt es wohl sog. Abkantmaschinen. Abkanten ist eine Arbeit, die wohl noch meistens von Mädchen ausgeführt wird, die mit einem dünnklingigen Messer die scharfen Kanten der geschnittenen Stücke wegnehmen und es dabei zu einer an-

kennenswerten Leistungsfähigkeit bringen. Gerade diese Arbeit läßt sich für sich oder in einer Arbeitsgruppe akkordieren. Ob die Abkantmaschine rationeller arbeitet, ist mir nicht bekannt. *B.*

476. Ein Rührverfahren für flüssige Seifen ist uns nicht bekannt. Sie meinen wohl eine flüssige Seife auf halbwarmem Wege. Eine Spezialliteratur darüber gibt es nicht, doch finden sich in den verschiedenen Seifenhandbüchern, besonders in dem Werk „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" von *Jul. Schaal* genügend Angaben. Z. B. empfiehlt *Schaal:* 50 kg Palmkernöl mit 26,5 kg Kalilauge 50° Bé und 13—15 kg Wasser bei 50° C zu verseifen, Selbsterhitzung abzuwarten und mit einer klaren Lösung von 50 kg Zucker und je 5 kg Pottasche und Chlorkalium in 250 kg Wasser zu versetzen . Je nach dem gewünschten Fettsäuregehalt krückt man mehr oder weniger dieser Lösung zu. Vorher muß die Seife möglichst neutral abgerichtet werden. *M. B.*

477. Für eine mit hoher Ausbeute gearbeitete Mottledseife können Sie nicht viel Schweineschmalz mitverarbeiten. Beispielsweise kann genommen werden: 67,5 kg Kokosöl, 3,5 kg Schweineschmalz, 82,5 kg Natronlauge 20°ig, 149 kg Pottaschelösung 30°ig und 198 kg Salzlösung 22°ig. Der Fettansatz wird verseift, wenn Verband eingetreten ist, kommt die Pottaschelösung dazu. Da die Temperatur dadurch sinkt, muß auf ca. 88° erwärmt werden, bevor das Salzwasser folgt, worauf wieder auf obige Temperatur erwärmt wird; man leckt kurze Zeit ab, um den gebildeten Schaum zum Verschwinden zu bringen. Gleichzeitig festigt sich dadurch der Verband. Die Seife wird dann abgerichtet und eine Probe von 10 kg bei ca. 80° auf Marmorbildung geprüft, indem man $^1/_8$ l Farblösung (250 g Ultramarin, je 6 kg Wasser und Wasserglas, letzteres mit 1 kg Natronlauge von 20° versetzt) einrührt. Kleine Farbpünktchen zeigen richtige Stärke, große Farbflocken zu schwache Grundseife; in letzterem Fall erfolgt noch Zusatz von Lauge zur Farblösung. Geht die Farblösung ohne Punktbildung in die Seife, so bedeckt man und prüft nach ½ Stunde. Keine Marmorbildung zeigt zu starke Seife, man fügt daher Öl und heißes Wasser zu. Ist leichter Marmor vorhanden, dann kann man im Kessel färben und bei 75° C formen. *A. L.*

478. Als dauerhafter Fußbodenbelag in Seifenfabriken haben sich gewöhnliche Klinker, in Zement eingebettet und die Fugen mit Teer vergossen, bewährt. Auch mit 15—20 mm starker Asphaltdecke wurden gute Erfahrungen gemacht. *M. B.*

479. Einen guten, nicht durchschlagenden Bodenkleber für Tütensäcke, der keine Fäden zieht, stellen Sie her durch Quellenlassen von 40 T. Tischlerleim in 100 T. Wasser. Nachdem der Leim ungefähr 12 Stunden gequollen hat, wird er auf dem Wasserbad geschmolzen und die Schmelze mit einer Anreibung von 40 T. Stärke in 40 T. Wasser versetzt. Das Erwärmen wird bis zur vollständigen Verkleisterung fortgesetzt, und zum Schluß wird die Masse mit 10 T. venetianischem Terpentin versetzt. Der Leim wird am besten in lauwarmem Zustand verwendet. *W. M.*

480. Aus Palmkernöl läßt sich keine Schmierseife herstellen. Derartige Produkte sind gummiartig, zähzügig, daher nicht verkäuflich. In kleinem Prozentsatz mit Talg erhält man jedoch schöne weiße Silberschmierseifen. Schmierseifenähnliche Produkte lassen sich daraus durch Verseifen mit 25°iger Natronlauge herstellen, wenn man die erhaltene Natronseife mit 10- bis 15°iger Pottasche- und Salzlösung soweit streckt, bis man eine schmierseifenähnliche Konsistenz erreicht. Schwächere Salzlösungen machen das Produkt weicher. *D. J.*

481. Unter „Bask-Schmiere" für Köpeseile versteht man ein Adhäsionsfett bezw. eine sog. Köpeseilschmiere, ein gleichwertiges Produkt erhalten Sie durch kalte Verseifung von 18 T. Harzstocköl, 77 T. Mineralöl oder Hallenser Paraffinöl und 5 T. Kalkhydrat. *W. M.*

482. Wachsfackeln für Fackelzüge und die Feuerwehr werden hergestellt, indem man aus Wachskompositionsmasse einen Draht mit 20 mm Durchmesser zieht und in nach der gewünschten Fackellänge abteilt. Als Docht dient lose gebleichte, gut präparierte Baumwolle. 3 bis 4 dieser Kerzen werden warm zusammengefalzt und am Gießring übergossen, sodaß sie fest zusammenhalten. Der Querschnitt bildet dann ein an den Ecken abgerundetes, an den Seiten eingekerbtes Quadrat. Beim Tragen wird die Hand durch eine übergeschobene Hartpappscheibe vor etwa abtropfendem Wachs geschützt. *M. B.*

483. Wenn der gelbe Grund in der 33—35%igen blue mottled soap nicht durch Mitverarbeitung von Palmöl — Harz schaltet hier aus — erreicht werden kann, bleibt nichts übrig, als die Grundseife mit einem wasserlöslichen Farbstoff (Hausseifengelb, Uraningelb etc.) zu färben. Ein Ansatz wäre etwa: 185 kg Palmkernöl, 15 kg Talg, 230 kg Natronlauge 20° Bé, 107 kg Pottaschelösung 35° Bé und 143 kg Salzwasser 24° Bé. Als Farbstofflösung käme in Betracht: 330 g Ultramarin, 6 kg Wasser, 1,4 kg Natronlauge von 20° Bé und 6,6 kg Wasserglas. Die Arbeitsweise ist im großen und ganzen dieselbe wie in Antwort 477 beschrieben. *A. L.*

484. Wenn die kaltgerührte Seife an den Wänden der eisernen Formen festklebt, werden letztere wahrscheinlich durch Rost angegriffen sein und eine rauhe Oberfläche haben. Durch gründliches Reinhalten, evtl. leichtes Einölen oder Auslegen mit Gaze, sodaß die Seife nicht direkt in Berührung mit den Formwänden kommt, kann der Übelstand behoben werden. *Sel.*

485. Unter harzsaurem Mangan oder borsaurem Mangan versteht man die sog. Sikkative, die als Trockenmittel dem Firnis zur Beschleunigung des Trocknens zugesetzt werden. Das harzsaure Mangan wird hergestellt durch Fällen einer Harzalkaliseife mit einem wasserlöslichen Mangansalz, das borsaure Mangan durch Umsetzen einer konzentrierten Mangansulfatlösung mit konzentrierter Boraxlösung. Beide Produkte eignen sich nicht als Zusatz zu Gießereiölen für Eisengießereien, da die unter Verwendung solcher Öle hergestellten Kerne zu spröde werden. *G. H.*

486. Ihre Frage „welches Fett läßt sich am besten als Zusatz zu Schuhcreme verwenden, um das Leder weich und geschmeidig zu machen", ist in dieser Form nicht recht verständlich. Schuhcreme ist bekanntlich eine Öl- oder verseifte Komposition bester Wachse, die als solche schon lederkonservierend und wasserabstoßend wirkt; warum Sie dazu noch ein Fett zur Konservierung zusetzen wollen, ist unklar. Als solches käme doch höchstens Tran oder Leinöl in Frage, der Zusatz dieser beiden Öle würde jedoch nur eine unbrauchbare Schmiere ergeben. Stellen Sie eine erstklassige Schuhcreme her, Sie haben dann alles, was Sie wünschen. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Bemerkungen zur Twitchell-Fettspaltung der Fette und Öle.

Die Ausführungen der Firma *Feld & Vorstman, G. m. b. H.*, Bendorf a. Rh., in Nr. 18, zu dem Aufsatz des Herrn Ing.-Chemikers *Josef Grosser* über obiges Thema in Nr. 16 veranlassen auch mich, einige Bemerkungen dazu zu machen. Ich pflichte auf Grund meiner nun bald fünfundzwanzigjährigen Erfahrungen in der Twitchell-Spaltung den Herren *Feld & Vorstman* vollkommen bei, wenn sie als Resultat ihrer Beobachtungen die in der Literatur vertretene Ansicht, im Spaltgut blieben nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers noch wirksame Bestandteile des Spaltmittels, als richtig anerkennen.

Der negative Erfolg des von Herrn *Grosser* gemachten, in Nr. 16 angeführten Versuchs beweist auch m. E. nur, daß im ersten Glyzerinwasser kein wirksamer Spaltmittelbestandteil mehr vorhanden war. Hätte Herr *Grosser*, wie die Herren *Feld & Vorstman* vorschlagen, die Fettsäuren mit frischem Neutralfett gemischt und dann, nach Zusatz der erforderlichen Wassermenge, weiter gearbeitet, so hätte er bestimmt eine weitere Spaltung festgestellt. Verschiedene Erfahrungen aus der eignen Praxis bürgen mir dafür. Einige Beispiele mögen hier angeführt sein. In einer seinerzeit von mir geleiteten Fabrik hatte der Arbeiter, welcher mit der Spaltung betraut war, aus Versehen nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers auch ungefähr die Hälfte der Fettsäure in einen der für fertig gespaltene Fettsäure bestimmten Behälter abgelassen, in der irrigen Annahme, die Spaltung habe schon die zweite Phase durchgemacht. Als ihm sein Irrtum klar wurde, ließ er zwar nicht den Rest der Fettsäure weiter ab, pumpte aber nicht die schon abgelassene Fettsäure wieder hinauf, sondern ließ, törichterweise, ungefähr das gleiche Quantum Neutralfett zulaufen, in der irrigen Hoffnung, dadurch sein Versehen verheimlichen zu können. Letzteres gelang ihm nun nicht, denn nach einer weiteren Spaltdauer von ca. 15 Stunden wurde ein Spaltungsgrad von nur noch (bzw. schon) rd. 65% festgestellt, während vorher schon ein Spaltungsgrad von etwas über 80% festgestellt worden war. Es folgte Untersuchung und Entdeckung des kleinen Schwindels. In einer anderen Fabrik mußte aus irgendwelchen Gründen — ich glaube, plötzliche Undichtigkeit des Vorreinigungsbottichs — raschest Neutralfett in den Spaltbottich abgelassen werden. Auch in diesem Falle wurde auf einwandfreie Weise eine Spaltung des zugelassenen Neutralfettes festgestellt. Es sind mir noch zwei weitere, ähnliche Fälle bekannt, sodaß für mich kein Zweifel besteht, daß nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers noch wirksame Bestandteile des Spaltmittels im Spaltgut zurückbleiben. Aber auch sonst kann m. E. wohl kaum ein Zweifel darüber bestehen, daß nach dem Ablassen des ersten Glyzerinwassers eine weitere Spaltung erfolgt, auch, wenn es sich nicht um erstklassiges Fettmaterial handelt. Ob sich die zweite Spaltung lohnt und ob der Spaltungsgrad in beachtenswerter Menge und um wieviel Prozent steigt, haben sich gewiß die Betriebsleiter aller Fabriken, in denen eine Betriebskontrolle auf wissenschaftlicher Grundlage besteht, gefragt.

Es scheint mir ausgeschlossen (und meine persönlichen Erfahrungen bestätigen die Richtigkeit meiner Annahme), daß man sich auf Grund einer von Herrn *Grosser* angeführten, unrichtigen Betriebs-Analysenmethode dauernd mit falschen Spaltergebnissen abfindet und möglicherweise überflüssige, zwecklose zweite Kochungen vornimmt. Übrigens gibt auch diese falsche Analysenmethode, die tatsächlich in vielen kleineren und früher auch größeren Fabriken angewandt wird bzw. wurde, zwar den Spaltungsgrad nicht ganz richtig, aber doch eine fortschreitende Spaltung an, falls eine solche vorliegt. In den meisten Fabriken, mit denen ich zu tun habe, wird der Spaltungsgrad festgestellt nach den Methoden, welche die Herren *Feld & Vorstman* anführen. In einigen Fabriken, darunter auch zwei große englische, werden gelegentlich Proben des Spaltgutes vor der Spaltung genommen, mit Natronlauge vollkommen verseift, die Fettsäuren abgeschieden, deren Säurezahl bestimmt und diese als Vergleichsziffer genommen zu den im Laufe der Spaltung in Proben festgestellten Säurezahlen. In anderen, mir bekannten Betrieben wird jedesmal, wenn ein neuer Posten eines unreineren Fettes oder Öles, welches sich auf einem Wasser nicht hoch genug spalten läßt, zur Spaltung kommt, auf das schärfste kontrolliert, wie die zweite Spaltung verläuft, um nicht evtl. mehr Zeit, Arbeit und Dampf aufzuwenden, als sich mit der Wirtschaftlichkeit einer höheren Spaltung verträgt. Stets gaben diese besonderen Kontrollversuche eine weitere, ins Gewicht fallende Spaltung. Demnach kann man wohl als erwiesen annehmen, daß noch wirksames Spaltmittel, also Katalysator, in den „ersten" Fettsäuren verblieben ist, denn ohne Katalysator ist eine weitere Spaltung kaum denkbar. Bemerken möchte ich noch, daß in der ersten Zeit der Twitchell-Spaltung manchmal sogar auf drei Wässern gespalten wurde und daß sich auch bei der dritten Spaltung weitere Fortschritte ergaben, selbst unter Berücksichtigung einer Fehlermöglichkeit der Bestimmung von ½—1%.

Des weiteren kann ich mich nicht der Skepsis anschließen, mit welcher Herr *Grosser* Spaltergebnisse von 96/97% bei normaler Spaltdauer von 50 Stunden betrachtet. Zunächst kann man eine Spaltdauer von 50 Stunden kaum noch eine normale nennen. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß man bei guter Vorreinigung und unter Anwendung der heutigen Spaltmittel auch bei unreineren Fetten oder Ölen mit befriedigender Regelmäßigkeit Spaltungen von 96/97% erhält. Eine Reihe mir bekannter Fabriken erzielt sie. U. a. schrieb mir der Direktor einer großen Seifen- und Fettwaren-Fabrik vor Jahresfrist:

Wir reinigen vor, ziehen in den Spaltbottich ab, wo wir mit 0,5—0,75% Spalter (dessen Namen hier nicht genannt werden soll, um nicht den Anschein einer Reklame zu erwecken) innerhalb 24—30 Stunden bis auf durchschnittlich 96,5—97% spalten. Dieses Resultat erzielen wir anstandlos mit Waltran 4, roten bis braunschwarzen Heringstranen und roten bis dunkelbraunen Dorsch- und ähnlichen Tranen. Bei Extraktionstranen brauchen wir einige Stunden länger und nehmen 1—1½% Spaltmittel. Von der Richtigkeit dieser Angaben konnte ich mich kurz darauf überzeugen durch persönliche Entnahme von Proben in größerer Anzahl. Die Proben wurden von einem bekannten chemischen Laboratorium der Fettbranche untersucht.

Gleich der Firma *Feld & Vorstman, G. m. b. H.* bitte auch ich, meine Ausführungen lediglich als sachlichen Beitrag zur Klärung der angeschnittenen Frage zu betrachten.

Marburg (Lahn), den 11. Mai 1925.

Dr. *C. H. Keutgen.*

Die Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

I.

Die „Kritik", die Herr *Paul Otto* an meinem Artikel[1]) an dieser Stelle[2]) geübt hat, hat einige Herren Kollegen veranlaßt, sich in sachlicher Weise mit dieser Angelegenheit zu beschäftigen.[3]) Es sei mir daher gestattet, dazu auch meinerseits einige Bemerkungen zu machen.

I. Herr *Bruno Hassel* berührt u. a. auch die von Herrn *Otto* aufgeworfene Frage, weshalb meine Arbeit in der Fachpresse bisher keine Erwiderung gefunden hat.

Nun, ich meine, der Grund ist ganz einfach folgender:

Hätte ich in meinen Ausführungen lediglich in der Studierstube ausgeklügelte Hypothesen oder rein theoretische Behauptungen zum besten gegeben, so hätten solche eventuell ein lebhaftes Für und Wider hervorgerufen. Da ich aber in der Hauptsache über tatsächliche Erfahrungen, die ich im praktischen Fabrikbetriebe, bezw. im Laboratorium gewonnen, berichtet hatte, so konnten die natürlich kaum widerlegt werden.

Den übrigen Ausführungen Herrn *Hassel's* über Extraktion von Ölen kann ich mich durchaus anschließen.

II. Die Ausführungen des Herrn Ingenieurs *N. Eichberger*, Triest, habe ich mit großem Interesse gelesen, und ich stimme mit seinen Ansichten, die wohl den erfahrenen Fachmann verraten, vollkommen überein.

III. Die Angaben der *Friedr. Krupp, Grusonwerk A.-G.*, Magdeburg-Buckau, kann ich in jedem Punkte, auf Grund meiner eigenen Erfahrungen, voll und ganz bestätigen.

Chemiker *Ed. W. Albrecht*, Fabrikdirektor, z. Zt. Braila, Rumänien.

II.

Die Herren, die in Nr. 18 gegen mich polemisierten, vergaßen, daß ich gegen den Artikel des Direktors Herrn *Ed. W. Albrecht*, Braila (Rumänien), zu Felde zog, welcher davon handelte, erstklassiges, einwandfreies Speiseöl durch Extraktion mit Lösungsmitteln und mit der Andersonpresse ohne Raffination herzustellen, von dessen Gleichwertigkeit den kaltgepreßten Speiseölen gegenüber er selbst nicht überzeugt gewesen ist. Die Vorteile der Extraktion mit Lösungsmitteln und die große Leistungsfähigkeit der Andersonpresse erkannte ich zur Herstellung technischer Öle unbedingt an, nicht aber zur Herstellung von den kaltgepreßten Speiseölen gleichwertigen, was mir ja auch von beiden Herren bestätigt wird. Worüber entrüsten sich eigentlich diese Herren? Doch nur über meine Anmaßung, mich als kompetenten Fachmann in der Ölfabrikation als vermeintlicher Ausländer hingestellt zu haben. An ihrem Ruhmeskranz soll kein Blättlein fehlen, ich nehme hiermit meine unbedingte Kompetenz als Anmaßung und mit Entschuldigung zurück.

Daß meine Behauptung, daß durch Extraktion mit Lösungsmitteln und mit der Andersonpresse ohne Raffination keine erstklassigen, einwandfreien Speiseöle herzustellen sind, Widerspruch von seiten interessierter Kreise hervorrufen würde, habe ich vorausgesehen, Geschäft ist eben Geschäft. Ich nehme es auch Herrn *Hassel* nicht übel, daß er Zweifel an meiner angemaßten, unbedingten Kompetenz als Fachmann in der Ölfabrikation hegt, wenigstens was meine Erfahrungen in der Extraktion von Speiseölen anbelangt, er muß mich eben für sehr wenig intelligent halten. Wenn ich in den langen Jahren meiner Praxis in der Ölfabrikation mir nicht eine unbedingte Kompetenz angeeignet hätte, müßte ich mir mein Lehrgeld wieder geben lassen, wie man zu sagen pflegt.

Zur Aufklärung möge Herrn *Hassel* dienen, daß ich hier nicht als brasilianischer Fachmann meine Ansicht vertreten habe, sondern als deutscher, der auch in Brasilien, dem ölfruchtreichen Lande, Gelegenheit hatte, durch jahrelange praktische Arbeit seine Kenntnisse und Erfahrungen zu erweitern.

Wenn Herr Ing. *Eichberger* sich eine Kritik über brasilianische Betriebsverhältnisse erlaubte, so ist das sehr unvorsichtig von diesem Herrn, da ihm diese voraussichtlich vollkommen unbekannt sind. Die Betriebe, denen ich als Betriebsleiter jahrelang vorgestanden habe, können sich den deutschen ebenbürtig an die Seite stellen, vielen mögen sie sogar überlegen sein. Es dürfte in Deutschland nicht gar viele Ölfabriken geben, welche für die Herstellung erstklassiger Speiseöle Kühlräume zur Stearinabpressung und Apparate zur Geruchlosmachung dieser Öle besitzen, wie sie meine Firma in Rio de Janeiro im Betriebe hatte.

Daß in Italien, wie Herr Ing. *Eichberger* schreibt, Riesenquantitäten extrahierter Speiseöle zu Verschnittzwecken hergestellt und im Lande verbraucht werden, spricht nicht gerade zu Gunsten Italiens, des Haupterzeugungslandes von Olivenöl, zu dessen Verschnitt resp. Verfälschung diese verwendet werden. Wie gewissenlos dieses Geschäft dort betrieben wird, geht aus folgendem Fall hervor: Während des Krieges importierte meine Firma ein ganz bedeutendes Quantum Olivenöl aus diesem Lande. Aus verschiedenen Fässern wurden mir Proben zur Untersuchung auf Verschnitt übergeben, und was stellte ich durch die Zuckerreaktion fest? Bis zu 30% war dieses als reell gekaufte Olivenöl mit Sesamöl verfälscht!

Herr Ing. *Eichberger* sowie die Firma *Friedr. Krupp Grusonwerk A.-G.*, Magdeburg, behaupten, daß die Erwärmung des Preßgutes und des Zylinders der Andersonpresse nur eine geringe sei. Nach physikalischen Gesetzen erzeugt Reibung Wärme naturgemäß muß sich diese zu Hitze steigern, je länger die Reibung besteht, wie es bei ununterbrochenem Arbeitsgang nicht anders möglich ist. Daß ich 70 Celsiusgrade außerhalb des Zylinders konstatierte und Explosionen aus der Austrittsöffnung für den Preßrückstand vorkommen, kann daher nicht wundernehmen und dürfte auch in Deutschland nicht zu den Seltenheiten gehören, auch wenn nicht brasilianische Betriebsverhältnisse vorliegen, wie sich Herr Ing. *Eichberger* auszudrücken beliebte.

Die Pressen der Firma *Friedr. Krupp Grusonwerk A.-G.* Magdeburg, habe ich als Seiher- und Etagenpressen, welche letzteren während des Krieges in der Ölfabrik „Sipos" der Firma D. Gonçalves & Co., Pernambuco, friedlich Seite an Seite mit solchen französischer Herkunft zusammenarbeiteten, schätzen gelernt, nicht so die nach System Anderson gebauten, aus Gründen die ich zu vertreten mir erlaubte. Wenn, wie obige Firma sagt es Firmen gibt, die das damit gepreßte Öl als Speiseöl verkaufen und zwar ohne vorherige Raffination, so mögen diese Firmen über die Qualität solcher Öle sich mit ihrer Kundschaft auseinandersetzen, die vielleicht in Rumänien, nicht aber in Deutschland ihren Sitz hat.

Hiermit schließe ich die Diskussion. *Paul Otto.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, S. 369 flg.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 333.
[3]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 373 flg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang. Augsburg, 22. Mai 1925. Nr. 21

Gelatine als Nahrungsmittel.

Von Dr. *St.*

(Schluß.)

Wie ersichtlich, halte ich einen Höchstgehalt an schwefliger äure bis zu 0,125% für zulässig. Wenn man bedenkt, daß nach reuß. Ministerialerlaß vom 15. Februar 1904 und Bayer. Minierialerlaß vom 27. April 1907 für 100 g Dörrobst (Aprikosen, ingäpfel u. ähnl.) 125 mg SO_2 als äußerster Grenzwert zugesssen sind, so wird gegen obigen Höchstbetrag bei Gelatine, e doch in wesentlich geringeren Gaben genossen wird, ein nsthafter hygienischer Einwand nicht zu erheben sein. Die renzzahl von 0,125% möchte ich mit Rücksicht auf Gelatinebriken aufstellen, die über weniger vollkommene technische Einchtungen verfügen.

Von wesentlicher Bedeutung für die Beurteilung der Speiseelatine ist neuerdings der etwaige Gehalt an giftig wirenden Metallen geworden. Ungewöhnlich strenge, die nfuhr sehr erschwerende Forderungen nach dieser Richtung ellen die Vereinigten Staaten von Nordamerika if. Ob diese Bestimmungen auch für die dortige Inlandware ırchgeführt werden, steht freilich auf einem anderen Blatt. nfuhrfähige Speisegelatine muß in Amerika nachstehende Forerungen erfüllen:[1])

rsen	höchstens	1,4	T. p.	1	Million	T.	Gelatine (= 0,00014%)
ei	„	20	„ „	1	„	„	„ (= 0,002 %)
upfer	„	30	„ „	1	„	„	„ (= 0,003 %)
nk	„	100	„ „	1	„	„	„ (= 0,010 %)
Schweflige Säure		350	„ „	1	„	„	„ (= 0,035 %)].

Für die Prüfung der Speisegelatine sind in Amerika höchst nständliche Methoden vorgeschrieben, die an die toxikologischalytischen Kenntnisse und die Gewissenhaftigkeit des unterchenden Chemikers große Ansprüche stellen. Dies gilt namentch für den quantitativen Arsennachweis. Daß es trotzdem chnisch möglich ist, die extremen Reinheitsansprüche der Amekaner zu erfüllen, dürften u. a. die großen Mengen von pulverrmiger Speisegelatine, wie z. B. Scheidemandel-Gelae, beweisen, die alljährlich ihren Weg nach der Neuen Welt nden. Ein Betrieb, der nicht über moderne technische Fabritionseinrichtungen und einen Stab geschulter Kontrollchemiker rfügt, wird freilich kaum das Risiko übernehmen, Gelatine ch dort zu exportieren, da er fürchten muß, daß nicht analysenste Ware im Eingangshafen zurückgewiesen wird.

Bezüglich der

physiologisch-chemischen Eigenschaften der Gelatine

rfte darauf hinzuweisen sein, daß es neuerdings durch sorgltige Untersuchungen gelungen ist, weitaus die meisten Baueine — Aminosäuren — des Glutinmoleküls näher zu ergründen. enn unter diesen Bauelementen Cystin, Tyrosin und Tryptophan tweder ganz fehlen oder nur in Spuren vorhanden sind, so ist mit zwar bewiesen, daß Gelatine dem Fleischeiweiß nicht ne weiteres ernährungsphysiologisch gleichgestellt werden kann, merhin bleibt nach den Untersuchungen von *Voit, Munk, Herter, ntz, Kraus* u. a. Gelatine ein vorzüglicher, leicht resorbierbarer iweißsparer, „der das Zirkulationsprotein vor Zersetng schützt und damit den Verlust von Organprotein verhütet." *urlin* fand übrigens, daß unter gewissen Bedingungen etwa % des gesamten Stickstoffbedürfnisses durch Gelatine ertzt werden können. Man hat außerdem im Kriege und später elernt, die Gelatine dadurch zu einem „kompletten Protein" veredeln, daß ihr die fehlenden Aminosäuren in Form von eischeiweiß, Milcheiweiß oder Eiweißhydrolysat zugegeben wor n sind.

Eine wertvolle Rolle übt die Gelatine im Verdauungsaktus durch ihre hervorragenden Eigenschaften als Schutzlloid und Emulgierungsmittel aus. Hierüber hat der bekannte nerikanische Gelatinechemiker *Jerome Alexander* interessante ntersuchungen angestellt.[2]) Er kommt zu der Schlußfolgerung, ß eine Zugabe von Gelatine zu Kuhmilch und zu Sahneneis Berordentlich nützlich ist. Klinische Versuche haben ergen, daß die Verdaulichkeit der Kuhmilch durch Zusätze von Gelatine bei Säuglingen und Kindern deshalb so günstig beeinflußt wird, weil diese infolge ihrer „Kolloidschutzwirkung" die Proteine, Fette und Mineralsalze für den Körper leichter assimilierbar macht.

Besonders günstig muß die Gelatine wirken, wenn fettreiche Kuhmilch in die jugendlichen Verdauungsorgane gelangt und der Labgerinnung unterliegt.

Bei Kuhmilch besteht bekanntlich die Gefahr grobflockiger Gerinnung, — unter Mitreißen von Fett —, die bei Säuglingen zu schweren Verdauungsstörungen Anlaß geben kann. Bei Frauenmilch ist diese Besorgnis nicht vorhanden, weil die Frauenmilch infolge ihres natürlichen Mehrgehaltes an Laktalbumin als Schutzkolloid von selbst feinflöckig gerinnt. Durch künstliche Zufuhr von Gelatine als Schutzkolloid kann man in dieser Hinsicht die Kuhmilch der Frauenmilch annähern und sie wesentlich leichter verdaulich machen, was bekanntlich durch eine einfache Verdünnung mit Wasser nicht möglich ist.

Die günstige Wirkung des Gelatinezusatzes äußert sich nach *J. Alexander's* (l. c.) Untersuchungen auch beim sog. Sahneneis, das sich namentlich in den Vereinigten Staaten der größten Beliebtheit erfreut. Die Hauptbestandteile von Sahneneis sind bekanntlich Kristalloide, d. h. Stoffe, die Kristalle bilden und das Eis dadurch leicht griesig oder körnig machen können. Schon ein Zusatz von 0,5% Gelatine als Schutzkolloid verleiht dem Sahneneis durch seine emulgierende Kraft die vom Verbraucher gewünschte, gleichmäßig weiche und „sammetartige" Beschaffenheit. Die Anschauung mancher Nahrungsmittelchemiker, daß die Zugabe von Gelatine zum Sahneneis als wertloses Füllmittel anzusehen sei, wird hierdurch hinfällig; es ist vielmehr aus den obenerwähnten verdauungsfördernden Eigenschaften der Gelatine zu folgern, daß Gelatinezusätze zu Sahneneis den Wert dieses populären Nahrungsmittels bedeutend erhöhen.

So ließen sich noch viele Beispiele anführen, die die Verwendung der Gelatine vom ernährungsphysiologischen und küchentechnischen Standpunkte aus als zweckmäßig erscheinen lassen. Der ungeheure

Verbrauch an Speisegelatine

lehrt übrigens — mehr als jede wissenschaftliche Beweisführung — die praktische Bedeutung dieses Nahrungsmittels. Besonders groß ist der Gelatinekonsum in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, wo „Ice Cream" und ähnliche wohlschmeckende Dinge sozusagen zum „täglichen Brot" gehören.[3])

Auf die vielseitige Verwendungsweise der Gelatine in Konditoreien, Küchen, Konservenfabriken, in der Kellereiwirtschaft, Pharmazie usw. kann hier leider nicht weiter eingegangen werden.

Zum Schlusse dürfte einiges über

Speisegelatine vom nahrungsmittelrechtlichen Standpunkte

zu sagen sein.

Wenn man die eingangs gebrachten Definitionen über Gelatine betrachtet, so ergibt sich ohne weiteres, daß eine „Gelatine", die die äußeren Merkmale von ungereinigtem Leim besitzt, mit Recht zu beanstanden ist. Leider scheint auf dem Gelatinemarkt im letzten Jahrzehnt mancherlei gesündigt worden zu sein, wie die vielfachen Beanstandungen der Untersuchungsämter auf gewöhnlichen „Tischlerleim" erweisen. Besonders beliebt waren derartige Unterschiebungen von Leimpulver bei den sog. Gelee- und Sülzepulvern, weil hier die aromatischen Zusätze den üblen Leimgeruch und -Geschmack am leichtesten verdecken konnten. Im Preuß. Ministerialerlaß vom 3. Februar 1917 ist mit Recht vor dem Feilhalten und Verkauf derartiger Erzeugnisse als menschliches Lebensmittel gewarnt worden, weil hier ein offenkundiger Verstoß gegen das Nahrungsmittelgesetz vom 14. Mai 1879 und Betrug vorliegt. Wie aus richterlichen Urteilen zu ersehen ist, wurden die Bestrafungen damit begründet, daß solches Gelatinepulver wegen seines leimartigen Charakters als „verdorbene Speisegelatine" anzusehen wäre.

[1]) United States Department of Agriculture, Bureau of emistry Washington C.

[2]) Kolloidzeitschrift 4 (S. 86), 5 (S. 101), 6 (S. 197).

[3]) Der Verbrauch an Gelatine für „Ice Cream" und Gefrorenes in den Vereinigten Staaten wird auf ca. 5 000 000 Pfund an Gewicht geschätzt.

Andererseits erscheint es mir, wie ich schon eingangs ausgeführt habe, angebracht, vor übereifrigen Beanstandungen zu warnen und zu empfehlen, das Wort „Tischlerleim" nur wirklich dann zu gebrauchen, wenn die chemisch-physikalischen Merkmale diese Bezeichnung im vollen Umfange rechtfertigen.

Rundschau

Abscheidung fester Körper aus gebrauchten Ölen. (D. R. P. 392 990 v. 23. XII. 1922. *Industrie-Lloyd G. m. b. H.* in Chemnitz.) Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zur Abscheidung fester Körper, insbesondere von Metallspänen aus gebrauchten Ölen, und bezweckt, mit einfachen Mitteln ein selbsttätiges Abscheiden aller, auch der feinsten Späne aus dem Öl zu bewirken. Die Erfindung ist in der Zeichnung in einem Ausführungsbeispiel dargestellt.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Abscheidung fester Körper, insbesondere von Metallspänen u. dgl. aus gebrauchten Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß in einen oben offenen Behälter ein Blech in schräger Lage eingelegt ist, in welchem Riefen oder Einbuchtungen mit verschiedener, von der oberen Blechkante bis zur unteren allmählich abnehmender Tiefe eingeprägt sind. 2. Ölkasten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das die Riefen oder Einbuchtungen enthaltende Blech so gekrümmt ist, daß seine Neigung gegen die wagerechte Ebene von der oberen Kante zur unteren allmählich abnimmt.

Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in Membranen, Schläuchen, Röhren usw. aus Gummi. (D. R. P. 377 935 v. 22. VII. 1921. *Paul Schaurte* in Düsseldorf.) Wenn unter einseitigem Druck stehende Membranen, Schläuche, Röhren usw. aus Gummi oder ähnlichen Stoffen infolge Beschädigungen nicht mehr dichthalten, was bekanntlich häufig vorkommt, dann muß der Druck abgelassen werden, um das Loch wieder zu schließen.

Gegenstand der Erfindung ist nun ein Mittel, das selbsttätig derartige Löcher usw. schließt, sodaß irgendwelche Reparaturen nicht nötig sind. Das neue Mittel wirkt derart, daß es die Absperrung des Loches sofort bewirkt, ehe der Druck entweichen kann.

Durch die bekannten Mittel läßt sich diese selbsttätige Abdichtung nicht erreichen, denn die auf die Membran usw. gelegten, besonders gestalteten oder gefalteten Abdichtungsmittel werden durch die Überdrücke gegen die Membran usw. gepreßt, sodaß sie beim Eindringen eines die Membran zerschneidenden Gegenstandes gleichfalls durchbohrt werden und dann eine Abdichtung des entstandenen Loches nicht ergeben. Auch das Aufbringen einer Klebstoffschicht auf die Membran gewährleistet keine Abdichtung, weil diese Klebmasse entweder durch Erhärten unwirksam wird oder nicht dauernd ein Loch verschließen kann, wenn sie nicht erhärtet.

Das neue Mittel besteht aus möglichst feinporigem Gummischwamm, der auf die Druckseite der Membranen, Schläuche, Röhren usw. geklebt, vulkanisiert oder auf andere Weise in Verbindung mit ihnen gebracht ist. Sobald sie ein Loch erhalten, will das unter Druck stehende Gas o. dgl. durch dieses entweichen, wobei es aber den Gummischwamm gegen das Loch treibt und festpreßt. Es wird also das Loch selbsttätig abgesperrt.

Vorher legt sich der Gummischwamm nicht fest gegen die Gummifläche, da seine Poren mit dem Druckmittel gefüllt sind.

Welches Druckmittel von Gummi abgesperrt wird, ist gleichgültig. Vorzugsweise wird das neue Abdichtungsmittel für Fahrzeugluftschläuche in Betracht kommen.

Patent-Anspruch: Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in unter Druck stehenden Membranen, Schläuchen, Röhren usw. aus Gummi o. dgl., gekennzeichnet durch eine Schicht aus Gummischwamm, die auf der Druckseite der Membranen, Schläuche, Röhren u. dgl. befestigt ist.

Herstellung von Reinigungs- und Abbeizmitteln. (D. R. P. 377 534 v. 23. VI. 1928. Zusatz zum Patent 376 728. Dr. *Ernst Jänecke* in Heidelberg.) Im Patent 376 728 ist ein Verfahren unter Schutz gestellt zur Herstellung von konsistenten alkalischen Reinigungsmitteln, die zur Behandlung von Holz, Metallen und Steinen sowie zur Entfernung von Anstrichen benutzt werden können. Die Arbeitsweise besteht darin, daß man Alkalilauge im annähernden Äquivalentverhältnis mit Erdalkalien versetzt, wodurch man eine schmierige, seifige, plastische Komplexverbindung mit kolloidaler Beschaffenheit erhält, die sich durch eine weniger stark ätzende Wirkung auszeichnet, als den einzelnen Bestandteilen je für sich innewohnt.

Es wurde nun die überraschende Beobachtung gemacht, daß Körper von ganz ähnlicher Beschaffenheit mit größter Sicherheit dann entstehen, wenn man die Alkalilauge mit einer das Äquivalentverhältnis übersteigenden Menge Erdalkalioxyd behandelt. Auch unter diesen Umständen nimmt man zweckmäßig konzentrierte Alkalilauge, zu der man Erdalkalioxyd zugibt. Reicht die Reaktionswärme nicht aus, kann man von außen noch Hitze einwirken lassen. Nach der Erfindung können jegliche Erdalkalioxyde, Kalzium-, Strontium-, Baryum- und Magnesiumoxyd sowie Kalium- oder Natriumhydroxyd miteinander verarbeitet werden.

Zur Ausübung des neuen Verfahrens verfährt man beispielsweise folgendermaßen:

20 kg Ätznatron werden in 70 bis 80 kg Wasser gelöst und unter Umrühren allmählich 50 kg gebrannter und gemahlener Kalk beigefügt, wodurch eine heftige Reaktion eintritt. In die zähe, sich erwärmende Masse wird noch etwa 20 kg Wasser gegossen, wodurch ein Erzeugnis von pastoser Beschaffenheit erhalten wird, das zu Reinigungszwecken unmittelbar gebrauchsfertig ist.

Beim Arbeiten nach dem neuen Verfahren erhält man Verbindungen, die sich gegenüber den nach dem Patent 376 728 hergestellten durch einen festeren Zusammenhalt auszeichnen. Die einzelnen Bestandteile setzen sich nicht voneinander ab, besonders wird die gebundene Alkalilauge nicht im mindesten locker gelassen. So kann die Masse dann selbst auf senkrecht gestelltes Reinigungsgut, ohne abzufließen, aufgetragen werden.

Die Plastizität der neuen Mittel ist in feuchtem Zustande eine bedeutende, bei geringerem Wassergehalt dagegen sind sie krümelig. Sie lassen sich dann auf die zu behandelnden Flächen aufstreuen, wo sie mit Wasser unmittelbar eine Paste von hoher Reinigungswirkung ergeben.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von konsistenten alkalischen Reinigungsmitteln nach Patent 376 728, dadurch gekennzeichnet, daß die Alkalilauge mit einer das Äquivalentverhältnis übersteigenden Menge Erdalkalioxyd behandelt wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch Arbeiten mit festem Erdalkalioxyd und konzentrierter Alkalilauge, zweckmäßig in der Wärme.

Herstellung von wäßrigen Lösungen schwerlöslicher Gummiarten. (D. R. P. 393 269 v. 9. VII. 1922. *Societa Italiana Ernesto De-Angeli per l'industria dei Tessuti Stampati* und *Louis Paula* in Mailand.) Man hat bisher schwerlösliche Gummiarten, wie z. B. arabischen Gummi, Fruchtgummi, Tragant, isländischen Moos u. dgl. dadurch in Lösung gebracht, daß man sie längere Zeit mit oder ohne Anwendung von Druck mit Wasser kochte.

Es wurde nun gefunden, daß man Lösungen der genannten Gummiarten in besonders günstiger Form erhält, wenn man sie in Gegenwart von Wasser ohne Erwärmung mechanisch bearbeitet. Es können für diese Bearbeitung geeignete Mühlen z. B. Tragantmühlen, Kolloidmühlen oder andere Zerkleinerungsmittel, verwendet werden. Die so erzeugten Lösungen oder Schleime weisen bei ihrer Verwendung als Verdickungsmittel für Farbstofflösungen usw. gegenüber den durch Kochen hergestellten den Vorteil einer weit größeren Ausgiebigkeit auf.

Es wurde weiter gefunden daß die in der vorbeschriebenen Weise erzeugten Gummilösungen besondere Vorteile bieten, wenn man sie Lösungen von Diazoverbindungen zusetzt. Beim Arbeiten mit Diazolösungen, z. B. bei der Erzeugung von Eisfarben, hat man stets erhebliche Verluste infolge der leichten Zersetzlichkeit der Diazoverbindungen, namentlich in der heißen Jahreszeit. Setzt man diesen Diazolösungen die in bekannter Weise durch Kochen unlöslicher Gummisorten mit Wasser erzeugten und abgekühlten Gummilösungen als Verdickungsmittel zu, so bewirkt diese zumeist noch eine Erhöhung der Zersetzlichkeit.

Es hat sich nun überraschenderweise gezeigt, daß die auf kaltem Wege durch mechanische Bearbeitung unlöslicher Gummisorten in Gegenwart von Wasser erzeugten Verdickungsmittel nicht nur keine zersetzende Wirkung auf die Diazolösungen ausüben, sondern sogar die Haltbarkeit dieser Lösungen beträchtlich erhöhen, sodaß die Lösungen selbst in der warmen Jahreszeit lange brauchbar bleiben. Setzt man beispielsweise zu der Lösung der Diazoverbindung des p-Nitranilins das aus sogenanntem Fruchtgummi durch Vermahlen in der Kolloidmühle in Gegenwart von Wasser erzeugte Verdickungsmittel in der üblichen Menge zu, so erhält man eine zum Drucken vorzüglich geeignete, gut haltbare Diazodruckfarbe, die infolge ihrer größeren Haltbarkeit selbst nach längerem Stehen gegenüber einer unter Verwendung von gewöhnlichen Verdickungsmitteln hergestellten, sonst aber gleichen Diazolösung eine Ersparnis von mindestens 30 Prozent an Druckfarben ermöglicht. Derartige, durch Zusatz geringer Mengen von in der beschriebenen Weise hergestellten Gummilösungen haltbar gemachte Diazolösungen sind auch zum Färben besser geeignet als in gewöhnlicher Weise haltbar gemachte Diazolösungen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von wäßrigen Lösungen schwerlöslicher Gummiarten, dadurch gekennzeichnet, daß man die schwerlöslichen Gummiarten in Gegenwart von Wasser mechanisch bearbeitet. 2. Weiterbildung des Verfahrens gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Diazoverbindungen mit den gemäß Anspruch 1 hergestellten Gummilösungen versetzt. 3. Verwendung der gemäß Anspruch 2 hergestellten Lösungen von Diazoverbindungen zum Färben und Drucken.

Herstellung einer zum Abreiben von tapezierten sowie mit Leim- oder Ölfarbe gestrichenen Wänden und Decken dienende Masse. (D. R. P. 358 232 v. 6. VI. 1920. *Traugott Lassive* in Breslau.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer zum Abreiben tapezierter oder mit einer Leim- oder eine

ölfarbe gestrichener Wände und Decken dienenden Masse. Bisher wurde zu diesem Zwecke wesentlich Brot benutzt. Da jedoch das Brot unser Hauptnahrungsmittel darstellt und sehr knapp für die Ernährung der Bevölkerung vorhanden ist, so kann und darf dasselbe für technische Zwecke nicht verwendet werden. Im übrigen besitzt auch das Brot für den angegebenen Zweck verschiedene Nachteile. Wendet man es altbacken an, so bröckelt es leicht ab, und es fallen die Schmutz und Bakterien enthaltenden Brocken zu Boden. Von frischem Brot wird nur die Krume verwendet, welche man durchknetet und hierdurch in eine plastische Masse zu verwandeln sucht. Die Krume läßt sich jedoch nicht immer ohne weiteres kneten, weshalb man ihr häufig Wasser zusetzen muß. Die mit Wasser versetzte Masse muß jedoch häufig erst wieder trocknen, ehe sie gebrauchsfertig ist. Das Brot verschimmelt sich ferner sehr rasch und nimmt schon nach kurzer Zeit einen weiteren Schmutz mehr an.

Nach der Erfindung wird ein allen Erfordernissen entsprechendes und die bisher für diesen Zweck in Vorschlag gebrachten Massen weit übertreffendes Produkt dadurch erhalten, daß man Kartoffelwalzmehl mit etwa 10 Prozent Wasser zu einem Teig anrührt und alsdann dem Teige etwa 2 Prozent Salpeter in Form von feinem Pulver zufügt. Die ganze Masse muß tüchtig durchgeknetet werden, sodaß der Salpeter in derselben ganz gleichmäßig verteilt ist. Das so gewonnene Produkt stellt einen plastischen Körper dar von gummiartiger Beschaffenheit, dessen Oberfläche, ohne zu kleben, doch eine gewisse Adhäsionskraft besitzt. Versuche, andere Mehle, wie etwa Roggen- oder Weizenmehl, für den gleichen Zweck zu benutzen, haben kein günstiges Resultat ergeben, da beim Anrühren mit Wasser kein plastischer, gummiartiger Körper, sondern eine kleistrige Masse erhalten wird. Eine eigenartige Rolle spielt in der Masse der Salpeter. Er dient einmal dazu, derselben die für die Plastizität erforderliche Feuchtigkeit zu erhalten, und zweitens hat er den Zweck, eine Gärung und Fäulnis zu verhüten. Es hat sich weiterhin gezeigt, daß es nicht gleichgültig ist, ob man den Salpeter mit dem zum Anrühren des Mehles dienenden Wasser löst, oder ob man ihn erst nachträglich dem Teige in Pulverform zufügt. Der beabsichtigte Zweck wird nur bei der letzteren Ausführung erreicht. Es ist dies wahrscheinlich darauf zurückzuführen, daß im Gebrauch die Vornahme der Durchknetung dann erforderlich wird, wenn die Oberfläche der Masse bereits so viel Schmutz aufgenommen hat, daß sie nicht mehr gebrauchsfähig ist und neue Teile der Masse an die Oberfläche gebracht werden müssen. Hierbei kommen auch wieder neue pulvrige Salpeterteile an die Oberfläche, ziehen alsdann so viel Feuchtigkeit aus der Luft an, als erforderlich ist, um der Oberfläche genügende Adhäsionskraft für Schmutz und Bakterien zu verleihen. Die Masse hat eine sehr lange Lebensdauer, indem man in der beschriebenen Weise durch Kneten immer wieder frische Teile an die Oberfläche bringen kann; anstatt zu warten, bis die Oberfläche durch Aufsaugen von Feuchtigkeit die schwache aber doch notwendige Klebkraft erlangt hat, kann man nach dem Durchkneten die Masse kurz in Wasser eintauchen, wodurch so viel Feuchtigkeit festgehalten wird, als die weitere Gebrauchsfähigkeit erfordert. Um die Desinfektionskraft der Masse zu erhöhen, kann man derselben auch Stoffe, wie Lysol, Formalin o. dgl., zusetzen.

Es sei noch bemerkt, daß die Versuche, andere Stoffe, wie Salpeter, zur Feuchthaltung zuzusetzen, z. B. Glyzerin, ein ungünstiges Resultat lieferten, da die Masse alsdann fettet und die Tapete beschädigt. Ähnlich verhalten sich auch die meisten öligen Stoffe. Das auf die angegebene Weise gewonnene Präparat wird zweckmäßig in geschlossenen Dosen in den Verkehr gebracht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer zum Abreiben von tapezierten oder mit Leim- oder mit Ölfarbe gestrichenen Wänden und Decken dienenden Masse, dadurch gekennzeichnet, daß man Kartoffelwalzmehl mit Wasser zu einem Teige anrührt und diesem Salpeter zufügt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man den Salpeter in Form eines feinen Pulvers dem durch Anrühren des Mehles mit dem Wasser hergestellten Teige zufügt und mit ihm innig vermischt.

Die Sulfurierung von Fischölen. Bei der Erörterung des Wertes der Öle für die Fabrikation von Leder geben *Rose* und *Keh* in „Le Cuir" die folgenden Einzelheiten über die Sulfurierung von Fischölen bekannt.

In einen Kessel, der sowohl mit Heiz- als auch Kühlvorrichtung versehen ist und mit einem Fassungsraum von etwa 40 Liter, wurden 30 Liter Fischöl eingebracht. Dieses Öl soll eine V.-Z. von ungefähr 180 und eine J.-Z. von ungefähr 130 haben. 3 kg konzentrierter Schwefelsäure wurden unter fortwährendem Rühren in dünnem Strahl zugegeben. Die Dichte der Schwefelsäure soll 1,84 betragen. Während dieser Zugabe darf die Temperatur 25° C nicht übersteigen, und wenn nötig, muß die in Reaktion befindliche Mischung durch Durchleiten von Wasser durch den Außenmantel des Kessels gekühlt werden. Wenn volle Vorsorge in dieser Hinsicht getroffen ist, sollte sich die Sulfurierung durchführen lassen ohne Verkohlung oder Verbrennung des Öls. Während der Sulfurierung wird in Zwischenräumen eine Probe genommen, um sich zu vergewissern, wann der Prozeß beendet ist. Ein paar Tropfen des Öles werden entnommen und mit Wasser geschüttelt, wobei sich eine milchige Emulsion bilden soll. (Schreiber dieses hat es als geeignet gefunden, der Emulsion ein paar Tropfen Ammoniak zuzugeben, worauf die milchige Flüssigkeit klar wird, wenn die Sulfurierung beendet ist, wie dies der Fall ist bei der Herstellung des gewöhnlichen Türkischrotöls.) Wenn die Sulfurierung beendet ist, werden zunächst 5 kg handelsübliches Ammoniak unter ständigem Rühren zugesetzt, wobei man wieder bedacht sein muß, daß die Temperatur 24° C nicht übersteigt. Die Farbe des Öls soll dann in eine klare, braune Nuance umschlagen. Die Neutralisation kann als beendet angesehen werden, wenn die Mischung das Aussehen von Degras aufweist, wobei es mit Wasser auch eine vollständige Emulsion geben muß. Die Autoren unternahmen weitere Nachforschungen über diesen Prozeß, der eine schwefelsaure Verseifung darstellt, wobei die Schwefelsäure an die Doppelbindungen der Fettsäuremoleküls addiert wird und die Bildung sulfurierter Fettsäuren, Oxysäuren und Glyzerin stattfindet. Dann ist da noch die Frage nach der Wirkung des Ammoniaks auf das nicht sulfurierte Öl und die Bildung von Ammoniakseife mit den Fettsäuren. Schließlich handelt es sich noch um die Anwesenheit von Ammoniumsulfat, und alle diese Verbindungen haben möglicherweise teil an der Verwendbarkeit des Öles. (Es ist von bemerkenswertem Interesse, daß diese Methode kein vorhergehendes Waschen des sulfurierten Öles vorsieht, die Abscheidung von Ammoniumsulfat in kleinen Kristallen aus dem fertigen Öl dürfte nicht unwahrscheinlich sein.) (Oil and Colour Trades Journal.)

Bleichen von Fetten, Ölen und Wachsen. *G. Nadar* stellt fest, daß er im Laufe seiner Untersuchungen zu der Überzeugung gekommen ist, daß unter allen Umständen die Absorptionsmethoden den chemischen Bleichmethoden für Fett, Öl und Wachs vorzuziehen sind. Entfärbungskohlen und ganz besonders Blutkohle sind im allgemeinen von dem Nachteil begleitet, daß sie mehr als ihr eigenes Gewicht an Fettsubstanz festhalten. Aluminiumsilikate halten 45—60% zurück. Die von den Entfärbungskohlen zurückgehaltenen Fettsubstanzen müssen nachträglich durch Extraktion mit Lösungsmitteln oder durch Behandlung mit überhitztem Dampf zurückgewonnen werden. Als Ersatz für die amerikanischen Entfärbungserden benutzt man gewisse deutsche Erden, die glänzende Resultate gegeben haben. Durch chemische Behandlung werden diese Erden in hochabsorptionsfähige Aluminiumhydrosilikate umgesetzt. Diese Produkte sind im Handel unter verschiedenen Namen erhältlich. Um Entfärbung durch Absorption zu erzielen, genügt eine Zugabe von 3—10% dieser Produkte zu den zu bleichenden Ölen, Fetten und Wachsen, nachdem diese ungefähr auf 90° C erhitzt wurden.

(Rev. Chim. Ind. durch The Oil and Colour Trades Journal.)

Konservierungsmittel für Eier und ähnliche Stoffe. (D. R. P. 390 013 v. 20. V. 1921. *Arne Oeroig*, Kristiania.) Lösung einer aus Wachs hergestellten Metallseife in Chloräthylenverbindungen, besonders Trichloräthylen. (Chem.-Ztg.)

Imprägniermittel für Treiber (Webervögel). 1. Zum Imprägnieren der Treiber (Picker, Knipser, Jäger, Webervögel) aus Büffelhaut eignet sich am vorteilhaftesten reines Knochenöl, da dasselbe sehr gut eindringt, bei richtiger Behandlung den Picker gut hart und doch geschmeidig macht.

2. Knochenfett oder -Öl ist seiner hellen Farbe und seiner sonstigen für Schmiermittel erforderlichen Eigenschaften wegen für diesen Zweck sehr gut geeignet.

3. Zum Imprägnieren der Picker verwendet man schon jahrelang „Norwegisches Spermöl", das aus den Gehirnpartien des Walfisches hergestellt und durch einen Raffinierungsprozeß dünnflüssig gemacht wird. Dieses Öl dringt in die Poren der Rohhaut ein und macht die Picker äußerst widerstandsfähig.

Mit dem Spermöl konserviert man die Picker in einer mit Blech ausgeschlagenen Holzkiste, die mit einem ca. 20 cm hohen Lattenboden ausgerüstet ist, damit sich der Ölsatz und alle anderen Verunreinigungen am Boden absetzen können und nicht mit den Pickern selbst in Berührung kommen. Dadurch wird ein Aufweichen der Picker und das damit verbundene „Formverlieren" vermieden. Wichtig ist, daß die Picker vor dem Einlegen vollkommen trocken sind; sogenannte grüne Picker, d. s. soeben fertiggestellte, noch feuchte Picker, läßt man deshalb zunächst ca. 2 bis 3 Monate an einem luftigen Orte trocknen. Nachher geht man in das Ölbad ein, beschwert die Picker mit eingelegten Brettern, damit alle ganz im Öle liegen, und läßt ca. 8 bis 10 Wochen das Öl einwirken. Sollte dasselbe nicht dünnflüssig werden — in diesem Falle hört die Konservierung vollständig auf, da das Öl nicht in die feinen Poren eindringen kann —, so führt man ein schwaches Dampfröhrchen durch die Ölkiste. Nach dem Imprägnieren müssen die Picker auf einem Eisenstabe über der Ölkiste 8 bis 14 Tage abtropfen und werden erst dann wieder an einem luftigen Orte zum Fertigtrocknen aufgehängt, welches ca. 3 Monate dauert. Erst dann sollen die Picker als gebrauchsfähig in Verwendung genommen werden. Auf diese Art konservierte Picker werden allen Anforderungen, die an sie gestellt werden, in jeder Beziehung gerecht, und man erzielt damit die niedrigsten Verbrauchsziffern, die sich überhaupt erreichen lassen. (Melliand's Textilberichte.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 18.

Hamburg 39, den 16. Mai 1925.

= Die letzten 14 Tage standen unter dem Einfluß einer gewissen Festigkeit. Die einlaufenden Anfragen ließen erkennen, daß die Verbraucher eine gewisse Teilnahme für diese Bewegung zeigen, aber der Umfang der Geschäfte bleibt weit hinter den Erwartungen zurück. Die Spekulationsmärkte in den Vereinigten Staaten liegen sehr ungleich. In Kaffee ist z. B. ein starker Preisrückgang eingetreten; Getreide konnte sich dagegen aufbessern. Schmalz stand unter dem Einfluß besserer Maispreise und konnte sich von $ 14½ auf $ 15½ befestigen. Über Talg wurde noch am 7. V. aus London flau berichtet, aber Amerika setzte seine Notierung von 9¼ auf 9⅜ Cts. in die Höhe, und demzufolge entschloß sich auch London zu einem kräftigen Ansporn, indem die Auktion am 13. V. 15 sh höher verlief. Die Forderungen für Abladungsware am La Plata haben sich demzufolge auch um £ 1 bis £ 2 die Tonne erhöht. Der Markt folgt damit auch der Anregung, welche zuvor Kokosöl und Palmkernöl gegeben hatten. Dagegen waren Öle etwas leichter. Weder Leinöl noch Bohnenöl waren so fest wie in der letzten Zeit, da das Angebot etwas reichlicher wurde. Trotzdem bleiben die erwarteten leichteren und billigeren Leinsaatangebote einstweilen noch aus. Auf Grund der festen Haltung der maßgebenden amerikanischen Spekulationsmärkte wird weiter Zurückhaltung geübt. Würde der Mai-Termin, wie vielfach erwartet wurde, flau verlaufen, hätte der Preisrückgang sicherlich weitere Fortschritte gemacht. So kann man die gegenwärtige Festigkeit nur mit Mißtrauen betrachten, zumal sie sich praktisch nicht auswirkt. Bei der andauernd ungünstigen Lage im Seifengeschäft erweist sich der Konsum als nicht genügend aufnahmefähig, zumal er in den Wintermonaten reichlich mit Rohstoffen versorgt worden ist. Außerdem würde die Kreditnot einer Weiterentwicklung des Geschäftes mehr denn je im Wege stehen: Die Kredite wären augenblicklich garnicht zu beschaffen, und so ist es als günstig anzusehen, daß der Markt in ein längeres Stadium der Ruhe, wenn auch einer erzwungenen eingetreten ist.

Die Börse zeigte sich etwas zuversichtlicher, nachdem in der Außenpolitik zurzeit eine auffallende Ruhe herrscht. Das Papageiengekreisch im Blätterwalde über die Wahl des Reichspräsidenten ist ja nun auch mählich verstummt. Es wurde aber auch Zeit; schließlich beweisen Worte gar nichts, nur Taten! Die Reaktion zum Bessern würde sich weit stärker zeigen, wenn die vornehmen Finanzkreise sich hätten entschließen können, der absichtlichen Flaumacherei bei der Wahl Hindenburgs durch Wort und Tat entgegenzuwirken, anstatt in „Baisse zu machen" und auch noch in solchen einschneidenden gewissermaßen historischen Momenten ihren persönlichen Vorteil zu suchen, für manche Geschäfte muß man sich zu gut halten! Diese Mahnung ist manchmal recht deutlich am Platze.

Es dürfte angezeigt sein, die Lage des innerdeutschen Marktes erneut an Hand der statistischen Zahlen zu betrachten. Diese geben manche interessante Aufschlüsse. Es liegen die Zahlen für das erste Vierteljahr Jan.-März vor, zunächst Ölsaaten in Tonnen à 1000 Kilo.

	1925	1924	Zunahme	Abnahme
Raps	16 300	11 800	4 500	—
Sonnenblumensaat	41 500	—	41 500	—
Erdnüsse	72 300	13 700	58 600	—
Sesam	10 200	3 500	6 700	—
Leinsaat	61 700	14 600	47 100	—
Baumwollsaat	29 300	6 500	22 800	—
Palmkerne	29 800	24 700	5 100	—
Kopra	37 100	38 700	—	1600
			186 300	
			1600	

oder eine Zunahme von 184 700 Tonnen

Ich lasse gleichfalls die Zahlen der wichtigsten Öle und Fette folgen:

	1925	1924	Abnahme	Zunahme
Schmalz	34 800	45 000	10 200	—
Premier Jus, Talg	8 000	12 300	4 300	—
Fischöle	7 100	7 600	500	—
Leinöl	8 400	5 500	—	2900
Bohnenöl	5 400	6 800	1 400	—
Baumwollsaatöl	6 700	2 000	—	4700
Palmöl	4 400	1 600	—	2800
Kokosöl, Kernöl	2 600	5 900	3 300	—
Kunstspeisefett	3 200	2 800	—	400
			19 700	10800
			10 800	

also eine Abnahme von 8 900 Tonnen.

Diese Zahlen zeigen deutlich das gewaltige Anwachsen des Geschäftes der Ölfabriken. Nachdem die Theorie von großen Öllägern auf den Märkten längst widerlegt ist, muß man annehmen, daß der Konsum in gleich reichlicher Weise versorgt worden ist. Man darf indessen nicht übersehen, daß auch die Ausfuhr im Leben der Ölmühlen wieder eine größere Rolle zu spielen beginnt, und daß hier höchst erfreuliche Erfolge zu verzeichnen sind. Aber auch unter Berücksichtigung dieses Umstandes wird die Geschäftslage durch die gegebenen Zahlen ververständlicher.

Bei den Zahlen der Öle und Fette muß die Rückbildung des Einfuhrhandels auffallen. Daß Schmalz so zurückgegangen, ist im Hinblick auf einen Zuwachs inländischer Industrie freudig zu begrüßen. Der Handel ist aber zweifellos stark betroffen durch die Mindereinfuhr von Talg, Fischölen, Kokosöl und Kernöl; für diesen Ausfall ist kein Gegenposten zu verbuchen. Eine größere Beachtung in der Verarbeitung findet offenbar Palmöl, doch ist leider anzunehmen, daß dieses schöne Fett auf direktem Wege vom Ausland dem Konsum zugeführt wird.

Beachtenswert bleibt, daß die Ölmühlen diesen Zuwachs ohne die Wiedereinführung der geplanten Schutzzölle erreichen konnten; man muß aber wohl annehmen, daß bei dieser Entwicklung die seitens des Auslandes zur Verfügung gestellten Kredite eine wesentliche Rolle gespielt haben. In dieser Lage liegt aber auch zugleich die Gewähr, daß der Handel, welcher augenblicklich sehr schlecht abschneidet, einen Teil des verlorenen Bodens zurückgewinnt, namentlich, wenn sich auch für ihn die Kreditfrage besser lösen sollte.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 16. Mai 1925.

= Paris notierte bei leichter Abschwächung in Unterlaugen-Rohglyzerin um Frs. 5 unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig	Frs. 450	(ca. RM 99)
Saponifikat	„ 530	(„ „ 116½)
Dynamitglyzerin	„ 680	(„ „ 149½)
Pharmakopöeware 30° Bé, 1,26 sp. G.	„ 730	(„ „ 160½).

Bei uns blieb die Kauflust weiter etwas lebhafter, und es wurden für Saponifikat bis RM 115, für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig bis RM 98, jedoch nur zu den BSS-Bedingungen erzielt.

Für ganz prima hellgelbes Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig wurden bis RM 101 bezahlt, und es besteht die Möglichkeit, daß der vom Verkäufer angestrebte Preis von RM 102 erreicht wird. Cif Hamburg sowie auch fob Rotterdam lagen Angebote zu £ 52.10 vor.

Für hellgelb raffiniertes prima Saponifikat wurden RM 120 BSS-Bedingungen gefordert, und es lagen Gebote bis zu maximum RM 118 vor.

Für abfallende Qualitäten, welche nur nach Muster oder zu weniger scharfen als den BSS-Bedingungen verkauft werden, lassen sich naturgemäß bei weitem diese Preise nicht erzielen.

Nehmen wir an, ein zu RM 115 und den BSS-Bedingungen verkaufter Posten Saponifikat ergibt folgende Analyse:

Reinglyzerin	86%
Asche	2%
organische Rückstände	2%,

so kommen nach den BSS-Bedingungen folgende Abzüge in Anrechnung:

2%	fehlendes Reinglyzerin, 1½fach proportional zum Preise	= RM 3,92
1½%	Mehrgehalt Asche, doppelt proportional zum Preise	= RM 3,45
1%	Mehrgehalt organische Rückstände, doppelt proportional zum Preise	= RM 2,30
		RM 9,67

Der Reinerlös für die Ware würde sich mithin auf RM 105,33 stellen.

Handelt es sich hingegen um Ware, welche auf Muster und wie es häufig seitens der Verkäufer verlangt wird, nur auf einfache proportionale Verrechnung des Mindergehaltes an Reinglyzerin und des Mehrgehaltes an Asche, ohne in irgendeiner Weise die organischen Rückstände zu berücksichtigen, verkauft wird, so kann der Verkäufer auch nicht hoffen, denselben Preis wie für Ware, welche zu den BSS-Bedingungen gehandelt wird zu erzielen.

Unter Zugrundelegung obiger Analyse und der einfachen proportionalen Verrechnung von Reinglyzerin und Asche wäre selbst ein Preis von RM 110 noch zu teuer.

Die 2% Manko an Reinglyzerin würden in diesem Falle einen Nachlaß von RM 2,50, der Mehrgehalt an Asche von 1,5% RM 1,65, zusammen also RM 4,15 ausmachen, sodaß der Nettoerlös sich auf RM 105,85, also immer noch etwas höher als nach der BSS-Berechnung stellen würde.

Die Mehrbewertung von Ware, welche zu den BSS-Bedingungen verkauft wird, scheint vielen Produzenten teilweise nicht gerechtfertigt zu sein, obige Beispiele beweisen jedoch, daß logisch hierfür eine Differenz von ca. 5% in Betracht kommt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (14. Mai 1925.) Wesentliche Veränderungen der Weltmarktlage traten im Laufe der Berichtswoche nicht ein, auch nicht, als an den Getreidemärkten erhebliche Preisschwankungen gemeldet wurden. Allem Anschein nach stehen wesentliche Preisveränderungen für die nächste Zeit auch nicht bevor. Norddeutschland notierte für rohes Leinöl im Laufe der Woche M 97,50 bis 98, für rohes Rüböl M 99 bis 100 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager, der Niederrhein für rohes Leinöl M 93,50 bis 94, Rüböl M 97,50 bis 98, Sojabohnenöl M 87,50 bis 88, Palmkernöl M 90 bis 90,50, rohes Erdnußöl M 96,50 bis 97, rohes Kokosöl M 94,50 bis 95 pro 100 kg ohne Faß ab Lager.

Die statistische Lage der Versorgung Europas hat sich im Sinne der Verbraucher weiter gebessert. Die argentinischen Verschiffungen ergaben in verflossener Woche 5000 t nach Nordamerika, 12 100 t nach englischen Häfen und an Ordre und 8000 t nach festländischen Häfen, insgesamt 25 100 t gegen 18 100 t in der Woche vorher, die indischen Abladungen 11 525 t Leinsaat, 4750 t Rübsaat und 100 t Baumwollsaat, insgesamt 16 285 t, in der Vorwoche 6975 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und 2800 t Baumwollsaat, insgesamt 11 100 t. Hiernach wurden als schwimmende Vorräte nach Europa Ende der Woche u. a. 128 700 t Leinsaat, 14 100 t Rübsaat und 24 500 t Baumwollsaat ausgewiesen, insgesamt 167 300 t, in der Vorwoche 108 000 t Leinsaat, 10 500 t Rübsaat und 23 400 t Baumwollsaat, insgesamt 141 900 t. Die Aussichten der Versorgung Europas mit Rohstoffen haben sich also wesentlich gebessert und werden sich aller Voraussicht nach in den nächsten Monaten weiter bessern, da Argentinien bisher erst ganz geringe Mengen der laufenden Ernte verladen hat.

Das Geschäft an den europäischen Märkten erstreckte sich sowohl auf Rohstoffe wie auf Pflanzenöle in der Hauptsache auf nahe Sichten für regelmäßige Verbraucherrechnung, die Spekulation hat seit längerer Zeit nur wenig Interesse am Geschäft. Die Marktlage von Leinsaat war übrigens nicht einheitlich. Am La Plata lagen die Terminpreise in der Richtung nach unten, in Nordamerika war das Gegenteil der Fall, Leinöl übrigens unverändert.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta, £ 22.10, Bold Bombay £ 23.2/6, Plata £ 20.15 bis 20.12/6, Rübsaat, Toria, £ 21.10, Bold Ferozepore £ 21.15 bis 21.12/6, Kottonsaat, Bombay, £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 12.17/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.5, Sonnenblumensaat £ 12.15, Sojabohnen £ 12.17/6; Hull: Leinöl £ 44, Rüböl, extrahiert, £ 48.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 39, ägyptisches, roh £ 41, Palmkernöl, gepreßt, £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47, Sojaöl, extrahiert, £ 40.10 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl 54, Juni Fl 50½, Juni-August Fl 50½, September-Dezember Fl 49¾, Rüböl, vorrätig, Fl 58¼, Juni Fl 54½ ohne Faß pro 100 kg ab Fabrik; Marseille: Erdnußöl, vorrätig, Frs. 417,50, Juni Frs. 422,50, Palmkernöl Frs. 400 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. Mai 1925.

Rindertalg: In greifbarer Ware war das Geschäft freundlicher, was in anziehenden Preisen zum Ausdruck kam. Auch schwimmende Partien wurden mehr gefragt. Für spätere Termine zeigte sich etwas lebhafteres Interesse; versucht wurde, noch Käufe unter den hohen Forderungen der La Plata-Ablader zu tätigen. Die gestrige Londoner Auktion stand unter dem Zeichen eines flotteren Absatzes. Demgemäß stellten sich die Preise um 15 sh per ton höher. Von aufgestellten 1062 Fässern wurden 929 verkauft.

Kokos- und Palmkernöl: Der Markt in den zu der Verarbeitung erforderlichen Rohstoffen ist weiter fest, sodaß mit anziehenden Preisen für die Fertigfabrikate gerechnet werden muß. Die Nachfrage aus Verbraucherkreisen gestaltete sich etwas lebhafter.

Sojabohnenöl: Die Tendenz für Sojabohnen ist steigend, ohne indessen auf die Kauflust merklichen Einfluß auszuüben. Reichliches Angebot drückte auf den Markt.

Leinöl lag ruhig, die Preise schwächten leicht ab.

Rizinusöl wurde besser gefragt. Die Notierungen hielten sich auf vorwöchiger Höhe.

Sulfuröl behauptete den bisherigen Preis. Die Umsätze bewegten sich in mäßigen Grenzen.

Erdnuß- und Rüböl zeigten mit Rücksicht auf den festen Markt für Rohstoffe steigende Tendenz.

Abfallende Öle fanden infolge des allgemeinen geringen Bedarfs wenig Beachtung.

Hamburg, den 15. Mai 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 57,50, Leinöl, Mai-August Hfl. 57,40, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 56,50, Leinölfirnis GM 100, Palmkernöl, roh, i. Fäss. £ 43.15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fe'ts. Hfl. 58, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, techn. GM 105, Kottonöl, techn. £ 45, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40.10, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung loko £ 63, Rizinusöl II. Pressung loko £ 62, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl ital. Lire 495, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A, £ 44 bis 47, Talg, südamerik. schwimmend £ 44, Talg, austral. mixed good colour £ 46.15, Hammeltalg, techn. £ 46.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 134, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 125, Benzinknochenfett, hell £ 38, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37. Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war fest gestimmt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. Mai 1925.

Das Auslandsgeschäft lag auch in der abgelaufenen Woche ruhig, und Verkäufe fanden nur in bescheidenem Umfange statt. Auch am hiesigen Platze ist das Geschäft still, und es kamen nur vereinzelte Verkäufe zustande.

Fettsäuren: Für Sojaölfettsäure ist die Nachfrage gut; für feste Fettsäuren besteht weniger Interesse.

Talg: In London war das Geschäft in diesem Artikel recht ruhig. In der Auktion wurde nur ein kleines Quantum zu niederen Preisen verkauft. Die amerikanischen Ablader haben ihre Forderungen ermäßigt.

Feste Öle: Kokosöl für nahe Termine lag fest; auch Palmkernöl konnte seinen letzten Preisstand behaupten.

Flüssige Öle sind so ziemlich ohne Änderung geblieben.

Im Großhandel gelten per 100 kg, netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 155 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 133, Leinöl, holländ. Sch. 188, Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sqh. 198, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 260, Rizinusöl II. Pressung Sch. 250, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 190, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 150, Maisöl Sch. 148.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 16. Mai 1925.

Die überseeische Termin-Börse zeigte in der verflossenen Woche kleine Abschwächungen, aber trotzdem geben die Ablader in ihren Preisen nur wenig nach, obschon die Nachfrage seitens der Ölmühlen nur sehr klein ist. Im allgemeinen stagniert der Markt im Gegensatz zu den Berichten über Speiseölsaaten, welche durchweg fest liegen.

Über die weitere Entwickelung läßt sich im Augenblick schwer etwas sagen, es kommt in der Hauptsache auf den Konsum von Leinöl an, der bis heute noch nicht einigermaßen normal ist, wenn auch die Nachfrage nach Firnis sich etwas gehoben hat.

Holzöl.

Hamburg 1, den 14. Mai 1925.

Holzöl hat sich nicht verändert, ich notiere £ 62 bis 64 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 14. Mai 1925.

Palmöl: In Anbetracht der allgemeinen Festigkeit im Öl- und Fettmarkt sind auch die Preise für Palmöl in der letzten Woche erheblich gestiegen. Hinzukommt, daß die Nachfrage seitens des Konsums sehr lebhaft war, sowohl für nahe als auch für Abladungsware und zwar bis Juli-August-Abladung hinaus. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40, Lagos-Palmöl, Mai-Anfang Juni eintreffend £ 40, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.15, Dahomey-Lagos-Palmöl, Ende Mai-Anfang Juni eintr. £ 39.10, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 34.10, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend, Ende d. M. eintr. £ 33.5, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Mai-Abldg. £ 39.10, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abldg. £ 39.5, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Ab.dg. £ 39.

Talg: In der letzten Londoner Talgauktion wurden 1062 Fässer aufgestellt, von denen 929 verkauft wurden. Die Preise waren 10 bis 15 sh per ton höher. Die englischen Offerten für April-Mai- und Mai-Juni-Abladungsware für Saladero-Digester-Rindertalg sind sprunghaft in die Höhe gegangen, was scheinbar eine Folge von Eindeckungsorders ist. Das Geschäft war sehr lebhaft, doch rechnet man im allgemeinen, daß die Preise im Juni noch wieder etwas zurückgehen werden, da der Konsum direkt sich noch etwas zurückhaltend verhält. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Rindertalg, Sansinena Quatreros, loko Hamburg £ 45.10, Anglo I, Uruguay Beef Tallow, loko Hamburg £ 45, Anglo I, Uruguay Mutton Tallow, loko Hamburg £ 46, Anglo edible Beef Tallow, loko Hamburg £ 46.10, Premier-Jus-Talg, gesunde Ware, loko Hamburg £ 47, Saladero-Digester Rindertalg, Apr.-Mai-Abldg. £ 45, Saladero-Digester Rindertalg, Mai-

Juni-Abldg. £ 45, Matadero Beef Tallow, April-Mai-Abldg. £ 43.10, Matadero Beef Tallow, Mai-Juni-Abldg. £ 43.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 14. Mai 1925.

Gegenüber der letzten Berichtswoche ist erfreulicherweise eine leichte Bewegung des Geschäftes festzustellen, und es wurden speziell in Paraffin größere Umsätze getätigt.

Paraffin: Die vorliegenden Meldungen aus Nord-Amerika weisen alle auf eine zu erwartende Preiserhöhung hin, und man rechnet auch bei den Polen mit einer baldigen Heraufsetzung der Notierungen. Ich notiere jedoch heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50, Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Mai-Juni-Abladung von Amerika $ 13,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei unverändert kleinem Bedarfsgeschäft notiere ich für Ceresin, naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin, weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Auch dieser Artikel wird wieder etwas lebhafter gefragt, und die Tendenz ist fest. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs hat kein Geschäft und notiert sh 175 bis 176 p. cwt. für Loko- und Abladungsware. — Karnaubawachs: Der Markt ist stabil bei durchaus fester Stimmung. Ich notiere für Loko-Ware felt- und courantgrau sh 126 bis 127 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 125 und courantgrau sh 124 p. cwt. — Montanwachs notiert M 55. — Harz: Der Markt ist nach wie vor stark haussierend, und die Forderungen haben erneut angezogen. Ich notiere $ 9,90 bis 10.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.

E. N. Becker.

Hamburg, den 14. Mai 1925.

Die Geschäftslage zeigt noch immer nicht die erwartete Belebung, und der Markt ist unverändert ruhig, aber preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 125 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. Paraffin. $ 13 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 15. Mai 1925.

Die Marktlage zeigte in der vorigen Berichtswoche keine nennenswerte Veränderung. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise sind folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 96 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 16. Mai 1925.

○ Während der letzten Woche stiegen die Preise langsam weiter, besonders jene für amerikanische Abladungsware, während amerikanische Loko-Ware infolge der besseren Frage ebenfalls auf einem festen Ton verharrte. Wenn auch die einzelnen Posten, welche von der deutschen Industrie augenblicklich kontrahiert werden, immer noch nicht von besonderem Umfange sind, so macht sich doch das Eindeckungsbedürfnis bei einer größeren Anzahl Firmen mehr als bisher bemerkbar und führte zu einem annehmbaren Gesamtresultat. Die letzten Notierungen lauteten für:

Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 5,32½, G 5,35, H 5,37½, J 5,40, K 5,50, M 5,55, N 5,75, WG 6,40, WW 7 $ per 112 lbs Abladungsgewicht, cif Hamburg, Tara 20%. Amerikanisches Harz, greifbare Ware: F 10,35, G 10,40, H 10,45, J 10,50, K —, M —, N —, WG 13, WW 14 $ die 100 kg, neues Gewicht ab Lager hier, mit 14% Tara.

Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,30, X 9,40, IX 9,50, VIII 9,60, VII 9,70, VI 9,80, V 10,10, IV 10,15, III 10,40, II 10,50, Ic 10,60, Is 10,65, Ie 10,90, Excelsior 11,80 $ per 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%. Spanisches Harz, Loko-Ware: VI 9,90, III 10,70, Ic 11 $ per 100 kg neues Gewicht ab Lager, Tara 6%.

Französiches Harz, Abladungsware: F 176, G 177, H 178, I 180, K 181, M 182, N 183, WG 185, WW 190, CC 196, BB 198, AB 202, AA 205, AAA 210, AAAA 216, AAAAA 222, XXX — Ffrs. per 100 kg cif hier, Tara 7%, Abladungsgewicht. Französisches Harz, Loko-Ware: K 183, M 192, WG 198, AA 216 Ffrs. per 100 kg ab Lager hier, Tara 6% neues Gewicht.

Auch im englischen Geschäft hielt die festere Tendenz für Harz aller Sorten bei lebhafterem Geschäft weiter an. Es sollen für Abladung Mai-Juni größere Kontrakte an den amerikanischen Erstmärkten getätigt sein. Die letzten Londoner Notierungen wurden wie folgt aufgegeben: Amerikan. Harz, spot: F/G 19/6, H 19/9, N 21/3, WG 23/-, WW 24/3; Franz. Harz, spot-Ware: F/G 18/9, J 19/3, M 19/9, WG 22/-, WW 23/-, alles in sh per cwt.

Im deutschen Geschäft ist es besonders die sich immer schärfer ausprägende Kreditnot, die das Arbeiten schwierig macht. In vielen Branchen herrscht eine schwere Krisis, auch im Hamburger Markt; das Harzgeschäft ist davon direkt noch nicht betroffen und befindet sich auch durchweg in soliden Händen, die derartigen Zeitströmungen noch gewachsen sind. Naturgemäß werden aber alle Branchen nach und nach in Mitleidenschaft gezogen, und das Schlimmste bei der ganzen Sache ist, daß sich nirgends am Horizont auch nur ein Hoffnungsschimmer offenbart, schon bald aus dieser Misere den Ausweg zu finden. Das Vertrauen in Handel und Wandel ist überall zerstört und es wird auch nicht früher wieder herzustellen sein, bis die auswärtige Politik endlich den Weg findet, der zu wirklichen Befriedung der völlig verwirrten Nachkriegswelt führt! Da das aber mit unserem besten Willen hierzu allein nicht zu erreichen ist und eine andere Seite nur ein Interesse an immer weiterer Verschleppung der endlichen Ordnung zu haben scheint, so werden erst noch schlimmere Zustände nötig sein, um der Vernunft zum Siege zu verhelfen. Soweit neue Berichte über die amerikanischen Harzproduktionsmärkte vorliegen, zeigen diese alle weiter auf eine Festigung der Tendenz. Die straffe Organisation der Erzeuger scheint jetzt ihre Früchte zu zeitigen; denn der Umfang der gegenwärtigen Nachfrage nach Harz ist es nicht allein, der die jetzige Lage gesteift hat. Es wirken dabei vielmehr verschiedene Umstände zusammen, in erster Linie die tatsächlich beschnittene Erzeugung selbst, in zweiter das nur langsame Einsetzen der neuen Ernte, schließlich aber auch die Tatsache, daß die wesentliche Besserung für Terpentinöl den Erzeugern die Möglichkeit bietet, bei nicht konvenierenden Preisen vorerst nicht mehr Harz, als gerade gefragt wird, auf die Märkte werfen zu müssen. Eine gewisse Stütze in ihrer Zuversicht fanden die Erzeuger auch in dem von verschiedenen Seiten bekundeten Interesse für größere Harzlieferungs-Kontrakte Juni-September, dem sie vorerst nur wenig Gegenliebe entgegenbrachten; es ist aber anzunehmen, daß man, wenn man einigermaßen an die augenblicklichen Bewertungen gelangen kann, schließlich eine Entlastung der Hauptzufuhrzeit mit stiller Genugtuung aufnehmen wird; vorerst wollen die Interessenten für solche Kontrakte allerdings noch wesentlich unter den augenblicklichen Notierungen ankommen.

Die europäische Produktion paßt sich der Lage nach und nach mehr an; auch sie hat naturgemäß ein Interesse an guten Preisen und macht den Amerikanern in deren Hauptsorten im Exportgeschäft vorerst keine große Konkurrenz, da sie für die niedrigen und mittleren Typen eben noch genügend Absatz in den eigenen Ländern zu finden scheint. Das kann allerdings bald anders werden, wenn die Erzeugung der neue Saison größere Proportionen als bisher zeigen wird. Jedenfalls hat man weder aus den spanischen, noch aus den französischen Produktionsgebieten etwas von einer Einschränkung der neuen Ernte vernommen, es besteht vielmehr die Meinung, daß man sich bei der lohnenden Abwicklung der letzten Saison eher auf eine größere Entwicklung der neuen Ernte eingestellt hat.

Wenn man alle Faktoren zusammenfaßt, so schaut sich die Gesamtlage weiter zu Gunsten der Verkäufer neigend an; ob der aber eine längere Dauer beschieden sein wird, läßt sich doch anzweifeln.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (15. Mai 1925.) Eine Wendung zum Besseren ist seit etwa Monatsfrist nicht allein nicht eingetreten, sondern die Absatzschwierigkeiten haben eher weiter zugenommen, auch die Preise zum Teil erneut etwas nachgegeben. Die Marktlage im Inland ähnelt solcher im Auslande, wo sich die Absatzverhältnisse mit gewissen Erzeugnissen, wie Teeröl und Pech, auch

echt schwierig gestaltet haben. Nur der Artikel Benzol ist infolge der gewaltigen Zunahme des Autoverkehrs audauernd sehr stark gefragt, sodaß sich auch die Preise hierfür gut gehalten haben. Immerhin berührt es eigenartig, daß die Standard Oil Company in Nordamerika in der letzten Zeit größere Benzinankäufe vorgenommen hat, offenbar zu dem Zweck, um der drohenden Preisermäßigung von Benzin zu entgehen. Bekanntlich sind auch am deutschen Markt die Preise für Benzin wie für Benzol etwas ermäßigt worden, sodaß zu überstürzten Ankäufen von beiden Erzeugnissen keinerlei Veranlassung vorliegt. Leichtbenzin, 0,720/30, notierte zuletzt ca. M 42,50, Motorenbenzin, 0,730/40, ca. M 41,50, Schwerbenzin, 0,750/60, M 38,50, Festbenzin, 0,770/80, M 36,50, Motorenbenzol M 47,50 bis 48, Benzin-Benzol-Mischung M 45 bis 45,50 pro 100 kg, verzollt, ab Lager. Es macht immer mehr den Eindruck, daß die Nebenproduktenverbände infolge der ungünstigen Preise von schwefelsaurem Ammoniak gegenüber der Vorkriegszeit die Preise von Teer, Teeröl und Benzol tunlichst zu halten suchen, gegen welche Preispolitik vielfach Widerspruch erhoben wird. Wenn die Preise für Ammoniak hinter solchen der Vorkriegszeit mit Rücksicht auf die Landwirtschaft auch zurückbleiben, so ist die Herstellung keineswegs unlohnend.

Die Preise für Steinkohlenrohteer beliefen sich ab Ruhrgebiet im Laufe des Berichtsmonats auf M 5 bis 5,50 und für Braunkohlengeneratorteer je nach dem Wassergehalt ab Mitteldeutschland auf M 1,50 bis M 4, für Braunkohlenurteer auf M 4 bis M 7 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lager. Für Steinkohlenteerheizöl wurden M 8,50 bis 9,50 ab Ruhrgebiet und für Braunkohlenteerheizöl M 11,50 bis 11,75 pro 100 kg ab Mitteldeutschland gefordert, während Imprägnieröle M 10 bis 11 pro 100 kg ab Ruhrgebiet kosteten. Gasöle und Paraffinöle waren in Mitteldeutschland verhältnismäßig rege begehrt, die Preise hierfür aber auch wenig beständig. Hellgelbe Gasöle notierten M 16,50 bis 17 und dunkle Paraffinöle bis zu M 13 pro 100 kg ab Station ohne Verpackung. Die Preise für Reinnaphtalin wurden auf M 24 bis 27,50 pro 100 kg ermäßigt, der Abgang der Ware ließ in der letzten Zeit zu wünschen übrig. Pech ist nach wie vor flau. Auch die ermäßigten Preise haben das Geschäft nicht anregen können. Steinkohlenteerhartpech ist mit etwa M 5 und Braunkohlenteerhartpech mit M 4, in beiden Fällen vielleicht auch etwas billiger, pro 100 kg ab Werk zu bewerten.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 15. Mai 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108, Terpentinöl, amerik. $ 41, Harz, amerik. FGH 10,50, WG $ 11,50, WW $ 13,50, Schellack TN orange sh 272, Schellack lemon sh 320.

Harz: Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 15. Mai 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Atznatron 125/8° 30,80 (14), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 16 (7.15), Antichlor, Perlform 19 (10.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6). Bittersalz 4,35 (2.19), Bleiglätte, rein 99 (39), Bleimennige, rein 98 (39), Bleiweiß, pulv. 104 (39), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 48 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.3/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), Chlorbaryum 98/100% 16 (8), *Chlorkalium 80/85% 18, Chlorzink 98/100% techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (16.15), Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 40 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 00 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 7 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (31), Kalilauge 50° Bé 29,25 is 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 2 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 45,50 (22), Lithopone RS 42 17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 19 (11), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 6/98% 48—50.50 (22.10), Salmiakgeist 0.910 41 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7), Soda, krist. 8,30 (4), Tonerde, schwefelsaure, 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.) Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. Mai 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 77, Atznatron, 128/130, Solvay Sch. 0,50, Alaun, in Stücken Sch. 30, Ameisensäure, 85% Sch. 139, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,55, Bittersalz in Säcken Regensburg Doll. 1,65, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 160, Bleiweiß, chem. rein Sch. 165, Borax, krist. Sch. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chromalaun, inländ. Sch. 58, Chromkali, grob kristall. Sch. 140, Chromnatron Sch. 130, Eisenvitriol Sch. 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 235, Glaubersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 203, Harz, franz., WW Sch. 81, Kali, gelbblausaures Sch. 260, Knochenleim, Ia Sch. 180, Kupfervitriol Sch. 93, Minium Sch. 157, Naphtalin-, Schuppen-, weiß in Fässern Sch. 58, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 60, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Oxalsäure Sch. 110, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Sch. 118, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13, *Pottasche, 96/98 S. Fr. 64,50, *Pottasche, 80/85 S. Fr. 56,50, Salzkali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 13, Salmiakgeist 0.910 Sch. 56, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 980, Schwefelnatrium 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% Sch. 30, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 235, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches Sch. 635, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Karnauba- Sch. 475, *Wachs, Japan- Sch. 315, Wachs, Montan-, Riebeck Sch. 102.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 185, Rüböl, dopp. raff. Sch. 191, Elain, sap., 97/98 Sch. 203, Talg, Ia Sch. 150, Knochenfett, raff. Sch. 135, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 250, Waltranfettsäure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Breslau. Nitschke & Co., G. m. b. H. Handel mit Ölen, Fetten und technischen Bedarfsartikeln. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Nitschke.

† Nürnberg. Nürnberger Reklame-Seifen-Handelsgesellschaft m. b. H., Mohrengasse 1. Fabrikation und Vertrieb von Reklameseife mit unabwaschbarer Reklameschrift und Vertrieb sonstiger Seifen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Leo Meyer, Kaufmann in Nürnberg, und Lina Klinger, Buchhalterin daselbst. Die Gesellschafterin genannt Lina Klinger bringt in Anrechnung auf ihre Stammeinlage alle ihre Rechte aus dem Deutschen Reichsgebrauchsmuster 900 962 Kl. 23e für die Reklame-Seifenfabrikation im Werte von 1000 RM in die Gesellschaft ein.

† Wüstegiersdorf. Ober-Wüstegiersdorfer Chemische Werke, G. m. b. H., Oberwüstegiersdorf. Fabrikation und Vertrieb von Seifen aller Art sowie chemischer, pharmazeutischer und diätetischer Präparate. Stammkapital 40 000 RM. Geschäftsführer sind Steinbruchbesitzer August Krause in Ober-Wüstegiersdorf, Ingenieur Herbert Morczinek in Steingrund.

Baden-Baden. Seifenhaus Badenia Wilhelm Ummenhofer. Firma erloschen.

Barmen. Aug. Luhn & Co., G. m. b. H. Rudolf Luhn als Geschäftsführer abberufen.

Berlin. Margarine-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens lautet künftig: 1. Herstellung und Vertrieb von Margarine und anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie, 2. Herstellung und Vertrieb von Rohwaren, Hilfsstoffen und sonstigen Gegenständen, die der Erzeugung der zu 1 genannten Erzeugnisse dienen. Stammkapital auf 30 000 RM umgestellt. — „Agtof" A.-G. für technische Öle und Fette. Grundkapital auf 5000 RM umgestellt.

Budapest. Karl Ambrus, Generaldirektor der „Flora", Erste Ung. Seifen- und Kerzenfabrik, ist am 28. April d. J. im Alter von 57 Jahren gestorben. Der Verstorbene war ein Vorkämpfer der ungarischen Seifen- und Kerzenindustrie. (Vegyi Ipar.)

Celle. Celler Seifenvertrieb, G. m. b. H. Stammkapital auf 600 RM umgestellt.

Döbeln i. Sa. Hermann Otto Schmidt, Seifenfabrik. Prokura Karl Köster erloschen.

Dresden. Vom 16. bis 18. August findet im Gewerbehaus die vierte Dresdner Seifenmesse statt.

Dresden. Ophir Parfümerie- und Seifenfabrik Apotheker Walter Strebel. Der Apotheker Walter Albert Franz Strebel ist ausgeschieden. Der Apotheker Rudolf Richter in Dresden ist Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des früheren Inhabers. Die Firma lautet künftig: Ophir, Parfümerie- und Seifenfabrik Apotheker Rudolf Richter.

Erfurt. Auf der Fachausstellung „Mitteldeutscher Haarformertag" erhielt die Firma Kelp & Gieseke in Leipzig für ihre Lavendelseife „Algi-Privat" die goldene Medaille.

Fulda. Fuldaer Wachswerke Eickenscheidt, A.-G. Grundkapital auf 270 000 RM ermäßigt.

Goslar. Goslarer Öl- und Fettgesellschaft m. b. H. Liquidatoren sind: a) Witwe Gertrud Rossig, geb. Reiß, b) Bücherrevisor Karl Georg Fricke, beide in Goslar. Gesellschaft aufgelöst.

Hamburg. Wie die Verwaltung der Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. mitteilt, ist in den unlängst stattgehabten A.-R.-Sitzungen der Mineralölwerke Rhenania, Düsseldorf, und der Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G., Hamburg, beschlossen worden, den für Ende Juni d. J. zu erwartenden Generalversammlungen dieser Gesellschaft aus Gründen der Unkostenverringerung die Vereinigung der beiderseitigen Organisationen vorzuschlagen. Der Abschluß der Ölwerke Stern-Sonneborn, der wahrscheinlich Ende d. M. bekanntgegeben wird, wird voraussichtlich einen Verlust dieser Gesellschaft von ungefähr RM 1¼ Mill. ausweisen. Über die Gründe dazu gibt die Verwaltung zunächst noch keine Auskunft, doch ist dazu zu bemerken, daß bereits seit einigen Wochen in den Aktien der Ölwerke Stern-Sonneborn von interessierter Seite beträchtliches Angebot an den Markt kam, wodurch der Kurs um ca. 20% gedrückt wurde. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Deutsche Wachs-Raffinerie A.-G. Grundkapital auf 70 000 RM umgestellt.

Itzehoe. Die Frau eines Kaufmanns hatte eine Dose Bohnermasse in der Küche auf offenes Feuer gesetzt. Der Inhalt der Dose geriet in Brand, und die Frau erlitt schwere Verbrennungen am ganzen Körper, welche nach einigen Tagen den Tod zur Folge hatten.

-m. Kopenhagen. Ein neues Reklamemittel will die Waschpulverfabrik A.-S. Lagerman jun. (Tochterfirma der schwedischen) anwenden. Sie zeigt an, daß sie bis 1. Dezember d. J. 10 sprechende Papageien kauft, welche „Kaufe Lagermans Waschpulver" plappern können.

Krefeld. Der kaufmännische Angestellte Josef Esters feierte sein 50jähriges Dienstjubiläum bei der Firma Dreiringwerke, Komm.-Ges., Rheinhafen.

Leipzig. Mühlhäuser Seifenfabrik Heinrich Luhn (Zweigniederlassung): Zweigniederlassung aufgehoben. Firma hier erloschen. — Terpentinöl-Werk. Arthur Schaufuß und Albrecht Hoffmann als Vorstandsmitglieder ausgeschieden. Zum Vorstand ist der Kaufmann Karl Alfred Müller in Schkeuditz bestellt.

Mannheim. „Gebo-Seifenhaus G. m. b. H." Die Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschluß vom 4. Mai 1925 aufgelöst. Die Kaufleute Dr. Friedrich Geyer, Heidelberg, und Dr. Wilhelm Bootz, Heidelberg, sind Liquidatoren.

Mülheim, Ruhr. Deutsche Fettwerke G. m. b. H. Sitz nach Mainz verlegt. Stammkapital auf 75 000 RM umgestellt. Albert Schöndorff als Geschäftsführer ausgeschieden. — A.-G. für Leimfabrikation. Grundkapital auf 36 000 RM umgestellt.

Offenbach a. M. Chemisch-technische Industrie-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 150 000 RM ermäßigt.

Ratibor. Aus der Konkursmasse der Opus A.-G. hat die Erste Ratiborer Dampfseifenfabrik Adolph Hoffmann die Hoffmann'sche Fabrik erworben, die nunmehr unter der alten Firma weitergeführt wird.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Henriksborgs Fabriker, Fetthärtungsfabrik, mit 1,5 Mill. Kr. Aktienkapital, trägt den Betriebsverlust auf neue Rechnung vor.

Stuttgart. Jura-Ölschiefer-Werke A.-G. Stammkapital auf 1 950 000 RM umgestellt. — Friedrich Dietz, Ölgroßhandlung. Firma erloschen.

Ulm a. D. Über das Vermögen der Firma Wilhelm Schleicher & Cie., Öl- & Fettwaren, Olgastr. 96 III, Inhaber Wilhelm Schleicher, Wilhelmstr. 3, ist am 8. Mai 1925, Vormittags 10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Bezirksnotar Rupf in Ulm. Anmeldefrist der Konkursforderungen bis zum 6. Juni 1925. Wahl- und Prüfungstermin am Donnerstag, den 18. Juni 1925, Nachmittags 3 Uhr, bei Gericht. Offener Arrest mit Anzeigepflicht beim Konkursverwalter bis 30. Mai 1925.

-m. Ulricehamn, Schweden. Tekniska Fabriken Solus, Werner Pettersson, wurde für Herstellung technischer Präparate gebildet.

Lord Lever-Hulme. Zu dem bereits in unserer vorigen Nummer gemeldeten Tode dieses genialen Mannes schreibt die Ind.- u. Hdls.-Zt:

Im Alter von 74 Jahren ist an den Folgen einer Lungenentzündung einer der größten englischen Industriellen, Lord Lever-Hulme, gestorben. Er war nahezu Alleininhaber der Firma Lever Brothers Ltd., der Herstellerin der weltbekannten Sunlight-Seife, welche über ein Kapital von 56 Millionen £ verfügte und die er selbst begründet und hoch gebracht hat.

Lord Lever-Hulme war ein typischer englischer Selfmademan; er trat mit 20 Jahren in das Geschäft seines Vaters ein, der einen größeren Kramladen besaß, und kam bereits damals auf die Idee, den englischen Reinlichkeitstrieb auszunutzen durch Schaffung einer Seife, die durch ihre vorzügliche gleich bleibende Qualität mit entsprechender Reklameunterstützung ein Massenartikel werden sollte, der auf der ganzen Welt bekannt und verlangt wird.

Im Alter von 30 Jahren ließ er sich daher von seinem Vater abfinden und gründete bei Liverpool eine Seifenfabrik, in der er die Sunlight-Seife herzustellen begann. Als sein Geschäft wuchs, verlegte er sein Werk an einen bisher unbebauten Punkt der Küste, den er Port Sunlight nannte und aus dem sich im Laufe der Zeit eine Stadt und ein Hafen entwickelten. Der Siegeszug der Sunlightseife durch die zivilisierte und unzivilisierte Welt ist zu bekannt, um darauf noch weiter einzugehen. Weniger bekannt ist jedoch, daß Lord Lever-Hulme ein Schüler des englischen Sozialisten Owen war und als solcher Sozialpolitik in großem Stile betrieb. Lange bevor ähnliche Bemühungen in Deutschland einsetzten, hatte er für seine Arbeiter in Port Sunlight bereits Siedlungen, Schulen und Hospitäler gebaut und sorgte als guter Geschäftsmann stets dafür, daß seine Bemühungen in dieser Richtung auch als Reklamen für seine Firma dienten oder derselben in anderer Weise Nutzen brachten.

Lever-Hulme war auch einer der ersten, der die Idee der gemischten Betriebe verwirklichte und daran ging, die Produktion der von ihm benötigten Rohmaterialien sowie den Transport derselben selbst in die Hand zu nehmen. Er baute einen Hafen und eine Schiffswerft in Port Sunlight, gründete eigene Dampferlinien und erwarb Plantagen im Stillen Ozean und in Afrika, wo er die zur Seifenfabrikation notwendige Kopra produzierte. Im Laufe der Zeit dehnte sich sein Konzern mehr und mehr aus und verfügt heute über Fabriken in England, Belgien, der Schweiz, Australien, Kanada und den Vereinigten Staaten sowie über ein enges Filialennetz über die ganze Welt. Auch auf die Deutsche Sunlight A.-G. üben Lever Brothers Ltd. einen maßgebenden Einfluß aus. Dieser große Konzern war von Lever-Hulme innerhalb von 35 Jahren geschaffen worden.

Die Welt verliert in Lord Lever-Hulme einen der bedeutendsten Self-made-Men und Industriellen.

Meycowerke, A.-G., Parfümerie- und Seifenfabrik, Hannover. Die o. G.-V. erteilte die Entlastung. Die Aktien aus der in der vorigen Generalversammlung beschlossenen Erhöhung des Stammkapitals auf 120 000 M sind fast restlos begeben. Die Beschäftigung des Werkes bewegte sich in aufsteigender Richtung. Der Absatz erstreckt sich auf das ganze Reich. Um die Liquidität des Werkes sicherzustellen, wurde das Stammaktienkapital auf 250 000 M erhöht. In den Aufsichtsrat wurden für Bankdirektor Schneider und Direktor Thomas neugewählt Fabrikdirektor Dr. Marks und Direktor Karl Brandt, beide von der Firma Bengen & Co., G. m. b. H., in Hannover.

Anton Jurgens' Vereenigde Fabrieken. In der G.-V. wurde von Aktionärseite der Wunsch nach Verteilung einer 6proz. Dividende auch auf die Fl. 32 627 000 Stammaktien geäußert, wobei man sich auf eine von der Verwaltung offenbar nicht für zwingend erachtete Bestimmung der Satzungen berief. Die Leitung sagte Prüfung des Wunsches zu, gab aber später bekannt, daß sie nach neuerlicher Beratung mit ihrem Rechtsbeistand an dem Entschlusse, keine Dividende zu verteilen, festhalte. Es erscheint möglich, daß die Gegenpartei versuchen wird, ihre Auffassung im Gerichtswege durchzusetzen. In den Aufsichtsrat der Gesellschaft wurde neben einem Vertreter der Jurgens Ltd. auch Herr Paul Millington Hermann (Deutsche Bank — Deutsche Jurgenswerke) gewählt. Auf Anfrage von Aktionärseite teilte die Verwaltung noch mit, daß eine Ausgabe von rund Fl. 6 Mill. Vorzugsaktien im Zusammenhang mit einem Aktienaustausch mit der Georg Schicht-Gruppe und der Abschluß eine Interessengemeinschaft mit dieser stattfinden werde. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Leinöl-Welternten. Die Statistik des „Internationalen landwirtschaftlichen Instituts" in Rom, welche praktisch alle Produktionsländer umfaßt (14 europäische, das europäische und asiatische Rußland, m. A. von Turkestan und Transkaukasien, Kanada, die Ver. Staaten, Indien und Argentinien), ergibt für die letzten Jahre eine beträchtliche Zunahme der Anbaufläche und des Ertrags:

Jahr	Anbaufläche Mill. acres	Ertrag Mill. centals*)
1909	12,6	48,7
1910	13,8	44,6
1911	15,5	55,9
1912	18,7	84,8
1913	17,0	69,5
Durchschnitt	15,5	60,7
1920	13,8	62,3
1921	10,5	41,6
1922	12,0	54,5
1923	14,4	69,2
1924	18,1	75,2
Durchschnitt	13,7	60,6

*) = 100 engl. Pfund (lbs.)

Wenn man den Durchschnitt 1909 bis 1913 gleich 100 setzt, erhält man folgende Zahlen, welche den dauernden Anstieg seit dem für fast alle Länder kritischen Jahr 1921 zeigen:

Indexzahlen (1909/13 = 100).

Jahr	Anbaufläche	Ertrag
1921	68	69
1922	77	90
1923	93	114
1924	116	124

Der Außenhandel der Vereinigten Staaten in Chemikalien im Jahre 1924. Über den Außenhandel in Chemikalien der Ver. Staaten 1924 gibt „Industrial and Engineering Chemistry" folgenden Überblick:

Seifen und Toiletteartikel. Die Ausfuhr von Seifen und Toiletteartikeln weist 1924 mit 87,9 Millionen lbs. gegenüber dem Vorjahre eine Verminderung um 8% auf. Der wichtigste Einzelartikel war Waschseife, die hauptsächlich nach Mexiko abgesetzt wurde. In Toiletteseifen ist England der beste Kunde. Der Verbrauch des Auslandes an amerikanischen Zahnpasten ist in dauerndem Wachsen begriffen. Es kamen für 2 800 000 $ zur Ausfuhr, gegen 2 439 000 $ im Jahre 1923.

Ätherische Öle. An ätherischen Ölen kommen vor allem Citronella- und Lemongrasöl zur Ausfuhr; im Jahre 1924 waren es für 5,5 Millionen $. Der gesamte Umsatz ist gegenüber 1923 um etwa 200 000 $ geringer gewesen.

Harze. Bei den Harzen kommt Schellack an erster Stelle. Während aber im Jahre 1923 33 447 000 lbs. im Werte von 22 955 000 $ zur Ausfuhr gelangten, lauten die entsprechenden Daten für das Berichtsjahr nur 24 553 000 lbs. und 13 139 000 $. Auch Dammar- und Kauriharze wurden 1924 nur in vermindertem Maße eingeführt. Bei ersterem betrug der wertmäßige Rückgang rund 30%, beim zweiten sogar nahezu 50%. Ebenso hat die Einfuhr von Campher um fast 40% nachgelassen, nämlich 1924 nur 4,7 Millionen lbs. gegen 7 488 000 lbs. im Vorjahre. (Chem. Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Bulgarien. Die Gewinnung von Tabaksaatöl hat bereits in drei Fabriken eingesetzt, von denen die größte in Philippopel eingerichtet wurde. Auch in Bulgarien entsteht alljährlich großer Anfall an Tabaksaat, die nunmehr zur Ölgewinnung nutzbar gemacht werden soll. („Schakels", Amsterdam, d. Tropenpflanzer.)

China. Die Erzeugung von Teeöl. Die wichtigsten Teeöl erzeugenden Gebiete in China sind die Provinzen: Hunan, Hupeh, Kiangsi, Kwangtung, Kwangsi und Fukien. Der Verteilungsplatz der erstgenannten drei Provinzen ist Hankow, während für die anderen Provinzen Wuchow als Stapelplatz fungiert. Mengenmäßig steht Hunan in der Gesamterzeugung an führender Stelle; hier ist die Produktion namentlich in den Orten: Lioyang, Pingkiang, Liyang, Hengchang, Anhwa, Sinhwa und Paoking konzentriert. Aus den Provinzen Hupeh und Hunan werden nach Hankow jährlich etwa 1,8 Mill. kg Teeöl geliefert. Gegen 488 040 kg im Jahre 1921 wird die Ausfuhr von Teeöl aus Hankow 1922 mit 792 600 kg und 1923 mit 879 350 kg angegeben. Hauptabnehmer dieses Landesprodukts sind Japan, Hongkong, England und die Vereinigten Staaten. Das Teeöl wird aus den Samen gewonnen. In Japan und den westlichen Ländern wird das Öl nach dem Reinigungsprozeß als Zusatz zu Toilettewassern verwendet, in China findet es für pharmazeutische Erzeugnisse für Toilette- und Beleuchtungszwecke Verwendung. Nach dem Auspressen ergeben sich als Rückstände des Öls Teekuchen, die als Desinfektionsmittel, zur Heizung und für die Düngung Verwendung finden. Die Aufkäufer von Teeöl sind zumeist durch Agenten in den Produktionszentren vertreten, die sowohl von den Verkäufern wie von den Händlern Kommissionsgebühren beziehen. Das Teeölgeschäft in Hankow liegt in den Händen chinesischer, englischer und französischer Häuser. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Polen. Die Knochenverarbeitung. Die Knochenverarbeitung in Polen wird nach einem Bericht der „Danz. Ztg." auf jährlich 20 000—30 000 t Rohmaterial geschätzt, woraus annähernd 5000 t Knochenmehl, 1500 t Knochenleim und 300 bis 400 t Knochenfett hergestellt werden, außerdem Knochenkohle, Superphosphate, Stearin, Öl, Glyzerin und Gelatine in entsprechend geringen Mengen. Der Knochenanfall in Polen selbst reicht nicht ganz aus, um die dortige Industrie mit Rohmaterial genügend zu versorgen. Vor dem Kriege stellte Rußland eine bedeutende Knochenzufuhr, während 1924 nur einige hundert Doppelzentner Rohknochen und Knochenkohle aus Deutschland bzw. Österreich eingeführt wurden. Unter diesen Umständen verlangen die polnischen Interessenten ein Verbot der Ausfuhr von Rohknochen und Knochenmehl. In der Tat sind namentlich die größten der 17 in Polen bestehenden Fabriken bei weitem nicht bis zu ihrer vollen Leistungsfähigkeit beschäftigt. Der größte Konzern dieser Branche ist die Gesellschaft „Strem", die ihren Sitz in Warschau hat und u. a. auch zwei Werke in Oberschlesien umfaßt. Die größte Kunstdünger herstellende und Knochen verarbeitende Fabrik in der Woiwodschaft Polen ist die Aktiengesellschaft Roman May in Luban. (Chem. Industrie.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Verordnung über Zollerleichterungen. Der polnische Finanzminister, der Handelsminister und der Landwirtschaftsminister haben eine Verordnung vom 11. April 1925 über Zollerleichterungen erlassen, die am 24. April 1925 in Kraft getreten ist und bis zum 1. August verbindlich bleibt. Nachstehend angeführte Waren aus dem Gebiet der chemischen Industrie zahlen den ermäßigten Zoll, dessen Höhe im Verhältnis zu dem im Zolltarif vom 26. Juni 1924 angegebenen Normalzoll den entsprechenden Prozentsatz, wie in folgender Tabelle angegeben ist, ausmacht:

Position des Zolltarifs	Bezeichnung der Ware	Ermäßigter Zoll in % des Normalzolls
aus 41 P. 3	Knochen, mit Schwefelsäure bearbeitet; Dungkompost und Poudrette	zollfrei
aus 41 P. 4	Knochen, gebrannt, Knochenmehl, Knochenschrot, Knochenasche und Knochenkohle	„
51 P. 1a	Tierische Fette, roh, zerlassen; Knochenfett; rohes Fett aus Wolle	80
51 P. 1b.	Tierische Fette, abgepreßt, verarbeitet, gehärtet; Oleomargarin, Premier jus, auch Abfallfette	20
51 P. 6a.	Öle tierischen Ursprungs, außer den besonders genannten	80
51 P. 6b	Fischtran gereinigt	80
51 P. 6c	Margarine und Kunstebutter	80
52 P 7	Bituminöses Wachs aus Braunkohle	40
aus 71 P. 2	Graphit, gemahlen	40
81	Steinkohlenteeröle, leichte, mittlere, schwere (Anthracen-, Kreosotöl, Benzol, Toluol, Cumol, Xylol, Solvent-Naphtha, Xylolmischung, Anthracen, Naphthalin), alles roh, ungereinigt; rohe, dunkle Carbolsäure	80
82 P. 1	Harz aus Nadelbäumen	80
82 P. 2	Kolophonium und Galipot	40
83 P. 3	Asphaltteig; künstliche, schmelzbare Asphalte; Asphaltpech	80
aus 87 P. 2b	Kautschuk, Guttapercha und Balata; gewaschen, gepreßt in Bogen und Platten	20
91 P. 2	Gereinigter Schwefel, Schwefelblüte	10
98 P. 4	Salpetersaures Ammoniak	20
98 P. 5	Schwefelsaures Ammoniak	10
aus 103 P. 3	Kalksalpeter (salpetersaurer Kalk)	10
105 P. 5	Doppelkohlensaures Natrium (Bicarbonat) und Kalium	10
105 P. 11	Natriumhydrosulfit	20
aus 106 P. 1	Essigsaurer Kalk, roh, zur Herstellung von Aceton und Essigsäure, mit Genehmigung des Finanzministeriums	20
aus 108 P. 3	Schwefelkohlenstoff	10
aus 112 P. 25b	Fluornatrium	10
aus 112 P. 25b	Überchlorsaures Kalium	60
aus 112 P. 25c	Dekalin, Tetralin, (Dekahydro- und Tetrahydronaphthalin)	10
aus 115 P. 1	Schwefeläther zur Herstellung von Kunstseide und von rauchlosem Pulver, mit Genehmigung des Finanzministeriums	20
117 P. 3	Sonnenblumensamenöl	40
117 P. 7a	Pflanzenöle, nicht besonders genannt (Kokosöl, Palmöl aus Samen und Mark, Baumwollsamenöl, Sojaöl, Maisöl, Sesamöl u. dgl.) mit einem Gehalt von 1% und darüber an freien Fettsäuren	20
aus 117 P. 7b	Die unter a aufgeführten Öle mit einem Gehalt unter 1% an freien Fettsäuren	50

— **Zolltarifentscheidungen.** Zu Pos. 112. Nach Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 28. März 1925 unterliegen Kreolin und Lysol, unabhängig von dem Grad der Reinheit, der Verzollung nach Pos. 112, 11.

Zu Pos. 120. Auf eine Anfrage des Landeszollamts der Freien Stadt Danzig über die Verzollung von Seifenpulver und Seifenpulvergemischen, die nicht nur zur einfachen Hauswäsche, sondern auch zu kosmetischen Zwecken (Haarwäsche) verwandt werden und schwach parfümiert sind, wie z. B. Nessib-Kamillenhaarwäsche, Shampoon usw. in loser Form als auch in Beutelaufmachung, hat das polnische Finanzministerium die Entscheidung getroffen, daß Seifenpulver für kosmetische Zwecke, leicht parfümiert, unabhängig von der Verpackung, nach Pos. 120, P. 1 zu verzollen ist. (Chem. Industrie.)

Dominikanische Republik. Zolltarif-Vorlage. Der dem Kongreß vorliegende Zolltarif-Entwurf sieht nach „Journée Industrielle" beträchtliche Zolterhöhungen für alle Industrieprodukte und Luxuswaren vor; früher zollfreie Waren sollen mit entsprechenden Zöllen belegt werden.

Luxusartikel, die im Lande selbst hergestellt werden, sollen mindestens 40% v. W. bezahlen, bei einzelnen Produkten werden Zölle bis zu 100% vorgeschlagen.

Im einzelnen werden folgende Sätze angegeben:

Zündhölzer	50 c. per kg (brutto)
Waschseife	5 $ per 100 kg (brutto)
Toiletteseife	8 $ per 100 kg (brutto)

Die spezifischen Zölle auf Alkohol und alkoholische Getränke sollen um 50% erhöht werden.

Rohstoffe sind zollfrei oder unterliegen einem ganz geringen Zoll.

Irischer Freistaat. Erhöhung des Seifenzolls in der Budget-Vorlage. In der Budget-Vorlage ist ein Zuschlagszoll von 10% v. W. für Toiletteseifen (einschl. Rasierseifen), Toiletteseifenpulver und Toiletteseifen-Ersatzmittel vorgesehen. — Dieser Zoll soll nach dem „Board of Trade Journal" bereits am 24. April in Kraft gesetzt worden sein.

Mexiko. Änderung von Einfuhrzöllen. Durch einen Erlaß des Präsidenten vom 11. März, veröffentlicht im „Diario Oficial" vom 23. März, sind nachstehende neue Zölle festgesetzt worden, welche 30 Tage nach der Veröffentlichung, also am 23. April, in Kraft getreten sind:

518 Leim für Textilstoffe oder Papier, flüssige Seifen, alkalische Sulfo-Oleate und Sulfo-Ricinate 0,08 per kg (Bruttogew.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Norwegen. Einfuhrverbote für Knochenmehl usw. Gemäß zwei kgl. Erlassen vom 30. Januar und 20. Februar 1925 ist die Einfuhr von unbearbeitetem Horn, Hornmehl, Huf- oder Hornabfällen, Knochenmehl und tierischem Dünger nach Norwegen verboten.

Rechtsprechung.

Verbotene Verwendung von Quecksilber zur Herstellung von Sommersprossencreme. Dem Chemiker M. in einer Drogengroßhandlung war zur Last gelegt worden, sich gegen die Bestimmungen des Gesetzes über die Verwendung von gesundheitsschädlichen Farben bei der Herstellung von Nahrungs- und Genußmitteln, Gebrauchsgegenständen etc. vom 5. Juli 1887 vergangen zu haben. Nach dem erwähnten Gesetz ist es verboten, gesundheitsschädliche Farben zur Anfertigung von Nahrungs- und Genußmitteln zu benutzen, welche für den Verkauf angefertigt werden. Zu den gesundheitsschädlichen Farben im Sinne des Gesetzes vom 5. Juli 1837 gehören Farbstoffe und Farbenzubereitungen, die Arsen, Antimon, Blei, Baryum, Kadmium, Chrom, Kupfer, Koralin, Gummigutti, Quecksilber, Uran, Zink, Zinn, Prikrinsäure aufweisen. Auch sollen zur Herstellung von kosmetischen Mitteln, d. h. von Mitteln zur Reinigung, Pflege und Färbung der Haut, des Haares oder der Mundhöhle, sofern sie für den Verkauf bestimmt sind, die oben genannten Stoffe nicht gebraucht werden. M. war zur Verantwortung gezogen worden, weil er Sommersprossencreme hatte anfertigen lassen, in welchem 3% Quecksilber enthalten war. Die betreffende Creme war in Drogenhandlungen zum Verkauf gelangt. M. betonte, es sei allgemein üblich, Quecksilber in solchen Mengen zu verwenden. Vom Amtsgericht wurde aber M. zu 50 M Geldstrafe verurteilt, weil eine Zuwiderhandlung gegen das Gesetz vom 5. Juli 1887 vorliege; Sommersprossencremes gehören zu den kosmetischen Mitteln, für welche die in dem Gesetz vom 5. Juli 1887 genannten Stoffe nicht Verwendung finden dürfen. Quecksilber durfte der Angeklagte zur Herstellung von Sommersprossencreme nicht benutzen. Diese Entscheidung focht M. durch Revision beim Kammergericht an und erklärte die Vorentscheidung für rechtsirrig, eine Verurteilung könne nur erfolgen, wenn er gesundheitsschädliche Farben verwandt hätte. Vom Kammergericht wurde aber die Revision des Angeklagten zurückgewiesen und u. a. geltend gemacht, die Vorentscheidung gehe ohne Rechtsirrtum davon aus, daß in Fällen der vorliegenden Art Quecksilber nicht verwandt werden dürfe. Aus dem Gesetz vom 5. Juli 1887 ergebe sich klar, daß zur Anfertigung von kosmetischen Mitteln die oben erwähnten Stoffe nicht Verwendung finden dürfen; unerheblich sei es, ob sie gesundheitsschädlich seien oder nicht. Verfehlt sei auch der Einwand, daß Sommersprossencreme zu den Heilmitteln gehören, auf welche das Gesetz vom 5. Juli 1887 nicht anzuwenden sei. Die Sommersprossencreme diene zur Reinigung der Haut und sei als kosmetisches Mittel anzusehen. (Datum: 20. April 1925. Aktenzeichen: 3 S. 51. 24.) (Apoth.-Ztg.) O. M.

Verschiedenes.

Seifenindustrie. Die unter Mitwirkung der Carl Heinr. Stöber K. a. A. Hamburg ins Leben gerufene „Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken für Handels- und Berufsinteressen, Sitz Hamburg" ist in erfreulicher Entwicklung begriffen, was durch die laufend eingehenden Beitrittserklärungen am besten dokumentiert wird. Die schwierige Wi schaftslage hat zu einer erheblichen Vertiefung des Gedank beigetragen, daß nur ein enger Zusammenschluß aller schaff den Kräfte der Seifenindustrie zu einer Gesundung der Verhä nisse führen kann. Dabei ist natürlich eine verständnisv Mitarbeit der übrigen bestehenden Verbände dringend wünsche wert. Den Mitgliedern der „Gemeinschaft" ist in den letz Tagen ein Rundschreiben zugegangen, welches in instrukti Weise die Frage der Beschaffung ausländischen Kapitals, l ligerer Warenkredite etc. behandelt. Auch in betriebstechnisc Hinsicht werden wertvolle Fingerzeige gegeben. Aus Beru kreisen gingen der „Gemeinschaft" besonders in letzter Z beachtenswerte Anregungen zu, um die jetzigen, teilweise r nösen Verkaufspreise für Fertigfabrikate wieder auf eine r tabele Höhe zu bringen. Die dahingehenden Vorschläge unt liegen z. Zt. einer genauen Prüfung. Jedenfalls darf heute sch gesagt werden, daß auch die Arbeit der „Gemeinschaft" d beitragen dürfte, die Freude am Berufe wieder zu heben und Interesse unseres Wirtschaftslebens eine dankbare Aufgabe erfüllen.

Schutz der „Szegeder Seife." Der Ruf der altrenommiert guten Szegeder Seife wurde neuerdings durch minderwerti mit Schwerpat gefüllte, unter diesem Namen verkaufte Sei geschädigt. Die ungarische Handels- und Gewerbekammer auf Veranlassung der geschädigten Szegeder Unternehmun Schritte unternommen, um den Begriff „Szegeder Seife" fe stellen und unter diesem Namen nur vollwertige, unverfälsc Hausseifen in den Handel bringen zu lassen. (Vegyi Ipar.)

= **Die wirtschaftliche Lage der sächsischen Duftmittel- u Feinseifenindustrie.** Über die Duftmittel- und Feinseifenind strie, die auch im Freistaat Sachsen erheblich vertreten ist, h ben mehrere sächsische Handelskammern orientierende Er terungen angestellt. Über die Geschäftslage der genann Branche in den Monaten Januar, Februar, März des Jahres 19 ist folgendes zu berichten: Während bereits im verflosse Jahre 1924 die wirtschaftliche Lage der sächsischen Duftmitt und Feinseifenindustrie, die namentlich im Handelskammerb zirk Leipzig stark vertreten ist, sehr viel zu wünschen üb gelassen hat, hat der außerordentliche schlechte Geschäftsga in den Monaten Januar, Februar, März 1925 unvermindert a gehalten. Es fehlt an Kauflust, es fehlt an Geld, und du die fortgesetzten Beunruhigungen, einmal durch die Preispoli des Monopolamtes, zum anderen durch die Handelsvertragsv handlungen mit Frankreich, die eine Überschwemmung Deutsc lands mit französischen Parfümerien und Feinseifen befürch lassen, kann es zu keiner Belebung des Geschäftes komm Es besteht keinerlei Aussicht, daß sich hieran in der nächst Zeit etwas ändern wird. Die Duftmittel- und Feinseifenind strie Sachsens klagt insbesondere über die außerordentlich h hen Steuerbelastungen. Wenn sich der Geschäftsgang wied beleben soll, so müssen diese Belastungen zunächst auf erträgliches Maß herabgesetzt werden; ebenso müssen die B senbahn- und Positarife wieder auf den Friedensstand gebra werden. Auch über eine zu lange Beförderungsdauer der War wird Klage geführt. v. H.

Die Margarine-Industrie in Deutschland. Vor dem Krieg g es etwa 90 Margarine-Fabriken in Deutschland, die nicht ein Konzern angehörten, während der letzten Jahre hat sich ih Zahl verdoppelt oder gar verdreifacht. Die Inflationsgründung sind aber, ebenso wie sie gekommen sind, auch wieder ve schwunden oder im Verschwinden begriffen. Infolge der K pitalschwäche und anderer Momente hat inzwischen aber d ausländische Margarine-Industrie eine starke Macht in Deutsc land gewonnen. Zwei Konzerne und zwar van de Bergh u Jurgens beherrschen bekanntlich heute schon über 80% d Margarine-Industrie und sind systematisch damit beschäftigt, d Rest außer Konkurrenz zu bringen. Die beiden Konzerne tr ten nach außen als Gegner auf, setzen immer wieder die Pre herunter, während es in eingeweihten Kreisen bekannt ist, d sie sich hinter den Kulissen in die Hände arbeiten, sich gege seitig keine Kunden und Vertreter wegengagieren, kurz, daß s getrennt marschieren, aber zusammen auf das eine Ziel lo gehen, die gesamte deutsche Margarine-Industrie sich unte tan zu machen. Beide Konzerne arbeiten augenblicklich na außen auch ohne Gewinn, und der letzte Ausweis der holländ dischen Jurgens-Gesellschaft dokumentiert trotz sehr bedeuta der Gewinne, daß er keine Dividende verteilt. Die Sache lie aber so, daß die Konzerne ihre eigenen Rohprodukte-Lieferan ten sind und daß sie an der Lieferung dieser Rohprodukte unkontrollierter Weise — da dafür getrennte Gesellschaften be stehen — schon so viel verdienen und die Rohprodukte z einem derartigen Preis an ihre eigenen Margarine-Fabriken lie fern, daß sie genau nach ihrem Belieben den Gewinn regu lieren können. Daß durch die Manipulationen ausländischer Fa briken eine blühende Industrie in Deutschland dem Absterbe ausgesetzt ist bezw. ausländischem Kapital überliefert wird, i volkswirtschaftlich von weittragender Bedeutung. Ob es ge lingen wird, die deutschen Fabriken selbständig zu erhalte ist bei der gegenwärtigen angespannten Finanzlage eine offen Frage, und ob die Ausländer, wenn sie erst einmal die ganz Industrie in ihren Interessenkreis gebracht haben, in Deutsch

and produzieren lassen, ferner wie sie dann die Preisregelung vornehmen, darüber kann man sich heute noch kein Bild machen. (Frkf. Ztg.)

Über genaue Warenbezeichnungen und die Gefahren falscher Angaben schreibt der bekannte Direktor des Dresdener Untersuchungsamtes, Professor Beythien: „Das Nahrungsmittelgesetz, vom 14. Mai 1879, zeigt vor allem den Nachteil, daß es keine Handhabe zum Einschreiten bietet, wenn einem Käufer an Stelle der verlangten Ware eine andere verabfolgt, oder wenn eine falsche Bezeichnung an der feilgehaltenen Ware angebracht wird, vorausgesetzt, daß letztere nicht ohnehin verfälscht, nachgemacht, verdorben oder gesundheitsschädlich ist. Diese Lücke wird durch die Bekanntmachung vom 26. Juni 1916 ausgefüllt, deren § 1 lautet: „Wer Nahrungs- und Genußmittel unter einer zur Täuschung geeigneten Bezeichnung oder Angabe anbietet, feilhält, verkauft oder sonst in den Verkehr bringt, wird . . . bestraft." Die Rechtsprechung hat damit eine feste Grundlage erhalten. Beispielsweise konnte es früher fraglich erscheinen, ob die Gerichte den Verkauf gewöhnlichen Speiseessigs als Weinessig oder einer beliebigen Suppenwürze als Maggis Würze als den eines nachgemachten Genußmittels beurteilen würden. Die Verordnung vom 26. Juni 1916 räumt ohne weiteres mit allen diesen Spitzfindigkeiten auf, weil eben eine falsche und damit irreführende Bezeichnung vorliegt. Eine wichtige Ergänzung enthält der § 1 noch insofern, als er nicht nur das Verkaufen und Feilhalten, sondern auch schon das Anbieten unter Strafe stellt und neben „irreführender Bezeichnung" auch diejenigen „Angaben" aufführt. Die genannte Verordnung, aus dem Ersatz- und Nachahmungsschwindel der Kriegsjahre geboren, dient somit dem Wohle der Verbraucher ebenso, wie dem Schutze des ehrlichen Handels; sie wird deshalb auch in dem in Vorbereitung befindlichen neuen Lebensmittelgesetz Aufnahme finden." (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Vorkriegs-Warenzeichen in Indien. Wie die Zeitschrift „Gewerblicher Rechtsschutz und Urheberrecht" mitteilt, ging durch die indischen Zeitungen von Ende Dezember v. J. ein Urteil, welches im High Court in Sachen „A. J. Wülfing and another gegen D. H. Jeewanders and Co." ergangen ist und welches sich mit der Frage beschäftigt, ob die früheren deutschen Eigentümer der Warenzeichen „Sanatogen" und „Foramint" berechtigt sind, ihre Rechte in Indien nach wie vor gegen Verletzer geltend zu machen. Das Urteil ist zugunsten der deutschen Kläger ergangen. Der Mitteilung ist eine eingehende Begründung des Urteils beigefügt.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. M. 87 116. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfurt a. M. Wiederbelebung von Adsorptionsmitteln. 12. 11. 24.

22g, 7. F. 56 505. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung gefärbter Waserwachscreme. 17. 7. 24. — 1. Sch. 71 097. Dr. Eugen Schaal, Feuerbach b. Stuttgart. Verfahren zur Herstellung harter spiritus- und öllöslicher Harzkörper als Copalersatz. 25. 7. 24.

23f, 1. K. 88 467. Willy Kranz, Berlin, Neue Friedrichstr. 76. Schneidvorrichtung für Seife oder Fette mit mehreren parallel zueinander angeordneten Drähten oder Bändern. 14. 2. 24. — 1. Sch. 70 757. Camilla Schmidt, geb. Rumswinkel, Berlin-Lichterfelde, Ziethenstr. 8. Seifenstück mit Einlage zur Aufnahme von Inschriften u .dgl. 13. 6. 24.

45l, 3. St. 36 505. Walter Straub, München, Nußbaumstr. 28. Mottenbekämpfungsmittel. 12. 1. 23.

53e, 6. N. 21 404. Charles Edward North, New York, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Milch. 19. 8. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *Friedr. Krupp Grusonwerk A.-G.*, Magdeburg-Buckau, über elektromagnetische Scheider beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20/22. Mai-Preislisten über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe und über Blütenöle.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

97. Illuminationslämpchen, die in verschiedenen Farben brennen bezw. leuchten. H. W. in W.

98. Wer ist der Erzeuger des Diaphanöls. G. E. in K. (Rumänien).

99. Wer ist der Erzeuger des Hydroterpins. O. N. in K.

100. Flüssige oder feste Seife zur Herstellung von Zahnpasta. B. in K.

101. Zarte, weiße Appreturschwämmchen. R. C.

Weißer Sand, feinkörnig
Scheuerpulver, Seifen etc., gr. Post. sofort lieferbar. r1161]
Schlesische Tongruben Fritz Stief in Nietleben b. Halle a. S.

Aus einer in **Konkurs** befindlichen **Feinseifenfabrik** sind zu verkaufen:
1 Spanhobel, doppelseitig. Fabr. Rost
1 Mischmaschine, 100 Ltr., Fabr. Rost
1 Piliermaschine, 4 walzig, gr. Model, Fabr. Rost
1 Strangpresse, großes Modell, Fabr. Rost,
1 autom. Stückenschneidemaschine, Fbr. Rost
2 Schneidemaschinen
4 Pendelpressen, Fabr. Rost, Weber & Seeländer
1 Spindelpresse, Fabr. Weber & Seeländer
1 Eckenheftmaschine
1 Heißluftofen, mit ca. 150 Horden
1 elektr. Flaschenzug, 1000 kg Tragf., 15 m Hubhöhe, Drehstrom, Fabr. Wilhelmi
ca. 60 Kastenstanzen
1 kompl. Laboratoriums-Einrichtung
1 Arbeiter-Kontroll- und Signaluhr
1 Drehstrom-Motor, 15 K. W., 380 Volt, 950 Umdrehungen, Fabr. N. P.
1 Drehstrom-Motor, 11 K. W., 380 Volt, 1440 Umdrehungen, Fabr. Bergmann
1 Gleichstrom-Motor, 18 K. W., 440 Volt, 1070 Umdrehungen, Fabr. A. E. G.
Transmissionen, Vorgelege, Riemen sowie sonstige **Fabrikations- u. Einrichtungsgegenstände.** Die Maschinen etc. sind 1 bis 3½ Jahre alt und können im Betrieb besichtigt werden.
Reflektanten wollen sich mit mir in Verbindung setzen.
Rechtsanwalt **Dr. Oppenheimer,** Konkursverwalter, **Soest.**
g4486

Prima Talg und Griebenkuchen
laufend abzugeben. g4448]
Boehringer - Knæble,
Dampftalgschmelzerei,
Konstanz.

Nigrosin
Carnaubawachs
Ozokeritceresin
Harz, hell
Chem. Fabrik gegr. 1876
F. H. Blechschmidt Gößnitz, S.-A.
r1145]

Schmierseifen-Kübel
jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]
C. Huber, mechan. Küblerei **Oppenau,** Baden.

Schnitzelmaschinen
für hauchdünne Seifenflocken
Piliermaschinen
Strangpressen
Pendelpressen
für Fuß- und Kraftbetrieb
Spindelpressen
Seifenformen
aus Schmiedeeisen
Autopressen
zu äußerst billigen Preisen und sehr günstigen Bedingungen lieferbar. g4500
Bernhard Behse, Maschinenfabrik
Helmstedt in Braunschw.

Gute Existenz!

Umständehalber verkaufe meine

Lederfett-Fabrikation
mit Handel v. techn. Ölen u. Fetten.

Konkurrenzlose Fabrik im Bezirk. g4489]

L. Mosszicki, Meissen, Sa. Hafenstr. 30.

Holzdeckel mit Falz

für Emaille- und Zinkeimer sowie

Kistenteile

g4488]

mit aufgenagelten Leisten jeder Größe liefert prompt u. preiswert

Otto Metge
Hannover, Lavesstraße 47.

Ca. 1000 g4485

gebr. Eisenfässer

unverzinkt, mit Rollreifen und Verschraubung, fülldicht, bisheriger Inhalt: Sprit, billig abzugeben.

Loewenstein & Co., Berlin W.
Kaiserallee 26. Uhland 3103.

Für Anfänger:

Seifenpresse mit Kastenstanze für Feinseife, Handbuch der Seifenfabrikation von Dr. Walter Schrauth zus. für M. 80.— zu verk. g4490]

Dr. Wunsack, Hirschberg, Saale.

Einige Posten

Ia Soyaöl
Sulfur-Olivenöl
weiße Cottonölfettsäure

preisgünstig zu verkaufen. Anfragen unter K. J. 1479] bef. die Seifensieder-Zeitung.

Fabrikneu! Billig!

Wegen Dispositionsänderung gibt Seifenfabrik ab:

Plattenkühlanlage für 10 Platten,
Trockenanlage,
kombinierte Schneidemaschine
Pendelschlagpressen für Kraftbetrieb
Pendelschlagpressen für Fußbetrieb
Rührwerk für 3000 Ltr.

Anfragen unter H. K. 1478] bef. die Seifensieder-Zeitung.

Zwei

Kerzen-Maschinen

für 14er Tafelkerzen billig zu verkaufen. Anfragen unter V. A. 1468 erbeten an die S.-Z.

Günstige Gelegenheit

für Firmen, die eine Zweigniederlassung in Österreich anstreben! Seit 1850 in Wien bestehende chem.-kosmetische Erzeugung ist mit Einrichtung, Maschinen, Lagervorräten etc. um Gmk. 19000 zu verkaufen. **Rudolf Süß,** Wien VI., Gumpendorferstr. 91. g4479]

Sehr vorteilhaft

sind abzugeben:

46 Faß hellbraunes Wollfett
50 Faß dunkelgelb. paraffinhlt. Vaselinöl
2 Faß Stearinpech
5000 Kilo Montanwachs Dest.
200 Kilo Kadaverfett

in Südbayern lagernd. Anfragen von ernstlichen Reflektanten erbeten unter R. M. 1424 an die Seifens.-Ztg.

Je ca. 50 Kilo

Stearin-Oel etwas dunkel
Bienen-Wachs Ia deutsch

billig abzugeben.
— Muster zu Diensten. —

Ernst Colditz
Leipzig-Connewitz. g4487]

Starke

Kerzen

(6-500 g, Par. Kronen-)

gebe, weil überzählig, **extra billig** ab. Muster an Interessenten gratis. g4495]

H. Maul, Hirschberg i. Schl.

Alpine Perplexmühle

wegen Betriebsaufgabe **verkäuflich.** Angebote erbeten unter H. A. 1307 an die Exped. der Seifensieder-Zeitung.

Wir **verkaufen** billig

ca. 500 buchene, nur einmal gebrauchte, gut verböttcherte, schöne Zentner-Butter-

Tonnen

und ebensoviele Zentner-Margarine-

Kübel,

letztere mit Eisenreifen u. Fournierdeckel. Für Seifenfabrikate eine gesuchte Verpackung.

BILGER A.-G.,
Butterhandlung,
Biberach a. R.,
Wrttbg. g4497

Ca. 400 to.
Stück-Wasserglas

mit durchschnittlich 76,79% SiO_2, 23,02% Na_2O und 0,19% Fe_2

günstig abzugeben.

Anfragen unter Y. E. 1419 bef. die S.-Z.

Wir haben die **Einrichtung** einer großen stillgelegten **Chemischen Fabrik** erworben.

Aus diesen und anderen ähnlichen Ankäufen stellen wir zum Verkauf, sofort lieferbar, sehr preiswert:

gebrauchte, schmiedeeiserne viereckige Kästen 15 Stck. von 3 cbm bis 6 cbm Inhalt
10 „ „ 9 „ „ 12 „ „
6 „ „ 15 „
4 „ „ 25 „

gebrauchte Lagerbehälter mit gewölbten Böden, 2 Stck. von je 25 cbm
20 „ „ „ 6 „

für einen Probedruck bis zu 12 Atm.

7 Stck. schmiedeeiserne stehende **Rührwerke** mit Riemenantrieb, von 3 bis 20 cbm Inhalt,
3 „ **Kammerfilterpressen,** 36 Kammern, 1/1 Quadrat mit absoluter Auslaugung,
12 „ „ „ 25 Kammern, 650×650, 1/3 Quadrat mit absoluter Auslaugung,
1 **Holzrahmenfilterpresse,** 18 Rahmen, 2/3 Quadrat mit absoluter Auslaugung,
3 Stck. **kippbare Autoklaven** mit Heizmantel, je 200 Ltr. Inhalt, 6 Atm. Betriebsdruck,
1 **schmiedeeisernen Verdampfapparat,** innen homogen verbleit, mit Bleischlangen, 1000 mm Ø, ca. 1600 mm hoch,
1 **Verdampf-Anlage „Double effet",** Leistung 5000 Ltr. stündlich, mit passender Naßluftpumpe und Filterpresse, 15 Kammern,
1 **Kestner-Schnellverdampf-Apparat,** 80 qm Heizfläche,
1 Stiftenmühle, Mahlkammer-Ø 350 mm,
2 Stck. **viereckige Holzbottiche,** verbleit, mit Bleischlangen, Inhalt je ca. 10 cbm,
8 „ **viereckige Holzbottiche,** unverbleit, Inhalt 3½ und 6 cbm,
4 „ **Holzbottiche, verbleit,** Inhalt 2—2,5 und 1,75 cbm,
1 **Vakuum-Trockenschrank-Anlage** mit zugehörigem Gliederkessel, Naßluftpumpe und Rohrleitungen, 20 qm Gesamtheizfläche,
1 **schmiedeeisernes Gefäß,** 5 cbm Inhalt, mit heizbarem, konischen Boden, 2900 mm l. Ø,
1 **Nutschpumpe** (Luftpumpe für Riemenantrieb) Fabrikat „Wegelin & Hübner", Leistung ca. 1400 cbm pro Stde.,
1 **Trocken-Luftpumpe,** für Riemenantrieb, Leistung **ca. 1200 cbm pro Stunde,**
Diverse Luftpumpen für Riemenantrieb von 1 cbm bis 20 cbm pro Stunde,
1 Waggonkipper-Anlage, System „Meguin", mit 18 m Kohlenelevator und Transportband, 600 mm breit,
1 stehender, schmiedeeiserner **Quersiederkessel,** 12 qm Heizfläche, 2½ Atm. Überdruck, mit eisernem Schornstein,
1 kupferner Alkohol-Rektifizier-Apparat, kompl., für 1800 Ltr. Alkoholfassung, Betriebsdruck 3 Atm.,
2 Stck. **Zentrifugen** mit Unterentleerung, innen **homogen verbleit,**
1 **Rüttelsieb** mit Riemenantrieb,
1 **Heuergetriebe** zum Antrieb von Motor auf Rührwerk.
Verschiedene **Schnellstrom-Vorwärmer, Kühler** mit Eisen- und Messingrohren, **Rohrleitungen, Ventile, Schieber** etc.

Die Teile sind gebraucht, aber absolut betriebstüchtig erhalten.
Sonderlisten auf Wunsch kostenlos.

Dr. Schönmann & Co., G. m. b. H.
Magdeburg-Buckau. m867]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger, Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 7.50 Goldmark; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 10.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück: 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten:

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

3. Jahrgang. **Augsburg, 28. Mai 1925.** **Nr. 22.**

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Laskaray*.

Mitteilung aus dem Laboratorium Dr. C. Stiepel, Berlin.

(Eing. 5. IV. 1925.)

Die in Fachzeitschriften über das Kapitel „Grundseife" veröffentlichten Arbeiten sind größtenteils das Ergebnis langjähriger praktischer Erfahrungen. Leider kommen ihre Verfasser bei sehr verschiedenen, sich in wichtigen Punkten geradezu widersprechenden Ergebnissen, die bei kritischer Beurteilung oft neben sehr viel scharfen und richtigen Beobachtungen ausgesprochene Fehler und Fehlschlüsse erkennen lassen. Dieser Übelstand ist darauf zurückzuführen, daß die, wenn auch noch so bedeutenden Kenntnisse der Verfasser fast ausschließlich aus der Praxis stammen und ein wissenschaftlich, experimentell begründeter Gesamtüberblick fehlt. Aber auch unter der Voraussetzung guter chemischer Kenntnisse wäre es bisher nicht möglich gewesen, diesen Mangel ganz zu beheben, da ein wichtiger Teil dieses Gebietes sich auf kolloidchemische und nicht auf molekulare Reaktionen aufbaut. Er ist absolutes Neuland, dessen folgreiche Bearbeitung erst die glänzenden neueren Arbeiten und Theorien von *Harkins-Langmuir* ermöglicht haben.

Hier ein Versuch, Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung zu vereinigen.

Die Wahl des Fettansatzes muß folgende Gesichtspunkte berücksichtigen: Der Fettansatz soll ein Fertigfabrikat geben, das erstens guten Verband und gutes Aussehen hat, zweitens gut schäumt und sparsam im Gebrauch ist, drittens in Bezug auf Geruch völlig rein ist und viertens nicht ranzig wird.

Der gute Verband ist, richtige Arbeitsweise in Bezug auf Salzgehalt, Stich, Schliff, Trocknung und die Manipulationen in der Pilierabteilung vorausgesetzt, nicht nur abhängig vom Titer des Fettsäuregemisches, sondern auch sehr stark von der Art der zur Verarbeitung kommenden Fette. Genau so wie in der Kerzenindustrie sich nicht jedes Stearin vom gleichen Titer verarbeiten läßt, ist hier wie dort der Fettansatz geradezu ausschlaggebend. Wissenschaftliche Erklärungen hierfür fehlen leider ganz, und wir sind in dieser Beziehung ausschließlich auf praktische Erfahrungen angewiesen; ebenso steht es mit dem Aussehen. Glanz und Farbe ist wohl durch sorgfältige Arbeit zu verbessern, hängt aber stark mit vom Ausgangsmaterial ab. Auch die Schaumbildung ist nur praktisch erforscht. Kokosölzusatz läßt den Schaum beim Waschen leicht herauskommen, Talgzusatz macht ihn kleinblasiger, creamiger und beständiger, ebenso Kali. Der Zusatz von Kali verbessert zwar, besonders bei zu hartem Fettansatz, den Schaum und den Verband, ist aber trotzdem nicht zu empfehlen, da das Aussehen der Fertigfabrikate leidet; sie werden nicht nur leicht glasig, was einen zu großen Zinkoxydzusatz bedingt und den Glanz vermindert, sondern derartige Produkte sind auch zu hygroskopisch, sodaß sie leicht Feuchtigkeitsbeschläge mit allen ihren Folgeerscheinungen bekommen. Fremdkörper wie Lanolin und Zinkweiß sind in angemessenen Grenzen nicht nachteilig. Die Sparsamkeit der Seife ist ihrer Löslichkeit umgekehrt proportional, mit anderen Worten, direkt abhängig von ihrer Härte. Der Geruch ist durch Umsalzen sehr wohl zu verbessern, doch ist eine genügende Qualität des Ausgangsmaterials eine nicht zu umgehende Vorbedingung zur Erzielung bester Fabrikate.

Ein normaler Ansatz, der obigen Anforderungen entspricht, besteht aus: 20 Schmalz, 60 Talg und 20 Kokosöl. Das Schmalz verbessert den Verband, der Talg gibt Glanz und Härte und das Kokosöl erzeugt starken Schaum. Hier die Einzelheiten der möglichen Abänderungen und ihre Folgen zu besprechen, ginge über den Rahmen dieser Abhandlung hinaus, und wir wollen uns gleich dem vierten Punkte, dessen Bearbeitung zu einer experimentell gut gestützten Theorie der Verseifung geführt hat, zuwenden[1]), denn die Vermeidung der Ranzidität ist gleichbedeutend mit einer möglichst vollständigen Verseifung. Das Kokosöl hat nämlich noch andere Eigenschaften, die für diese Theorie von größter Wichtigkeit sind und es nicht ratsam erscheinen lassen, seinen Zusatz zu verringern. In den angeführten Arbeiten konnten wir zeigen, daß Fette auch ohne Laugenüberschuß bei Gegenwart von Seife aufgespalten werden und daß dieser Vorgang in Kokosseife weit schneller verläuft als in Talgseife, woraus sich ergibt, daß dieses Fett zu weit feineren Seifenemulsionen führt als andere. Ferner ergab sich, daß zwischen den Unterschieden in der Verseifungsgeschwindigkeit verschiedener Fette und denen im Gehalt an ungesättigten Glyzeriden eine einfache umgekehrte Proportionalität besteht, was die steten Ranziditätserscheinungen bei Mitverwendung ungesättigter Öle erklärt. Außerdem ist die Geschwindigkeit der Verseifung noch abhängig vom Überschuß der wirkenden Laugenionen und zwar ist sie diesen nicht einfach proportional, sondern wird größer, wenn Lauge im Überschuß vorhanden ist, doch gilt dies selbstverständlich nur für vergleichbare Emulsionen, mit anderen Worten, nur unter der Voraussetzung, daß der Leim homogen bleibt und nicht etwa getrennt oder ausgesalzen ist.

Wie ist nun die Nutzanwendung auf das Verhalten des Kokosöles? Seifenleime mit 20% Kokosöl emulgieren inniger als solche ohne Kokosöl, die letzten Reste Fett verseifen sich also schneller, ferner vertragen sie mindestens den doppelten Stich, was in gleicher Richtung wirkt. Daraus erhellt, daß die möglichst vollständige Verseifung des letzten Prozentes Fett erst nach Zugabe des Kokosöles erstrebt werden sollte, da sie dann in sehr viel kürzerer Zeit zu erzielen ist als vorher. Ganz falsch ist es daher, zwecks Erreichung völliger Verseifung tagelang am tierischen Fett herumzukochen und dann das Kokosöl nur kurze Zeit zu verseifen. Das sind nach dem eben Gesagten gleich zwei Fehler auf einmal, denn das Kokosöl verseift sich wohl schnell mit starken Laugen, aber nicht der letzte Rest, das geht nach dem Gesetz der Massenwirkung. Solche Seifen ziehen dann später zurück und hier kommen wir zum dritten Denkfehler. Der Praktiker weiß, daß kaltgerührte Kokosseifen, die doch viel Neutralfett enthalten, nicht so stark ranzig werden wie die Talgseifen, und zieht daraus den Schluß, daß das etwa unverseift gebliebene Kokosfett auch der Grundseife nicht schade. Weit gefehlt; auch bei Anwesenheit von Alkali tritt durch Wasserverseifung beim Lagern eine Aufspaltung des Fettrestes ein, die entstandenen Fettsäuren setzen sich wenigstens teilweise mit den Talgseifen um, und die Ran-

[1]) Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 49: Über Wasserverseifung. Von Dr. *Bergell* und *Lascaray*. Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 42: Über die Alkaliverseifung der Fette. Von Dr. *Bergell* und *Lascaray*. Seifensieder-Zeitung 1925, Nr. 10: Über die Verseifungsgeschwindigkeit verschiedener Fette. Von Dr. *Bergell* und *Lascaray*.

zidität kann beginnen — und beginnt. Die Beobachtung derartiger Umsetzungen gab uns Veranlassung, dieses Gebiet experimentell nachzuprüfen. Es zeigte sich dabei, daß schon ½% Harz im Fettansatz ein ausgezeichnetes Schutzmittel gegen die Ranzidität bedeutet und damit auch gegen das Verschwinden des Parfüms. Daß dieses ½% Harz nicht direkt, sondern in Gestalt vorgereinigter Harzseife zuzusetzen ist, sollte man einem Fachmann nicht erst zu sagen brauchen, und doch ist gerade dies der Grund, weshalb so viele der Ansicht sind, daß derartige geringe Harzzusätze die Ursache des Nachdunkelns der Seife sind. Das weitere Studium derartiger Umsetzungen ergab Gesetzmäßigkeiten, über die wir an anderer Seite berichten werden.

Wenden wir uns nun der Theorie des Umsalzens zu; sie ist im Prinzip ziemlich die gleiche wie allgemein auch auf anderen rein chemischen Gebieten, d. h. man wasche oft mit wenig Waschflüssigkeit, aber nicht wenige Male mit viel. Ein Beispiel möge dies begründen:

Nehmen wir an, die Verunreinigungen wären in der Unterlauge 10mal löslicher als im Kern, dann blieben, wollte man 6000 kg Kern einmal durch Erzeugung von 3000 kg Unterlauge reinigen, 16⅔% der Verunreinigungen im Kern. Ganz anders gestaltet sich das Verhältnis, wenn dreimal über 1000 kg Unterlauge gereinigt wird. Nach der ersten Wäsche verbleiben 37,5% der Verunreinigungen im Kern, nach der zweiten Wäsche 14% und nach der dritten Wäsche nur ca. 5¼%. Die meisten Praktiker werden sagen, ein häufigeres Umsalzen mit weniger Unterlauge sei technisch nicht durchführbar, da der Kessel über Nacht absitzen müsse. Diese Ansicht ist falsch. Ein nicht übersalzener, etwas schliffiger Kern setzt sehr schnell ab, und pumpt man am besten sofort nach Abstellen des Dampfes (bei einem Kessel von 10 000 kg würde man am andern Morgen keine 50 kg Unterlauge mehr ablassen können), so wird der Schlamm mit der Unterlauge entfernt, hat er sich aber über Nacht erst am Boden oder unter der reinen Kernseife festgesetzt, ist es nicht mehr möglich, ihn selbst durch Umrühren des Satzes völlig zu beseitigen. Eher kann eine andere, nur allzu verbreitete Unsitte zu Bedenken Anlaß geben, nämlich die, alle Unterlaugen, soweit sie kein Glyzerin mehr enthalten, direkt in den Abflußkanal fließen zu lassen; sie gehören in ein Bassin gepumpt, wo sie beim Erkalten etwa mitgeführte Seifenreste abscheiden können. Dann erst lasse man sie in den Kanal fließen. Jede Fettfabrik hat ihre Fettfänger, Klärteiche etc., sollte es da nicht auch in der Seifenindustrie möglich sein, auf diesem Gebiete etwas rationeller zu handeln? Prinzipiell wäre dann nur noch zu beachten, daß die möglichen Verunreinigungen sich in zwei Gruppen teilen, in solche, die sich durch Umsalzen auf volle Trennung entfernen lassen, und in solche, die nur in den Leim gehen. Letzteres sind hauptsächlich die sogenannten Oxysäuren, das sind verharzte und verschmierte Produkte, die man richtiger als Schmutz bezeichnen würde, ferner Eiweißstoffe und sonstige Schleimsubstanzen. Diese Körper werden durch starke Lauge mehr angegriffen als die Fette selbst und scheiden sich dann leichter ab, weshalb man gut tut, die Schmutz enthaltenden Fette wenn möglich einige Zeit mit Laugenüberschuß zu kochen. Nach der Theorie des Auswaschens täte man aber gut, nicht nur zum Schluß einen großen Leimniederschlag zu erzeugen, sondern so zu arbeiten, daß man schon vorher einmal 100—200 kg Leim abzieht. Eine Mehrarbeit ist damit nicht verbunden, denn man erreicht dadurch nicht nur, daß die erhaltene Seife qualitativ gleich bleibt, sondern die etwaige Mehrarbeit wird auch noch reichlich dadurch ausgeglichen, daß der Leimkern viel seltener ganz herausgenommen werden muß, um dann für geringere Qualitäten mitverwendet zu werden. Die kleine Menge Kern, die aus dem obenerwähnten Leim anfällt, wird am besten gesammelt, und alle ganz schmutzigen Produkte für sich durch Umsalzen gereinigt; die dabei entstehenden Unterlaugen müssen direkt in den Kanal fließen, wobei soviel Wasser oder reinere Unterlauge nachfließen muß, daß dieser nicht verstopft wird. (Schluß folgt.)

Neue Wege zur Herstellung fester Lösungsmittelseifen.

(Aus dem Laboratorium der Chem. Fabrik Polborn in Eberswalde.)
Von Dipl.-Ing. Dr. *H. Kasarnowski.*
(Eing. 4. V. 1925.)

In Nr. 18 dieser Zeitschrift berichteten wir über eine neue Methode zur Herstellung billiger Transparentseifen auf dem Wege über das Diaphanöl, einer Verbindung von Methylhexalin mit einer Pflanzenölfettsäure, und wiesen darauf hin, daß diese eigenartigen Transparentseifen infolge ihres Gehaltes an Methylhexalin auch als „Lösungsmittelseifen" angesprochen werden könnten. Im Interesse der Vereinfachung des Themas nahmen wir zunächst davon Abstand, darauf hinzuweisen, daß alle diese Seifen infolge der Mitwirkung des Methylhexalins auch geeignet seien, weitere flüchtige Lösungsmittel, wie Benzin, Benzol, Petroleum, Dekalin, Terpentinöl u. dgl., aufzunehmen, und daß man mithin auf diesem einfachen Wege zur Herstellung einer billigen, schnittfesten Lösungsmittelseife gelangen könne, welche alle ähnlichen Erzeugnisse sowohl im Hinblick auf das äußere Aussehen, wie auch im Punkte der Herstellungskosten bei weitem übertrifft.

Es dürfte bekannt sein, daß eine Seife mit einem entsprechend hohen Gehalt an flüchtigen Lösungsmitteln ein Reinigungsvermögen besitzt, das dem der gewöhnlichen Haushaltseife um ein Vielfaches überlegen ist. Schon längst hat man sich diese Erkenntnis in der Textilindustrie und in den chemischen Waschereibetrieben dienstbar gemacht, wo die flüssigen Lösungsmittelseifen wie beispielsweise die Benzinseifen, Hexalinseifen u. dgl. heute eine große Rolle spielen, und in Amerika kennt man schon seit einer Reihe von Jahren auch feste Lösungsmittelseifen, die zumeist rektifiziertes Petroleum als Lösungsmittel enthalten und die sich als hochwertige Haushaltseifen einer steigend wachsenden Beliebtheit erfreuen. In Deutschland hat man wiederholt versucht, die schmutzlösende Wirkung vor allem der Schmierseifen durch gewisse Zusätze zu erhöhen, und es braucht hier nur an die bekannten Salmiak-Terpentinseifen erinnert zu werden, bei denen die Zusätze indessen so geringfügig und so flüchtig waren, daß der Name meistens besser war als die Sache selbst.

So einfach nämlich der Gedanke zu sein scheint, ein organisches Fettlösungsmittel mit Seifen in eine Verbindung zu bringen, so schwer ist er in die Praxis umzusetzen. Flüchtige Kohlenwasserstoffe wie Benzin, Benzol, Petroleum, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. lösen sich nämlich nicht oder nur in geringem Umfange in einem normalen Seifenkörper. Um diese Stoffe in nennenswerten Mengen in einer Seife unterzubringen, muß man daher einen sogenannten Emulsionsvermittler zur Hilfe heranziehen, und in der Praxis half man sich zumeist in der Weise, daß man einer halbfertigen Seife eine das Lösungsmittel enthaltende Emulsion beimengte, die man dadurch gewann, daß man einer Fettsäure oder besser noch einem hochprozentigem Türkischrotöl das Lösungsmittel beimischte und dann soviel Lauge hinzugab, als zur Verseifung der Fettsäure erforderlich war. Diese Emulsion krückte man dann in den noch heißen Seifenleim ein.

Einen Schritt weiter auf dem Wege der Herstellung von Lösungsmittelseifen kam man vor einigen Jahren durch das Bekanntwerden der höheren Alkohole Hexalin und Methylhexalin, von denen speziell der letztere sich seither einen dauernden Platz in der Seifenindustrie zu erobern wußte. Das Methylhexalin ist ein ganz hervorragendes Lösungsmittel für Fette, Öle, Wachse, Harze u. dgl. und dementsprechend ein erstklassiges Schmutzlösungsmittel. Auf der anderen Seite besitzt es aber auch die bemerkenswerte Eigenschaft, sich leicht mit Seife zu verbinden, und diese Seifen-Methylhexalin-Gemische nehmen dann mit Leichtigkeit noch weitere flüchtige Lösungsmittel wie Benzin, Petroleum, Terpentinöl u. dgl. auf.

Das Methylhexalin besitzt indessen einen eigenartigen, an Menthol und Kampfer erinnernden Geruch. Dieser ist jedoch durchaus nicht unangenehm, und zahlreiche Verbraucher haben sich unschwer an ihn schnell gewöhnt. An diesem typischen Eigengeruch des Methylhexalins stießen sich auch weniger die Konsumenten als manche Seifenfabrikanten, aus deren Kreisen dann der Wunsch laut wurde, man möge doch hier erst Abhilfe schaffen, bevor man an die Fabrikation einer Lösungsmittelseife für den Haushalt herantreten könne.

Anfangs schien den in dieser Richtung angestellten Versuchen ein Erfolg nicht beschieden zu sein. Erst in allerjüngster Zeit ist das Problem aber auf dem Wege über das Diaphanöl, einer besonders konstruierten Methylhexalin-Verbindung, gelöst worden, und es lassen sich heute mit Leichtigkeit feste Lösungsmittelseifen herstellen, bei denen der Geruch des Methylhexalins kaum noch zu bemerken ist und die sich wie jede andere Haushaltseife mit Leichtigkeit parfümieren lassen.

Das Diaphanöl verleiht, wie schon der Name sagt, den Seifen einen mehr oder weniger hohen Grad von Transparenz. Wird es in genügend großen Mengen einer Seife einverleibt, so entstehen vollkommen klare Transparentseifen. Wird der Zusatz geringer bemessen, so entsteht nur noch eine Halbtransparenz und bei dem kleinsten Zusatz bereits eine sogenannte Randtransparenz. Neben dieser das Aussehen einer Seife verbessernden Eigenschaft besitzt das Diaphanöl aber noch eine zweite

es speziell für die Herstellung von Lösungsmittelseifen geeig-
macht: es nimmt mit Leichtigkeit alle sonst in Seifen unlös-
ien flüchtigen Lösungsmittel wie Benzin, Dekalin, Petroleum,
rpentinöl u. dgl. auf. Dadurch läßt es sich auch als überaus
fach zu handhabender Emulsionsvermittler bei der Herstel-
g zahlreicher Seifen-Fettlöser-Verbindungen benutzen.

Eine tadellos aussehende, durchaus nicht unangenehm rie-
ende feste Lösungsmittelseife mit einem Gehalt von ca. 10%
sungsmittel, die mit einem guten Griff ein hohes Schaum-
mögen und einen nicht minder hohen Reinigungseffekt ver-
det, läßt sich beispielsweise schon auf folgende, einfache
eise herstellen:

0 T. Talg und
0 T. Kokosfett werden mit
0 T. einer 38grädigen Natronlauge verseift. Dem heißen Sei-
fenleim wird zugesetzt ein Gemisch, bestehend aus
260 T. Diaphanöl und
80 T. Dekalin, zusammen
0 T. Zum Schluß werden noch
0 T. Rizinusölfettsäure hinzugegeben.

0 T. Ausbeute.

In ähnlicher Weise kann man natürlich auch von einer
gesalzenen heißen und dadurch noch flüssigen Kernseife aus-
en. Dem ausgesalzenen Kern werden bis zu 50 Gewichts-
e eines Gemisches, bestehend aus ¾ Diaphanöl und ¼ De-
in, Terpentinöl, Petroleum, Benzin u. dgl., zugesetzt und das
nze in einer Form zum Erstarren gebracht.

Die Herstellungsmethode dieser neuen Lösungsmittelseifen ist
nit spielend einfach und bietet nicht die allergeringsten Schwie-
keiten. Sie läßt sich ebenso gut im kleinsten, wie im größten
rieb durchführen und sie ist auch aus dem höchst ein-
hen Grunde rentabel, weil das Diaphanöl zu Preisen ge-
ert wird, die auf der gleichen Höhe sich bewegen, wie die
veils geltenden Tagespreise von Talg und Kokosfett. Dieser
eis erfährt dadurch noch eine nicht unbeträchtliche Senkung,
il das Diaphanöl bequem durch ein billiges Lösungsmittel
streckt werden kann.

Bei der Berechnung des Fettgehaltes der mit Hilfe von
phanöl hergestellten Lösungsmittelseifen wolle man nicht über-
ien, daß das Diaphanöl nicht als tote Füllmasse, vielmehr
eine stark saure, flüssige Hexalin-Kaliseife anzusehen ist,
en Fettgehalt natürlich bei der Berechnung mitspricht und
en Gehalt an Kaliseife das Schaumvermögen der Natron-
fe nicht unwesentlich beeinflußt.

Der Geruch dieser Lösungsmittelseifen ist jetzt nicht mehr
ängig von dem Geruch des Methylhexalins, der in dem
phanöl nicht mehr zum Ausdruck kommt; er ist allein ab-
ngig von dem mitbenutzten Lösungsmittel, und da, wo man
wicht darauf legt, daß auch dieser Geruch noch überdeckt
rd, kann man eine beliebige Parfümkomposition zu Hilfe
men.

Welche Rolle alle diese Lösungsmittelseifen neben ihrer
rwendung als Haushalt- und Industrieseifen auch in Kran-
häusern, Sanatorien Operationssälen, Laboratorien u. dgl.
spielen berufen sind, darüber werden wir in einer beson-
en Arbeit Näheres ausführlich mitteilen.

Das Fixieren von Seifen-Parfümen.

(Eing. 16 V. 1925)

Im Laufe der letzten Jahre sind die Ansprüche, die an die
fümierung der Feinseifen gestellt werden, dauernd gestiegen.
s ist wohl in der Hauptsache auf die starke Konkurrenz
ückzuführen, die in der Zeit nach dem Kriege entstanden
und die jeden Fabrikanten anspornte, den anderen durch die
önheit des Parfüms seiner Seifen zu übertrumpfen. Im di-
ten Gegensatz zu dieser Folge des scharfen Wettbewerbes
nd aber die gleichzeitig durch ihn verursachte Preisent-
klung. Diese ging durch gegenseitiges Unterbieten so
nell und gründlich abwärts, daß heute kaum noch von einem
nenswerten Verdienst bei der Feinseifenfabrikation gespro-
n werden kann. Man wurde gezwungen, sich mit der Frage
beschäftigen, wie die Herstellung verbilligt werden konnte,
e daß die Qualität der Ware verschlechtert wurde.

Während manche den Weg einschlugen, geringerwertige Fette
verarbeiten oder die Seife zu füllen, hielten andere das Sparen
der Parfümierung für weniger gefährlich. Das Publikum ist
aber, sowohl was die Qualität der Seifenmasse als auch
Parfümierung anbelangt, sehr anspruchsvoll geworden. Wenn
auch das Seifenstück gewöhnlich zuerst nach dem Geruch be-
ilt, so weiß es doch sehr wohl eine gute von einer schlechten
fe zu unterscheiden.

Es handelt sich also darum, die Qualität der Seifenmasse nicht zu ändern, und das Parfüm zu verbilligen, ohne seine Güte zu verringern. Man erreicht das am besten durch besonders gute und zweckmäßige Fixierung. Wählt man die richtigen Fixiermittel, so kommt man bei einem geruchsreinen Seifenkörper mit einer geringeren Gesamtmenge von Parfüm aus, wodurch sich nicht unerhebliche Ersparnisse erzielen lassen. Künstlicher Moschus allein genügt dazu nicht; er kann bei zu reichlicher Anwendung im Geruch so vorherrschend werden, daß er sich unangenehm vordrängt. Am besten eignen sich für den gedachten Zweck die entsprechenden Harze, die allerdings den Nachteil haben, daß sie entweder durch ihre dunkle Farbe die Seife mißfarben machen, oder aber so umständlich und schwierig zu verarbeiten sind, daß viele Fabrikanten vor ihrer Verwendung zurückschrecken.

In neuerer Zeit sind sogenannte Extrodor-Fixateure*) auf den Markt gekommen, die aus besonders gereinigten, fast farblosen Harzprodukten bestehen und die sowohl in Alkohol als auch in ätherischen Ölen leicht löslich sind, aber der Seife auch direkt zugesetzt werden können, was infolge ihrer dickflüssigen Beschaffenheit keine Schwierigkeiten verursacht. Sie bieten dem Parfümeur tatsächlich ein Material, welches ihm die Möglichkeit gibt, die Parfüme kräftig zu fixieren, ohne ihren Charakter zu verändern.

Durch einen entsprechenden Zusatz von Extrodor-Fixateuren erzielt man zwei nicht zu unterschätzende Vorteile, einmal wird das Parfüm vorzüglich abgerundet, und zweitens wird es durch die dickflüssigen Harze gebunden und eingehüllt, sodaß es durch die Seife nicht so leicht angegriffen wird, in ihr stärker hervortritt, beim Waschen aber lange auf der Haut haftet. Diese Wirkung ermöglicht eine Verminderung des Parfüm-Zusatzes um 25—30%. Das fällt bei dem heutigen Zwang zu schärfster Kalkulation natürlich erheblich ins Gewicht; ich kann daher einen Versuch mit Extrodor-Fixateuren nur dringend empfehlen.

Wiretz.

Über die Verminderung der Betriebsspesen bei der Ölextraktion.

Von Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser*, Wien.

(Schluß.)

Die Unterschiede zwischen der alten Arbeitsweise und den beiden neuen Verfahren sind folgende:

Alte Arbeitsweise.	Neue Verfahren.
1. Nach Beschickung mit Saatgut wird der Extraktor mit Öllösung gefüllt, wobei die im Extraktor enthaltene Luft der herabrieselnden Öllösung entgegenströmend, mit Lösungsmitteldämpfen geschwängert wird und durch die Dephlegmationsanlage ins Freie entweicht.	1. Nach Beschickung mit Saatgut wird aus dem Druckausgleichsgefäß lösungsmittelhaltige Luft unterhalb des Extraktorsiebbodens eingeleitet, welche die im Extraktor enthaltene spezifisch leichtere Frischluft von unten nach oben herausdrückt, worauf der Extraktor mit Öllösung gefüllt wird. Die durch das Einleiten der Öllösung verdrängte lösungsmittelhaltige Luft gelangt wieder in das Druckausgleichsgefäß zurück.
2. Hierauf durchfließt den Extraktor kalte Öllösung von abnehmender Konzentration.	2. Hierauf durchfließt den Extraktor immer wärmer werdende Öllösung von abnehmender Konzentration.
3. Zum Schluß wird bis zur Erschöpfung des Extraktionsgutes kaltes Lösungsmittel in den Extraktor gepumpt.	3. Darauf wird das Extraktionsgut bis zur Erschöpfung durch warmes Lösungsmittel ausgelaugt, indem man gleichzeitig kaltes Lösungsmittel und Lösungsmitteldämpfe in den Extraktor einleitet.
4. Danach wird das im Extraktor befindliche Lösungsmittel in einen Behälter abgelassen, um von diesem wieder in den nachgeschalteten Extraktor gepumpt zu werden.	4. Zum Schluß leitet man nur Lösungsmitteldämpfe in den Extraktor ein, wodurch das darin befindliche Lösungsmittel in den nachgeschalteten Extraktor übergedrückt wird.
5. Nach Ablassen des Lösungsmittels wird der kalte, mit Lösungsmittel vollge-	5. Nach dem Abdrücken des Lösungsmittels wird der 75 bis 90° C heiße, noch lö-

*) Extrodor-Fixateure sind eine Spezialität der Firma Heine & Co. A.-G., Leipzig.

saugte Extraktionsrückstand bei bewegtem Rührwerk solange mit Dampf behandelt, bis das Lösungsmittel restlos abgetrieben ist.

6. Die hierbei dem Extraktor entströmenden Brüdendämpfe werden in einem Kondensator niedergeschlagen.

7. Nach Entfernung des Lösungsmittels aus dem Extraktionsrückstand wird der Extraktor entleert und neu beschickt, worauf sich die in Punkt 1—7 geschilderten Vorgänge wiederholen.

8. Ein Teil der aus dem zuletzt frisch beschickten Extraktor strömenden Miscella wird gefiltert und in einem Miscellabehälter gesammelt, aus welchem die kalte Öllösung nach Bedarf in die mit Luft gefüllte Destillierblase eingeleitet wird.

9. In dieser wird die kalte Öllösung zunächst durch indirekten Dampf zum Sieden gebracht.

10. Durch weiteres Einleiten von indirektem Dampf entweicht mit den sich entwickelnden Lösungsmitteldämpfen das in der Destillierblase gebildete Lösungsmitteldampf-Luftgemisch. Erstere werden im Kondensator niedergeschlagen, letzteres entweicht durch den Dephlegmator ins Freie.

11. Zur restlosen Entfernung des Lösungsmittels aus dem Öl wird schließlich noch direkter Dampf in die Destillierblase eingeführt. Die hierbei gebildeten Brüdendämpfe werden in einem Kondensator niedergeschlagen.

12. Nach Beendigung des Destillationsprozesses wird das Öl unter Luftzutritt aus der Destillierblase in einen Vorratsbehälter gepumpt.

13. Das den Kühler verlassende Kondensat gelangt in Wasserabscheider, in welchen die Trennung des Lösungsmittels vom Kondenswasser automatisch erfolgt.

14. Sämtliche Teile der Extraktionsanlage stehen mit der Außenluft in offener Verbindung.

15. Die durch Dampf- und Flüssigkeitsbewegungen aus den einzelnen Teilen der Extraktionsanlage zum Entweichen gebrachte lösungsmittelhaltige Luft strömt durch den Dephlegmator ins Freie.

sungsmittelhaltige Rückstand bei bewegtem Rührwerk solange mit Dampf behandelt, bis das Lösungsmittel restlos abgetrieben ist.

6. Die hierbei dem Extraktor entströmenden Brüdendämpfe passieren einen im Vorwärmer eingebauten Heizkörper, durch welchen sie vorgekühlt werden, worauf der noch nicht kondensierte Teil der Brüdendämpfe in einem Kondensator niedergeschlagen wird.

7. Nach Entfernung des Lösungsmittels aus dem Extraktionsrückstand wird der Extraktor entleert und neu beschickt, worauf sich die in Punkt 1—7 geschilderten Vorgänge wiederholen.

8. Ein Teil der aus dem zuletzt frisch beschickten Extraktor strömenden Miscella wird gefiltert und in einem Vorwärmer gesammelt, aus welchem die siedend heiße Miscella nach Bedarf in die luftleere Destillierblase eingeleitet wird.

9. Die Öllösung wurde bereits im Vorwärmer durch die den Extraktoren und Destillierblasen entströmenden Brüdendämpfe zum Sieden gebracht.

10. Durch Einleiten von indirektem Dampf entströmen der luftleeren Destillierblase Lösungsmitteldämpfe, welche in den Extraktor geleitet und daselbst kondensiert werden.

11. Zur restlosen Entfernung des Lösungsmittels aus dem Öl wird schließlich noch direkter Dampf in die Destillierblase eingeführt. Die hierbei gebildeten Brüdendämpfe strömen durch einen im Vorwärmer eingebauten Heizkörper, durch welche sie vorgekühlt werden, in einen Kondensator, in welchem die noch nicht kondensierten Teile niedergeschlagen werden.

12. Nach Beendigung des Destillationsprozesses wird das Öl durch weiteres kurzes Einleiten von direktem Dampf in einen Vorratsbehälter abgedrückt, um den Eintritt von Frischluft in die Destillierblase auszuschließen.

13. Das den Kühler verlassende Kondensat gelangt in einen Wasserabscheider, in welchem die Trennung des Lösungsmittels vom Kondenswasser automatisch erfolgt.

14. Sämtliche Teile der Extraktionsanlage mit Ausnahme der Extraktoren stehen dauernd, also auch während eines Betriebsstillstandes unter Luftabschluß.

15. Die durch Dampf- und Flüssigkeitsbewegungen hervorgerufenen Druckunterschiede regeln sich automatisch durch das Zu- bezw. Abströmen von Wasser nach bezw. aus dem Druckausgleichsgefäß. Ein Entweichen von lösungsmittelhaltiger Luft ist hierbei ausgeschlossen.

16. Bei einer Batterie von 6 Extraktoren können höchstens 4 Extraktoren unter Lösungsmittel gehalten werden.

16. Bei einer Batterie von 6 Extraktoren werden ständig 5 Extraktoren unter Lösungsmittel gehalten.

Nachstehend sind den Nachteilen des sonst gebräuchlichen Arbeitsvorganges die Vorteile der beiden in Rede stehenden Verfahren gegenübergestellt.

Nachteile der alten Arbeitsweise.	Vorteile der neuen Verfahren.
ad 1. Die gesamte Luft, die bei Beginn des Entölungsprozesses in den Extraktoren enthalten ist, verläßt die Extraktionsanlage in einem mit Lösungsmittel beladenen Zustande, wodurch sich der Lösungsmittelverlust erhöht.	ad 1. Die in den Extraktoren enthaltene Frischluft wird vor Beginn des Entölungsprozesses durch das sich im Kreislauf bewegende Lösungsmitteldampf-Luftgemisch verdrängt, wodurch der Lösungsmittelverlust stark eingeschränkt wird.
ad 2. Die kalte Öllösung hat ein geringeres Lösungsvermögen.	ad 2. Die warme Öllösung hat ein größeres Lösungsvermögen.
ad 3. Die Erschöpfung des Extraktionsgutes durch kaltes Lösungsmittel ist nur bis zu einem gewissen Grade möglich, dauert länger und bedingt dünnere Öllösungen, daher kleinere Ölausbeute und Produktion sowie größeren Dampf- und Kühlwasserverbrauch.	ad 3. Die Erschöpfung des Extraktionsgutes durch warmes und siedendes Lösungsmittel ist eine intensivere und geht rascher vor sich, die Öllösungen sind konzentrierter. Man erzielt die größtmögliche Ölausbeute bei verringertem Dampf- und Kühlwasserverbrauch und kürzerer Extraktionsdauer.
ad. 4. Zur Beförderung des abgelassenen Lösungsmittels in den Extraktor ist maschinelle Kraft erforderlich.	ad 4. Durch die Nachbehandlung mit Lösungsmitteldämpfen wird die Entölung des Extraktionsgutes praktisch restlos durchgeführt und gleichzeitig das im Extraktor enthaltene Lösungsmittel in den nachgeschalteten Extraktor übergedrückt. Durch letzteren Vorgang entfällt der Kraftverbrauch für die Bewegung des Lösungsmittels.
ad 5. Das Dämpfen des kalten Extraktionsrückstandes dauert sehr lange und ergibt ein klumpiges Schrot mit hohem Feuchtigkeitsgehalt, aus welchem es schwierig, manchmal sogar undurchführbar ist, das Lösungsmittel restlos abzutreiben. Die Folgen davon sind: Verminderung der Produktionsmöglichkeit, erhöhter Dampfverbrauch für das Dämpfen selbst sowie für das Trocknen des feuchten Rückstandes und erhöhter Kraftbedarf für die längere Bewegung des Extraktorrührwerkes und des Trockenapparates.	ad 5. Das Dämpfen des heißen Extraktionsrückstandes dauert wesentlich kürzer und ergibt ein vollkommen klumpenfreies Schrot von geringerem Feuchtigkeitsgehalt, aus welchem die restlose Entfernung des Lösungsmittels leicht durchführbar ist. Demgemäß wird die Produktionsmöglichkeit erhöht, der Dampfverbrauch für das Dämpfen sowie für das Darren des trokkeneren Rückstandes vermindert und der Kraftbedarf wegen der kürzeren Bewegung des Extraktorrührwerkes sowie des Trockenapparates eingeschränkt.
ad 6. Die heißen Brüdendämpfe erfordern einen größeren Kühlwasserverbrauch und auch einen Kühler mit größerer Kühlfläche.	ad 6. Für die durch den Vorwärmer bereits vorgekühlten Brüdendämpfe genügt ein geringerer Kühlwasserverbrauch sowie ein Kühler mit kleinerer Kühlfläche.
ad 8. Die beim Beschicken mit Öllösung in der Destillierblase enthaltene Luft entweicht in einem mit Lösungsmitteldampf beladenen Zustande ins Freie, wodurch der Lösungsmittelverlust erhöht wird.	ad 8. Das Eindringen von Frischluft in die Destillierblase ist dauernd ausgeschlossen, was zur Verminderung des Lösungsmittelverlustes beiträgt.
ad 9. Die Erhitzung der Öllösung auf Siedetemperatur erfordert Dampf.	ad 9. Die Erhitzung der Öllösung auf Siedetemperatur erfolgt kostenlos durch die

ad 10. Zur Kondensation der Lösungsmitteldämpfe ist Kühlwasser, zur Beförderung des kondensierten Lösungsmittels in den Extraktor ist maschinelle Kraft erforderlich.

ad 11. Die Brüdendämpfe werden zur Gänze im Kondensator niedergeschlagen, wozu ein erhöhter Kühlwasserbedarf notwendig ist.

ad 13. Das Kondensat muß den Kühler in kaltem Zustande verlassen, da sonst eine Erhöhung des Lösungsmittelverlustes eintritt.

ad 14 und 15. Durch die offene Verbindung sämtlicher Teile der Extraktionsanlage mit der Außenluft wird die Bildung des Gemisches von Lösungsmitteldampf und Luft — die Hauptquelle des Lösungsmittelverlustes — begünstigt.

ad 16. Die anfallende Öllösung ist weniger konzentriert und die Produktion geringer.

Brüdendämpfe, wobei bereits eine Vordestillation der Öllösung stattfindet.

ad 10. Die Kondensation der Lösungsmitteldämpfe erfordert kein Kühlwasser, das Einleiten derselben in den Extraktor keine maschinelle Kraft.

ad 11. Die Brüdendämpfe werden teilweise schon im Vorwärmer niedergeschlagen, wodurch der Kühlwasserverbrauch vermindert wird.

ad 13. Das Kondensat kann den Kühler in warmem Zustande verlassen, ohne daß dadurch eine Erhöhung des Lösungsmittelverlustes eintritt.

ad 14 und 15. Der dauernde Abschluß der einzelnen Teile der Extraktionsanlage von der Außenluft vermindert den Lösungsmittelverlust.

ad 16. Die anfallende Öllösung ist ölreicher, die Produktion größer.

Die im Vorstehenden gemachten Angaben werde ich später in einem an dieser Stelle erscheinenden Artikel noch ergänzen und erläutern.

Chemische Mitteilungen

Seifenstock.

Von Dr. *G. Knigge*, Berlin-Lichterfelde.

(Eing. 11. IV. 1925.)

Unter Soapstock versteht man speziell den bei der Raffination des Baumwollsaatöles erhaltenen Rückstand. Allgemeiner versteht man darunter auch den bei der Laugenraffination der Öle und Fette sich bildenden Niederschlag. Er besteht aus Seife, Fett, Farbstoff und sonstigen Verunreinigungen des Fettes, welches der Raffination unterworfen wurde.

Es enthalten nämlich alle Fette und Öle, gleichgültig auf welche Weise sie gewonnen wurden, teils in Lösung, teils in Suspension Fremdstoffe, die für gewisse Zwecke, ebenso wie die in ihnen enthaltenen freien Fettsäuren, entfernt werden müssen. Die Raffinationsmethoden sind verschiedener Art. Sehr häufig wird die Laugenraffination angewandt. Dabei werden die vorhandenen freien Fettsäuren neutralisiert, die Seife scheidet sich flockig aus und schließt beim Absitzen Neutralfett ein. Meist wird der vom raffinierten Fett getrennte Niederschlag mit Schwefelsäure behandelt, wobei die Seifen wieder in Fettsäuren verwandelt werden.

Ich habe ein als Seifenstock bezeichnetes Produkt untersucht, das für Zwecke der Seifenfabrikation angeboten wird. Es stellt eine bröckelige, halbfeste Masse dar, von grauer Farbe, der Geruch ist nicht unangenehm. Zur Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl wurden, da es sich um eine heterogene Masse handelt, 5 g zur Einwage gebracht. Die Säurezahl wurde in zwei Bestimmungen übereinstimmend zu 10,7 ermittelt. Die Verseifungszahlen stimmten nicht gut überein. Es wurde das eine Mal 50,2, das andere Mal aber 54,7 ermittelt. Es lag das aber nicht an unzureichend durchgeführter Verseifung, sondern an der Ungleichmäßigkeit der Substanz. Es wurde daher nochmals mit 10 g Einwage die Untersuchung durchgeführt. Die Säurezahl wurde wiederum zu 10,7, die Verseifungszahl aber — übereinstimmend in 2 Bestimmungen — zu 52,2 festgestellt. Aus der Differenz berechnet sich die Esterzahl zu 41,5.

Um aus diesen Zahlen den Gehalt an freier Fettsäure und Neutralfett berechnen zu können, mußte die Verseifungszahl der reinen Fettsäuren sowie ihr mittleres Molekulargewicht ermittelt werden. Zu diesem Zweck wurde eine größere Menge Seifenstock auf dem Wasserbade mit verdünnter Schwefelsäure behandelt, wodurch die Fettsäuren aus den Seifen in Freiheit gesetzt wurden. Es wurde solange erwärmt, bis das Gemisch von Fettsäure und Neutralfett klar oben schwamm. Dieses Gemisch wurde dann noch so oft mit warmem Wasser gewaschen, bis dieses keine Schwefelsäure mehr enthielt. In einem Becherglas wurde das Fettgemisch noch eine Zeitlang auf dem Wasserbade erwärmt, um die letzten Wasseranteile zum Absitzen zu bringen, dann wurde über Natriumsulfat durch einen Heißwassertrichter filtriert. Das Fettgemisch erstarrte bei Zimmertemperatur zu schmalzartiger Konsistenz. Es hat eine hellgelbe Farbe und einen angenehmen Geruch. 10 g desselben wurden mit 10 cm³ konz. Kalilauge und 50 cm³ Alkohol versetzt, durch ½stündiges Kochen am Steigrohr verseift, mit 50 cm³ Wasser versetzt in einen Scheidetrichter übergespült und mit Petroläther (Siedep. 30—50°) ausgeschüttelt und so vom „Unverseifbaren" befreit. Die Seifenlösung wurde in einer Schale mit verd. Schwefelsäure zersetzt und von den Fettsäuren die Verseifungszahl bestimmt. Sie wurde zu 209,0 ermittelt.

Es ist richtiger, die Verseifungszahl der reinen Fettsäuren zu bestimmen und nicht die Neutralisationszahl, da dadurch die durch Anhydridbildung verursachten Fehler beseitigt werden. Die Neutralisationszahl erhalten durch Titrieren mit ½ n-Kalilauge in der Kälte, ergab nämlich nur 203,4. Daß diese Zahl zu niedrig war, wurde auch dadurch bewiesen, daß sie der Verseifungszahl des Fettgemisches gleich war. Das mittlere Molekulargewicht der Fettsäuren berechnet sich zu $\frac{56\,110}{209} = 268{,}4$.

Durch Multiplikation der Säurezahl mit 100 und Division durch die Verseifungszahl der reinen Fettsäure berechnet sich der Gehalt des Seifenstocks an freier Fettsäure zu 5,12%:

$$\frac{10{,}7 \cdot 100}{209} = 5{,}12.$$

Aus der Esterzahl berechnet sich analog der Gehalt an gebundener Fettsäure zu 19,86%:

$$\frac{41{,}5 \cdot 100}{209} = 19{,}86.$$

Diese gebundene Fettsäure ist noch in Neutralfett umzurechnen. Dies geschieht mit Hilfe des Molekulargewichtes nach der Formel

$$\frac{3 \cdot 268{,}4 + 38}{3 \cdot 268{,}4} = \frac{843{,}2}{805{,}2} = 1{,}047$$

es entspricht also 1 Teil gebundener Fettsäure 1,047 Teilen Neutralfett. Die erwähnten 19,86% also 20,79%. Zusammenstellung:

Säurezahl:	10,7 =	5,12%	freie Fettsäure
Esterzahl:	41,5 =	20,79%	Neutralfett
Verseifungszahl:	52,2 =	25,91%	Verseifbarkeit.

Die Aschebestimmung wurde durch vorsichtiges Veraschen von 2 g Substanz im Platintiegel ausgeführt. Sie ergab ein Gewicht von 0,2330 g entsprechend 11,65%. Die Asche bestand im wesentlichen aus Natriumchlorid und Natriumkarbonat und enthielt außerdem geringe Mengen Eisen und Kalk.

Die Wasserbestimmung wurde durch Erwärmen im Trockenschrank bei 100° bis zur Gewichtskonstanz ausgeführt. Die Substanz wurde dabei in ein mit ausgeglühtem Sand beschicktes und mit einem Glasstäbchen versehenes Glasschälchen eingewogen. Einwage a: 3,2910 g, Verlust bis zur Konstanz: 1,1910 g; Einwage b: 2,77790 g, Verlust bis zur Konstanz: 1,0036 g. Verlust a: 36,19%; Verlust b: 36,11%.

Der Rückstand der Trocknung wurde in Äther gelöst, die ätherische Lösung filtriert und verdunstet. Das zurückbleibende Fett war tiefbraun gefärbt, ein Zeichen, daß beim Trocknen Zersetzungen erfolgt waren. In den meisten Fällen ist ja eine Wasserbestimmung der Fette und Fettsäuren durch einfaches Trocknen im Trockenschrank nicht durchführbar. Einmal verflüchtigen sich flüchtige Fettsäuren, dann treten Oxydationen, Polymerisationen u. a. m. ein. Die Wasser-Bestimmung, deren richtiger Wert in diesem Falle schon wegen seiner Höhe sehr wichtig war, wurde also nochmals wiederholt. Die Substanz 3,3806 g wurde ein Kölbchen eingewogen, das mit einem eingeschliffenen Glasstopfen versehen war. Durch denselben führte ein Zuleitungsrohr bis etwa 2 cm über den Boden, außerdem ein Ableitungsrohr. Das Kölbchen wurde vor der Einwage der Substanz mit ausgeglühten Bimssteinstückchen beschickt und getrocknet. Es wurde dann in den Trockenschrank, der zunächst nicht beheizt wurde, gestellt. An der Decke desselben befand sich ein Schlitz, aus welchem der Hals des Kölbchens herausragte. In einem Kipp'schen Apparat wurde aus Marmorstückchen und Salzsäure Kohlensäure erzeugt, diese wurde in einer Waschflasche mit konz. Schwefelsäure getrocknet und durch das Zuleitungsrohr in das Kölbchen eingeleitet. Das Ableitungsrohr wurde mit einem U-rohr verbunden, in das einige Kubikzentimeter dest. Wasser gebracht wurden. Nachdem die ganze Apparatur mit Kohlensäure gefüllt war, wurde angeheizt. Die Temperatur wurde allmählich auf 110° gesteigert. Gewichtskonstanz wurde erst nach 10stündigem Trocknen erreicht. Nach dieser Zeit war alles Wasser verdunstet und alle flüchtige Fettsäure in das Ableitungs- bezw. U-rohr destilliert. Bei jeder Entnahme des Kölbchens aus dem Trockenschrank wurde es in einen Exsikkator gebracht, der sofort evakuiert wurde. Der Gewichtsverlust betrug 0,9950 g. Das Wasser aus dem U-rohr wurde in einen kleinen Scheidetrichter übergespült, Ableitungsrohr und U-rohr mit Äther ausgespült und der Äther ebenfalls in den Scheidetrichter gebracht. Nach dem Durchschütteln und Trennen der Schichten wurde das Wasser abgezogen, die ätherische Lösung mit Alkohol versetzt und mit $n/_{20}$-Kalilauge titriert. Es wurden zur Neutralisation der flüchtigen Fettsäuren 1,9 cm³ $n/_{20}$-Kalilauge verbraucht. Da das mittlere Molekulargewicht

der Fettsäuren 268,4 beträgt so entspricht 1 cm³ $n/_{20}$-KOH 0,01342 g Fettsäure und die verbrauchten 1,9 cm³ 0,0255 g. Diese sind vom Gesamtverlust zu kürzen, sodaß für reinen Wasserverlust 0,9695 g anzusetzen sind. Diese entsprechen bei einer Einwage von 3,3806 g 28,67%.

Zur Bestimmung des organischen Nichtfettes wurden 3 g Seifenstock in ein kleines Becherglas gewogen und mit Äther übergossen. Die ätherische Lösung wurde auf ein aschefreies gewogenes Filter filtriert. Die gesamte in Äther nicht lösliche Substanz wurde mit Äther auf das Filter gespült und solange mit Äther ausgewaschen, bis alles Fett entfernt war. Nun wurde das Filter mit Inhalt getrocknet und gewogen. Das Gewicht des Ätherunlöslichen betrug 1,0450 g. Das Filter wurde nun verascht und das Gewicht der Asche zu 0,3050 g ermittelt, welche vom Gesamtgewicht zu kürzen waren. Es verblieb also für organisches Nichtfett 0,7400 g oder 24,66%. Berechnet man das Gesamtfett aus der Differenz, so ergibt sich 35,02%:

Wasser:	28,67%
Asche:	11,65%
Organisches Nichtfett:	24,66%
Differenz:	35,02%
	100,00%.

In dem Gesamtfettgehalt wären noch die verseifbaren, fettähnlichen Stoffe enthalten. Diese können jedoch vernachlässigt werden, da das „Unverseifbare" des reinen Fettes nur 0,14% beträgt. Ich komme darauf später noch zurück.

(Schluß folgt.)

Kleine Zeitung

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung in einem fortlaufenden Arbeitsgange. (D. R. P. 407 635 v. 3. IX. 1921. *The American Cotton Oil Company* in New York.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 5. August 1920 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Einrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung, die in einem fortlaufenden Arbeitsgange in Formen eingefüllt und in den Formen während des Kühlens gepreßt wird.

Es ist bereits bekannt, Seifenlösung in Gießformen einzubringen, die auf einem umlaufenden Zylindermantel angeordnet sind unter gleichzeitiger Kühlung und Pressung. Es ist auch bereits bekannt, die Formen beiderseitig durch bewegliche Teile zu schließen, von denen der eine Teil aus einem an der einen Seite der Form mit einem Scharnier befestigten Deckel besteht, der während des Kühlens der Seife einen ungleichmäßigen Druck auf die Seife ausübt, da er sich um das Scharnier bewegt, während der andere Teil die Form eines Kolbens hat, der das Seifenstück am Ende der Kühlung aus der Form herausdrückt.

Von diesen bekannten Vorrichtungen und Verfahren unterscheidet sich die Erfindung darin, daß auf beide Enden der Seife während der Kühlung ein senkrechter Druck ausgeübt wird, dadurch, daß die Formen an beiden Enden mit je einem Kolben versehen sind, die die Seife in senkrechter Richtung während der Kühlung zusammenpressen. Dadurch wird ein gleichmäßiger Druck auf die ganze Seifenmasse erzielt, und es wird das Einschrumpfen der Seife bei der Kühlung besser ausgeglichen, sodaß man ein Seifenstück erhält, das fester ist.

Eine beispielsweise Ausführung der Erfindung ist in den Zeichnungen dargestellt.

Abb. 1 zeigt die Einrichtung im Aufriß.

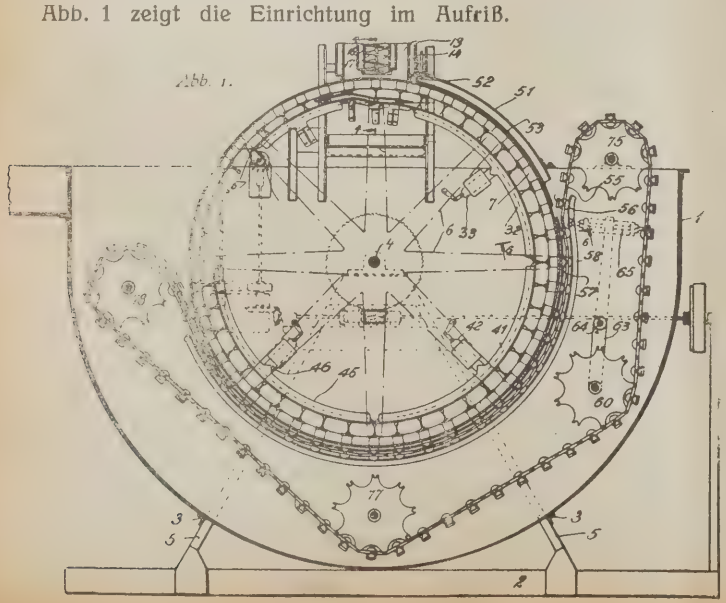


Abb. 2 und 3 zeigen Teile der Einrichtung in vergrößertem Maßstabe.

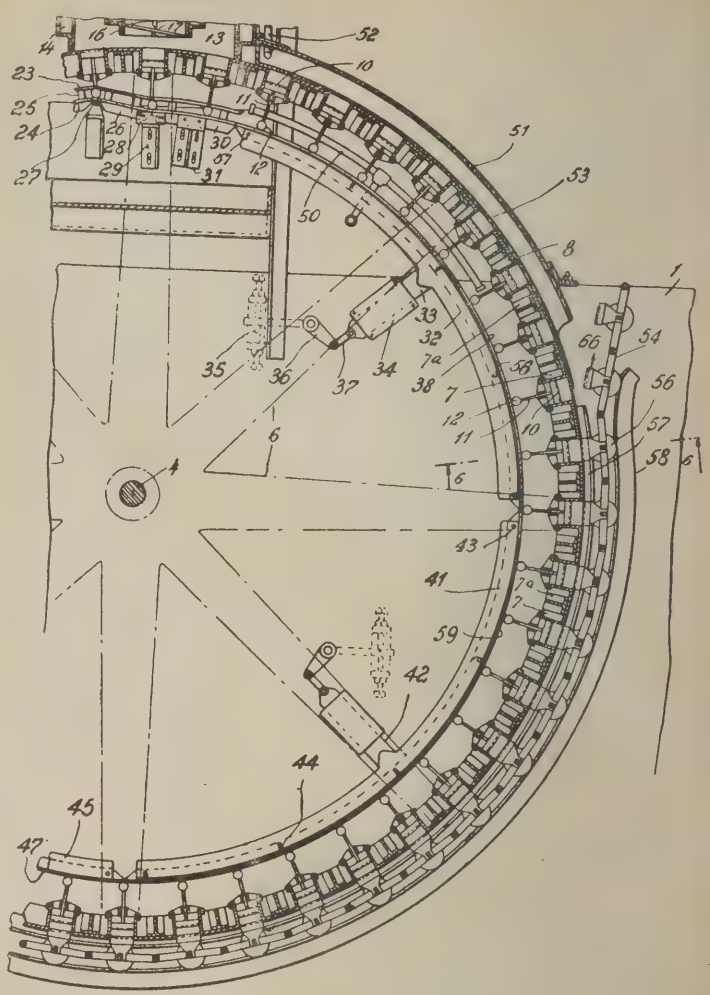


Abb. 2.

Abb. 4 zeigt einzelne Gießformen.

Abb. 5 ist ein Schnitt nach der Linie 6-6 der Abb. 2, und Abb. 6 zeigt eine vergrößerte Darstellung.

In der dargestellten Einrichtung ist 1 ein Behälter für eine kalte Salzösung, in die die Gießformen zur Abkühlung der Seife eingeführt werden. Der Behälter wird durch Stützen 2 und 3 und die Welle 4 getragen, die durch Stopfbüchsen an den Seitenwänden des Behälters hindurchgeführt ist und ihrerseits von Lagern auf den Stützen 5 getragen wird. Die Welle 4 trägt ein Rad 6 mit Felgen 7, die an Querarmen 7a die Gießformen 8 tragen. Jede Gießform besteht aus drei Gießöffnungen 9, die angenähert die Form der fertigen Seifenstücke aufweisen. In jede Gießform greift ein Kolben 10 ein, dessen Kolbenstange 11 außen mit einer Welle 12 versehen ist. Die Anordnung der Gießformen ist so getroffen, daß sie auf einem zylindrischen Mantel liegen, der um die Welle 4 umläuft.

Über den Gießformen ist der Seifenbehälter 13 angeordnet, der einen Dampfmantel 14 besitzt, durch den die Seife auf der richtigen Temperatur erhalten wird. Der Seifenbehälter wird von Stützen 15 gehalten und besitzt drei Füllräume 16, die je mit einer Füllschraube 17 versehen sind, welche in geeigneter Weise angetrieben werden.

Unterhalb der Gießformen sind Führungen angeordnet, die auf die Rollen 12 der Kolbenstangen einwirken. Es liegen immer drei Hubscheiben nebeneinander entsprechend den drei nebeneinanderliegenden Gießöffnungen. Die Rollen der nebeneinanderliegenden Gießöffnungen werden gleichzeitig angehoben.

Die Führungsleiste 18 trägt Führungsflächen 19 und wird von einem Querarm 20 an der Platte 21 gehalten, die selbst wieder an den Stützen 15 und 22 befestigt ist. Die Winkeleisen 19 der Führungsleisten 18 bieten ihre ebene Fläche dem Angriff der Rollen 12 dar. Nahe ihrem rechten Ende besitzt die Führung eine äußere Begrenzung 23 und eine innere Begrenzung 24, wodurch eine Nut 25 entsteht, durch welche die Rollen 12 und die damit verbundenen Kolben zwangläufig geführt werden. Diese Nut verläuft nach innen zu, wie später noch besonders erläutert wird.

Die Führung 26 ist bei 27 gelenkig aufgehängt und wird bei 28 einstellbar durch die Stellvorrichtung 29 gehalten. Auch dieses Führungsstück besitzt eine doppelte Rollenführung. In gleicher Weise ist das Führungsstück 30 ausgebildet, welches von dem Stellstück 31 getragen wird.

Das Führungsstück 32 ruht auf dem einstellbaren Schieber 33, der im Lager 34 geführt ist. Die Einstellung dieses Schiebers erfolgt durch Stellschrauben 35, welche auf einen Winkelhebel 36 und ein Gestänge 37 einwirken. Das die eigentliche Führung bildende Winkeleisen 38 ist gelenkig bei 39 aufgehängt und

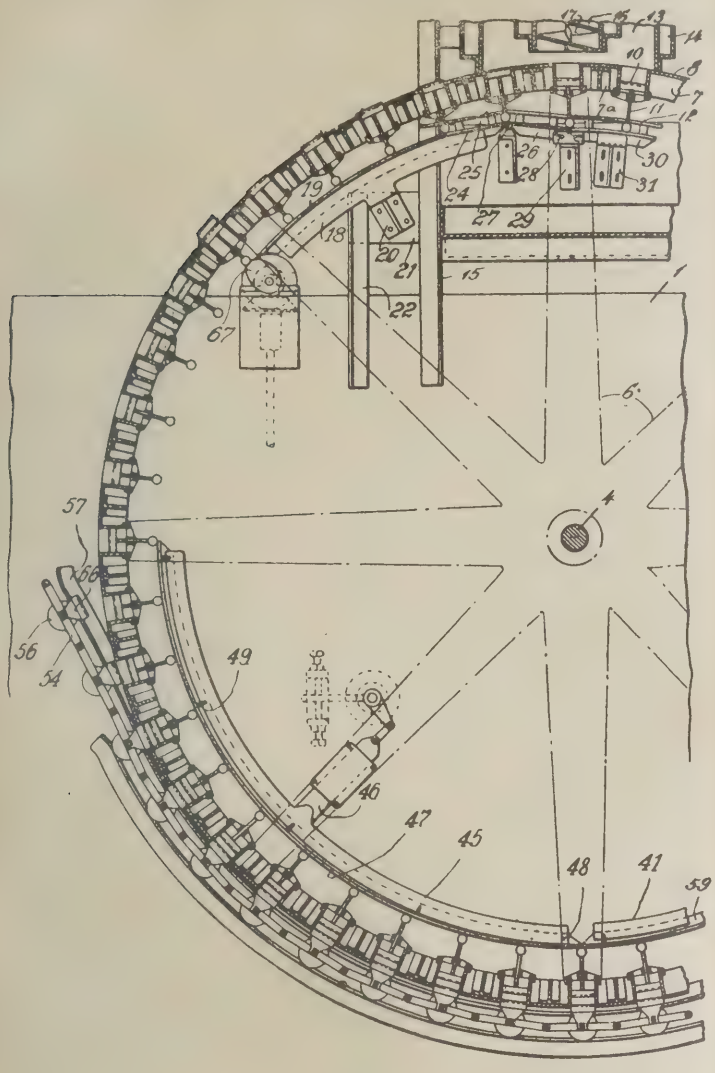


Abb. 3.

kann durch in Schlitzen 40 verstellbare Bolzen eingestellt werden. Die vom Teil 38 gebildete Führung ist exzentrisch angeordnet, derart, daß das untere rechte Ende der Führung etwas näher an die zylindrischen Gießöffnungen herangerückt ist als das obere linke Ende der Führung.

Abb. 4.

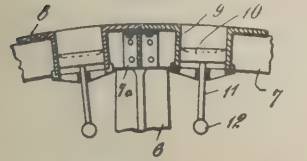


Abb. 5.

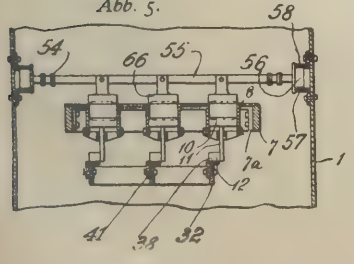
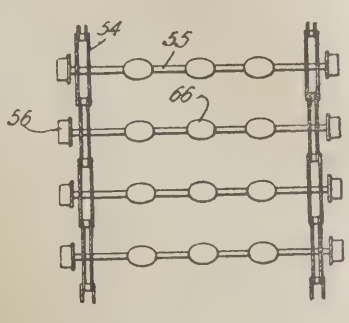


Abb. 6.



Der Führungsabschnitt 41 ist ähnlich ausgebildet und angeordnet. Er kann als Ganzes durch einen Schieber 42 eingestellt werden. Seine Führungsfläche ist gelenkig bei 43 aufgehängt und in den Schlitzen 44 einstellbar. Die Führungsfläche kann demnach exzentrisch eingestellt werden, sodaß ihr unteres Ende näher an die zylindrischen Gießöffnungen herangerückt ist als das obere Ende.

In ähnlicher Weise ist auch der Führungsabschnitt 45 ausgebildet, der von einem Schieber 46 getragen wird. Die äußere Führungsfläche 47 ist gelenkig bei 48 aufgehängt und in Schlitzen 49 einstellbar. Es kann mithin ebenfalls die Einstellung so erfolgen, daß das linke Ende der Führung etwas näher an die Gießformen herangerückt wird als das rechte Ende.

Unterhalb der Gießformen sind rechts vom Seifenbehälter in Abb. 2 Spritzrohre 50 angeordnet, die gegen die unteren Flächen der Gießformen Sole spritzen und dadurch die Abkühlung der in den Gießformen enthaltenen Seife bewirken. Über den Gießformen liegt ein Kühlmantel 51 mit einer Solezuführung 52, durch die die Sole über die innere Platte 53 hinweggeleitet wird, die sich gegen die Außenflächen der Seifenstücke in den Gießformen legt und deren vorläufige Abkühlung und Härtung herbeiführt.

Rings um die auf einem Zylindermantel angeordneten Gießformen ist ein endloses Band 54 herumgeführt, welches sich aus einzelnen Gliedern und Querarmen 55 zusammensetzt (Abb. 5). Diese Querarme tragen Führungsrollen 56, welche in einer Nut laufen, die durch die einstellbaren Winkeleisen 57 und 58 gebildet wird (Abb. 5). Das endlose Band wird von Kettenrädern 59, 60, 61 und 62 geführt, aber nur an den Stellen, an denen die Führung nicht durch die Winkeleisen 57 und 58 erfolgt. Das Kettenrad 60 ist nachstellbar, um die nötige Spannung im Band zu erzeugen. Zu dem Zweck sitzt es an einem Arm 63, der um einen Zapfen 64 verschwenkbar ist und durch Stellschrauben 65 eingestellt werden kann.

Von den Querstangen 55 des endlosen Bandes werden Kolben 66 getragen, die derart mit den Gießformen zusammenarbeiten, daß in jede Form ein solcher Kolben eingreift.

Beim Betriebe der Einrichtung wird die flüssige Seife oben in die Formen gefüllt aus dem Seifenbehälter 13.

Bei der Einführung der Gießformen unter den Seifenbehälter stehen die Kolben in den Gießformen so, daß sie mit ihrem oberen Rand mit dem Rand der Gießform abschneiden. Sobald die Gießformen unter die Behälter 16 treten, werden die Kolben durch die Führung 26 abwärts gezogen, und gleichzeitig wird Seife durch die Schrauben 17 in die Gießformen eingedrückt. Die Bewegungen der Kolben und der Schrauben sind so abgestimmt, daß die Seife gleichzeitig mit der Abwärtsbewegung der Kolben in die Gießformen eindringt, wodurch die Bildung von Luftblasen oder Hohlräumen vermieden wird.

Hinter dem Seifenbehälter werden die gefüllten Gießformen der Kühlwirkung der Solestrahlen aus dem Rohr 50 und der mittelbaren Abkühlung durch den Kühlmantel 51 ausgesetzt. Die Strahlen wirken auf die inneren Flächen der Gießformen, während die Kühlfläche 53 unmittelbar auf die Außenfläche der Seifenstücke in den Gießformen einwirkt. Auf diese Weise erfährt die Seife eine vorläufige Abkühlung, bevor die Gießformen in die Sole im Behälter 1 getaucht werden. Sobald die Gießformen die Kühlfläche 53 verlassen, werden die Kolben 66 vor die Gießformen gelegt, sodaß diese nunmehr oben und unten durch Kolben abgedeckt sind.

Diese Abdeckung geschieht durch die Führung 58, bevor die Gießformen in die Sole eintreten. Auf diese Weise werden die Seifenstücke vor der unmittelbaren Berührung mit der Sole bewahrt, welche nur mittelbar durch die Kolbenabdeckungen und die seitlichen Gießformwandungen einwirkt. Die Abkühlung schreitet schnell vorwärts, sodaß sich die Stücke schnell an der Oberfläche erhärten.

Das Band mit den Kolben braucht eigentlich nicht besonders angetrieben zu werden, da die Kolben 66 durch die Gießformen mitgenommen werden. In diesem Falle empfiehlt es sich, die Kolben etwas konisch zu gestalten, um ihren Eintritt in die Gießformen zu erleichtern. Natürlich können auch die Gießformen nach außen zu etwas erweitert sein.

Mit fortschreitender Abkühlung werden sich die Seifenstücke zusammenziehen. Der hierdurch frei werdende Raum in der Gießform wird durch die Kolbenverschiebung infolge der exzentrischen Anordnung der Führungsstücke ausgeglichen. Die inneren Kolben 10 werden infolgedessen in dem Maße der eingestellten Exzentrizität nach außen wandern. Natürlich können auch die Außenführungen so eingestellt werden, daß auch die äußeren Kolben bei der Zusammenziehung der Seifenstücke diesen nachfolgen.

Ist die Abkühlung bis zu einem bestimmten Grade fortgeschritten, so wird auf die Seifenstücke ein Preßdruck ausgeübt, während gleichzeitig die Kühlung der Seife fortgesetzt wird. Dieser Preßdruck entsteht dadurch, daß die Winkeleisen 57 und 58 etwas mehr ausgebogen sind, wodurch die Kolben eine größere Verschiebung erfahren, als der Zusammenziehung der Seifenstücke entspricht. In gleicher Weise können auch die Führungsflächen 47 der Führung 45 so eingestellt werden, daß auch die äußeren Kolben eine größere Verschiebung erfahren. Die Kühlung wird natürlich so eingestellt, daß ein nachträgliches Zusammenziehen der Seifenstücke nach der Fertigstellung nicht mehr möglich ist.

Nach der Fertigstellung der Seifenstücke werden die äußeren Kolben durch ihre Führungsflächen abgezogen. Die unteren Kolben der Formen werden dann durch Hubscheiben 67 nach außen gedrückt und dann auch die Seife aus der Form herausgedrückt, die dann durch sich drehende Arme von den Gießformen entfernt wird. Die bis an die Oberfläche hervortretenden Kolben werden durch eine Bürste gereinigt, die Kolben

werden wieder nach abwärts bewegt, und die Formen gelangen von neuem unter den Füllbehälter.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung, die in einem fortlaufenden Arbeitsgange in Formen eingefüllt und in den Formen während des Kühlens gepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß auf beiden Enden der Seife während der Kühlung ein senkrechter Druck ausgeübt wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, deren Formen auf einem umlaufenden Zylindermantel angeordnet und an beiden Enden durch bewegliche Deckel verschlossen und unter Druck gehalten sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Formen mit je zwei Kolben versehen sind, welche die beiden Enden der Seife in senkrechter Richtung während der Kühlung zusammenpressen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

515. Ich beabsichtige Schuhcreme herzustellen, und erbitte Auskunft über die zur Fabrikation erforderlichen Betriebseinrichtungen. Gleichzeitig bitte ich um Angabe geeigneter Rezepte bezw. Quellenangabe erforderlicher Bücher. D. W. in S.

516. Ich beabsichtige, die Fabrikation von Seifenpulver aufzunehmen, und bitte um ausführliche Angaben, in welcher Weise die Fabrikation eines aus besten Rohmaterialien herzustellenden Seifenpulvers vorzunehmen ist. Wie stellt man z. B. ein 5%iges Seifenpulver her? Welche modernen Maschinen sind dazu bei einer Monatsproduktion von 1000 Zentner erforderlich? Wie hoch würde sich ungefähr die Herstellung z. B. eines 5%igen Seifenpulvers ohne jede Verpackung stellen? Fortuna.

517. Ersuche um ein billiges Verfahren zum Schutz des Viehs gegen giftige Fliegen. Dasselbe muß für das Vieh unschädlich sein. S. & A. in G. (Rumänien).

518. Was kann zugemischt werden bei Firnis, welcher aus Rapsöl, Benzin und 10% Siccativ besteht, um das Öl (wie Leinöl) dichter zu machen? Harz kommt nicht in Betracht, weil der Firnis klebrig wird. S. F. in G. (Rumänien).

519. Ich bitte um Mitteilung aus Fachkreisen, wie am zweckmäßigsten der bei der Twitchell-Spaltung entstehende üble Geruch zu beseitigen ist. Gibt es Spaltmittel, welche bei ihrer Verwendung diesen Geruch nicht aufweisen? Wird durch Errichtung eines größeren Schornsteines oder durch Anlegung anderer technischer Hilfsmittel dieser Geruch beseitigt? Ein Wrasenfang, welcher über das Dach der Fabrik hinausgeht, besteht bereits. R. J. in C.

520. Wie bildet man am vorteilhaftesten einen Jungen vor, der es zumindest bis zum Ing.-Chemiker bringen soll, und welche Schulen sind in weiterer Folge notwendig im Deutschen Reich, um das zu erreichen, und wo befinden sich diese Schulen? Der Junge soll sich aber hauptsächlich der Seifenindustrie zuwenden. J. K. in St. J. (C. S. R.).

521. Woraus besteht der celluloidartige Überzug der Holzabsätze bei Lackschuhen, und wie wird derselbe verarbeitet? W. K. in M.

522. Was versteht man unter Bleichsoda, Feinsoda etc. und wie stellt man diese her? Wer liefert die benötigten Maschinen und Apparate? Ist die Fabrikation lohnend? W. N. in R.

523. Wie stellt man am einfachsten einen weißen Marmorkitt her? H. H. in M.

524. Welches sind die geeignetsten Mittel, von Schuhen Flecken (auch Fettflecken) zu entfernen u. z. bei festen und flüssigen Schuhcremes? M. Z. in B. (Ungarn).

525. Wie werden Xylolith-Fußböden praktisch hergestellt? R. H. in T. (Rumänien).

526. Meine hellgelbe Kernseife, aus 70 T. Abdeckereifett, 20 T. Talg und 10% WW-Harz auf 3 Wassern gesotten, dunkelt nach dem Antrocknen stark nach, ebenso die Harzkernseife und auch weiße. Meine Siedelauge, leider nur 25° Bé stark, welche Ablauge bezw. Bleichlauge aus Papierfabriken ist und sehr rot aussieht, außerdem nach praktischer Erfahrung zu wenig kaustisch ist, dürfte wohl die Ursache sein. Auch das Schwitzen in den Kisten dürfte wohl auf diese Siedelauge in Verbindung mit der dadurch bedingten Arbeitsweise zurückzuführen sein. Ich bitte meine meine Herren Kollegen um Aufklärung. K. H.

527. Ich beabsichtige, eine doppelte Gießmaschine mit je 20 Platten aufzustellen. Wieviel Liter Wasser werden für beide Teile in der Stunde gebraucht, um eine schnelle Kühlung zu erreichen? Welche Pumpe eignet sich am besten dazu? Kolben- oder Rotationspumpe? B.

528. Wie wird ein brauchbares Kolophonium 1. für Streichbaß, 2. für Cello, 3. für Geige hergestellt? Bewährte Vorschriften werden bezahlt. F. W. in H.

529. Laugt man Siam-Stock-Lack mit Wasser aus, so löst sich ein rötlicher Farbstoff. Kann mir einer der Herren Kollegen den Namen, die chemische Formel und Zusammensetzung dieses Farbstoffs mitteilen? L. J. in D.

530. Meine kaltgerührte Haushaltseife, bestehend aus 25% Talg, 37,5% Kernöl, 31,25% Natronlauge 38grädig, 3,75% Pottaschlösung 20grädig und 2,5% Salzlösung 20grädig, wird körnig und so hart, daß sie kaum mehr zu schneiden ist. Worauf ist dies zurückzuführen und wie kann diesem Übelstand abgeholfen werden? E. R. in D.

531. Wie ist die Zusammenstellung für eine gute weiße, sogenannte Silberschmierseife? K. in F.

532. Zum Entfernen der Unterlauge aus den in der Erde stehenden Seifensiedekesseln verwende ich eine Handkolbenpumpe. Kann mir vielleicht einer der Herren Kollegen eine maschinelle bessere Methode zum Auspumpen der Unterlauge empfehlen? G. E. F. in A. (Holland).

Antworten.

487. Nichts ist absolut in der Natur. Bei Werken von Menschenhand schon gar nicht. Sie können daher auch nicht verlangen, daß die Abwässer einer Ölfabrik absolut frei von Öl sind. Wenn Sie nur Spuren von Öl im Abwasser haben und das nur ab und zu, haben Sie mehr erreicht als die anderen. Allgemein verlangsamt man den Lauf der Abwässer durch Vergrößerung des Querschnittes der Gerinne, sodaß das spezifisch leichtere Öl Zeit hat, sich an der Oberfläche abzusetzen. Zwangsläufig steigt das Abwasser in den Separatoren von unten nach oben, wobei eine weitere Reinigung stattfindet. Durch fein verteilte Verunreinigungen organischer und anorganischer Natur wird aber infolge von Emulsionsbildung eine kleine Menge Öl dem Reinigungsprozeß doch entgehen; immerhin bleibt der Verlust in erträglichen Grenzen.

Da die Geruchstoffe durch die Vakuumpumpe abgesaugt und weiter gedrückt werden, können Sie sie in den Schornstein oder unter die Feuerung drücken. In beiden Fällen wird durch Verbrennung bezw. durch Verdünnung mit ebenfalls riechenden Abgasen der Geruch aus den Desodorisierungsapparaten zum größten Teil verschwinden, andernfalls können Sie die Dünste durch die Vakuumpumpe in weite Dunstabzugrohre befördern, wo sie durch in Nebelform zerstäubtes Wasser niedergeschlagen werden können. *M. B.*

488. Mischen von Rizinusölen mit Mineralölen. Dazu verweisen wir auf Antwort 453 in Nr. 20 d. J. *Red.*

489 und 490. Die Herstellung von Transparentseifen aus dem Diaphanöl ist noch so jungen Datums, daß die Beantwortung der von Ihnen gestellten Anfragen, ohne Unterlage praktischer Erfahrung, sicher verfrüht wäre. *D. J.*

491. Für die Brenndauer eines Öles ist unseres Wissens noch kein Maß festgelegt worden. Schließlich müßte man auch wissen, ob es sich um ein Leucht- oder Heizöl handelt, wobei natürlich die Brenndauer bei der gleichen Lichteinheit bzw. bei gleichem pyrometrischen Effekt festgelegt werden müßte. *D. Ing.*

492. Ihre Befürchtungen, daß Spritartikel, wie alkoholische Kopfwässer von 65—85% Alkoholgehalt, die den Äquator passieren, durch die dort herrschende Hitze sich ausdehnen, sind grundlos. Der Ausdehnungskoeffizient von Flüssigkeiten bei dieser kleinen Temperaturerhöhung ist so gering, daß er praktisch kaum in Erscheinung tritt. Um der Verdunstung vorzubeugen, können Sie die Spritzkorke mit Brolonkapseln verbinden; übrigens schreiben die Exporteure für Überseesendungen individuelle Verpackung vor. *B.*

493. Bienenwachs kann chemisch mit Hypochlorit, Wasserstoffsuperoxyd, Kaliumpermanganat und Kaliumbichromat gebleicht werden. Die letztere Bleichung wird am häufigsten vorgenommen. Das Wachs wird mit Dampf geschmolzen und etwa 1 Stunde in der Siedehitze mit einer Kaliumbichromat-Schwefelsäuremischung behandelt. Auf 100 kg Wachs braucht man 12 kg Bichromat und 35 kg Schwefelsäure. Schließlich schwimmt das Wachs als eine durch Chromoxyd grün gefärbte Schicht oben, der Prozeß ist dann beendet. Nach Ablassen der Bleichlauge wird mit verdünnter Schwefelsäure das Chromoxyd herausgewaschen, wodurch das Wachs weiß wird. Ein weiteres Auswaschen mit heißem Wasser zur Entfernung der Bleichmittel ist notwendig. *M. B.*

494. „Der langen Rede kurzer Sinn" scheint zu lauten: Wie bringt man kleine Öffnungen in einem 5 m langen Blechrohr an? Aus der vorausgegangenen Beschreibung geht hervor, daß diese Öffnungen bereits vorhanden sind; Sie brauchen sie daher doch nicht mehr anzubringen. Dann schweigen Sie sich vollkommen über den Durchmesser des Rohres und die Blechdimension aus. Eisenplatten mit 20 mm Stärke sind auch noch Bleche. Handelt es sich um gefalzte oder gelötete Rohre, so wird man die Öffnungen schon in den flachen Blechstreifen mittels Maschine einstanzen, andernfalls schiebt man das

Rohr über ein Rundeisen von entsprechender Dimension, legt ein Stück Blei-Blech unter und stanzt von Hand mit dem Locheisen oder wieder mit der Maschine mittels Druckes aus, indem man das Rohr unter dem Preßstempel vorbeiführt. *Ing.*

495. Die Grundlage der Zahnpasten sind reine Seifenpulver. Empfohlen wird dazu die medizinische Seife, deren Herstellung aus dem Deutschen Arzneibuch zu ersehen ist. Die getrocknete Seife wird feinst gepulvert und kommt in dieser Form zur Verwendung. Es genügt aber auch jedes reine Seifenpulver mit 82—85% Fettsäuregehalt, das, aus reinem stearinreichen Fett hergestellt, keinen hervortretenden Eigengeruch besitzt. Das Mahlen solch hochprozentiger Seifen zu feinstem Pulver ist eine teuere Arbeit, und es empfiehlt sich, sie mit gekauftem Material selbst vorzunehmen. Die Seife kann jede Seifenfabrik auf abgesetztem Wege herstellen. *B.*

496. Eine, der „Nuos Nr. 24" im Vierkantglas gleichwertige Schuhpaste erhalten Sie nach folgender Vorschrift. 12 T. Karnaubawachsrückstände, 4 T. Karnaubawachs, 1,5 T. Pottasche 96/98%ig, 62,5 T. Wasser, 30 T. Terpentinöl. Gefärbt wird mit 2—3 T. wasserlöslicher, alkalibeständiger Anilinfarbe. *W. M.*

497. Ohne die genaue Zusammensetzung Ihres Bohnerwachses zu kennen, kann man auch nicht mit Sicherheit sagen, woher das Hartwerden desselben kommt, man kann dann nur Vermutungen hegen. Bei einem Arbeiten nach der Vorschrift Nr. 2 in Antwort 306, Nr. 14 d. J., tritt ein Hartwerden jedenfalls nicht ein. Was bezwecken Sie übrigens mit dem Harz in Ihrer Bodenwichse? Ein solches gehört weder in eine Ölcreme noch in eine verseifte Creme, wenn sie von guter Beschaffenheit sein sollen. Die Schuld an dem Hartwerden Ihres Bodenwachses kann also einmal in ungeeigneten Rohmaterialien liegen, die Sie ja nicht näher angeben, ferner an ungeeigneter Zusammensetzung des Wachsansatzes und schließlich auch an den Lösungsmitteln, wenn diese in ihren Siedegrenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit nicht denen des Terpentinöls entsprechen. Sie sehen also, daß man Ihnen auf Ihre halben Angaben hin keine klare und bündige Antwort geben kann. *M. W.*

498. Raupenleim zum Streifenschmieren gegen Waldraupen. Siehe S. 399, Nr. 19 d. J., ferner Antwort Nr. 796 in Nr. 36, Jahrgg. 1924. Auf den nach den dort angegebenen Vorschriften hergestellten Leim gehen alle Raupen; Waldraupen stellen keine besonderen Anforderungen an den für sie bestimmten Leim. *Red.*

499. Sie können Mirbanöl, mit Alkohol verdünnt, der Kernseife zusetzen. Das Verdünnungsmittel ist gegen Seife neutral. Gutes, fast wasserhelles Mirbanöl färbt weiße Kernseife nicht, d. h. es muß seifenecht sein. Wenn man 15%ige Kalilauge mit Mirbanöl erhitzt, darf erstere nicht gefärbt werden. Tritt Gelb- oder Braunfärbung ein (Vorhandensein anderer Nitroprodukte, Nitroluol etc.), so wird auch weiße Kernseife gelb gefärbt. In diesem Fall hilft auch kein Verdünnungsmittel. *D. J.*

500. Verschluß für Bohnerwachsdosen. Das nächstliegende ist doch wohl eine Anfrage bei den Fabrikanten solcher Dosen; deren Adresse finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *H. Kr.*

501. Badepulver oder Badesalze sind nichts anderes als mehr oder weniger ausgebildete parfümierte Kristalle verschiedener Salze wie Kochsalz, Soda, Glaubersalz etc. Z. B. gibt H. Mann für ein Koniferen- (also auch Fichtennnadel-) Badepulver an: 2 kg Kochsalz, parfümiert mit einer Mischung aus 300 g Latschenkiefernöl, 40 g Eukalyptusöl und je 20 g Salbei- und Lavendelöl. *R.*

502. Die Klage über Ausrinnen von Parfümflaschen ist nicht selten. Meist sind dann die Stopfen mit Sand eingeschliffen statt mit Schmirgel. Ein Dichten ist dabei schwer, kein Mittel hilft ganz sicher. Man kann den ganzen Stopfen nebst einem Teil des Flaschenhalses mit Brolonkapseln, die sich luftdicht anlegen, umhüllen, oder in Flaschenlack tauchen, evtl. paraffinieren. Oft genügt auch ein Bestreichen der Rinne zwischen Stopfen und Hals mit irgendeinem farblosen Spiritus- oder Zaponlack. *Dr.*

503. Die selbsttätigen Herdputzmittel „Pladlero", „Ouil" sind mir nicht bekannt. Lassen Sie in einem Fachlaboratorium eine Analyse derselben vornehmen, an Hand des Untersuchungsresultates können Sie dann ein gleichwertiges Produkt erzielen. Wahrscheinlich ist ihre Zusammensetzung nicht anders als die anderer Herdputzmittel auch. *F. W. G.*

504. Die gummiartige Beschaffenheit Ihres konsistenten Fettes rührt von einer viel zu scharfen Verseifung her. Man arbeitet für konsistente Fette besser mit Rüböl und Kalkhydrat, und zwar in Mengen von etwa 15 T. Rüböl, 80 T. Spindelölraffinat, 5 T. Kalkhydrat und 40 T. Wasser und färbt evtl. mit geringen Mengen fettlöslicher Anilinfarben. Beim Arbeiten in kleinen Mengen genügt ein Gaskochkessel, bei größeren Mengen arbeitet man besser in dampfgeheizten Duplikatoren. Übrigens setzt man von dem Spindelöl während des Verseifungsprozesses nur die Hälfte zu, während die zweite Hälfte nach vollendeter Verseifung und Absetzenlassen des Fettes zugegeben wird. Jedenfalls erfordert die Herstellung konsistenter Fette ziemliche Übung und auch Kenntnis des Verseifungsvorganges, nach einem Schema „F" kommt man nicht weit. *H. Kr.*

505. Die Pressung zur Trennung des Oleins von festen Fettsäuren ist noch durch kein anderes Verfahren, soviel deren auch vorgeschlagen und patentiert wurden, ersetzt worden. Die Pressung setzt allerdings eine gewisse Festigkeit der zu pressenden Fettsäuren voraus. Breiartige Gemische lassen sich nicht pressen, sondern müssen bei möglichst niedriger Temperatur durch Filterpressen filtriert werden. Voraussetzung ist hoher Fettsäuregehalt, langsames Abkühlen und Ruhe, damit die festen Anteile sich kristalloid ausscheiden und so leichter filtrieren lassen. *M. B.*

506. Zum Vertreiben der Ameisen und Schwaben aus der Küche dürfen naturgemäß stark riechende Mittel nicht zur Anwendung kommen. Gegen die Ameisen gehen Sie so vor: Honig oder Sirup werden, mit etwas Sauerteig oder Hefe gemischt, in kleinen, ganz flachen Schalen aufgestellt. Im Magen der Tiere kommt die Mischung zur Gärung, an deren Folge sie sterben. Die gleiche Wirkung hat das Mittel auch auf Schwaben, die Sie auch durch eine Mischung aus gleichen Teilen Mehl, Borax und Zucker vertreiben. *W. M.*

507. Die alkalische Raffination der Schmieröle, die der sauren mit Schwefelsäure folgt, hat den Zweck, die letzten Reste Schwefelsäure und die Naphtensäuren zu entfernen. In den Abfallaugen sind demnach die Natronsalze der Naphtensäuren (Naphtenseifen) enthalten. Daraus können deren Magnesiaseifen durch Umsetzen mit löslichen Magnesiasalzen hergestellt werden. Wieso sich die Magnesiaseifen der Naphtensäuren besonders gut zur Wachs-Emulsion eignen, ist uns unklar. Bezugsquellen für Naphtensäuren gibt Ihnen der Bezugsquellen-Nachweis der Seifens.-Ztg. auf Verlangen an. *J. D.*

508. Soviel bekannt, wird Olivenöl in Seidenfärbereien nur in Form von Seife verwandt; als Öl findet es als Wollschmälzöl für feinste Wollwaren Verwendung. Es ist daher nicht recht einzusehen, warum Sie das Olivenöl raffinieren wollen. Wenn Sie aber die 5% freien Fettsäuren entfernen wollen, arbeiten Sie nach den Angaben in Antwort 473 in voriger Nummer. Um 100 kg Öl zu neutralisieren, brauchen Sie ca. 22 kg 5%ige Natronlauge und können mit 92—93% Ausbeute an neutralem Öl rechnen. *Ma.*

509. Raupenleimsorten. S. Antwort Nr. 498 in vorliegender Nummer. *Red.*

510. Illuminationslämpchen können aus festem, fettdichtem, transparentem Papier verschiedener Farben hergestellt werden, indem man mittels Matrize die Aufklappungsfläche ausstanzt, dann zum Lämpchen vereinigt und mit Docht und Brennmasse ausstattet. Soll die Flamme farbig brennen, so imprägniert man den Docht mit leicht zersetzlichen Verbindungen, wie Nitraten, Nitriten, Nitrokörpern, Metallsalzen etc., oder man verwendet an sich schwach leuchtende Brennmassen, Ester und Amide der ein- und mehrbasischen, niederen aliphatischen Karbonsäuren, mit oben angegebenen Verbindungen gemischt, die sich in der Hitze der Flamme zersetzen und diese färben. *Gl.*

512. Aus der Anfrage ist zu entnehmen, daß die Herstellung der Chlorbleichlauge durch Einleiten von Chlor in Soda- oder Pottaschelösung vorgenommen wird. Die Lauge muß dabei alkalisch bleiben. Der Prozeß entspricht daher folgender Gleichung

$$Na_2CO_3 + 2Cl + H_2O = NaCl + NaHCO_3 + HOCl.$$

Geht der Prozeß weiter, so wird das Natriumbikarbonat zersetzt

$$NaHCO_3 + 2Cl = NaCl + CO_2 + HOCl.$$

Der Prozeß ist zu Ende, wenn sich Kohlensäure zu entwickeln beginnt oder wenn Lackmuspapier gebleicht wird. *El.*

513. Der Eisenkessel als Trinkwasserbehälter braucht nur gut gereinigt, aber nicht gestrichen zu werden. *Hyg.*

514. Zum Auffärben unansehnlich gewordener Oberleder benutzen Sie am besten entweder einen glänzenden oder matten Spirituslack, dem Sie mit der entsprechenden spritlöslichen Anilinfarbe den gewünschten Farbton geben. Dieser kann mittels Pinsels oder Schwammes gut und gleichmäßig aufgetragen werden. *H. G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Toilette-Grundseifen.

Meine Antwort auf den Sprechsaalartikel in Nr. 9, der eine Entgegnung auf meinen, wie oben überschriebenen Aufsatz in Nr 1—5 darstellt, kann leider erst jetzt erscheinen, denn die Entfernung Chile-Deutschland ist heute noch sehr weit.

Zuerst möchte ich Herrn *J. Schaal* für seine freundliche Meinung danken, die er für mich hegt. Es hat mir eine besondere Genugtuung gegeben, daß ein Großmeister unserer Industrie mit so freundlichen Worten ihr Ausdruck verlieh. Es wird mir ein weiterer Ansporn sein.

Ich sehe gar nicht ein, warum ich hier nicht erklären soll, daß ich sicher mit dem Rizinusöl zu scharf ins Garn gegangen bin! Ja, ich fühle mich durch diese Freiheit ordentlich erfrischt, gegenüber den Rechtfertigungen gewisser Art, die um den Kern der Sache herumknurren und sich endlich derart verfangen, daß beide Teile bald nicht mehr wissen, was eigentlich der ursprüngliche Grund zu den Auseinandersetzungen war. Gegen das Tatsachenmaterial des Herrn *Schaal* kann man nicht kämpfen. Allerdings muß ich hervorheben, daß das Rizinusöl von Herrn *Schaal* ganz modifiziert angewendet wird: 3% Kokosöl — 10% Rizinusöl. Ich hielt dagegen: 15—25% Kokosöl, 5—10% Rizinusöl. Hier sind zwei Komponenten vorhanden, die sich gegenseitig in der Aufnahme von Salzen übertreffen, und beide sind in zu großem Umfange verwendet worden. Auf dieser Basis schritten meine Schlußfolgerungen, und ich hatte einige Mal Gelegenheit, die Fehler dieser Zusammensetzung ausmerzen zu müssen. Herr *Schaal* erklärt in meinem Sinne: „Darin besteht ein Ausgleich in der Salz- und Wasseraufnahme, daß das Kokosöl auf diesen geringen Gehalt reduziert ist." (3% Kokosöl — 10% Rizinusöl.) In diesem Falle erscheint es mir auch möglich, eine gute Seife zu erzielen, ja, ich muß gestehen, daß die Seife dann zarter werden muß in dermatologischer Hinsicht, denn es ist bekannt, daß den Kokosölseifen an sich eine hautspannende Eigenschaft anhaftet, während die Salz- und Wasseraufnahme durch den geringen Kokosölzusatz auf normal reguliert werden wird. Anders bei dem von mir bemängelten Ansatz. Ich bin überzeugt worden, wollen Sie die Güte haben und meine Erfahrung gelegentlich nachprüfen?

Eine recht erstaunliche Entdeckung möchte ich im Anschluß hieran einmal mitteilen: Die rühmlichst bekannte, über die ganze Welt verbreitete Kaloderma-Rasierseife (die ich sonst immer benutzte, wo ich selbst keine Rasierseife herstellte) besitzt einen kristallklaren, kaum sichtbaren, aber gut fühlbaren Beschlag. Es mag dieser seinen Grund in der Natur der Seifenmaterie finden, siehe Kapillarwirkung. Diesen Beschlag bemerkte ich hier in Chile zum ersten Mal. Gelegentlich der Aufnahme der Rasierseifenfabrikation in unserer Fabrik kaufte ich mir unter anderen auch ein Stück Kaloderma-Rasierseife und an diesem Stück konnte ich den Beschlag bemängeln. Schlechte Arbeit gibt es bei dieser Seife einfach nicht, und ich berufe mich nochmals auf die Kapillarwirkung in der Seife. Eine entrüstete Entgegnung auf diese meine Beobachtung, die bei diesem weltbekannten Produkt möglich ist, wird nichts an der Tatsache ändern.

Die Frage der rein-weißen Farbe der Toiletteseifen übergehe ich mit einigen Hinweisen. Erstens ist die Farbe eine Geschmackssache, und der Wert der weißen Farbe steht meiner Ansicht nach gar nicht im Einklang mit den Mühen und Kosten, die eine solche Seife verursacht. Aber in Deutschland hat man sich darin verbissen, in die weiße Farbe. Die teueren amerikanischen, englischen und französischen Seifen, die hier sehr stark gekauft werden, sind fast immer sehr kräftig gefärbt, aber sie duften herrlich.

Es ist möglich, daß bei Ansätzen von 20 000 kg nicht ohne Salz gearbeitet werden kann, um eine genügende Siedebeweglichkeit zu erzielen und um dem Zusammenfahren der Masse entgegenzuwirken. Wohl habe ich Kernseifenansätze mit noch höheren Gewichtszahlen gesotten mit Salzzusatz, aber hier siede ich 5000 kg Grundseifenansatz ohne Salz, nur mit dem im Leimkern vorhandenen und oft genug auch ohne diesen, denn der Leimkern wird sehr oft mit der Kernseife verarbeitet. Der Salzzusatz wird wohl auch bei sehr großen Ansätzen zu vermeiden sein, nur muß dann die Laugenrohrleitung entsprechend vergrößert werden, damit in gewissen Momenten genug Lauge in den Kessel stürzen kann. Anfänger, die eine Heidenangst vor dem Zusammenfahren der Seife haben, sind oft etwas leichtsinnig mit der Salzanwendung, und es resultiert eine recht dünne, flatternde, salzreiche Seife, und das halte ich für falsch. Einmal zusammenfahren lassen, nicht so ausgiebig wie nur möglich, beim zweiten Mal kommt man der Sache schon näher. Ich habe das auch erst lernen müssen. Das erste Mal ist mir die Seife zwar nicht dick geworden, aber übergelaufen, mindestens ¾ des Kesselinhaltes, weil ich zu schnell und zuviel Lauge auf einmal hinzufügte. Plötzlich ging die Geschichte in Verband, und schon war sie draußen, die Seife. Ich hatte gemacht, daß ich davon kam! Aber beim nächsten Mal gings ganz gut. Natürlich, selbstverständlich sind 2% Salz in Lösung nicht von Nachteil auf die gute Verseifung, aber ob man ohne Salz auskommen kann, das ist nur eine Frage der Geschicklichkeit und der Einrichtung. Wie bemerkt wird leicht mit dem Salzzusatz gepantscht, und nachher wird Veilchenseife piliert, die nach — hm — riecht?! Es wird ja leider nicht überall auf 2—3, ja 4 „Wassern" gesotten. Aber diese Angelegenheit gehört zu den Fachklüngeleien, mag jeder hier nach seinem Ermessen handeln. Es ist ja alles relativ. Leider haftet solchen Erklärungen der Nachteil an, daß, wenn es irgendjemand nicht gleich gelingt, er diese oder jene Arbeitsweise verwirft. Damit sind Sie, Herr *Schaal*, nicht gemeint.

Ich werde ja noch mehr Artikel schreiben, und ich bitte Sie, Herr *Schaal*, entgegnen Sie wieder, wenn Grund dafür vorliegt und es Ihre Zeit erlaubt, meines Dankes können Sie gewiß sein. Das Interesse an der Sache läßt mich so sprechen. Ich für meine Person habe jetzt von Ihnen gelernt. Den Ansatz 3% Kokosöl — 10% Rizinusöl etc., den mache ich sofort 'mal nach. Die Sache liegt eigentlich nahe, bloß muß man darauf kommen. Ferner freut es mich, daß Sie auch, oder eigentlich nochmals, den Nachteil des Cressonières-Trockenapparates bestätigten.

Ich konnte nun nicht umhin, nicht ganz Ihrer Meinung zu sein, zumal ich erst dann etwas veröffentliche, wenn ich meiner Sache sicher bin, aber das schließt ja nicht aus, daß man verkehrt folgern könnte.

Jedenfalls haben wir bewiesen, daß man Entgegnungen in freundlicher Weise machen und beantworten kann. Das konnte ich mir nicht verkneifen, zum Schlusse noch festzunageln. Ich kenne einen Herrn in hoher Position, der die Seifensieder-Zeitung impulsiv abbestellt hatte, weil ihm so häufig Sprechsaalartikel zu Gesicht kamen, die ihn anwiderten. Dieser Vorgang ist Tatsache.*) *K. L. Weber.*

Die Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

Die Entgegnung des Herrn *Paul Otto* im Sprechsaal der vorigen Nummer läßt alles das vermissen, was man eigentlich an Sachlichkeit von ihr hätte erwarten müssen.

Meinen Ausführungen lag ohne jede persönliche Note die Absicht zu Grunde, Herrn *Otto* zu einer sachlichen Begründung seiner durch nichts bewiesenen Behauptung zu bewegen, warum durch Extraktion mit nachfolgender Raffination ein einwandfreies Speiseöl nicht zu gewinnen ist und warum die aus der Ölsaatenextraktion gewonnenen Rückstände minderwertiger sein sollen. Auf den Kernpunkt dieser Fragen ist Herr *Otto* überhaupt nicht eingegangen, statt dessen sucht er durch große, aber leere und nichtssagende Wortwendungen, die außerdem jede Sachlichkeit vermissen lassen, sich um den Kernpunkt herumzudrücken. Meine Absicht war die, durch sachlichen Meinungsaustausch diese Fragen zu klären; wenn aber Herr *Otto* dieser Angelegenheit einen persönlichen Stempel aufdrücken will und sie zu einer Art nicht gerade feiner Polemik degradiert, so möchte ich ihm doch zu bedenken geben, daß er damit der Sache vom fachmännischen Standpunkt aus nicht dient, sondern sie auf ein totes Gleise schiebt. Es ist mit höchster Wahrscheinlichkeit anzunehmen, daß dieses die Absicht des Herrn *Otto* ist, da er mit seinen letzten Ausführungen die Diskussion als beendet betrachtet. Es ist bekanntlich nichts einfacher, wenn man in der Klemme sitzt, als sich durch einen großen, nichtssagenden Wortschwall aus der Affäre zu ziehen und unangenehmen Erörterungen auszuweichen, die bei sachlicher Behandlung und eingehender Begründung der angeschnittenen Fragen zu Tage treten müßten. Wenn Herr *Otto* es in zweifelhafter Weise versucht, mir sowie den anderen beteiligten Herren in arroganter Weise geschäftliche oder gar Motive gekränkten Ehrgeizes unterzuschieben, so läßt das eine bestimmte Vermutung in der Richtung der geistigen Einstellung dieses Herrn zu. Scheinbar geht es über sein geistiges Fassungsvermögen hinaus, daß man derartige Fragen auch lediglich aus Interesse zur Sache behandeln kann. Mit einer großen und hochtrabenden, aber die Sachlichkeit in keiner Weise berührenden Geste ist die Sache nicht abgetan. Da auch mir brasilianische, wie überhaupt südamerikanische Verhältnisse aus eigener Anschauung gar nicht unbekannt sind, kann ich nur annehmen, daß der südländische Volkstypus mit seinem übergroßen Reichtum an erhabenen Gesten und nicht einzudämmender Phraseologie auf Herrn *Otto* nicht ganz ohne Einfluß geblieben ist.

Nach seinen eigenen Angaben sind die von Herrn *Otto* geleiteten Betriebe den deutschen ebenbürtig, vielfach überragen sie diese sogar. Aus diesem Grunde ist dessen Rückkehr in unser so schwer darniederliegendes Vaterland nur zu begrüßen, da ein so außerordentlich berähigter Fachmann in hohem Maße zur Förderung der deutschen Öl- und Fettindustrie beitragen wird, wenn sich die Taten mit der wortreichen Selbstanpreisung decken. Dann wird jeder deutsche Fachmann reuig an seine Brust schlagen, sich sein Lehrgeld zurückgeben lassen und es vertrauensvoll in die Hände des Herrn *Otto* legen. Den ersten Schritt dazu könnte Herr *Otto* tun, indem er endlich in sachlicher Form die angeschnittenen Fragen behandelt und die von ihm aufgestellten Behauptungen als Fachmann begründet. *Bruno Hassel.*

*) Die Leser, die sich in Sprechsaal-Entgegnungen nicht mäßigen können, ersehen aus diesem Beispiel, daß sie damit das Fachblatt ev. auch pekuniär schädigen! Die Redaktion ist ständig „hinter den Kulissen" bemüht, auch dieser Rubrik, für deren „Form und Inhalt" sie dem Leserkreise gegenüber eigentlich keine Verantwortung zu übernehmen hat, ein anständigeres Gepräge zu verleihen. Leider kommen aber trotzdem immer noch Entgleisungen vor; die Nerven der Nachkriegsmenschen sind eben erregter als diejenigen der Leser der Vorkriegszeit. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 28. Mai 1925. | Nr. 22

Das Kasein als Klebstoff.

(Eing. 9. X. 1924).

Das Kasein bildet einen wichtigen Bestandteil der Säugetiermilch. Es wird daraus, namentlich aus abgerahmter Kuhmilch, durch die spontane, durch Labferment oder Ansäuern entstehende Gerinnung als weiche Masse (Quark, Topfen) ausgeschieden, hierauf abgepreßt und getrocknet. Es kommt dann als gelbliches, mehr oder weniger feines Mehl, körniges Pulver oder in Brocken und Stückchen in den Verkehr.

Vom chemischen Gesichtspunkt aus ist das Kasein ein eiweißartiger Stoff, welcher sich von den echten Albuminen durch den Phosphorgehalt, Unkoagulierbarkeit seiner Lösungen beim Erhitzen und spurenweise Löslichkeit in Wasser unterscheidet. Das Kasein verhält sich wie eine schwache Säure, die mit Basen und basischen Salzen in Verbindung tritt und so eine Reihe Kasinate mit verschiedenen Eigenschaften bildet.

Für unsere Zwecke sind solche von Bedeutung, welche wässerige homogene Lösungen liefern, aber, falls erforderlich, nach dem Eintrocknen sich gegen Wasser indifferent verhalten. Zur Herstellung dienen alle alkalisch reagierenden Stoffe, die das Kasein neutralisieren oder schwach alkalisch machen und es so bei Anwesenheit von Wasser in Lösung überführen; von deren Natur hängt es dann ab, ob nach dem Eintrocknen der Lösungen das Kasein weiter wasserlöslich bleibt oder unlöslich wird. So machen die leicht wasserlöslichen Natron- und Kalihydroxyde und deren Karbonate die eingetrocknete Kaseinschicht leichter wasserlöslich als das kalt schwerlösliche Natriumborat, oder während des Eintrocknens verdunstendes kaustisches oder kohlensaures Ammoniak. Das gleiche gilt auch von den Hydroxyden des Calciums, Magnesiums, Baryums und Strontiums, welche an der Luft durch Aufnahme von Kohlensäure in wasserunlösliche Karbonate übergehen.

Das Kasein ist nur unter Zuhilfenahme eines der vorerwähnten Stoffe in Wasser löslich. In dieser kolloidalen Lösungsform wird es zum Kleben, Leimen oder Kitten benützt. Die Kaseinlösungen stellten den ersten Kaltleim dar. Sie besitzen eine ziemliche Klebkraft, die aber jene des Leimes oder Gummis nicht erreicht. Zur Erhöhung der Klebkraft sind zwar verschiedene Zusätze in zahlreichen Patenten vorgeschlagen worden ,doch scheint es, daß, je weniger eine Kaseinlösung an solchen enthält, desto klebkräftiger sie wird, und die Leiminge unterliegen nicht dem Ablösen oder Abfallen.

Von den Lösungs- oder Aufschließungsmitteln für ein alkalilösliches Kasein werden am häufigsten Borax, Natronlauge, Soda und Salmiakgeist, seltener phosphorsaures oder wolframsaures Natron, gelöschter Kalk, Kalkhydrat, Ätzbaryt oder Wasserglas gebraucht. Man verwende von diesen, was gerade zweckmäßiger erscheint, entweder nur eins oder zwei der genannten Alkalien und nur soviel, daß sich das Kasein gerade in warmem Wasser löst. Ein kleiner Überschuß an Alkali, mit Ausnahme der kaustischen Alkalien, welche das Fleckigwerden und Vergilben bei Papierleimungen verursachen, ist insbesondere bei Borax nicht schädlich, im Gegenteil, er wirkt konservierend, was von den kaustischen und kohlensauren Alkalien überhaupt nicht zu sagen ist. Das wässerige Kasein, als eine stickstoffhaltige Substanz, unterliegt nämlich sehr leicht der Zersetzung, es wird dabei dünnflüssig, übelriechend und ohne jede Klebkraft. Als Erhaltungsmittel kann Borsäure, Salicylsäure, benzoesaures Natron und, wo es der widerliche Geruch nicht hindert, die Karbolsäure, das Kresol evtl. unter Zugabe von Mirbanöl Verwendung finden, nicht aber das Formalin, mit welchem das Kasein unlösliche Verbindungen bildet.

Die Mengenverhältnisse des Kaseins zum Wasser, um eine zum Kleben günstige Lösung zu erhalten, sowie der Aufschließungsmittel, sind aus nachstehender Tabelle ersichtlich:

Alkalilösliches Kasein	20	20	20	20	18	20
Wasser	80	80	80	65	75	70
Borax	3	2	—	—	—	—
Salmiakgeist 0,910	—	1	—	16	—	—
20%ige Natronlauge	—	—	—	—	8	—
Ammoniaksoda	—	—	3	—	—	—
20%ige Ätzbarytlösung	—	—	—	—	—	10

Zum Bereiten der Lösungen eignet sich ein mit indirektem Dampf heizbares Gefäß, z. B. ein emaillierter Doppelkessel oder ein emailliertes Gefäß, worin das Kasein mit der Hälfte der nötigen Wassermenge kalt klumpenfrei aufgeschwemmt wird. Nachher kommt die andere Hälfte des auf 80° C erwärmten und mit dem Lösungsmittel versetzten Wassers unter Umrühren hinzu, es wird solange weiter gerührt, bis das Kasein völlig gelöst ist. Um sich davon zu überzeugen, wird ein wenig davon auf einem Glasplättchen gleichmäßig dünn verstrichen, der Anstrich muß eine vollkommen glatte Oberfläche haben und darf beim Betrachten gegen das Licht keine Pünktchen oder dunklen Stellen zeigen. Sind diese Merkmale nicht vorhanden, dann muß noch Lösungsmittel zugesetzt oder bei erhöhter Temperatur weiter gerührt werden. Hilft beides nicht, so kann man bestimmt annehmen, daß entweder das Kasein nicht gut oder unter normalen Verhältnissen nicht löslich ist.

Die Ursachen davon können verschiedene sein: Es kann entweder angebrannte Partikel enthalten oder an kohlensauren Kalk gebunden oder mit Mineralstoffen verfälscht sein, oder es kann sich um ein mit Salzsäure oder saurer Molke ausgefälltes Kasein handeln. Um dem nach Möglichkeit abzuhelfen, kann von dem angebrannten oder verschnittenen Kasein eine dünnflüssige Lösung bereitet, diese dann koliert und auf die nötige Konsistenz eingedampft werden. Das an Kreide gebundene Kasein wird durch Behandeln mit schwacher Essigsäure, Absetzenlassen und Auswaschen löslich gemacht. Das Salzsäure- und Molkekasein ist jeder Besserung oder Verwendung unfähig, daher zu beanstanden und zurückzuweisen.

Die fertige Kaseinlösung bleibt zugedeckt einige Stunden stehen, die Schaumschicht wird abgenommen und die Kaseinlösung in Versandgefäße abgefüllt. Der am Lager gehaltene Kaseinleim soll luftdicht verschlossen aufbewahrt werden.

Obwohl eine jede von den angegebenen Kaseinlösungen ein gebrauchsfertiges Klebmittel bildet, sollen hier einige Vorschriften zu besonderen Kasein-Klebpräparaten angefügt werden.

Wasserfester Kaseinleim

für Champagner-, Wein-, Bier-, Mineralwasserflaschen und solche Waren, die in Wasser oder Eis gekühlt oder in Feuchtigkeit lagern.

75 T. Wasser
15 „ Kasein
3 „ Borsäure
3 „ Borax.

Elastischer Kaseinleim für Leinen.

5—10 T. Schmierseife,
2 „ Borax werden in
30 „ heißem Wasser gelöst und einer Aufschwemmung von
15 „ Kasein in
40 „ kaltem Wasser zugesetzt und bis zur Erzielung glatter Lösung umgerührt.

Flüssiger Leimersatz.

18 T. Kasein werden mit
40 „ Wasser aufgeschwemmt, mit Kalkmilch von
7 „ frisch bereitetem Kalkbrei und
15 „ Wasser in Lösung gebracht, hierauf mit einer Lösung von
je 2 „ Natriumbisulfit und Natriumphosphat in
12 „ Wasser versetzt.

Fester Leim-Ersatz.

85 T. Kasein werden mit einer abgekühlten Lösung von
15 „ wolframsaurem Natron in
30 „ Wasser begossen, tüchtig durchgemischt, bis zum Entstehen einer homogenen Masse stehen gelassen, bei indirekter Wärme etwas abgedampft, in flache, schwach geölte Pfannen gefüllt und bei mäßiger Wärme getrocknet.

Kaseinleim in Pulver (Wasserlösliches Kasein).

Das gemahlene Kasein wird mit 10—12 T. gepulvertem Borax oder 8 T. Ammoniaksoda oder 15—18 T. doppeltkohlensaurem Natron in einer Mischmaschine oder Siebvorrichtung innig vermischt. Einheitlicher fällt das Produkt aus, wenn man feuchten Käsestoff mit dem in Wasser gelösten Aufschließungsmittel bis zum Auflösen behandelt, bis zur Trockne im Vakuum abdampft und dann mahlt.

Kfer.

Rundschau

Rostschutzmittel. (D. R. P. 397 825 v. 30. XII. 1922. *Ferdinand Riemann* in Neuß a. Rh.) Bisher galten nichttrocknende oder halbtrocknende fette Öle als zu Anstrichzwecken ungeeignet. Man macht wohl in der Lackfabrikation zu Spirituslacken kleine Zusätze von Rizinusöl, um dadurch weniger spröde und desto haltbarere Anstriche zu erzielen. Für Öllacke kommt dagegen Rizinusöl nicht in Frage.

Der größte Nachteil der bekannten Anstrichmittel, besonders für die Rostverhütung, ist, daß sie durch die Witterungseinflüsse alsbald spröde werden und dann nicht mehr die damit gestrichenen Teile selbst vor dem Einfluß der Witterung schützen. Hinzu kommt, daß alle bisher gebräuchlichen Rostschutzanstrichmittel nur als rein mechanisch wirkende Mttel angesprochen werden können. Die Metallteile der Brücken, Überführungen, Gasometer und sonstiger Eisenkonstruktionen werden mit einem Anstrich versehen, der verhindern soll, daß die Metallteile den Witterungseinflüssen direkt zugänglich werden. Der Überzug an sich hat sonst gar keine rostschützenden und noch viel weniger beseitigenden Eigenschaften. Hierfür ist der beste Beweis, daß Anstriche auf schlecht abgebürsteten, rostigen Metallen sich bald mit dem Rost zusammen wieder ablösen und der Rost immer weiter frißt. Man muß daher vor dem Anstrich den alten Rost äußerst sorgtältig entfernen und dann noch mit Mennige vorstreichen.

Unstreitig sind fette Öle am besten zur Rostbeseitigung und -verhütung geeignet, und nur der Umstand hat die Anwendung bisher verhindert, weil man damit keine festhaftenden Überzüge machen konnte. Rizinusöl läßt sich aber so verarbeiten, daß es sowohl allein für sich nur mit Zusatz von Metalloxyden, Farben- und Lösungs- bzw. Verdünnungsmittel oder in Verbindung mit anderen Lackrohstoffen oder anderen Anstrichmitteln besonders geeignete Anstriche ergibt.

Die vorliegende Erfindung beruht auf der Beobachtung, daß stark verrostetes Eisen ohne Beseitigung des alten Rostes durch Anstrich mit Rizinusölfarbe vor weiterer Rostbildung geschützt wird, wenn man Rizinusöl mit 5 bis 10 Prozent Metalloxyden (des Bleies, Mangans, Cobalts, Zinks oder anderen) vermischt, dann erhitzt, die Erhitzung auf 280 bis 300° C steigert und sie so lange fortsetzt, bis der Sud klar ist. Die Masse ist nach dem Erkalten so fest wie Bienenwachs, löst sich in allen Lösungsmitteln, wie Terpentinöl, Benzin, Tetralin, Benzol, Solventnaphtha u. dgl. und trocknet für sich allein gut, mit Farben vermischt, erscheint sie ebenfalls sehr schnell, wird dabei hart und doch elastisch. Sie läßt sich mit anderen Lackrohstoffen, wie Harzen, Kopalen, trocknenden Ölen usw., zu allen Lacken verarbeiten, und die Auflösungen lassen sich mit anderen trocknenden Ölen, Lacken und Auflösungen von Harzen und Kopalen mischen. Beispielsweise werden 100 Teile Rizinusöl, 8 Teile Zinkweiß und 2 T. Manganoxyhydrat kalt vermischt und, wie oben angegeben, verarbeitet. Tropfproben aus Glas müssen blank und wachsartig fest erscheinen.

Die Anstriche mit solcher Rizinusölfarbe verkleben den sich abblätternden Rost so vollständig und dringen durch denselben auf das Metall, daß sich ein einheitlicher nicht zu lösender Überstrich ergibt. Es erübrigt sich also das Vorstreichen mit Mennige und es kann selbst von der Beseitigung des alten Rostes abgesehen werden.

Die Anstriche mit dieser Rizinusölfarbe trocknen in wenigen Stunden zu einem klebefreien Überzug, auf den auch andere Lackanstriche erfolgen können.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels, dadurch gekennzeichnet, daß Rizinusöl mit 5 bis 10 Prozent Metalloxyden gemischt, auf 280 bis 300° C erhitzt und danach erkalten gelassen wird, worauf die wachsartige Masse in üblicher Weise mit Farbstoffen und Lösungsmitteln angemacht wird.

Bleichen von Tierfellen. Das Bleichen der Tierfelle geschieht, nachdem sie ihres natürlichen Fettes durch lauwarme Seifenbrühe oder verdünnte Ammoniaklösung, auch beide gleichzeitig, entledigt worden sind, mit Natriumperborat. Sobald die Pelze sauber entfettet sind, werden sie in ein Bad von folgender Zusammensetzung gelegt: In 100 Liter Wasser löst man 500 g Natriumperborat und ca. 500 g schwefelsaures Natron, worauf mit Schwefelsäure nur soweit neutralisiert wird, daß nur eine schwach alkalische Reaktion verbleibt. Dieses Bad wird auf 35 bis 40° erwärmt, die Felle bleiben solange in ihm, bis das gewünschte Weiß vorhanden ist. Die Bleiche kann auch wie folgt geschehen: Das vorher erwähnte Bleichwasser wird mit einer Bürste auf das Fell aufgetragen, bis dieses gut durchnäßt ist. Das auf diese Weise präparierte Fell wird in einem Raume oder an freier Luft aufgehängt und der Oxydation überlassen; dieses Verfahren wird so oft wiederholt, bis der gewünschte Ton erreicht ist.

Die Felle werden nach dem Bleichen vorerst gut gespült. Um den Fellen eine gewisse Geschmeidigkeit zu geben, führt man sie durch ein lauwarmes Bad, welches mit weißer Ölseife versetzt wurde. Bei Fellen, welche mit gröberem, starrem Haar versehen sind, sei nachstehendes Verfahren vor dem Bleichen empfohlen. Das Liter Reinigungsflotte enthält 20 g kalzinierte Soda, 10 g Ammoniak, 25 g gelöschten Kalk. Für feinere Pelzarten nehme man 500 cm³ Wasserstoffsuperoxyd, 30 cm³ Ammoniak und 470 cm³ Wasser. Letztere Behandlungsweise erzeugt gleichzeitig eine Vorbleiche. Die angegebenen Lösungen werden auf das Deckhaar des Pelzes aufgebürstet, dann Haar- auf Haarseite aufgeschichtet, mehrere Stunden liegen gelassen und nach dem Eintrocknen gründlich gespült.

Blumen imprägnieren. Um natürliche Blumen dauernd haltbar zu machen, gibt es viele Vorschriften, die auf Luftabschluß oder Trocknung beruhen. Beispielsweise taucht man die Blumen in eine Gelatinelösung (etwa 20%ig), trocknet nach der Herausnahme und schwenkt sie alsdann in einer 10%igen Formaldehydlösung. Dadurch wird die Leimschicht in unlösliche Form übergeführt. Wenn die so konservierten Blumen ihre Elastizität behalten sollen, darf die gehärtete Leimschicht nicht allzu dick sein. Schöne Färbungen auf natürlichen Blumen lassen sich durch Besprühen mit in geschmolzenem Stearin, Paraffin usw. gelösten fettlöslichen Farbstoffen erreichen. Eine weitere bekannte Färbemethode besteht darin, daß man die frisch geschnittenen Blumen in wässerige Farbstofflösungen stellt, die öfters erneuert werden müssen. Die Färbung erfolgt durch die Pflanze selbst. (Wäscherei-Centralblatt.)

Photographischer Firnis. 100 T. gebleichter Schellack, 25 T. Borax, 6 T. Natriumkarbonat, 3,5 T. Glyzerin, Wasser bis zu 1000 T. Man löst Borax und Soda in 500 T. Wasser, setzt den Schellack als Pulver zu und erwärmt im Wasserbade bis zur Lösung. Man filtriert und läßt absetzen, mischt das Glyzerin mit dem übrigen Wasser, setzt zum Schellackfiltrat, mischt und läßt einige Tage absetzen. Dann dekantiert man die klare Flüssigkeit oder filtriert. Der Firnis kann als Schutz für Drucke, Karten, Zeichnungen, Negative usw. benutzt werden.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Wundverband für Bäume. Das beste Präparat zum Verbinden von Wunden an Bäumen, die durch Absägen großer Äste u. dergl. verursacht werden, ist das „Schwefelöl" der Gärtner. Es ist mit dem Vasolimentum sulfuris der Pharmazie verwandt und wird durch Kochen von Leinöl mit Schwefelblüten (3 T. Schwefel auf 37 T. Öl) bereitet. Zum Gebrauche verdünnt man meistens das dicke Öl mit 9 T. Leinöl. Das Präparat bewirkt keinen sichtbaren Firnis, scheint aber gut zu schützen. (Gard. Cron. 10. Novbr. 1923; Pharm. Journ. **111**, 635, 1923 d. Pharm. Ztrhalle.)

Rheumatismusbalsam. 5 T. Methylsalizylat, 1 T. Menthol, 1 T. Eucalyptol, 1 T. Cajeputöl, 10 T. wasserfreies Wollfett, 32 T. weiße Paraffinsalbe.

Flüssiger Fischleim. 5 T. Fischleim, 6 T. Essigsäure, 1 T. Gelatine, 6 T. Wasser; wenn auf dem Wasserbade gelöst, trägt man allmählich 1 T. Schellackfirnis ein.

(Spatula d. Pharm. Ztrhalle.)

Klebstift. Nach einer Vorschrift werden 28 T. Dextrin in 32 T. kaltem Wasser gelöst und das Ganze bis zur völligen Lösung des Dextrins erwärmt. Hierauf gießt man die Flüssigkeit über 45 T. besten Leim und siebt noch 4 T. bestes Zinkweiß ein. Nachdem die Masse etwa 8 Stunden gestanden hat, erwärmt man sie im Wasserbade, bis sie geschmolzen ist und alle Teile vollkommen gemischt sind. Nun werden 160 T. Glykose, die vorher bis zur Stärke von dünnem Leim erwärmt wurden, eingegossen und gründlich mit der übrigen Masse vermischt. Man gießt darauf die Masse in geeignete Röhrchen, in denen sie abkühlt und in Stiftform erhärtet. Der Glykosezusatz gibt dem Stifte eine kautschukartige Beschaffenheit. Der angefeuchtete Stift wird wie ein in Klebstoff getauchter Pinsel benutzt.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Mattine. Zur Herstellung von Mattine wurde früher sehr gern Wachs verarbeitet. Wachs ist allerdings in Spiritus sehr schwer löslich, und es muß die Wachs-Spiritus-Mischung längere Zeit mit entsprechender Rückflußvorrichtung erhitzt werden. Erst wenn der größte Teil des Wachses in dem Spiritus gelöst ist, wird die Schellackspiritus-Lösung der Wachslösung allmählich zugesetzt. Statt Bienenwachs kann man auch Schellackwachs verwenden; die Zubereitung geschieht in gleicher Weise. Wie schon erwähnt, wird das Wachs neuerdings nicht mehr so gern verarbeitet; an dessen Stelle treten Kollodiumwolle-Lösungen; diese Verfahren werden aber so ziemlich alle geheimgehalten. Dickflüssiger kann man eine Mattine durch Zusatz von Galipot und Leinöl machen nach folgender Vorschrift: Schellack, orange 8 kg, Spiritus 40 kg, Galipot 2,0 kg, Leinöl 1,0 kg, Bienenwachs 1,5 kg. Auch lediglich durch Zusätze von Lösungsmitteln zu Harz und Lacklösungen können Mattlacke hergestellt werden. Dazu eignet sich beispielsweise Mono- und Dichlorbenzol, Benzol, Äther. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Viehlebertran-Emulsion, Vorschrift. Nach *Otto:* Salepknollen pulv., milchsaures Eisen je 18 g, gebrannte Magnesia 36 g, kohlensaurer Kalk pulv. 90 g, roher, phosphorsaurer Kalk 180 g, Leinöl 270 g, Lebertran 810 g, Kalkwasser 1080 g, zur Emulsion gemischt. (Drogenhändler, Berlin.)

Herstellung von Harz- oder harzartigen Produkten als Überzug für Geigen oder ähnliche Musikinstrumente. (Engl. Pat. 209 720 v. 5. XII. 1923. *A. Mc Lean.*) Gepulvertes Harz oder Kaurigummi wird mit der 2—3fachen Menge seines Gewichts

an Petroleum gemischt, die Mischung wird einige Minuten gekocht und noch heiß verbraucht. (Chemistry and Industry.)

Herstellung eines chemisch wirksamen Papieres. (D. R. P. 397 364 v. 5. IX. 1923. *Friedrich Sauer*, Gotha.) Man versetzt Lösungen von Salzen, z. B. von Kaliummetabisulfit, Salpeter usw., mit Gummi- oder Leimlösungen oder Mischungen von diesen, tränkt damit aufsaugungsfähiges Papier und trocknet. Diese Papiere sollen u. a. zum Frischhalten von Fruchtkonserven Verwendung finden. (Chem. Ztg.)

Wasserstoffsuperoxyd als Flecken-Entfernungsmittel. Hierüber verbreitet sich *Josef Loebl* (Cleaners & Dyers Rev. 1924, Juniheft, S. 41). Dasselbe findet seine Hauptanwendung zur Entfernung von Tinte-, Parfüm-, Mehltau-, Bier-, Gras-, Milch- und Obstflecken. Da Wasserstoffsuperoxyd zugleich ein Bleichmittel ist, kann es auch zum Ausbleichen von Flecken dienen. Man mischt gleiche Teile Wasserstoffsuperoxyd und Wasser, erwärmt bis nahe zum Kochen, fügt genügend Wasserglas hinzu, um die Lösung schwach alkalisch zu machen, und schließlich noch einige Olivenöl-Seifenspäne. Nach deren Lösung wird die heiße Lösung auf die Flecke getupft. Das geschieht am besten mit einem Glasstabe, an dessen Ende ein Bäuschchen Baumwollwatte befestigt ist. Da beim Betupfen mit der Flüssigkeit das Gewebe gleichzeitig Wasserstoffsuperoxyd aufsaugt, so sollte man diesen Überschuß mit einem Lappen oder Schwamm entfernen. Beim Unterlassen dieser Vorsichtsmaßregel kann die Farbe des Stoffes verändert werden. Nach Entfernung des Fleckes, muß mit viel destilliertem Wasser nachgewaschen werden; dann wird mit verdünnter Essigsäure und wieder mit destilliertem Wasser gespült. Wenn der Fleck schwer zu entfernen ist, rät Verfasser die Peroxydlösung etwas länger wirken zu lassen, ehe man den Überschuß durch Abtupfen mit einem Schwamm entfernt; dieses Abtupfen bewirkt außer dem Absaugen des Überschusses gleichzeitig ein Absorbieren des Fleckens selbst, soweit derselbe gelöst war. Da die Lösung gewöhnlich Ringe hinterläßt, ist sorgfältiges Nachtrocknen notwendig. Bei Blutflecken ist Zugabe von etwas Ammoniak zur Lösung erforderlich, Weinflecken brauchen kein Ammoniak. Bei Flecken aus Eisen-Gallus-Tinten empfiehlt sich Betupfen des Flecks mit einem Tropfen Salzsäure vor dem Behandeln mit der Peroxydlösung. Säure- und Rostflecke müssen ebenfalls vorher mit Salzsäure angefeuchtet werden. Es bildet sich ein gelber Fleck, der seinerseits mit einem Bausch Baumwolle abgetupft werden muß, ehe man das Peroxyd zugibt; dann muß mit reichlich viel destilliertem Wasser abgetupft werden. Wenn man es mit besonders hartnäckigen Flecken zu tun hat, z. B. mit alten Tinte- oder Parfümflecken, muß statt des Wasserstoffsuperoxyds Perhydrol des Handels *(Merck)* in Anwendung gebracht werden. (Melliand's Textilberichte.)

Kunstschellack „Albertol". Die Chemische Fabrik Dr. *Kurt Albert G. m. b. H.* in Biebrich a. Rh.-Amöneburg bringt ein Kunstharz als „Albertol-Blätter-Schellack" in den Handel. Nach angestellten Versuchen mit Lösungen in 96 v. H. starkem Alkohol (Drog.-Ztg. **50**, 1447, 1924) ließ der Anstrich mit diesen Lösungen weder Phenol- noch Kresolgeruch wahrnehmen, das Anziehen und Durchtrocknen erfolgte rasch, und die Aufstriche zeigten schönen Glanz und ließen sich mittels Vaselinöls gut polieren. Ferner blieb beim Liegen des Anstrichs an der Luft und im Licht eine bemerkenswerte Nachdunklung aus, auch war er gegen Stoß ziemlich widerstandsfähig. Daher dürfte der Albertol-Schellack als Ersatz des Naturschellacks für Polituren und Mattierungen empfehlenswert sein, jedoch darf als Polieröl nur Vaselin- oder Paraffinöl, nicht Leinöl, verwendet werden. (Vergl. auch Pharm. Zentrh. **65**, 192, 1924.)

Brennspiritus entfärben. Farbe sowie Geruch lassen sich fast vollkommen aus Brennspiritus entfernen, wenn derselbe nach Zusatz geringer Mengen irgendwelcher Säuren der Destillation unterworfen wird. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Rostschutzmittel. Das Eisen vor Rost zu schützen, ist eine der wichtigsten Aufgaben. Es sind in den letzten Jahren Experimente und Untersuchungen angestellt worden, die, wenn sie auch keine völlige Lösung dieser heiklen Frage brachten, sie doch so weit aufzuklären imstande sind, um arge Schäden hintanzuhalten. Die Tatsache, daß Eisen, wenn trocken gelagert, nicht rostet, ist schon ein Beweis, daß es vor diesem schädlichen Einfluß bewahrt werden kann. Meistenteils schreibt man dem Wasser, dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft, der schwefligen Säure, den im Humus sich bildenden Säuren, auch dem Salzgehalt von Wässern diese schädlichen Einflüsse zu. (Übrigens zeigt es sich, daß verschiedenartige Salze durchaus verschiedene Wirkungen verursachen; denn Vitriol- und Ammonsalze wirken aggresiv, während chromsaure Salze das Eisen nicht beeinflussen.)

Sonderbar ist es, daß sich bei diesen Prozessen die freien Alkalien erheblich von den neutralen kohlensauren und sauren Alkalisalzen unterscheiden. Alkalihydrat, Kalkwasser oder Natriumbikarbonat vermögen dem Eisen nichts anzuhaben, während Sodalauge in einigen Jahren Fabrikskessel unbrauchbar macht.

Der Rost bildet sich zu einer Art Schwamm aus, der ein Feuchtigkeitsreservoir darstellt, das beständig an das noch unangegriffene Eisen Feuchtigkeit abgibt und die Rostverbreitung fördert. Wenn ein blankgescheuertes Eisen vor der Gebrauchsnahme verzinkt wird, ist es vor Rost geschützt, und diese Art ist bei Drahtseilen gebräuchlich, nur müssen auch alle Stellen berücksichtigt werden; wo ein Verzinken unterbleibt, rostet das Eisen weiter. Gußeiserne Stücke können in heißen Teer getaucht oder mit einer Schicht von Eisenoxydul bekleidet werden. Bei wichtigen Stücken kann man sie zweckmäßig auf elektrolytischem Wege oxydieren, sodann in heißes Leinöl tauchen und schließlich das Eisen auf eine höhere Temperatur erhitzen oder das Leinöl abbrennen. Ein gewöhnliches Rostschutzmittel bildet ein Grundierungsanstrich mit Mennige (Minium) und Leinöl. Dieses Mittel ist gut, doch ist es etwas kostspielig, Anstriche von Leinöl und Farben genügen nicht, weil letztere, wenn sie trocken werden, oft Risse bekommen, in welche die Feuchtigkeit eindringen kann, wodurch die Schäden sich noch vergrößern.

Es ist vorteilhaft, zwei Anstriche zu machen, einen Grundschutz- und einen Deckschutzanstrich mit einem wetterbeständigen Farbenanstrich (Graphit). Ein Rostschutzanstrich, insbesondere wenn er mit Leinölfirnis aufgetragen wurde, wirkt besser als ein Rußanstrich; es sollte nie unberücksichtigt bleiben, daß auch Miniumanstriche mit einem zweiten Farbenanstrich zu decken sind.

Eisenoxydfarben sind jedenfalls gut, doch sollen die Schichten des Anstriches sehr dünn aufgetragen werden, infolgedessen können sich keine Risse bilden. Es ist mithin bestens zu empfehlen, Überzüge mit Eisenoxyd oder Eisenoxydulfarben, welche mit hochwertigen Ölen hergestellt sind, zu verwenden, da diese Mittel den besten Schutz gegen Rost gewähren. Diese Anstriche sind sogar den Bleiminiumanstrichen, was Dauerhaftigkeit anlangt, vorzuziehen, welches in jahrzehntelangen Erfahrungen sich schon bestätigte. (Allg. Österr. Chem.- u. Techn.-Ztg., Wien.)

Vieh-Lebertran-Emulsion. I. Zur Herstellung einer Vieh-Lebertran-Emulsion kann man folgende Vorschrift zugrunde legen: Lebertran 1,850 kg, Gummi-arabicum-Lösung 50 g, Tragant 60 g, Glyzerin 600 g, unterphosphorigsaurer Kalk 40 g, unterphosphorigsaures Natron 20 g, Wasser 200 g. Der Gang der Fabrikation wäre folgender: Gummi arabicum und Tragant werden mit dem notwendigen Quantum Glyzerin aufs innigste angerieben und erst dann der Lebertran unter fortgesetztem Schütteln zugesetzt, bis eine möglichst gleichmäßige Verteilung des Tranes eingetreten ist. Inzwischen löst man die Salze in der angegebenen Menge Wasser, um diese Lösung in kleinen Anteilen unter anhaltendem Schütteln der Lebertranmischung zuzufügen. In Anbetracht des Verwendungszweckes sind die Geschmacksstoffe in Fortfall gekommen, wie auch die Bezeichnung des Tranes in der Vorschrift entsprechend gewählt wurde.

Lux. (Drogenhändler, Berlin).

Monopolseife. Nach einem deutschen Reichspatent verseift man zur Bereitung der Monopolseife Türkischrotöl, das man aus 100 T. Rizinusöl und 30 T. 66grädiger Schwefelsäure hergestellt hat, mit mindestens 6% Ätznatron in der Kochhitze; trotz der angewendeten größeren Alkalimenge wird ein sauer reagierendes Produkt erhalten, das natürlich mit größeren Alkalimengen auch neutral gewonnen werden kann; es löst sich in Wasser klar und erstarrt zu einer seifenartigen Gelatine, zum Unterschied von den Türkischrotölen, die auch in hochkonzentriertem Zustande flüssig bleiben. Während des Prozesses werden nicht nur die durch den Sulfurierungsprozeß gebildeten Sulfoleate neutralisiert, sondern auch ein Teil des unveränderten Rizinusöles wird verseift. Die neue Seife bildet auch mit hartem Wasser keine Ausscheidungen, verringert die Wasserhärte und bewirkt sogar eine Kesselsteinausscheidung beim Kochen, sie regeneriert zersetzte Seifenbäder und ist aus Gespinsten durch Wasser leicht wieder auswaschbar. Man kann auch in der Weise verfahren, daß man 100 T. des sulfonierten Öles mit 60 T. 36grädiger Natronlauge auf einmal versetzt, mehrere Tage stehen läßt, die abgeschiedene Seife von der Lauge trennt und solange kocht, bis nach Beendigung des Schäumens eine Probe beim Erkalten gelatinös bleibt.

Die Monopolseife eignet sich in hervorragender Weise als Zusatzmittel beim Färben, Drucken, Appretieren und Schlichten von Geweben, da sie im Gegensatz zum Türkischrotöl auch in Gegenwart von kalk- oder magnesiahaltigem Wasser keine sich auf der Faser ablagernden schädlichen Niederschläge bildet. Man setzt z. B. dem Färbebad pro Liter bis zu 20 g der gelatinösen Seife zu oder geht mit dieser Menge bis zu 5 g herab, wenn neben der Seife gleichzeitig die gebräuchlichen Färbesalze mit verwendet werden. Die Seife fördert das Ausziehen der Farbstoffe und macht die Ware weich und glanzreich. (Drogistenztg. Leipzig.)

Moskito-Räucherkerzen.

Karbolsäure	42,5
Salpeterpulver	55,0
Insektenpulver	225,0
Holzkohlenpulver	450,0
Tragantschleim	nach Bedarf

Aus der Masse werden Würfel oder besser Kerzen geformt, die getrocknet werden. (Spatula durch Apoth.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 23. Mai 1925.

Eine gewisse Nachfrage nach Rein-Glyzerin für den Export, insbesondere nach Dynamitglyzerin für Amerika, war in den letzten Wochen fühlbar und führte dazu, das bereits vorhandene Mißverhältnis zwischen Roh- und Reinglyzerinpreisen wie eigentlich stets unter ähnlichen Verhältnissen wieder einmal zu verstärken. Dynamitglyzerin Nobels Test D 21 wurde in einzelnen Posten auf einer Basis von $ 32,50 nackt fob gehandelt. Zurzeit dürften vielleicht $ 32,75 bis 33 per 100 kg netto zu erzielen sein, jedoch dürften auf dieser Basis in Deutschland nach Anziehen der Rohglyzerinpreise nicht mehr allzuviele Abgeber zu finden sein, da die bei der gegenwärtigen wirtschaftlichen Lage nicht allzugroßen Bestände wohl geräumt sind. Auch die Reinglyzerinpreise lagen recht gedrückt. Daß die kleineren Roh-Glyzerin-Erzeuger ihre abfallenden Partien zu sehr vorteilhaften Preisen verkaufen konnten, erklärt sich aus einer gewissen Knappheit an Rohware, die wiederum in der ungenügenden Beschäftigung der Seifenindustrie ihren Grund findet. Größere Werke waren mit Preisforderungen im Markte, die zum Teil wesentlich über denen des Weltmarktes lagen und wohl kaum zu Geschäften geführt haben. Das Inlandsgeschäft in Reinglyzerin blieb auch bei niedrigen Notierungen ruhig.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Augsburg-Göggingen, den 24. Mai 1925.

= Obwohl der Weltmarkt im wesentlichen unverändert blieb und seitens Amerikas eine leichte Baisse gemeldet wurde, blieb bei uns die Nachfrage bei spärlichen Angeboten weiter recht rege, sodaß für prima Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis RM 102 erzielt wurden. Für größere Posten Saponifikat wurden RM 116 gefordert. Käufer scheinen jedoch nicht geneigt, diesen Preis anzulegen.

Da vielerseits eine etwas bessere Beschäftigung der Seifenindustrie gemeldet wird, ist in Kürze auch wieder mit einem stärkeren Angebot in Rohglyzerin zu rechnen.

Das Ausland ist heute zu £ 48.10 fob Käufer von Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, einem Preis, welcher ca. RM 98,50 entspricht.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (21. Mai 1925). Der Inlands- und Auslandsmarkt bewegte sich während der Berichtsperiode größtenteils in den alten Bahnen. Die Preisveränderungen waren diesmal geringfügig, obwohl man aus Anlaß der Preistreiberei am Getreidemarkt in den Vereinigten Staaten entsprechende Teilerhöhungen auch für Ölsaaten vielleicht hätte annehmen können. Leinsaat und Raps waren am Berliner Produktenmarkt in den letzten Tagen offiziell nicht notiert, wie auch an anderen Märkten zuverlässige Preisnotierungen fehlten. Von Pflanzenölen notierte im Laufe der Woche am Niederrhein rohes Leinöl ca. M 94, Rüböl M 99 bis 99,50, Palmkernöl M 89,50 bis 90, Sojabohnenöl M 88 bis 88,50 für 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Die Versorgung Europas mit Ölsaaten im allgemeinen beginnt sich zu heben. In dieser Woche verlud Argentinien 13 300 t Leinsaat nach England und an Ordre und 12 000 t nach dem Festlande, insgesamt 25 300 t, in der Vorwoche 5000 t nach Nordamerika, 12 100 t nach England und an Ordre und 8000 t nach dem Festlande, insgesamt 25 100 t, in den vergleichenden Vorjahrswochen 21 400 t und 21 000 t. Von den Verschiffungen nach dem Festlande sind 7000 t nach Holland und 1000 t nach Skandinavien bestimmt. Insgesamt befanden sich Ende der Woche und der Vorwoche 89 000 t bezw. 85 100 t argentinische Leinsaat, 56 100 t bezw. 43 600 t indische Leinsaat, 15 000 t bezw. 14 100 t indische Rübsaat und 20 200 t bezw. 15 200 t indische Baumwollsaat und 15 300 bezw. 9300 t ägyptische Baumwollsaat nach Europa unterwegs. Von Leinsaat wurden in dieser Saison bisher 300 000 t weniger als im vergleichenden Zeitraum des Vorjahres nach Europa verschifft. Insgesamt werden von Indien und Argentinien bis Ende des Jahres noch 967 000 t Leinsaat schätzungsweise erwartet gegen wirklich verschiffte 901 000 t im Vorjahr, sodaß die Reserve in diesem Jahre immerhin noch 66 000 t ausmacht. Ohne Zweifel sind die Aussichten im Sinne der Verbrauchsländer zunächst also günstig, jedenfalls günstiger, als nach der erheblich verminderten amtlichen Schlußschätzung am La Plata angenommen werden mußte.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 22.5, Bold Bombay £ 22.17/6, La Plata £ 20.10 bis 20.8/9, Rübsaat, Toria £ 22, Bold Ferozepore £ 22, Kottonsaat, Bombay £ 10, schwarze indische £ 11.17/6, ostafrikanische £ 9.2/6, schwarze ägyptische £ 13, Sakellarides £ 12.5, Rizinussaat, Bombay £ 23.5, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 24.5, Sesamsaat, chinesische £ 27.7/6, Hanfsaat, mandschurische £ 14.10, Sonnenblumensaat, russische £ 13, Sojabohnen, mandschurische £ 12.17/6 bis 13.2/6; Hull: Leinöl £ 43.12/6, Sojaöl, extrahiert £ 40.10, Rüböl, extrahiert £ 49, Kottonöl, Bombay £ 38.15, ägyptisches, roh £ 41, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 54, Rüböl Fl. 58½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Mai 1925.

Rindertalg: Auf der dieswöchigen Londoner Auktion wurden 648 Fässer aufgestellt und davon 604 Faß zu 15 sh höheren Preisen verkauft. Der Markt zeigt für alle Positionen anziehende Tendenz, ohne das Geschäft dadurch wesentlich zu beleben.

Leinöl war ruhig und ohne nennenswerte Preisschwankungen. Am Schluß wurden jedoch die Preise angesichts der festeren Saatmeldungen heraufgesetzt.

Kokos- und Palmkernöl: Während Kokosöl keine Veränderungen zeigte, lag der Markt in Palmkernöl außerordentlich fest. Das Geschäft im Inlande war flott.

Sojabohnenöl bleibt fest infolge der weiter anziehenden Forderungen aus dem Osten. Der Absatz bleibt nach wie vor klein.

Fettsäuren lagen lustlos bei leicht erhöhten Notierungen.

Rizinusöl: Bei geringer Nachfrage blieben die Preise unverändert.

Sulfuröl zeigte das gleiche Bild wie in der Vorwoche. Lokoöl war nur knapp angeboten.

Abfallende Öle in guter Qualität waren infolge der steigenden Preise für reguläre Ware etwas lebhafter gefragt.

Hamburg, den 22. Mai 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 57,50, Leinöl, Mai-August Hfl. 57,40, Leinöl Sept.-Dez. Hfl. 56,50, Leinölfirnis GM 100, Palmkernöl, roh, i. Fäss. £ 43.15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, techn. GM 105, Kottonöl, techn. £ 45, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 110, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40.10, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung loko £ 63, Rizinusöl II. Pressung loko £ 62, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl ital. Lire 495, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A £ 45 bis 47, Talg, südamerik., schwimmend £ 45, Talg, austral. mixed good colour £ 46.15, Hammeltalg, techn. £ 46.10, Schweinefett, techn., weißl. d .Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 38, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37. Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 23. Mai 1925.

Im Verlauf der vergangenen Woche zeigte der Leinsaat-Markt wenig Änderung, die Ablader halten auf Preis, der Konsum hält zurück, die Ölmühlen, besonders in Deutschland, können bei der Fabrikation keinen Verdienst herausrechnen, und der Grund ist naturgemäß starke Zurückhaltung im Einkauf von Leinsaat.

In den Kreisen der Ölfabrikanten rechnet man augenblicklich trotz aller Widerstände stark damit, daß der Reichstag die Zölle auf ausländische Öle wieder herstellen wird. Die Folge wäre ein Zurückdrängen der ausländischen Konkurrenz und dadurch hervorgerufen eine bessere Rentabilität für die deutschen Mühlen. Die Nachfrage nach Leinöl hat sich gebessert und wird hoffentlich vorläufig noch anhalten.

Holzöl.

Hamburg 1, den 20. Mai 1925.

Holzöl scheint sich wieder etwas zu befestigen, vorläufig notiere ich noch unverändert £ 62 bis 64 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 20. Mai 1925.

Palmöl: Der Markt ist weiter sehr fest, und nahe Ware ist nur sehr wenig angeboten. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40.10, Lagos-Palmöl, Mai-Anfang Juni eintreffend £ 40.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 40.5, Dahomey-Lagos-Palmöl, Ende Mai-Anfang Juni eintreffend £ 40, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 35, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend, Ende d. M. eintreffend £ 33.15, Lagos-Palmöl, Mai-Abladung £ 40, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung £ 39.15, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abladung £ 39.10.

Talg. In der letzten Londoner Talgauktion wurden 648 Fässer aufgestellt, von denen 604 verkauft wurden. Die Preise waren £ 1 per ton höher. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena Rindertalg, loko Hamburg £ 46.10, Anglo Edible Beef Tallow, loko Hamburg £ 47.10, Premier Jus Talg, gesunde Ware, loko Hamburg £ 48, Premier Jus Talg, verfärbt, loko Hamburg £ 47, Saladero-Digester Rindertalg April-Mai-Abldg. £ 45.5, Saladero-Digester Rindertalg, Mai-Juni-Abldg. £ 45.2/6, Saladero-Digester Rindertalg, Juni-Juli-Abldg. £ 45.10. Reimler, Miney & Co., G. m. b .H.

Fettstoffe.

*** (21. Mai 1925.) Der Weltmarkt verlief während der verflossenen zwei Wochen im großen und ganzen stetig bei kleinen Preisabwechslungen. Die Versteifung des Getreidemarktes in Nordamerika hinterließ bei tierischen Fettstoffen im großen und ganzen nur unbedeutende Spuren. Die Haltung von Schmalz in den Vereinigten Staaten war schließlich eher etwas gedrückt. New York schloß für greifbares Middle West nach kleiner Ermäßigung mit Doll. 16,15 bis 16,25 und für Prime Western Steam mit Doll. 16,30 bis 16,40 je 100 lbs. Chicago ermäßigte den Preis für Lieferung Mai auf Doll. 15,50, Juli auf Doll. 15,57½ und September auf Doll. 15,87½ je 100 lbs. Schmalzöl hielt am Newyorker Markt seine alte Stellung mit 130 Cents für die Gallone, Maisöl mit 13,25 Doll. je 100 lbs. in Barrels. Für Baumwollsaatöl trat namentlich im Laufe der Schlußwoche starker Druck auf die Preise hervor. Bestes gelbes fiel am Newyorker Markt für Mai auf Doll. 9,90, Juli auf Doll. 10,05, September auf Doll. 10,35 und Dezember auf Doll. 9,85 je 100 lbs. Nach amtlichen Angaben verarbeitete Nordamerika seit dem 1. August 4,359 Mill. t Kottonsaat gegen nur 3,123 Mill. t im Vorjahr. Die Haltung von Talg war bis zum Schluß nicht ganz behauptet. New York forderte für greifbaren Extra ohne Verpackung 9⅛ Cents und in Tierces 9⅜ Cents pro Pfund.

An den europäischen Märkten herrschte im allgemeinen stetige Stimmung. In Antwerpen notierte südamerikanischer Matadero Frs. 440, englischer H. M. Frs. 445 je 100 kg, am Liverpooler Markt südamerikanischer Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 44 sh 3 d bis 44 sh 9 d, zweiter Qualitäten 40 sh 3 d bis 40 sh 9 d, guter australischer Mischtalg 44 sh bis 44 sh 6 d cif Liverpool, englischer Schmelztalg je nach Beschaffenheit 42 bis 47 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 22. Mai 1925.

Seit unserem letzten Bericht hat sich die Marktlage kaum geändert. Die Preise für die besseren Qualitäten Olivenöl konnten sich in den Produktionsgebieten zum Teil leicht befestigen, dagegen war Sulfur-Olivenöl etwas günstiger angeboten. Die hiesigen Bestände sind so ziemlich geräumt, und neue Ankünfte einstweilen nicht zu erwarten, da die momentane Geschäftslage keinen besonderen Reiz zur Auffüllung der Lagerbestände bietet.

Wir notiren unverbindlich: Feinste Oliven-Speiseöle je nach Qualität und Packung £ 85 bis 95, Ia span. lampantes Olivenöl, max. 4% Säure £ 75, span. lampantes, commercial Olivenöl, max. 2% Säure, £ 74, span. techn. hellgelbes Olivenöl, max. 2% Säure £ 68, andere Provenienzen ungefähr auf gleicher Basis, Ia grünes, italien. Sulfur-Olivenöl, je nach Qualität Lit. 4900 bis 5100, italien. Sulfur-Olivenöl, alte Ernte £ 35, alles per 1000 kg netto, einschließlich Gebinde, cif Hamburg, oder aus hiesigen Beständen. H. Bade & Co. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 23. Mai 1925.

* Seit unserm letzten Bericht (Nr. 18, S. 379) ist das Sulfurölgeschäft ziemlich ruhig gewesen. Zentraleuropa kaufte wenig wegen der geldlichen Notlage, sogar wurden Sulfurölverträge mit Reugeld nach hier zurückverkauft von angesehenen zentraleuropäischen Firmen, die sich anscheinend billigern Ersatz schaffen konnten. Daneben fanden auch hin und wieder Vertragsentgleisungen aus andern Beweggründen statt. Andererseits suchten amerikanische Spekulanten die hiesigen Verkäufer zu weiterm Nachgeben zu zwingen, was ihnen aber soweit nicht gelungen ist. Daß die Vereinigten Staaten noch viel Sulfuröl benötigen werden, steht fest, es fragt sich nur, welche Preise sie zu bezahlen haben werden.

Die italienischen Sulfurölproduzenten klagen allgemein über Verluste durch die unlohnenden Verkaufspreise gegenüber den bezahlten hohen Tresterpreisen, groß sind aber auch die Verluste der zweiten Hand, die, zum Teil noch unter teuern Verträgen stehend, für die jeweilig fällig werdenden Lieferungsraten eben die besten Preise nehmen muß, die sie bekommt.

Die heutigen Forderungen der Produzenten für neues grünes Sulfurolivenöl, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, bewegen sich bei 10-t-Ladung zwischen Lit 460—470 frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto einschließlich Barrels, Lit 15—20, je nach Lage der Fabriken, teurer kostfracht Hamburg-Rotterdam-Antwerpen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 20. Mai 1925.

Die Geschäftslage hat sich weiter etwas günstiger entwickelt, und die Umsätze waren im allgemeinen in der letzten Woche zufriedenstellend.

Paraffin: Die Tendenz ist unzweifelhaft etwas fester, und man erwartet bestimmt in nächster Zeit speziell eine Heraufsetzung der Notierungen für polnisches Paraffin, worauf Amerika mit Preiserhöhungen sicher sofort folgen wird. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50, weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Mai-Juni-Abladung von Amerika $ 13,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Das Geschäft hält sich in engen Grenzen, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt ist nach wie vor entsprechend fest, wenn auch die Notierungen sich nicht weiter nach oben verändert haben. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis M 4,25 p. kg. — Japanwachs wird wieder etwas mehr gefragt, doch hat dieses den Markt nicht beeinflussen können. Ich notiere sh 75 bis 76 p. cwt. für Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs liegt ruhig bei fester Grundstimmung. Ich notiere für Loko-Ware fett- und courantgrau sh 126 bis 127 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 124 und courantgrau sh 123 p. cwt. — Montanwachs notiert M 55. — Harz: Die Abladungs-Forderungen werden täglich um einige Punkte höher gemeldet, ohne daß zurzeit ein Ende der Hausse abzusehen ist. Ich notiere $ 10,50 bis 11.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 20. Mai 1925.

Es zeigte sich in vergangener Woche etwas vermehrte Nachfrage bei unverändert behaupteter Marktlage.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 124 bis 125 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 13 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 22. Mai 1925.

Trotz verhältnismäßig geringer Nachfrage ist ein Nachgeben der Notierungen nicht zu bemerken. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81 bis 83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin, naturgelb 54—56° RM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 96 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 23. Mai 1925.

○ Die Tendenz an den Abladungsmärkten, besonders an den amerikanischen, hatte sich bei Wochenbeginn noch weiter verschärft; der Aufgang für amerikanische Abladungsware betrug an einem Tage ca. 25 Cents und verzeichnete dann noch weitere, wenn auch geringere Steigerung. Gegen Wochenende zeigte sich die Reaktion, es kam allerdings dabei vorerst nur zu dem kleinen Abstriche von ca. 10 Cents, während im übrigen die Stimmung fest blieb. Daß sich eine weitere Abbröcklung der Preise schon jetzt fortsetzen wird, darf nicht angenommen werden. Die französischen und spanischen Märkte zeigten durchweg ein weiteres leichtes Ansteigen der Notierungen.

Die letzten Aufgaben lauteten für:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 10,30, G 10,35, H 10,40, J 10,50, K 10,60, M 10,70, N 11, WG 12,70, WW 13½ $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,20, D 5,25, E 5,25, F 5,27½,

G 5,30, H 5,32½, J 5,35, K 5,37½, M 5,52½, N 5,60, WG 6,25, WW 7,30 $ die 112 lbs., cif hier Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX/VIII 10,10, III 11, II 11,35, Excelsior 11,85 $ per 100 kg neues Gewicht ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,45, X 9,55, IX 9,65, VIII 9,70, VII 9,80, VI 9,95, V 10,10, IV 10,50, III 10,60, II 10,70, Ic 10,75, Is 10,85, Ie 10,95, Excelsior 11,30 $ per 100 kg Abladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 10,10 $, M/K 10,40 $, N 10,50 $, 4A 245 Ffrs. per 100 kg neues Gewicht ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware B/E 180, F/G 194, H 195, J 196, K 197, M 198, N 199, WG 210, WW 214, OOO 215, OOOO 218, VAV 220, EX 222, EXE 224, AAA 225, AAAA 230, AAAAA 240, XX 245, XXX 250 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Griechisches Harz in Säcken, dunkel bis mittel, wird mit £ 15.15 die 1000 kg brutto für netto, cif hier, aus einer schwimmenden Partie, in Kürze hier fällig, angeboten.

Im englischen Markte hält die Steifheit für Harz ebenfalls an; es wurden von London weitere größere Kontrahierungen an den amerikanischen Erstmärkten vorgenommen, um die englischen Vorräte, die entsprechend klein sind, einigermaßen aufzufüllen. Jetzt wo sich die steigende Tendenz fortsetzt, beginnt auch der englische Konsum lebhafter zu kaufen, genau wie bei uns in Deutschland, nachdem sich zeigt, daß die neue Ernte überall trotz der etwas größer werdenden Proportionen, vorerst irgendwelchen Druck auf die Preisgestaltung an den Erstmärkten nicht ausüben wird. Die letzten Londoner Preise stellten sich wie folgt: Amerikanisches Harz, spot-Ware: F/G 20/-, H 20/3, M 21/-,N 21/9, WW 24/-; französisches Harz, spot: F/G 19/6, K 19/9, M 20/3, N 21/3, WG 23/-, WW 23/6, alles sh per cwt. ab Lager.

Aus dem deutschen Konsum läuft die Frage nach Harz jetzt von allen Seiten ein, wenn auch die Mengen, die dabei verlangt werden, sich in den einzelnen Fällen gegenüber früher in einem immer noch recht bescheidenen Umfange bewegen. Die finanziellen Zustände werden eine größere Versorgung bei den meisten Firmen vorerst auch nicht zulassen, denn längere Auslandskredite sind nur in besonderen Fällen und unter entsprechenden Sicherheiten erhältlich. Außerdem entspringt die Zurückhaltung bei uns der Befürchtung, daß in der nächsten Zeit doch mit einem Rückgang der Harzpreise gerechnet werden kann, auch wenn die augenblicklichen Argumente für noch höhere Notierungen die größere Wahrscheinlichkeit für sich haben. Tatsache ist und bleibt es, daß besonders an den amerikanischen Märkten die Nachfrage nach dem Produkt, sowohl seitens der Inlandsindustrie wie auch besonders seitens des Exportes nach allen Richtungen in stärkerer Zunahme begriffen ist, demgegenüber die gegenwärtig vorhandenen Bestände als ungenügend bezeichnet werden müssen . Das Weitere wird natürlich von dem Umfang der begonnenen Ernte der neuen Saison abhängen; selbst wenn diese, wie von Produzenten immer noch unterstellt wird, nicht beschnitten sein, sondern sich nur auf die Proportionen der letzten Saison eingestellt haben sollte, können sich bei dem Fortschreiten des jetzigen Abzuges sonderliche Vorräte auch noch nicht bilden, und zudem weiß man ja bereits, daß für die Monate des stärksten Gumflusses bereits größere Kontrakte sowohl auf Terpentinöl wie auch auf Harz getätigt worden sind, welche die Produktion in der für sie schwierigsten Zeit absolut entlasten.

Die Preisaufgänge, die allein während des Monats April an den amerikanischen Erstmärkten eingetreten sind, belaufen sich bei den einzelnen Harzsorten auf $ 0,90 bis 1,20 per 280 lbs., und während in sonstigen Jahren der April bereits immer schon eine Abschwächung der Preise brachte, trat diesesmal der entgegengesetzte Fall ein. Dabei stand der Preis für Typ G z. B. am 1. April v. J. auf $ 4,92½, während am letzten 1. April bereits $ 7 bezahlt werden mußten! Inzwischen stand G am 1. Mai schon auf $ 8,20 per 280 lbs. an den Erstmärkten und hat seitdem noch weitere Fortschritte nach oben gemacht. Über einen Punkt, der allein eine Abschwächung bringen könnte, wenn die laufende Frage nicht ins Stocken gerät und dann zu gleichem Ziele führen würde, fehlt allerdings noch die positive Sicherheit; es ist dies der Umfang der Produktion für die begonnene Saison. Möglich, daß die Erzeuger recht haben, wenn sie behaupten, diese sei kleiner angelegt als im vorigen Jahre, ebenso möglich ist aber auch das Gegenteil, und die Aufklärung darüber wird sich erst in ca. 6 Wochen einigermaßen zeigen, soweit die Erzeuger selbst einer solchen Aufklärung nicht entgegentreten, wozu sie natürlich bei ihrer jetzigen gefestigten finanziellen Position leicht in der Lage sein werden, wenn man nur daran denkt, daß, nachdem die Wälder von Vorräten ziemlich gesäubert sind, neue Zurückhaltungen, ohne stark aufzufallen, durchführbar sind.

Schmiermittel.

Hamburg, den 20. Mai 1925.

Die Marktlage in Amerika ist unbedingt als etwas fest anzusprechen, und bisher sind keine neuen Preisänderungen für Fertigprodukte zu verzeichnen.

Es ist zu beachten, daß der Benzinmarkt sehr fest und steigend liegt, und es ist anzunehmen, daß dieses den Markt günstig beeinflußt.

In Deutschland liegt der Markt immer noch unter dem Druck der wirtschaftlichen Lage, und die deutschen Preise haben sich noch nicht den amerikanischen angepaßt. Die Preise sind unverändert.

Folgende Notierungen verstehen sich für amerikanische Produkte, ausschließlich Fett, und zwar je 100 kg Reingewicht, ausschl. Faß, unverzollt, ab Lager Hamburg, Faßaufschlag M 6,30 per 100 kg, Zoll M 12,20 per 100 kg Reingewicht.

Leichtes Maschinenöl, Visk. 2½—3½ bei 50° C, Flpkt. 165° C	RM 20 bis 25
Mittleres Maschinenöl, Visk. ca. 4½ bei 50° C, Flpkt. 175° C	„ 28,75
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. 4—5½ bei 50° C, Flpkt. 185° C	„ 26,75 bis 29,90
Maschinen- u. Motorenöl, Visk. ca 6½ bei 50° C, Flpkt. 190° C	„ 32,20
Schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 8 bis 9 bei 50° C, Flpkt. 195° C	„ 34,50 bis 35,60
Extra schweres Maschinen- und Motorenöl, Visk. 13—15 bei 50° C, Flpkt. 220° C	„ 39,50 bis 40,25
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 290° C	„ 27,45
Sattdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 300° C	„ 31,40
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 320° C	„ 33,70
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 330° C	„ 58,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 340° C	„ 64,80
Heißdampf-Zylinderöl für Temperaturen bis 370° C	„ 88,20
ferner:	
Konsist. Maschinenfett, hellgelb, unbeschwert, Tropfpkt. 80/90	„ 46

je 100 kg Reingewicht, inkl. Holzfaß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 22. Mai 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 108, Flockenlederleim GM 108, Terpentinöl, amerik. $ 41, Harz, amerik. FGH $ 10,40, WG $ 12,75, WW $ 13,75, Schellack TN orange sh 265, Schellack lemon sh 320.

Der Harzmarkt lag unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 22. Mai 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Atznatron 125/8° 30,80 (13.15), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 18 (7.15), *Antichlor, Perlform 23 (11.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 4,35 (2.15), Bleiglätte, rein 98 (39), Bleimennige, rein 95 (39), Bleiweiß, pulv. 104 (39), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 48 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.3/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.17), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100% techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (16.15), *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 45,50 (22), Lithopone RS 42 (17), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 19 (11), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefelsaure, 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.15), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. Mai 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 77, Atznatron, 128/130, Solvay Sch. 68, Alaun, in Stücken Sch. 30, Ameisensäure, 85% Sch. 145, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,65, Bittersalz, in Säcken Doll. 1,55, Bleiglätte, B. B. U. Sch. 156, Bleiweiß, chem. rein Sch. 161, Borax, krist. Sch. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4,

Chlorcalcium geschmolz., 70/75 Sch. 19, Chromalaun, inländ. Sch. 58, Chromkali, grob kristall. Sch. 140, Chromnatron Sch. 130, Eisenvitriol Sch. 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. Sch. 235, Glaubersalz, krist. Sch. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein Sch. 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. Sch. 226, Gummi, cord. Sch. 203, Harz, spanisch, 3 A Sch. 86, Kali, gelbblausaures Sch. 260, Knochenleim, Ia Sch. 180, Kupfervitriol Sch. 88, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% Sch. 113, Minium Sch. 153, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern Sch. 64, Natriumbisulfit, 60/62 Sch. 60, Natriumsulfit, techn. Sch. 42, Oxalsäure Sch. 110, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Sch. 118, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Doll. 13, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 64,50, *Pottasche, 80/85% S. Fr. 56,50, Salalcali, pulv. Sch. 92, Salzsäure, 20/22, techn. Sch. 13, Salmiakgeist 0,910 Sch. 56, Salmiaksalz Sch. 90, Schellack T. N. orange Sch. 940, Schwefelnatrium 60/62, inländ. Sch. 62, Schwefelsäure, 66° Bé Sch. 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. Sch. 29,50, Soda-, Ammoniak-, 96/98% Sch. 30, Soda bic. B. Sch. 45, Soda bic. M. B. B. Sch. 56, Soda, krist. Sch. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia Sch. 220, Terpentinöl, inländ. Sch. 247, Terpentinöl, weiß, russ. Sch. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches Sch. 650, Wachs, China- Sch. 295, *Wachs, Karnauba- Sch. 480, *Wachs, Japan- Sch. 315, Wachs, Montan-, Riebeck Sch. 102, Weinsteinsäure, krist., spießig Sch. 400.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon Sch. 189, Kokosöl-Fettsäure, hell Sch. 177, Leinöl, holländ., Ia Sch. 189,50, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap., 97/98% Sch. 203, Talg, Ia Sch. 150, Knochenfett, raff. Sch. 135, Rizinusöl, franz., I. Pressung Sch. 235, Waltranfettsäure Sch. 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen verstehen sich exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo keine andere Währung genannt ist, österreichische Schillinge für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Ungarischer Marktbericht.

Budapest, den 29. April 1925.

Die allgemeine Lage ist noch immer sehr trostlos. Die Zahlungseinstellungen, Zwangsausgleiche dauern weiter fort. Die Preise sind stark gedrückt und infolge der vielen Notverkäufe sehr oft unter der Importparität. Die unerträglichen Steuern, die sich fortwährend erhöhenden Mietzinse (ab Mai bereits 75% der Friedenszeit), der ganz zusammengeschrumpfte Konsum, die einzig dastehenden Telephon-, Porto-, Zoll- und sonstigen Spesen im Vergleich zu den Verdienstmöglichkeiten machen die Situation nicht unbedenklich. Jeder ist bestrebt abzubauen, und Tausende von Angestellten werden entlassen.

Ätzkali 88/92% 12 000, Ätznatron 128/30° 5800, Alaun, stückig 3500, Ammonchlorid, krist. 11 500, Ammonchlorid, subl. 15 000, Antichlor, stückig 4500, Antichlor, Perlform 5500, Arsenik, weiß 12 500, Baryumchlorid 4600, Baryumkarbonat 3600, Bittersalz 1800, Bleiglätte 21 000, Bleimennige 21 000, Bleizucker 19 000, Borax, stückig 13 800, Chlorcalcium 90/95% 5600, Chlorkalk 110/115 2250, Chromalaun 6500, Chromkali 16 000, Chromnatron 12 000, Eisenvitriol 1400, Gelbkali 24 000, Glaubersalz, krist. 1750, Glaubersalz, kalz. 1900, Hirschhornsalz, stückig 12 500, Kaliumchlorat 10 500, Kalisalpeter 10 000, Kupfersulfat 9800, Lithopon Grünsiegel 9200, Natrium bic. ven. 5000, Natrium bic. mediz. 6100, Natriumbisulfit 60/62% 5900, Natriumchlorat 11 000, Natronsalpeter 11 000, Natriumsulfit 5500, Natronwasserglas 36/8° Bé 1800, Pottasche 90/95% 7800, Pottasche 80/85% 6500, Salmiakgeist 0,910 5800 bis 6000, Schwefelnatrium 60/62% 5000, schwefelsaure Tonerde 3800, Soda, kalz. 2750, Soda, krist. 1700.

Aceton 22 000, Ameisensäure 85% 15 500, Brechweinstein 45 000, Zitronensäure 65 000, Formaldehyd 40% 17 000, Kleesalz 22 000, Naphtalin 9000, Natriumbenzoat 57 000, Oxalsäure 12 000, Weinsteinsäure 38 000.

Elain 27 000, Talg 27 000, Harz WW 8200, Gummi arabic., cord. 23 000, Gummi arabic., gezireh 18 000, Japanwachs 35 000, Schwefelblumen 3400, Karnaubawachs 45 000, Montanwachs 13 000, Paraffin 50/52° 17 000, Stearin 27 000, Schellack TN orange 115 000.

Die Preise verstehen sich in ungarischen Kronen für je 1 kg.

Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bergen-op-Zoom (Holland). S. Kleinkramer, Wittoeksingel 9. Seifenfabrik.

† Bonn. Rheinische Naphta-Industrie A.-G. Handel, Vertrieb, Bearbeitung und Verarbeitung von Mineralölprodukten und Kohlendestillaten für eigene und fremde Rechnung, Erwerb oder Pachtung von im Rheinlande belegenen Tankanlagen, der Betrieb solcher Tankanlagen. Grundkapital 150 000 RM. Gründer sind die Kaufleute Aron Kahan aus Charlottenburg, Oskar Weiß aus Charlottenburg, Dr. Jakob Rabinowitsch aus Berlin, Benjamin Halpern aus Berlin, Ilja Ginsburg aus Berlin. Die 5 Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Max Lew in Charlottenburg, Israel Estrin aus Berlin-Steglitz.

† Freital. Alpha-Seife, G. m. b. H. Herstellung und Bearbeitung sowie Groß- und Kleinhandel der Alphaseife und Seifen aller Art, Seifenpulver, Schmierseife und sonstiger einschlägiger Erzeugnisse. Stammkapital 5200 RM. Zu Geschäftsführern sind bestellt Otto Barth in Gittersee, Gertrud verehel. Wehner, geb. Böhme, in Freital.

† Straubing. Georg Höchstetter. Inhaber: Georg Höchstetter, Kaufmann in Straubing. Großhandel mit Landesprodukten, Benzin, Benzol und technischen Ölen und Fetten.

-m. Allingaabro, Dänemark. Margarinefabrikant Chr. Vilh. Jörgensen wurde in Konkurs erklärt.

Berlin. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel. Grundkapital auf 30 000 000 RM umgestellt. Erich Pintus, Direktor, Berlin-Lichterfelde, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Die bisherigen stellvertretenden Vorstandsmitglieder Fritz Flatow, Dr. Fritz Hamburger und Dr. Julius Kohl sind zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern bestellt. Prokura Josef Wodicka erloschen.

Berlin. Chemische Fabrik Mahler & Dr. Supf A.-G. Grundkapital um 200 000 auf 600 000 RM erhöht.

Breslau. Seifenvertrieb Rowi G. m. b. H. Stammkapital auf 6000 RM umgestellt.

Budapest. Die Seifenfabrik der Konsumgenossenschaft der Ungarischen Staatsangestellten, gemeinsam mit „Titan" Chemische Werke A.-G., wurde neulich erweitert. Direktor ist Dr. Koloman Noseda, vormals Direktor der Klein'schen Seifenfabrik.

Butzbach. Leimwerke Butzbach, G. m. b. H. Stammkapital auf 75 000 RM umgestellt.

-m. Frederikstad, Norwegen. A.-S. De-No-Fa (De Nordiske Fabriker), Fetthärtungsfabrik, nahm Herstellung eines Seifenpulvers „Bob" auf (Paket zu 0,45 Kr.). Agentur und Lager in Oslo hat R. L'Orsa.

Freiburg i. Br. (Gefährliche Haarfärbemittel.) Hier wurden bei einer Anzahl Friseure Haarfärbemittel beschlagnahmt, die in großer Menge gesundheitsschädliche Kupfersalze enthielten.

Gießen. Über das Vermögen der Gießener Öl- und Fettfabrik A.-G. wurde am 15. Mai 1925, Vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Kaufmann Louis Althoff in Gießen ist Konkursverwalter. Anmeldefrist bis zum 4. Juni 1925. Termin für die erste Gläubigerversammlung und Prüfungstermin am 19. Juni 1925, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 4. Juni 1925.

Grevenbroich. Wilhelm Eicker & Co. Seifenfabrik. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

-m. Helsingborg, Schweden. Reymersholms Gamla Industriaktiebolag, welche u. a. Alaun, Glaubersalz (in Limhamn und Liljeholmen) und in Karlshamn Sojaöl und Margarineöle sowie Kraftuftter herstellt und in 1923 saniert wurde, hatte nach 0,40 (1,14) Mill. Kr. Abschreibungen 1,14 (0,48) Mill. Reingewinn und verteilt bei 11,14 Mill. Aktienkapital nur auf Vorzugsaktien 7% mit 203 672 Kr., der Rest dient zu Rücklagen. Der Umsatz wuchs um ca. 8 Mill. Kr. Die Aktien der früher selbständigen Karlshamnfabrik, zu 247 000 Kr. vorher gebucht, sind völlig abgeschrieben.

Insterburg. Ostdeutscher Öl- und Fettvertrieb Falk & Kelch. Offene Handelsgesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

Kaiserslautern. Phönix-A.-G. für Petrolprodukte. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Friedrich Arnet, Kaufmann, hier.

-m. Kopenhagen. Bankier Carl Bauder, hier, der seit einiger Zeit die Aktienmehrheit im Öl- und Seifenkonzern Danske Oliemöller og Säbefabriker besitzt, hat während eines Besuchs in England mit dem Seifentrust Lever Brothers, der ja auch in Dänemark eine Zweigfabrik betreibt, verhandelt, doch ist von einem Aktienverkauf noch keine Rede. Die Leitung der Firma, der Bauder nicht angehört, hat, Interviews zufolge, gegen einen solchen Verkauf anscheinend nichts einzuwenden. — m. In der Seifenfabrik A.-S. Ilka, Dortheavej 61, verursachte die Explosion einer Mühle und eines Motors bedeutenden Sachschaden. Ein aus Deutschland bezogener chemischer Stoff sollte zum ersten Mal versucht werden und war in die Mühle geschüttet, um zu kochen. — m. A.-S. Det danske Medicinal-og Kemikalie-Kompagni, Fabrikkonzern für Drogen, Chemikalien, medizinische Präparate, Seifen und Kerzen, mit 2,5 Mill. Kr. Aktienkapital (die Firmen Th. Lose & Co., Gustav Lotze, A. Appelt, O. F. Asp und Edv. Jacobsen umfassend) hatte 1,35 Mill. Rohgewinn, aber bei scharfem Wettbewerb fast 1 Mill. Kr. Handelsunkosten und nur 12 355 Kr. Reingewinn, wodurch sich der Verlustsaldo auf 592 150 Kr. vermindert. Abschreibungen sind nicht vorgenommen. L. Wassard (Dir. von Dansk Sojakagefabrik) trat aus dem Vorstand aus.

Königsberg i. P. Königsberger Öl- und Fettfabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 4000 RM ermäßigt.

Krefeld. Margarinewerke Rheinland, A.-G., in Oppum. Grundkapital auf 120 000 RM umgestellt. Kaufmann Albert Compes in Neuß und Betriebsleiter Max Schlantzky sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Das Vorstandsmitglied Hilden ist durch Tod aus dem Vorstand ausgeschieden.

Langenburg. Seifen- und Parfümeriefabrik Peribanu Heinrich Schuster in Lendsiedel. Die Firma ist infolge Übergangs auf die „Peribanu" Feinseifen- und Parfümeriefabrik, G. m. b. H. in Berlin, Zweigniederlassung in Lendsiedel, erloschen.

Leipzig. Mitteldeutsche Seifenfabriken, A.-G. in Leipzig, mit Zweigniederlassung in Berlin. Willy Franz ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Zum Vorstand ist der Kaufmann Walter Pietsch in Leipzig bestellt.

-m. Malmö, Schweden. Kem. Fabriken Zäta, chem.-techn. Fabrik, ging von C. Olsson an Andersson & Co. über.

München. „Luwit"-A.-G. Fabrikation und Vertrieb kosmetischer Erzeugnisse. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

-m. Odense, Dänemark. Brödrene Andersen, Vindeg. 100, chem.-techn. Fabrik, Einfuhr von Ölen und Gewürzen, feierte vierzigjähriges Bestehen.

Schluckenau. Johann Wünsche sen., ein Altmeister in der Seifenindustrie, ist hochbetagt gestorben. Er war Gründer der Firma Joh. & Carl Wünsche, Seifenfabrik in Schluckenau, welche seit dem Jahre 1878 besteht, hat in Erkenntnis wirtschaftlicher Notwendigkeit, die nach dem Kriege mehr als je beachtet werden mußte, den beabsichtigten Zusammenschluß mit der Ascher Seifenfabrik G. m. b. H., Asch, mit Rat und Tat eifrig gefördert, und als es infolgedessen zur Gründung der Wünsche-Aktiengesellschaft kam, wurde er Mitglied des Verwaltungsrates dieser Gesellschaft.

An der Wiege ist ihm ein tatenreiches Leben nicht prophezeit worden. Am 21. April 1851 als Sohn des Schlossermeisters Josef Wünsche geboren, mußte er frühzeitig von Hause fort, lernte in Böhmisch-Kamnitz das Seifensiederhandwerk und arbeitete als Geselle sowohl in Österreich und vor allem in Deutschland. Die Wanderlust und die Freude an mannigfacher Arbeit ließ ihn weit herumkommen, und als schon längst das zünftige Seifensiederhandwerk der Großindustrie gewichen war, als schon wieder Söhne seiner früheren Herren bei ihm gelernt hatten, wurde er oft um technische Ratschläge und Gutachten angegangen.

Man hat auch in öffentlichen Diensten seinen Rat gern gehört, war er doch Jahrzehnte in der Gemeindevertretung seiner Vaterstadt Schluckenau, gehörte in den 90er Jahren dem Stadtrat an und hat auch die Blütezeit der Schluckenauer Sparkassa mit erlebt.

Die Braukommune, in harter schwerer Zeit führerlos geworden, berief ihn auf den Obmannposten, und so konnte er seine großen Erfahrungen und seine ungebrochene Tatkraft der Braukommune zur Verfügung stellen.

Was hat nicht der Deutsche Turnverein durch den Tod für einen aufrechten deutschen Mann verloren! 1880, kurz nach Gründung des Vereines, wurde er Turnratsmitglied, diente in selbstloser und aufopferungsvoller Weise dem Verein als Turnwart, lange Jahre als Zeugwart, schließlich als Obmann des Turnhallenbauausschusses und wurde nach Beendigung des Baues im Jahre 1903 in Anerkennung seiner Dienste Ehrenturnrat. Selten fehlte er auf dem Turnplatze, der Jugend immer Vorbild frischfroher Turnerei, und als schon Silberfäden durch sein Haar zogen, nahm er noch oft die Keule, den Stab oder die Hantel zur Hand, wetteifernd mit den Jungen.

Auch in anderen Vereinsstuben war er gern gesehener Gast: der Anpflanzungsverein, dessen Obmann er bis zu seinem Tode war, betrauert ihn, der Geflügelverein verliert eines seiner rührigen Mitglieder.

Es ist unmöglich, sein Betätigungsfeld zur Gänze in diesem kleinen Rahmen aufzuzählen, nur das eine ist klar, wir haben eine zu kurze Distanz zu seinem Leben und Wirken. Kristallhell heben sich aber heute schon seine hervorragenden Eigenschaften hervor: Immer ein treuer Sohn seines geliebten deutschen Volkes, ein grundgütiger Mann mit Sonne im Herzen, wahrhaft aufrechten Sinnes und geradlinigen Denkens.

So lebt er in der Erinnerung seiner Mitmenschen.

-m. Slagelse, Dänemark. A.-S. Den danske Margarinefabrik feierte 25jähriges Bestehen mit Verteilung von 40 000 Kr. an Arbeiter und Beamte und einem Personalfest. Das Personal ließ ein in Öl gemaltes Bildnis des Dir. Axelsen (seit 1907) im Direktionskontor anbringen.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Wilh. Becker, Fabrik und Großhandlung mit eigenen Ladengeschäften in Ölen, Drogen, Seifen, Parfümerien, verteilte aus 143 850 Kr. Reingewinn 6% mit 135 000 Kr. — m. Aus L. Bjurström & Co.'s tekniska Fabrik trat Carl Behrn aus, Fredrik Bjurström setzt den Betrieb fort. — m. Aus Kem.-tekn. Fabriken Globen, Nordström & Noréus, trat E. Noréus aus. E. Nordström setzt den Betrieb allein fort.

Magadi Soda Co. Die konstituierende Versammlung der neuen nach dem Plan von Brunner, Mond & Co. reorganisierten Magadi Soda Co. fand am 26. April in London statt. Der Vorsitzende, J. H. Gould, führte etwa folgendes aus:

Die neue Gesellschaft hat schon einige Arbeit geleistet, und zwar hauptsächlich auf dem Gebiet der Überleitung der alten Gesellschaft in die neue: fast der ganze Stab der alten Gesellschaft ist für die neue verpflichtet worden. Die neue Gesellschaft wird den großen Vorteil haben, daß ihr die ganze Verkaufsorganisation von Brunner, Mond & Co. zur Verfügung steht, sowohl für Großbritannien wie für die Weltmärkte. Das Barkapital, das vorhanden ist — 250 000 £, abzüglich einiger vorläufiger Ausgaben — dürfte ausreichen, um die Geschäfte in größerem Maßstab als unter der alten Gesellschaft weiterzuführen.

Nachrichten aus Ostafrika zufolge werden zwei Schwierigkeiten zu überwinden sein: die eine ist die Arbeiterfrage, die andere, wichtigere die Transportfrage auf der Bahn zur Küste, wo es an rollendem Material fehlt. Zweifellos hat die Verwaltung der Bahn von seiten der alten Gesellschaft Enttäuschungen erlebt, indem oft Transportmaterial für Lieferungen angefordert wurde, die dann ausblieben; jetzt aber wird die neue Gesellschaft in der Lage sein, die Produkte, die sie herstellt, auch zu verkaufen, aber dazu muß die Bahn genügendes rollendes Material haben, sonst würde nichts anderes übrigbleiben, als die Produktion einzuschränken.

Sobald gewisse Instandsetzungen beendet sind, wird nach Ansicht des Direktoriums, wenn nicht unvorhergesehene Rückschläge eintreten, eine Produktion möglich sein, welche bei angemessenen Produktionskosten und angemessenem Gewinn die Verzinsung der Obligationen und der ersten und zweiten Vorzugsaktien gestatten wird, und zwar bis zum 1. Januar 1927, wenn nicht früher; über die Möglichkeit einer Dividendenzahlung kann noch nichts gesagt werden.

Die Zahl der Aktien der neuen Gesellschaft beträgt 905 514, bestehend aus 100 000 Stammaktien zu 1 £, 87 700 12½%igen Vorzugsaktien zu 5 sh und 717 814 6%igen zweiten Vorzugsaktien zu 5 sh. (Chem. Industrie.)

Vom Weltmarkt.

Weltproduktion von Kunstharzen. In einem Vortrag vor der englischen „Oil and Colours Chemists Association" machte A. Drummond nach Schätzungen von Kimpflin folgende Angaben über die Weltproduktion von Kunstharzen:

Produktionsland	Monatsproduktion in tons
Ver. Staaten	500
Deutschland	300
Frankreich	100
England	—

Die englische Produktion wurde von Kimpflin nicht berücksichtigt. Angaben darüber finden sich in einem Schreiben von „Atwater & Sons" (Preston) an die Redaktion des „Chemical Age" (London); danach beträgt die Jahresproduktion dieser Firma gegenwärtig 50 t, und fünf andere Firmen erzeugen jede etwa ebensoviel, sodaß die englische Gesamtproduktion mit 300 t im Jahre angesetzt werden kann; außerdem ist in kurzer Zeit mit einer Verdoppelung zu rechnen — ob bei der Firma Atwater allein oder im ganzen, geht aus dem Schreiben nicht klar hervor.

Deutschlands Ausfuhr an chemischen Produkten nach Java und Madoera. In der Sammelmappe des Auswärtigen Amts „Deutschland und die weltwirtschaftliche Lage" findet sich ein Aufsatz über die Stellung Deutschlands im Außenhandel Javas und Madoeras, dem wir d. „Die Chem. Industrie" die nachfolgenden Ausführungen über die Einfuhr von deutschen chemischen Produkten im Jahre 1923 entnehmen:

An Parfümerien (durch Destillation erhalten) wurden 38 603 Liter im Werte von 355 146 Gulden eingeführt; Hauptlieferant dieses Artikels war Frankreich mit 147 697, dem Holland mit 87 014, Deutschland mit 72 579 und England mit 18 584 Gulden folgten. Daneben wurden für 894 324 Gulden Kosmetika importiert; die wichtigsten Bezugsländer waren: Hongkong mit 244 269, Deutschland mit 170 170, die Vereinigten Staaten von Amerika mit 128 017, Holland mit 100 758, Frankreich mit 80 306, England mit 50 247, Japan mit 45 938 und China mit 30 726 Gulden.

Nunmehr soll die Einfuhr von Ölen, Fetten, Harz und deren Nebenprodukten behandelt werden. Dabei interessiert zunächst die Einfuhr von Schmieröl, die sich auf 2,11 Millionen Gulden bewertete, was einer Menge von 6,4 Millionen kg entsprach. Nahezu ausschließlich waren hier die Vereinigten Staaten von Amerika mit 1,92 Millionen Gulden die Hauptlieferanten, figurierten daneben doch Holland mit 56 666, England mit 33 882, die Philippinen mit 46 404 und Deutschland gar mit nur 4137 Gulden. Sehr gering war auch der deutsche Einfuhranteil mit 90 Gulden bei der Gesamtlieferung von Kerzen in Höhe von 11 487 Gulden. Gleichfalls nur unbedeutend war innerhalb einer Gesamteinfuhr von 231 053 Gulden der deutsche Anteil mit 2974 Gulden bei dem Import von Asphalt. Als wichtigste Lieferanten wären die Vereinigten Staaten von Amerika mit 133 404, und das Mutterland mit 91 043 Gulden zu nennen. Nicht besonders aufgeführte Arten Öle und Fette figurierten in der Einfuhrliste mit 32 208 Gulden. Nächst England mit 13 612 Gulden

kamen als wichtigere Versorger Holland mit 6987, Singapore mit 4497 und Hongkong mit 3632 Gulden in Betracht, während Deutschland nur einen Anteil von 1274 Gulden zu buchen vermochte. Als bedeutend ist der Import von Leinöl mit 588 014 Gulden zu bezeichnen. Die nächst wichtigsten Lieferanten waren Deutschland mit 21 216 und England mit 6615 Gulden.

Als von größerer Bedeutung ist die Einfuhr von Seifen anzusprechen. Gewöhnliche Waschseife figurierte hierbei mit einem Werte von 1,2 Millionen Gulden; weitaus am stärksten war England mit 989 897 Gulden an den Lieferungen beteiligt, gefolgt von Holland mit 148 762, Deutschland mit 32 978 und Australien mit 25 644 Gulden. Auch an der Lieferung von Feinseifen war England bei einer Gesamteinfuhr in Höhe von 920 830 Gulden hervorragend mit 325 032 Gulden interessiert; als größere Versorger finden sich sodann Holland mit 115 073, Deutschland mit 193 432, Frankreich mit 92 238, Japan mit 87 704, Amerika mit 62 973 und Singapore mit 19 387 Gulden verzeichnet.

Bei dem Import von pflanzlichem Wachs, der sich auf 12 000 Gulden bezifferte, waren die stärksten Versorger: England mit 5607, Singapore mit 1977, Holland mit 1472 und Deutschland mit 1472 Gulden. Weit umfangreicher war die Einfuhr mineralischen Wachses mit 109 876 Gulden, wobei Deutschland mit 93 692 Gulden den stärksten Anteil zu buchen vermochte, demgegenüber die Vereinigten Staaten von Amerika mit 8379 und Singapore mit 3746 Gulden noch zu nennen wären. Die Einfuhr von Kohlenteer umfaßte 3,18 Mill. Liter bzw. 476 677 Gulden; den Hauptanteil bestritten Australien mit 196 936, Holland mit 131 766, England mit 70 252, Japan mit 31 756, Singapore mit 22 898 und Deutschland mit 16 149 Gulden.

Brasiliens Ausfuhr von Ölsaaten und Ölen in den Jahren 1919 bis 1923 (in t zu 1000 kg).

	1923	1922	1921	1920	1919
Baumwollsaat	27 107	29 058	24 523	23 564	22 649
Rizinuskerne	7 673	4 270	14 395	21 980	23 777
Erdnüsse	2 038	56	192	896	204
Sesam	55	36	—	—	—
Palmnüsse	35 281	21 958	7 283	6 582	11 004
Baumwollöl	1 216	2 189	4 817	3 445	2 231
Kokosnußöl	22	75	77	89	152
Rizinusöl	18	196	617	665	1 390
Davon gingen:					
Baumwollsaat					
	1923	1922	1921	1920	1919
nach Großbritannien	24 489	24 296	24 365	23 489	22 044
nach anderen Ländern	2 618	4 762	158	75	605
Rizinuskerne					
nach Großbritannien	51	111	4 122	4 722	269
nach Ver. Staaten von Amerika	3 254	2 405	8 448	15 220	21 619
nach Belgien	3 838	945	1 122	1 166	251
nach Deutschland	22	5	—	89	4
nach Spanien	—	—	4	—	796
nach Portugal	26	7	119	442	266
nach anderen Ländern	482	797	580	341	572

(Mitteilungen des Verbandes der Deutschen Ölmühlen d. Tropenpflanzer.)

Industrie des Auslandes.

Die Industrie der grünen Seife in Südserbien. Die Industrie der grünen Seife ist eine Neuheit für Südserbien. Vor dem Jahre 1912 waren die Zentren der Produktion Saloniki und die hauptsächlichsten Städte Griechenlands; die Verbrauchs-Zentren waren die Gegend des jetzigen Südserbiens, griechisch und bulgarisch Mazedonien und Kleinasien. Bei Beginn des Balkankrieges hat sich dieser Industriezweig für das südliche Serbien zu einer Frage der Emanzipation von der ausländischen Industrie herangebildet.

Gegenwärtig findet sie sich noch nicht in den Reihen der Exportindustrie, obwohl sich hier 4 Fabriken befinden (zwei in Skoplje und zwei in Bitolje). Zwei Drittel der in dieser Gegend verbrauchten grünen Seife werden von Griechenland eingeführt.

Das hauptsächlich für diese Seifensorte benötigte Rohmaterial ist das grüne Sulfuröl. Aus Italien und Griechenland werden jährlich ungefähr 100—120 Waggons dieses Öles eingeführt im ungefähren Betrag von 12—15 Millionen Dinar.

Die Frage der Verwendung von „Sansa" zur Fabrikation des Sulfuröles hat begonnen, die Ölfabrikanten Dalmatiens zu interessieren. Bis jetzt wurde sie zum Teil als Futtermittel für Schweine gebraucht.

Die Fabrik in Ragusa hat neuerdings den Fabrikanten in Skoplje Muster dieses Materials zugeschickt mit Preisen, die ein wenig niedriger als die unsrigen sind.

Im allgemeinen wird das genannte Öl unter Zollverschluß nach Jugoslavien eingeführt und nur mit besonderer Genehmigung des Ministeriums für Handel und Industrie.

(L'industria Saponiera.)

Die Lage der ungarischen Seifenindustrie. Die Lage der ungarischen Seifenindustrie ist zurzeit eine überaus traurige. Der Preis von Schichtseife beträgt in Wien pro kg 18 500 Kronen, während die vom selben Konzern in Budapest erzeugte Schichtseife pro kg 15 000 Kronen kostet. Da bei den gleichen Rohstoffpreisen die Herstellungskosten in Wien um 6—10% billiger sind als in Budapest, so ist die Schichtseife in Budapest nicht um 3500, sondern mindestens um 4000 Kronen billiger als in Wien. Die großen Fabriken bestehen noch den Kampf mit der führenden Marke der ungarischen Seifenindustrie, naturgemäß mit bedeutenden Opfern; die kleinen und Mittelbetriebe könnten nur verkaufen, wenn sie weit billiger wären als die ohnehin billigen führenden Marken; dies kann aber nur durch Aufzahlungen geschehen, und so ziehen die letzteren vor, außer Betrieb zu bleiben. Die Lage der ungarischen Seifenindustrie wird noch durch den Umstand erschwert, daß das inländische Kokosöl um 630 Kronen pro kg teurer ist als das ausländische Produkt, wodurch eben die Kleinbetriebe leiden, die hauptsächlich gefüllte Seifen herstellen, deren Ansatz an Kokosöl reich ist. Diese Betriebe verfügen aber gewöhnlich nicht über genügende Mittel, um größere Kokosölmengen zu importieren. Die Preispolitik der Firma Schicht läßt sich in Ungarn gesetzlich nicht beeinflussen, es ist aber nicht zulässig, daß das ungarische Kokosöl bei 5 Goldkronen Zollschutz per 100 kg teurer sei als das ausländische Kokosöl. Der Zoll ist eine geeignete Waffe, um Industrien zu schützen, doch muß diese Waffe jenen Händen entzogen werden, welche sie ohne Notwendigkeit verwenden. (Vegyi Ipar.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Umsätze nach dem Ausland. Wie in der Meßamtlichen Wirtschafts- und Exportzeitung mitgeteilt wird, sind nach der derzeitigen gesetzlichen Regelung, die im wesentlichen auf der zweiten Steuernotverordnung basiert, die Umsätze nach dem Ausland ohne Rücksicht auf etwaige Be- oder Verarbeitung der Waren wieder steuerfrei. Voraussetzung ist jedoch, daß die Ware in das Ausland gesandt wird und der ausländische Erwerber die Verfügung über die Ware erst erhält, wenn diese über die staatsrechtlichen Grenzen gebracht ist. Zahlreiche Verkehrsakte unterliegen daher noch der Steuerpflicht. Erlangt z. B. der ausländische Erwerber bezw. dessen Vertreter (Spediteur) das Recht der Verfügung über die Ware bereits im Inland, so ist die Ausfuhr von der Umsatzsteuer nicht befreit. Diese Beschränkung wird voraussichtlich noch in Wegfall kommen. Nach einem dem Reichsrat zugegangenen Entwurf einer Verordnung sollen Umsätze in das Ausland bereits auch dann von der Umsatzsteuer befreit sein, wenn ein Vertragsabschluß zwischen einem inländischen Lieferanten und einem ausländischen Erwerber vorliegt und der Vertrag durch Versendung der Ware an einen inländischen Spediteur des ausländischen Erwerbers erfüllt wird. Die Befreiung wird jedoch davon abhängig gemacht, daß der inländische Spediteur dem Lieferanten eine an besondere Formvorschriften gebundene Bescheinigung über die tatsächliche Ausfuhr erteilt. Diese beabsichtigte Regelung bietet auch heute schon insofern besonderes Interesse, als die Verordnung rückwirkende Kraft erhalten soll. Wie heißt es, soll von den Finanzämtern jetzt schon danach verfahren werden. Ebenso wird in Reichstagskreisen mit der umgehenden Erledigung der Vorlage gerechnet. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Lettland. Der Verkauf ausländischer Parfümerien. Das Finanzministerium hat eine Verfügung erlassen, nach der ab 1. Juni nicht mehr gestattet sein wird, ausländische Parfüme offen nach Gewicht zu verkaufen. Die eingeführten Parfümerien dürfen nur in Originalpackung in Verkauf gebracht werden, wobei die Flacons obligatorisch mit der Plombe des Zollamts versehen sein müssen.

Tschechoslowakei. Für einen Schutzzoll auf Montanwachs. Die Zentrale der tschechoslowakischen Handelskammern hat sich für die Einführung eines Schutzzolles auf Montanwachs ausgesprochen. Um den Forderungen der Schuhcremefabriken entgegenzukommen, soll, laut „Tribuna", die Einfuhr von 15 Waggons Montanwachs jährlich bewilligt werden.

(Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Aufhebung von Einfuhrverboten. Das Handelsministerium in Prag hat soeben eine Bekanntmachung erlassen, nach der mit Wirkung vom 25. Mai d. J. ab für eine Reihe von Waren, deren Einfuhr bisher verboten war, Einfuhrfreiheit hergestellt ist. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen in Betracht:

aus Pos. 100b andere Wagenschmiere;

Pos. 404 künstliche Schleif- und Wetzsteine;

aus Pos. 599d Soda, roh oder kristallisiert;

Pos. 599f Soda, kalziniert; Wasserglas, flüssiges;
aus Pos. 600i kohlensaurer Kalk, künstlicher; Strontiumkarbonat, Baryumkarbonat; Calciumcarbid und Baryumchlorid sind ausgenommen.

Verschiedenes.

-m. **Praktischer Hochschulunterricht in der Seifenindustrie in Amerika.** Im Chemiegebäude der Hochschule der Stadt New York wurde eine vollständige kleine Seifenfabrikanlage eingerichtet mit großen Holzbottichen, von bis zu 100 Gallons, doppelwandigen Kesseln, verschiedenen Destillationseinrichtungen usw. Anfangend mit verschiedenen Ölen und Fetten und kaustischer Soda, bereiten die Studierenden hier eine Waschseife in Kuchenform.

-m. **In der dänischen Margarineindustrie** herrscht seit 18. März immer noch Ausstand der Arbeitsleute. Außerhalb des Arbeitgebervereins stehen jedoch und sind unberührt die Genossenschaftsfabrik in Viby, „Bona" in Sönderborg und Den danske Margarinefabrik in Slagelse.

Die Margarine-Industrie in Deutschland. Zu dieser in Seifensieder-Ztg. 1925, Nr. 21, S. 448 wiedergegebenen Notiz der Frkf. Ztg. schreibt diesem Blatte Herr Dr. Th. Metz, Syndikus der Niederländischen Handelskammer für Deutschland, Frankfurt a. M., folgendes: „Die Notiz im Ersten Morgenblatt vom 16. April über die Margarine-Industrie in Deutschland darf nicht unwidersprochen bleiben, zumal darin von „Manipulationen ausländischer Fabriken" gesprochen ist, durch die „eine blühende Industrie in Deutschland dem Absterben ausgesetzt" sei.

Es ist falsch, in dem Auftreten der beiden unter holländischem Einfluß stehenden Konzerne eine weitgehende bewußte gemeinsame Aktion zu sehen. Tatsächlich handelt es sich nur um eine stetige Entwicklung zweier gut geleiteter Konzerne, die durch organisatorische Leistungen es verstanden haben, sich die Stellung in der deutschen Fabrikation zu erwerben, welche sie schon seit mehr als 35 Jahren innehaben. Die Behauptung, daß die beiden Konzerne heute über 80% der deutschen Margarine-Industrie beherrschen, ist zum mindesten unerwiesen, umsomehr, als, soweit ich feststellen konnte, in den letzten 5 Jahren überhaupt keine Neuerwerbungen, weder durch van den Bergh, noch durch Jurgens stattgefunden haben.

Man darf auch nicht vergessen, daß ein großer Teil derjenigen deutschen Margarinefabriken, die sich heute in schwieriger Lage befinden, Kinder der Inflationszeit sind, die teilweise aus allen möglichen anderen Betrieben in jener Zeit zu Margarinefabriken umgewandelt wurden und die nun ihrerseits, um überhaupt leben zu können, die Preise selbst stark drükken, sodaß vielfach gerade in der letzten Zeit die beiden großen Konzerne sich mehr den Preisen dieser in Not befindlichen Betriebe anpassen mußten als umgekehrt.

Vor allen Dingen aber ist durch diese Gruppe von neuen Gründungen eine übergroße Produktion an Margarine entstanden, deren Wirkung noch verschärft wird durch die starke Einfuhr von Butter. Und wenn in dem entstandenen schweren Konkurrenzkampf die finanziell vorsichtig geleiteten und ihre Produktion genau kalkulierenden großen Betriebe sich besser halten als die Inflationsbetriebe mit vermutlich wesentlich weniger sorgfältiger Kalkulation, so darf das nicht wunder nehmen. Im übrigen kann jeder Privatmann in dem Laden, in dem er kauft, selbst sehen, wie stark fluktuierend die Kundschaft der verschiedenen Marken ist und daß die Behauptung, daß ein Konkurrenzkampf zwischen den beiden Konzernen nicht bestehe und beide Konzerne nur auf das eine Ziel losgehen, gemeinsam die deutsche Margarine-Industrie sich untertan zu machen, doch zum mindesten sehr übertrieben zu sein scheint.

Man darf dabei nicht vergessen, daß die in holländischen Händen befindlichen Margarinefabriken in Deutschland wertvolle Betriebe der deutschen Volkswirtschaft sind, die Tausende von Arbeitern beschäftigen und denen der deutsche Konsument es seit vielen Jahren in allererster Linie verdankt, daß er billige Margarine kaufen kann.

Wenn die in deutschen Händen befindlichen Margarinefabriken ihre Selbständigkeit wahren wollen, so werden sie dies können durch eine den beiden Konzernen gleichwertige gute Organisation und Kalkulation, sowie durch Vermeidung jeder unnötigen Überproduktion in Deutschland. Durch Vorwürfe von „Manipulationen" der unter ausländischem Einfluß stehenden Fabriken wird man die wirtschaftliche Tatsache nicht aus dem Wege schaffen, daß diese Betriebe anscheinend doch besser geleitet sind und wirtschaftlicher arbeiten als diejenigen deutschen Betriebe, die sich im Konkurrenzkampf nicht gehalten haben. Man soll dabei auch nicht vergessen, was sowohl auf organisatorischem Gebiete, als auch auf dem Gebiete der Versorgung mit billigen Nahrungsmitteln die deutsche Volkswirtschaft gerade diesen beiden Konzernen zu verdanken hat."

Preisausschreibungsschwindel. Die im vorigen Jahre grassierende Seuche der Preisausschreiben hatte der Kaufmann Walter Lange in Berlin zu einem großzügig angelegten Schwindelunternehmen benutzt, das ihm auf dem Wege eines Preisausschreibens nicht weniger als 80 000 Mark in kurzer Zeit einbrachte. Er hatte, wie die Berliner Börsenzeitung berichtet, ohne alle Geldmittel die „Swetana"-Parfümerie gegründet und veröffentlichte nun in den Zeitungen große Inserate, in denen zur Beteiligung an einem Preisausschreiben aufgefordert wurde. Zur Auslosung sollten Gewinne in Höhe von 100 000 M gelangen. Den Lösungen mußte der Betrag von 3,30 M beigefügt werden, wofür die Einsender eine Flasche „Swetana" in eleganter Packung erhalten sollten. Von dem Betrage sollte eine Mark für den Prämienfonds bei einem Bankhause deponiert werden. Die Lösung des Rätsels war schon in dem Preisausschreiben in unverblümter Form angegeben, sodaß eigentlich jedermann imstande war, richtig zu raten. Von allen Seiten liefen Einsendungen ein. Lange selbst gesteht zu, daß er mindestens zweiundzwanzigtausend Geldsendungen erhalten hatte. Die Einsender erhielten für ihr Geld nur zum geringen Teil die versprochene Flasche „Swetana", hatten aber nichts davon, denn das angeblich wertvolle Parfüm bestand aus einer Mükkenstichtinktur, deren Wert von der Preisprüfungsstelle einschließlich Flasche auf höchstens 30 Pfennige geschätzt wurde. Das ganze Geld hatte Lange in die Tasche gesteckt. Es wurde weder die Auslosung veranstaltet, noch waren überhaupt die versprochenen Verlosungsgegenstände, darunter Möbeleinrichtungen, Perserteppiche und dergleichen mehr, vorhanden. Lange hatte zwar in verschiedenen Möbelhandlungen Wohnungseinrichtungen gekauft, war aber das Geld schuldig geblieben. Ebenso hatte er die Miete und die Bezahlung der Angestelltengehälter unterlassen. Wenn die Nachfrage ihn zu sehr verfolgte, wechselte er sein Quartier, ohne sich abzumelden. Er wohnte bald hier bald dort, in Hotels und Pensionen und war lange Zeit nicht zu finden.

Zur Anzeige kam es schon dadurch, daß er die Filiale einer Berliner Großbank als Treuhänderin für die richtige Verwendung des eingezahlten Geldes angegeben hatte. Die Bank war darüber so empört, daß sie Anzeige gegen Lange erstattete. Wegen dieses Treibens hatte kürzlich vor dem Schöffengericht Berlin Mitte die Staatsanwaltschaft gegen Lange Anklage wegen Betruges, unerlaubter Veranstaltung einer Lotterie und Preiswuchers erhoben. Eine große Zahl von Geschädigten waren als Zeugen aufgeboten, während der Verteidiger einen Gegensachverständigen dafür benannt hatte, daß der Wert des „Swetana" anderen öffentlich angepriesenen Hautpflegemitteln gleich sei. Das Gericht verurteilte den Angeklagten Lange zu sechs Jahren Gefängnis. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. M. 86 081. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Herstellung von aktiver Kohle. 20.8.24. — 32. Sch. 71757. Alfred Scholz, Rendsburg. Verfahren zur Reinigung von Entfärbungskohle. 8.10.24.

22f, 10. G. 57 305. Daniel Gardner, Westfield, Engl.; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W 9. Herstellung schwarzer Farben, Lacke u. dgl. 19. 8. 22. England 11. 10. 21.

23a, 6. F. 56 120. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung künstlicher Riechstoffe. 14. 5. 24. — **23c,** 1. Z. 13818 Dr. Josef Ziv, Charlottenburg, Mommsenstr. 50. Verfahren zur Überführung von Tallöl in technisch brauchbare Produkte. 8. 6. 23.

45l, 3. F. 56 431. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Mittel zur Schädlingsbekämpfung. 4. 7. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23b, 5. A. 41 700. Vorrichtung zur Spaltung von hochsiedenden Kohlenwasserstoffen. 19. 3. 25. — **23d,** 1. L. 58 467. Verfahren zur Vorbereitung von Ölen und flüssigen Fetten für die Härtung oder Hydrogenisierung. 17. 7. 24.

45k, 2. W. 66 614. Innerhalb eines als Blume o. dgl. ausgebildeten Verzierungskörpers angeordneter Fliegenfänger. 5. 3. 25.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

102. Welche Fabriken außerhalb des Ringes liefern Formaldehyd? K. St. & H. in D.

103. Methylhexalin. F. G. in B.

104. Hydroterpin. A. & Co. in B.

105. Nichtoxydierendes, helles Blattgold in ca. 10 cm breiten Rollen. G. M. in H.

106. Kasein, techn. pulv., in Wasser löslich (Kasein-Natrium). A. E. in W.

107. Knochen- oder Lederleim. A. E. in W.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger, Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 4. Juni 1925.** **Nr. 23.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Dresden.

Die nächste Versammlung findet Sonnabend, den 6. Juni, in Dresden im Vereinslokal „Bienenkorb" (Schloßstraße) statt.

Die Herren Kollegen werden gebeten, vollzählig und pünktlich zu erscheinen.

Döbeln, den 24. Mai 1925.

I. A.: *Karl Schmunk*, Schriftführer.

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Laskaray*.

Mitteilung aus dem Laboratorium Dr. C. Stiepel, Berlin.

(Schluß.)

Nachdem wir nun die Grundprinzipien der Verseifung und Reinigung kennen gelernt haben, ersehen wir, daß die Reinigung der Seife, besonders da das Kokosöl sehr viel reiner erhältlich ist als die übrigen Fette, am besten vor dem Zusatz des Leimfettes geschieht, denn so gut wie die innigere Emulsion die Verseifung beschleunigt, erschwert sie aber auch die Reinigung und hält die Verunreinigungen hartnäckiger zurück, zumal die Oxysäuren dabei infolge der salzreicheren Unterlauge mehr in den Kern gehen. Außerdem verbleibt bei Gegenwart von Leimfett bei gleichem Aussalzungspunkt mehr Seife in der Unterlauge, was Verluste bedeuten kann. Die restlose Verseifung dagegen ist erst zum Schluß anzustreben.

Die Abrichtung. Auf diesem Gebiet herrscht in der Praxis noch volle Unklarheit, und etwa auftretende Mängel werden fast durchweg falsch gedeutet. An Hand sehr umfangreichen Untersuchungsmaterials wollen wir versuchen, die herrschenden Irrtümer richtig zu stellen. Wird die Seife von der Kundschaft als zu „scharf" beanstandet, so wird der Seifensieder in den meisten Fällen, ohne daß das beanstandete Material untersucht wird, beauftragt, sie schwächer abzurichten, und doch wäre bei ca. 90% aller bei uns zur Untersuchung gelangter Fälle gerade das Gegenteil richtig gewesen. Tritt bei sehr empfindlichen Personen beim Waschen eine Reizwirkung auf die Haut ein, so ist sie verursacht durch das Parfüm, durch geringe Mengen freier Fettsäure und vor allem durch deren Ranziditätsabbauprodukte. Nicht eine einzige Seife hat uns vorgelegen, deren freies Alkali nicht über 0,05% betrug und die deswegen als scharf beanstandet wäre, fast alle diesbezüglichen Beanstandungen stammten von „sauren Seifen". Bei den Ausnahmen, die richtigen Stich hatten, ließ sich feststellen, daß nur ganz bestimmte Parfümierungen und auch dann nur von ganz vereinzelten Personen als scharf empfunden wurden, indem sie die Haut rauh machten. Allerdings liegt der Fall bei unsachgemäßer Arbeit anders. Steigt der Gehalt an freiem Alkali womöglich über 0,1%, so ist es selbstverständlich, daß weder die Haut noch die Parfüme sich hiergegen indifferent verhalten. Es ist interessant, daß ein normaler Stich nicht nur der Haut, sondern auch den Parfümen am besten bekommt, und daß solche Seifen auch weniger leicht Feuchtigkeitsbeschläge zeigen. Der Grund, warum sie weniger hygroskopisch sind, ist allerdings noch nicht aufgeklärt.

Wie ist nun diese gewünschte Abrichtung am sichersten zu erreichen? Man lasse die Seife nach dem Kokosölzusatz mit starkem Stich einige Stunden im Leim sieden und dann über Nacht stehen. Der Stich muß am anderen Morgen noch ziemlich stark sein und darf, analytisch geprüft, nur wenig zurückgegangen sein. Nach dem Aussalzen auf eben volle Trennung und Abziehen der Unterlauge schleife man den Kern aus und zwar so, daß sich nur zwei Phasen bilden, schliffiger Kern und Leim. Da der Leim dann den mehrfachen Stich zeigt als der abgesetzte Kern, andererseits beim Fertigmachen aus dem Leim, sofern sich nach längerem Absitzen und durch damit verbundene Abrichtung drei Phasen gebildet haben, die Unterlauge mindestens den doppelten Stich hat wie der Leim, ist es klar, daß der Kernschliff in dieser Beziehung das genaueste Arbeiten ergibt. Hat man im Interesse der Reinigung Bedenken, den Kern nach dieser Methode sozusagen nur anzuschleifen, so kann man sie etwas modifizieren, indem man zuerst dünnere Schleifflüssigkeiten zum Sieden verwendet und den Rest dann in stärkerer Form zugibt. Die Verwendung von reinem Wasser ist wenig empfehlenswert, weil sich dabei zu leicht Wasserknoten bilden, die, wenn auch an sich harmloser Natur, doch unerwünscht sind.

Über das Bleichen ist zu sagen, daß es wohl für Fette empfehlenswert, für Seifen aber und ganz besonders für Grundseife möglichst zu vermeiden ist. Der natürlichste und beste Weg zur Erzielung wirklicher Reinheit ist für den Seifensieder das Umsalzen.

Zum Schluß noch einige Worte über die Trocknung. Diese bei höherer Temperatur auf geheizten Walzen durchführen zu können, ist theoretisch zweifellos ein Fortschritt und praktisch unbedenklich, solange die Seife dabei völlig flüssig bleibt. Wird die Trocknung aber bei höherer Temperatur bis zum pilierfähigen Span durchgeführt, so wird ein Teil übertrocknet. Derartige Seifen sind rauh und zeigen, wenn sehr fein piliert, zum mindesten einen harten, zu Beanstandungen führenden Griff. Die Schlußtrocknung wird am besten im Span von normaler Stärke bei möglichst tiefer Temperatur durchgeführt. Der benötigte Trocknungsgrad ist abhängig vom Titer der verwendeten Fette und diesem umgekehrt proportional.

Fassen wir obige Ausführungen zu einer praktischen Arbeitsvorschrift zusammen.

Arbeit am 1. Tag: Ist die fertige Seife des vorigen Sudes am Morgen abgepumpt worden, so wird der Dampf angestellt und der Leimkern schliffig auf etwas Leimniederschlag ausgesalzen und die Unterlauge nebst Leim sofort in ein Bassin Nr. 1 gepumpt. Alsdann wird der Leimkern mit Wasser aufgekocht und darin das tierische Fett des neuen Ansatzes in gewohnter Weise mit Lauge verseift. Nach erfolgter Verseifung wird auf eben volle Trennung gesalzen und die Unterlauge sofort in ein Glyzerinwasserbassin Nr. 2 abgepumpt. Der Kern wird darauf durch Wasserzugabe wieder verleimt, aufgekocht, auf guten Stich gestellt und der zugedeckte Kessel über Nacht stehen gelassen.

Arbeit des 2. Tages: Die Seife wird nun schliffig auf etwas Leimniederschlag (ca. 50—100 kg Kern im Leim) gesalzen und die Unterlauge nebst Leim sofort in das Bassin Nr. 1 abgepumpt. Darauf wird die ganze für das Kokosfett benötigte Lauge der Seife zugesetzt und ca. ½ Stunde mit Dampf durchgekocht, wodurch etwa gebildeter Schaum entfernt und der letzte Rest von Verunreinigung stark angeätzt wird. Alsdann wird das Kokosfett zugegeben, mehrere Stunden bis zum Abend bei gutem Stich gekocht und die Nacht im stark alkalischen Leim zugedeckt stehen gelassen.

Arbeit des 3. Tages: War die Arbeit bis jetzt richtig durchgeführt, so darf der Stich in dem Seifenleim über Nacht nur wenig zurückgegangen sein und er wird nach dem Aufkochen mit Salzwasser auf eben volle Trennung ausgesalzen. Nach Abpumpen der Unterlauge wird darauf fertig gemacht. Als Schleifflüssigkeit wird dabei je nach Stich und Fettgehalt des Kernes mit ca. 8° Bé starker Lauge und 8° Bé starkem Salzwasser gearbeitet. Alsdann läßt man wieder im bedeckten Kessel bis zum nächsten oder übernächsten Tage stehen.

Arbeit am 4. oder 5. Tage: An diesem wird die nun fertige Grund-Seife aus dem Siedekessel in das Vorbassin der Trockenanlage abgepumpt und darauf für den folgenden Sud wieder mit der Arbeit des ersten Tages begonnen, sodaß zwei Sude in einer Woche in einem Kessel fertiggestellt werden können.

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

Vorwort.

Die Amerikaner haben mit der von ihnen in erstaunlich kurzer Zeit durchgeführten Rationalisierung ihrer gesamten Wirtschaft Erfolge erzielt, die uns zeigen, was bei uns geschehen muß, um unserer Wirtschaft wieder aufzuhelfen und uns auf dem Weltmarkt nicht zurückbleiben zu lassen. Daher werden auf allen Gebieten der deutschen Wirtschaft Anstrengungen gemacht, die Erfahrungen der Amerikaner für uns auszuwerten und unsere Produktion so rationell wie nur denkbar zu gestalten. In den Rahmen der Rationalisierungsarbeiten gehören nun außer der Anwendung wirtschaftlicher Fabrikationsverfahren, Ausschluß jedes vermeidbaren Zeitverlustes, Maßnormung von Einzelteilen und Typisierung fertiger Erzeugnisse vor allem auch die Bestrebungen, auf eine gute gleichmäßige Qualität der verwendeten Materialien hinzuwirken, eine untere Grenze für das festzusetzen, was man von ihnen verlangen muß, um mit Bestimmtheit ein für den jeweiligen Zweck geeignetes Material zu haben und Verluste durch minderwertige Beschaffenheit oder Unbrauchbarkeit auszuschließen. Dies liegt in gleicher Weise im Interesse der Erzeuger, des Handels und der Verbraucher und bedeutet auch, da, wie gesagt nur untere Grenzen zur Ausschaltung minderwertiger Erzeugnisse und Surrogate festgesetzt werden, keinerlei Einengung der Produktion oder Ausschluß des Wettbewerbs.

Bereits vor Jahresfrist wurde nun seitens großer Industrien die dringende Notwendigkeit betont, in dieser Weise auch für eine Reihe sogenannter Hilfsmaterialien, die von allen industriellen Betrieben ohne Ausnahme in großen Mengen gebraucht werden, so z. B. Anstrichmittel, Putzwolle, Öle, Seifen usw. einheitliche Richtlinien für die Qualität zu schaffen. Speziell betreffs Seifen war schon vorher eine Anregung ähnlicher Art vom Reichswirtschafts-Ministerium ausgegangen unter Hinweis auf die amerikanischen Seifenstandards (diese sind inzwischen von Herrn Dr. Goldschmidt in der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie sowie zum Teil in den Mitteilungen des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung *(AWF)* veröffentlicht.)

Es wurde daher seitens des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung im Herbst 1924 mit dem Wirtschaftsbund der Seifenindustrie bezüglich einer Zusammenarbeit Fühlung genommen. Während nun der Wirtschaftsbund inzwischen eine Kommission zur Behandlung der Frage eingesetzt hat, wurde vom *AWF*

Herr Dr. *I. Davidsohn*, Sachverständiger für Öle und Fette an der Handelskammer Berlin,

aufgefordert, unter sinngemäßer Verwendung der amerikanischen und bisher vorliegenden deutschen Arbeiten erste unverbindliche Entwürfe auszuarbeiten, die unseren deutschen Verhältnissen entsprechen und als Grundlage für eingehende Beratungen innerhalb aller Interessentengruppen dienen könnten. Diese Entwürfe, die wir im Folgenden zum Abdruck bringen, werden nun zunächst vom Wirtschaftsbund der Seifenindustrie in seiner internen Kommission behandelt und werden anschließend dann gemeinsam mit allen daran interessierten Kreisen, Erzeugern, Handel, Verbrauchern, Wissenschaft und Behörden, beraten werden, sodaß den Interessen der gesamten beteiligten Wirtschaftsgruppen in weitgehender Weise Rechnung getragen wird.

Sollten zu diesen Ausführungen seitens der Fachkreise schon vorher Meinungsäußerungen gewünscht werden, so bitten wir, diese direkt an die Geschäftsstelle des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung *(AWF)* beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit *(RKW)*, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, zu richten.

Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung
beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit.

Lieferbedingungen für Seifen und Seifenpulver.

A. Begriffsbestimmungen.

1. Unter der Bezeichnung „Seife" oder unter einer das Wort Seife mit anderen Worten verbindenden Bezeichnung sind nur solche Reinigungsmittel zu verstehen, welche fettsaure, einschließlich harzsaure Salze in einer für den Waschvorgang oder die technische Verwendung wirksamen Menge enthalten, und zwar muß der Fettsäuregehalt der Riegel- und Schmierseifen mindestens 15% und des Seifenpulvers mindestens 5% betragen.

2. Als „reine Kernseifen" gelten alle aus festen und flüssigen Fetten sowie Fettsäuren auch unter Zusatz von Harz durch Siedeprozeß hergestellten, aus ihren Lösungen durch Salze oder Salzlösungen (auf Unterlauge oder Leimniederschlag) abgeschiedenen, technisch reinen Seifen mit einem Mindestgehalt von 60% Fettsäurehydraten einschließlich Harzsäure.

3. Unter der Bezeichnung „reine Schmierseife" sind nur solche Seifen zu verstehen, die mindestens 35% Fettsäurehydrate enthalten, und in denen der überwiegende Teil der darin enthaltenen verseiften Fettsäure an Kali gebunden ist. Zwischen Harzsäuregehalt und Fettsäuregehalt wird nicht unterschieden.

4. Bei Seifenpulvern muß der Fettsäuregehalt angegeben werden.

B. Bemusterung.

Es sind bei größeren Abschlüssen vom Käufer zwei Muster von mindestens je 200 g anzufordern. Das eine wird versiegelt und bleibt für evtl. Streitfälle beim Käufer liegen; das andere dient als Vergleichsmuster bei der Anlieferung.

C. Probenahme.

Genaue Angaben über die Zahl der der Ware zu entnehmenden Proben lassen sich nicht machen. Es muß daher dem Ermessen des Probenehmers überlassen bleiben, einem gewissen Prozentsatz der Kisten usw. Proben zu entnehmen. Besteht aber Verdacht einer großen qualitativen Verschiedenheit der einzelnen Teillieferungen, so muß der Probenehmer evtl. jede Kiste, jedes Faß usw. öffnen und zur Probenahme heranziehen.

D. Chemische Untersuchung.

Bei der Erteilung des Auftrages zur Untersuchung ist dem Chemiker anzugeben, daß die Ware nach diesen Lieferbedingungen gekauft wurde unter genauer Angabe der Nr. der in Frage kommenden Blätter.

1. Bestimmung des Wassergehaltes.

Die Bestimmung erfolgt durch Feststellung des Trockenverlustes. 5 g Seife werden in eine Porzellanschale, die mit etwas ausgeglühtem Sand und einem Glasstab versehen ist, hineingewogen. Nachdem man eine Stunde lang bei 105 bis 110° C getrocknet hat, zerdrückt man die Seife in der Schale mit dem gewogenen Glasstabe und trocknet wiederum eine Stunde, worauf die Schale erkalten gelassen und gewogen wird. Die Gewichtsabnahme, mit 100 multipliziert und durch die abgewogene Seife dividiert, ergibt die Prozente Wasser und bei 105° C flüchtige Stoffe.

2. Bestimmung der Gesamtfettsäuren.

Gesamtfettsäuren („Gesamtfett") einer Seife bestehen aus Fettsäuren mit oder ohne Harzsäure. Mitunter enthalten die Gesamtfettsäuren noch Neutralfett, welches vom zugesetzten Fett für die Gewinnung einer „überfetteten" Seife herrührt, oder es ist in den Gesamtfettsäuren enthalten, wenn die Verseifung des Fettansatzes ungenügend war. Ferner können im „Gesamtfett" größere oder kleinere Mengen unverseifbaren Fettes vorhanden sein, die ursprünglich im Fettansatz enthalten waren.

Allgemein wird nur das Gesamtfett bestimmt und das Neutralfett und das unverseifbare Fett nur dann, wenn es erheblich ist.

a) Kuchenmethode. Es wird zunächst eine kleine Porzellanschale mit Glasstab versehen, mit ca. 7 g reinem Paraffin oder Ceresin beschickt — ohne dasselbe abzuwägen — und das Ganze, d. h. die Schale plus Glasstab plus Paraffin oder Ceresin, genau abgewogen. Hierauf schneidet man aus der Mitte der Seifenprobe kleine Stückchen Seife heraus, gibt diese in die Schale und wägt nochmals. Man gibt in die Schale bis zur Hälfte destilliertes Wasser und erwärmt auf dem Wasserbade, bis sich die Seife gelöst hat, worauf verdünnte Salzsäure in kleinen Portionen zugesetzt wird, um die Fettsäuren der Seife abzuscheiden. Für 5—10 g Seife genügen von der 10%igen Salzsäure 10—20 cm³. Man erwärmt weiter auf dem Wasserbade solange, bis die ganze Fettmasse — Fettsäure plus Paraffin oder Ceresin — klar geworden ist, und läßt dann erkalten.

Bei einer gefüllten Seife, besonders wenn die Füllung Wasserglas, Talkum oder Mehl ist, empfiehlt es sich, die Schale langsam erkalten zu lassen, damit die Füllmittel sich gut absetzen und die Fettmasse ganz rein und frei von diesen ist. Man entfernt den Brenner des Wasserbades, und in dem Maße, wie das Wasserbad erkaltet, beginnt die Fettmasse langsam zu erstarren. Nach dem völligen Erkalten hebt man den Fettkuchen mit dem Glasstab hoch, gießt das Wasser ab, gibt den Kuchen zurück in die Schale, fügt destilliertes Wasser hinzu, erwärmt das Ganze, bis der Kuchen wieder geschmolzen ist, und läßt wieder erkalten. Durch diese Operation erhält man den Kuchen vollständig frei von Salzsäure. Man hebt wieder den Kuchen hoch, gießt das Wasser ab, gibt den Kuchen zurück in die Schale, stellt diese auf ein siedendes Wasserbad und erwärmt so lange, bis alles Wasser verdampft ist. Durch Zugabe von etwas Alkohol ist dieses in kurzer Zeit zu erreichen. Man entfernt nun die Schale vom Wasserbade, läßt erkalten und wägt.

Berechnung:

Schale + Paraffin + Glasstab + Seife	70,3201 g
Schale + Paraffin + Glasstab ohne Seife	62,9876 g
	7,3325 g
Schale + Paraffin + Glasstab + Fettsäuren	67,4421 g
Schale + Paraffin + Glasstab ohne Fettsäuren	62,9876 g
	4,4545 g

$$7{,}3325 : 4{,}4545 = 100 : x$$

$$x = \frac{4{,}4545 \cdot 100}{7{,}3325} = 60{,}73 \text{ Proz. Fettsäure.}$$

b) Ausätherungsmethode: 5—10 g Seife werden in einem Erlenmeyerkolben abgewogen und in ca. 75 cm³ Wasser auf dem Wasserbade gelöst. Man bringt darauf die Lösung in einen Scheidetrichter, spült den Kolben mit Wasser nach und fügt zu der Lösung verdünnte Salzsäure im Überschuß zu. Nach dem völligen Erkalten schüttelt man mit Äther nach, destilliert den Äther ab und erwärmt weiter auf dem Wasserbade ohne Kühler, nachdem man etwas Alkohol in den Erlenmeyerkolben gegeben hat, bis alles Wasser verdampft ist. Hierauf läßt man erkalten und wägt.

Berechnung:

Abgewogen 8,3548 g, gefunden Fettsäure 4,3461 g, mithin $\frac{4{,}3461 \cdot 100}{8{,}3548} = 52{,}02$ Proz. Fettsäure.

3. Freies und kohlensaures Alkali.

a) Qualitative Prüfung auf freies Alkali: Ein wenig Seife (etwa 1 g nicht gewogen) wird in 50%igem Alkohol gelöst (1 Teil gewöhnl. Alkohol auf 1 Teil Wasser) und mit einem Überschuß einer ca. 10%igen Chlorbaryumlösung versetzt. Hierauf fügt man einige Tropfen Phenolphtaleinlösung hinzu: Rotfärbung zeigt freies Alkali (freies Ätznatron oder freies Ätzkali).

b) Quantitative Bestimmung. (Nach Verfahren von Dr. *J. Davidsohn.)* 5 g Seife werden in einem Kolben abgewogen, dazu gibt man 100 cm³ ca. 60%igen Alkohols und erwärmt auf dem Wasserbade, bis sich die Seife gelöst hat. In Wasser unlösliche Füllmittel bleiben als Rückstand zurück. Damit der Alkohol während des Erhitzens sich nicht verflüchtigt, verschließt man den Kolben mit einem durchlöcherten Korkstopfen, durch dessen Öffnung ein langes Glasrohr geht, welches als Rückflußkühler dient. Nachdem die Seife sich gelöst hat, entfernt man den Kolben vom Wasserbade und gibt ca. 10%ige Baryumchloridlösung im Überschuß zu, d. h. bis das Chlorbaryum keine Fällung mehr hervorruft. Das Baryumchlorid setzt sich einerseits mit den Fettsäuren der Seife um, indem sich eine in Wasser unlösliche Barytseife bildet, andererseits mit dem Karbonat zu unlöslichem Baryumkarbonat. Ohne auf den Niederschlag Rücksicht zu nehmen, d. h. ohne zu filtrieren, wird mit $^1/_{10}$ Normalsalzsäure unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator titriert und auf diese Weise der Gehalt an freiem Alkali festgestellt. Die Titration muß in der Weise ausgeführt werden, daß man die Salzsäure in das Gemisch langsam eintropfen läßt und fortwährend gut umrührt und schüttelt.

Zur Bestimmung der Karbonate werden ebenfalls 5 g Seife in einem Kolben abgewogen und in etwa 50 cm³ ca. 60%igen Alkohols in der Siedehitze gelöst. Der Kolben bleibt während des Erhitzens mit einem Rückflußkühler verbunden. Nachdem die Seife sich gelöst hat, läßt man den Kolben vollständig erkalten, indem man ihn in kaltes Wasser stellt. Erstarrt dabei die Lösung zu einer Gallerte (das ist selten der Fall), so waren nicht genügend Lösungsmittel zugegeben. Man gibt dann noch etwa 50 cm³ verdünnten Alkohol zu, um die Gallerte in Lösung zu bringen, und läßt erkalten. Die erkaltete Lösung titriert man, unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator, mit $^1/_{10}$ Normalsalzsäure, bis die Rotfärbung verschwindet.

Berechnung. *Freies Alkali.* Abgewogen 5 g Seife. Verbraucht zum Neutralisieren des freien Alkalis 10,55 cm³ $^1/_{10}$ Normalsalzsäure. 1 cm³ $^1/_{10}$ Normalsalzsäure entspricht 0,0040 g Natriumhydroxyd (NaOH) resp. 0,0056 g Kaliumhydroxyd (KOH), folglich entsprechen 10,55 cm³ $^1/_{10}$ Normalsäure $10{,}55 \cdot 0{,}0040 = 0{,}0422$ g Ätznatron, resp. $10{,}55 \cdot 0{,}056 = 0{,}05908$ g Ätzkali. Nach der Proportion $0{,}0422 : 5 = x : 100$ erhält man 0,844% NaOH oder nach der Proportion $0{,}05908 : 5 = x : 100$ erhält man 1,182% KOH.

Kohlensaures Alkali. Abgewogen 5 g Seife. Verbraucht 19,85 cm³ $^1/_{10}$ Normalsalzsäure. Davon gehen 10,55 cm³, die dem freien Alkaligehalt entsprechen, ab. Es verbleiben demnach $19{,}85 - 10{,}55 = 9{,}30$ cm³ $^1/_{10}$ Normalsäure. Da 1 Äquivalent Salzsäure bei Verwendung von Phenolphtalein als Indikator 2 Äquivalente Alkalikarbonat anzeigt, so muß die Zahl 9,30 mit 2 multipliziert werden, und die erhaltenen 18,60 cm³ $^1/_{10}$ Normalsalzsäure sind gleich 18,60. $0{,}0053 = 0{,}09858$ g Natriumkarbonat (Na_2CO_3) resp. $18{,}60 \cdot 0{,}0069 = 0{,}12834$ g Kaliumkarbonat (K_2CO_3). Nach der Proportion $0{,}09858 : 5 = x : 100 = 1{,}972$% Natriumkarbonat, oder nach der Proportion $0{,}1283 : 5 = x : 100$ ist $x = 2{,}567$% Kaliumkarbonat.

4. Bestimmung des an Fettsäure bezw. an Harzsäure gebundenen Alkalis.

Das Alkali des fettsauren bezw. harzsauren Natrons oder Kalis nennt man „gebundenes Alkali". Es wird durch Titration der isolierten Gesamtfettsäuren nach der Ausätherungsmethode mit ½ Normalalkali ermittelt. Als Lösungsmittel wendet man Alkohol an, es ist aber rationeller (wegen Laktonbildung), die Fettsäuren mit einem Überschuß von alkoholischer Lauge in der Wärme zu verseifen und das überschüssige Alkali mit Salzsäure zurück zu titrieren.

Die Menge des gebundenen Alkalis wird bei Riegelseifen und Seifenpulvern auf Natriumoxyd (Na_2O) und bei Schmierseifen auf Kaliumoxyd (K_2O) berechnet.

Beispiel: Zur Neutralisation bezw. Verseifung in der Wärme der isolierten Fettsäuren der angewandten 6,3745 g harter Seife wurden 30,05 cm³ ½ Normallauge verbraucht. 1 cm³ ½ Normallauge = 0,0155 g Na_2O oder 0,0235 g K_2O. Mithin $\frac{30{,}05 \cdot 0{,}0155 \cdot 100}{6{,}3745} = 7{,}31\%$ Na_2O.

Aus der verbrauchten Anzahl cm³ ½ Normallauge läßt sich die Neutralisationszahl der isolierten Fettsäuren der Seife berechnen, wobei natürlich das Gewicht der zur Wägung gebrachten Fettsäuren und nicht das Gewicht der angewandten Seife zu Grunde gelegt wird.

Beispiel: Angewandte Seife 6,2770 g, isolierte Fettsäuren 2,8541 g. Zur Titration derselben verbraucht 22,4 cm³ ½ Normallauge $= \frac{22{,}4 \cdot 0{,}028 \cdot 1000}{2{,}8541} = 219{,}7$ Säurezahl (Neutralisationszahl). Das gebundene Alkali wird auch öfters auf Na — 1 bezw. K — 1 berechnet. 1 cm³ ½ Normallauge = 0,011 g Na — 1, bezw. 0,019 g K — 1.

5. Bestimmung des Gesamtalkalis.

Das Gesamtalkali, unter dem man die Summe des freien, des an Kohlensäure, Kieselsäure, Borsäure und an Fettsäuren gebundenen Alkalis versteht, berechnet man bei Natronseifen auf Natriumoxyd und bei Kaliseifen auf Kaliumoxyd.

Die Bestimmung wird gewöhnlich mit der Bestimmung der Gesamtfettsäuren verbunden. Man wendet aber zum Zersetzen der Seife nicht Mineralsäuren von unbestimmter Stärke, sondern ein gemessenes Volumen titrierter Säure an. Für 5 g Seife verwendet man bei ungefüllten Seifen genau 50 cm³ und bei gefüllten Seifen genau 100 cm³ ½ Normalsalzsäure.

Bedient man sich der Kuchenmethode, so wird das Sauerwasser mit dem Waschwasser vereinigt und mit der Lauge titriert. Bei der Ausätherungsmethode wird die untere wässerige Schicht, nachdem sie mit dem Waschwasser vereinigt wurde, titriert. Als Indikator wendet man Methylorangelösung an.

Beispiel: Abgewogen 5,1021 g Seife, zum Zersetzen der wässerigen Seifenlösung wurden 100 cm³ ½ Normalsalzsäure angewandt. Titriert wurde mit ½ Normallauge und 29,5 cm³ verbraucht. Demnach haben sich mit dem Gesamtalkali $100 - 29{,}50 = 70{,}5$ cm³ ½ Normalsalzsäure umgesetzt. Diese 70,5 cm³ ½ Normalsalzsäure mit 0,0155 (bei Kaliseifen mit 0,0235) und mit 100 multipliziert und durch die angewandte Seife dividiert ergeben $\frac{70{,}5 \cdot 0{,}0155 \cdot 100}{5{,}1021} = 21{,}45\%$ Gesamtalkali als Na_2O.

Nach der Konventionsmethode des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands werden für das Gesamtalkali 10 bis 20 g Seife benutzt und zum Zersetzen der wässerigen Seifenlösung 50 oder 100 cm³ Normalschwefelsäure verwendet. Sollte eine klare Abscheidung der Fettsäuren nicht erfolgen, so ist so lange zu erwärmen, bis letztere auf der wässerigen Flüssigkeit schwimmen. Falls die Fettsäuren beim Abkühlen nicht selbst zu einem festen Kuchen erstarren, fügt man nach Wiedererwärmen etwa 15 g Stearinsäure oder Wachs hinzu und läßt dann erkalten. Die saure wässerige Lösung wird nun quantitativ unter Nachspülen des Fettsäurekuchens mit Wasser in ein Becherglas übergeführt und nach Zusatz von Methylorangelösung mit Normalkalilauge bis zum Umschlag in Orangegelb titriert.

6. Die Bedeutung der Bestimmung des gebundenen Alkalis und des Gesamtalkalis für die Seifenanalyse.

Bei der Ermittelung des Gehaltes einer Seife an gebundenem Alkali berechnet sich auch, wie wir gesehen haben, leicht die Neutralisationszahl der abgeschiedenen Fettsäuren der Seife. Eine Neutralisationszahl unter 200 schließt die Anwesenheit von Kokos- und Palmkernöl in erheblichen Mengen aus. Ist die Neutralisationszahl nicht erheblich über 200, so kann der Gehalt an Leimfetten (Kokos- und Palmkernöl) auch noch nicht bedeutend sein. Eine Neutralisationszahl von 200 und höher weist auf größeren Gehalt an Leimfetten hin. Liegt gar die Neutralisationszahl um 250 herum, so kann angenommen werden, daß der zur Herstellung der untersuchten Seife angewandte Fettansatz ausschließlich aus Leimfetten bestand.

Fällt der Gehalt an gebundenem Alkali mit dem an Gesamtalkali zusammen, oder ist das Gesamtalkali nur unerheblich höher als das gebundene Alkali, so können dann Karbonate (kalzinierte Soda oder Pottasche), Silikate (Wasserglas) und Borate (Borax) als Füllung in der Seife nicht enthalten sein. Ist dagegen der Gesamtalkaligehalt bedeutend höher als das gebundene Alkali, so sind in der Seife Füllmittel enthalten, die sich mit Säuren umsetzen, das sind Soda, Pottasche, Wasserglas und Borax.

7. Bestimmung der Füllstoffe.

a) Qualitativer Nachweis. Sämtliche Füllstoffe (Kochsalz, Karbonate, Glaubersalz, Wasserglas, Sand, Talkum, Kartoffelmehl usw.) sind in Alkohol unlöslich. Auf dieser Eigenschaft der Füllstoffe beruht deren Nachweis.

Ein wenig der fein zerkleinerten Seife (bei Schmierseifen fällt natürlich die Operation des Zerkleinerns weg) wird in einen Kolben gegeben, der mit ca. 30 cm³ absoluten Alkohols beschickt und mit einem Rückflußkühler verbunden ist. Man erhitzt nun den Kolben auf dem Wasserbade und schüttelt den Kolben von Zeit zu Zeit um, damit die Seife sich im Alkohol schneller löst. Bleibt im Kolben, nachdem die Seife sich gelöst hat, ein Bodensatz zurück, so beweist das, daß die Seife gefüllt ist, da alle Füllmittel, die für Haus- und Toiletteseifen verwendet werden, im Alkohol unlöslich sind.

Es muß aber ausdrücklich bemerkt werden, daß auch reine ungefüllte Schmierseifen beim Auflösen in Alkohol einen kleinen Bodensatz bilden, der von der Pottasche herrührt, die zur Erzielung der nötigen Konsistenz der Schmierseife mitverarbeitet werden muß.

b) Quantitative Bestimmung der Gesamtfüllmittel. 5 g der feingeschnittenen Seife werden in einem Erlenmeyerkolben zuerst bei 50—60° C, darauf bei 105—110° C getrocknet, alsdann wird absoluter Alkohol zugesetzt, mit dem Rückflußkühler verbunden und auf dem Wasserbade solange erwärmt, bis die Seife sich gelöst hat. Man filtriert dann unter Benutzung eines Heißwassertrichters durch ein vorher bei 105° C getrocknetes und gewogenes Filter, wäscht gut mit heißem, absolutem Alkohol nach, trocknet das Filter nebst Inhalt bei 100° C eine halbe Stunde lang, läßt erkalten und wägt. Die Gewichtszunahme ergibt die Menge der Füllmittel.

Berechnung: Abgewogen 3,0210 g, ermittelte Füllmittel 0,3306 g, demnach $\frac{0{,}3306 \cdot 100}{3{,}0210}$ = 10,94% Füllmittel.

8. Bestimmung des Wasserglases.

a) Qualitativer Nachweis. Enthält die Seife keine in Wasser unlöslichen Füllstoffe, wie Talkum, Mehl u. dgl., so wird die wässerige Lösung mit Salzsäure versetzt, auf dem Wasserbade erwärmt, bis die ausgeschiedenen Fettsäuren sich an der Oberfläche der Lösung angesammelt haben, man setzt etwas Paraffin hinzu und läßt das Ganze erkalten. Der Fettkuchen wird mit einem Glasstab durchstochen und die untere Lösung in ein Becherglas gegeben. Sind in dieser Lösung Flocken, die von der Kieselsäure des Wasserglases herrühren, suspendiert, so ist Wasserglas nachgewiesen.

Mitunter kommt es vor, daß die Kieselsäure sich nicht ausscheidet, sondern in der wässerigen Lösung gelöst bleibt. Es ist daher sicherer, die wässerige Lösung, falls sie frei von Flocken ist, bis zur Trockne auf dem Wasserbade abzudampfen und in Wasser zu lösen. Bleibt ein Rückstand zurück, so ist Wasserglas nachgewiesen.

Sind in der Seife Füllmittel enthalten, die sich in Wasser nicht lösen, so muß von diesen abfiltriert werden, und das Filtrat, wie oben ausgeführt, weiterbehandelt werden.

b) Quantitative Bestimmung. Die wässerige Lösung einer gewogenen Menge Seife bezw. das wässerige Filtrat (falls die Seife in Wasser unlösliche Füllstoffe enthält) wird wie bei der Bestimmung der Gesamtfettsäuren mit Salzsäure zersetzt und ausgeäthert. Die untere Lösung wird auf dem Wasserbade abgedampft, der Rückstand mit etwas Salzsäure angefeuchtet und nochmals zur Trockne abgedampft. Alsdann nimmt man die trockene Masse mit heißem Wasser auf, filtriert die Kieselsäure durch ein quantitatives Filter, wäscht gut mit heißem Wasser nach, bringt das Filter samt Inhalt in einen gewogenen Porzellantiegel, verbrennt es, glüht und wägt nach dem Erkalten.

Beispiel: Abgewogen 10 g Seife. Gefunden 0,7660 g Kieselsäure. 240 Teile Kieselsäure = 302 Teilen wasserfreien Wasserglases, somit sind 0,7660 g Kieselsäure = 0,9639 g wasserfreien Wasserglases nach der Gleichung 240 : 302 = 0,7660 : x; x = 0,9638 g oder 9,63% wasserfreies Wasserglas.

Man verwendet in der Seifenindustrie gewöhnlich Wasserglas von 38° Bé. In 100 Teilen Natronwasserglas von 38° Bé sind 32,9 Teile trockenes Wasserglas enthalten. Will man also die erhaltenen Prozente trocknen Wasserglases auf Wasserglas von 38° Bé umrechnen, so braucht man sie nur mit der Zahl 3,04 zu multiplizieren. In unserem Beispiel 9,638 . 3,04 = 29,27% Wasserglas von 38° Bé.

Handelt es sich um Kaliwasserglas, so muß berücksichtigt werden, daß 1 Teil Kieselsäure gleich ist 1,390 Teilen trocknen Wasserglases.

9. Bestimmung des Kochsalzes und des Chlorkaliums.

a) Qualitativer Nachweis. Etwas Seife wird in Wasser gelöst, mit verdünnter Salpetersäure zersetzt und von den ausgeschiedenen Fettsäuren abfiltriert. Enthält die Seife Kochsalz oder Chlorkalium, so entsteht auf Zusatz von verdünnter Silbernitratlösung eine weiße, käsige Fällung von Chlorsilber.

b) Quantitative Bestimmung. Die abgewogene Seife wird in Wasser gelöst, mit verdünnter Salpetersäure zersetzt, in eine Porzellanschale filtriert und mit Wasser nachgewaschen. Das Filtrat wird mit ½ Normallauge versetzt, bis es neutral reagiert. Die neutrale Lösung wird nun mit $^1/_{10}$ Normal-Silbernitratlösung unter Verwendung von verdünnter, wässeriger Kaliumchromatlösung als Indikator titriert. Beim Zutropfen der Silberlösung erscheint an der Einfallstelle eine rötliche Zone, die wieder verschwindet, bis schließlich eine schwach rötlichbraune Färbung durch die ganze Masse geht.

Berechnung: Abgewogen 4,4201 g Seife. Zur Titration verbraucht 26,5 cm³ $^1/_{10}$ Normal-Silberlösung. 1 cm³ $^1/_{10}$ Normal-Silbernitratlösung = 0,00585 g Kochsalz oder 0,00745 g Chlorkalium. Mithin $\frac{26{,}5 \cdot 0{,}00585 \cdot 100}{4{,}4201}$ = 3,50% Kochsalz oder $\frac{26{,}5 \cdot 0{,}00745 \cdot 100}{4{,}4201}$ = 4,47% Chlorkalium.

10. Bestimmung des Talkums und anderer wasserunlöslicher, anorganischer Füllstoffe.

a) Qualitativer Nachweis. Ist die Seife in Wasser nicht ganz löslich, so enthält sie in der Regel anorganische, wasserunlösliche Füllstoffe, wie Talkum, oder aber Mehl bezw. Kartoffelstärke. Man verglüht und verascht etwa 5 g Seife in einem Porzellantiegel und zieht die Asche mit heißem Wasser aus. Bleibt ein Rückstand zurück, so sind anorganische wasserunlösliche Füllstoffe nachgewiesen. Löst sich dagegen die ganze Asche in Wasser, so kann die Seife von unlöslichen Füllstoffen nur organische enthalten.

b) Quantitative Bestimmung. In der Regel begnügt man sich mit der Ermittelung der Gesamtmenge der wasserunlöslichen, anorganischen Füllstoffe, und die Bestimmung des einzelnen dieser Stoffe wird nicht gefordert.

4—5 g Seife werden in einem Porzellantiegel verglüht und verascht; der Rückstand wird mit heißem Wasser aufgenommen, durch ein quantitatives Filter filtriert und mit heißem Wasser

nachgewaschen. Das Filter samt den wasserunlöslichen Füllstoffen wird verglüht und verascht.

Berechnung: Abgewogen 4,6209 g Seife. Gefunden 0,6201 g wasserunlösliche Füllmittel, demnach $\frac{0{,}6201 \cdot 100}{4{,}6209} = 13{,}42$ Prozent wasserunlösliche Füllmittel.

11. Bestimmung des Kartoffelmehles.

a) Qualitativer Nachweis. Ein wenig Seife löst man in Wasser und versetzt die wässerige Lösung zuerst mit 3—4 Tropfen Salzsäure und darauf mit einigen Tropfen Indikator: eine blaue Färbung zeigt Mehl an.

b) Quantitative Bestimmung. Der Verband der Seifenfabrikanten empfiehlt in den „Einheitsmethoden" Seite 63 die folgende von *Huggenberg* ausgearbeitete Methode, welche auf der Entfernung der Seife mit kochendem Alkohol und der Unlöslichkeit der Stärke darin beruht. Das Verfahren ist in folgender Weise auszuführen: 5—10 g Seife werden in einem Becherglase oder in einem etwas weithalsigen Kolben von Erlenmeyerform genau abgewogen und mit 60—80 cm³ alkoholischer Kalilauge (ca. 2%ig) bis zur Lösung des fettsauren Alkalis auf dem Wasserbad erhitzt. Man bedeckt dabei das Gefäß mit einem Uhrglas oder setzt beim Kochen einen Rückflußkühler an. Hierauf wird heiß filtriert und mehrmals mit je ca. 50 cm³ siedendem Alkohol nachgewaschen, bis das Lösungsmittel keine Seife mehr aufnimmt, d. h. bis es nicht mehr alkalisch reagiert. Drei- bis viermaliges Waschen ist meist genügend. Das Filter mit Inhalt bringt man in das ursprüngliche Gefäß zurück, übergießt es mit 50 cm³ 6%iger wässeriger Kalilauge und erwärmt auf dem kochenden Wasserbade unter öfterem Umrühren oder Schütteln eine halbe Stunde lang. Nach dem Erkalten säuert man mit Essigsäure ganz schwach an, wobei man zweckmäßig einige Tropfen Phenolphtaleinlösung als Indikator hinzugibt, und bringt das Volumen der Flüssigkeit nach Umgießen in einen Meßzylinder bei 15° C auf 100 cm³. Nach dem Umschütteln wird die Flüssigkeit filtriert, wobei man sich mit Vorteil eines Glastrichters mit einem kleinen Baumwollpfropfen bedient. Die ziemlich rasch, erst trübe durchgehende Flüssigkeit wird 1—2mal zurückgegossen, und es resultiert bald ein schwach opaleszierendes Filtrat. Die Filtration durch ein Papierfilter ist weitaus zeitraubender und kaum genauer; von dieser filtrierten Stärkelösung werden 25 oder 50 cm³ (je nach dem Stärkegehalt) in ein Becherglas gebracht, noch mit 2—3 Tropfen Essigsäure versetzt und allmählich unter Umrühren 30 bezw. 60 cm³ Alkohol von 96 Volumprozent zugegeben. Nach mehrstündigem Stehen (am besten über Nacht) setzt sich die Stärke vollständig und flockig ab. Sie wird dann durch ein bei 100° C in einem Wägeglas getrocknetes und gewogenes Filter abfiltriert und mit 50%igem Alkohol solange gewaschen, bis das Filtrat beim Verdampfen auf einem Uhrglas keinen Rückstand mehr hinterläßt. Sodann verdrängt man den verdünnten Alkohol mit absolutem oder 98—99%igem, diesen wieder mit Äther und trocknet dann in dem Wägegläschen bei 100° C bis zur Gewichtskonstanz. Die Ausfällung der Stärke ist vollkommen, wenn zur wässerigen Lösung derselben eine gleiche Menge Alkohol von 96 Gewichtsprozenten zugesetzt wird, sodaß die Mischung 50% Alkohol enthält. Würde bei gleichzeitiger Stärke- und Wasserglasfüllung der Seife etwas Kieselsäure in den Stärkeniederschlag gelangen, so könnte dieser Fehler durch Veraschung des Filters samt Inhalt festgestellt und in Abzug gebracht werden.

Die ermittelte Menge Stärke, auf 100 cm³ Filtrat bezogen, entspricht dem Stärkegehalt der abgewogenen Menge Seife und wird daraus in Prozenten berechnet.

12. Bestimmung von Borax.

a) Qualitativer Nachweis. Etwa 5 g Seife werden in einem Porzellantiegel verascht, die erhaltene Asche in verdünnter Salzsäure gelöst, mit der salzsauren Lösung wird ein Streifen Kurkumapapier befeuchtet und bei 105° C getrocknet; war in der Seife Borax bezw. Borsäure enthalten, so färbt sich das Kurkumapapier rot. Durch Ammoniak geht die Färbung in Blauschwarz über.

b) Quantitative Bestimmung. Die quantitative Bestimmung des Boraxgehaltes in Seifen kommt selten in Frage. Die direkte Bestimmung ist ziemlich kompliziert. Soll der Gehalt festgestellt werden, so kann solches bei einer vollständigen Analyse der Seife indirekt durch Differenz geschehen, d. h. man ermittelt alle Bestandteile der Seife und zieht von 100 ab, der Rest ist dann Borax.

13. Bestimmung des Kaliums.

Die Bestimmung ist besonders für Rasierseifen wichtig. Besteht doch etwa die Hälfte der zum Verseifen nötigen Lauge für Rasierseifen aus Kalilauge. Eine Einzelbestimmung des Kaliums wird folgendermaßen vorgenommen:

Aus 5 g Seife wird das Gesamtfett in üblicher Weise mit Salzsäure abgeschieden und das Sauerwasser in eine Porzellanschale filtriert, siedendheiß mit 2 cm³ salzsaurer Baryumchloridlösung (10 g Baryumchlorid, 5 cm³ Salzsäure und 100 cm³ Wasser) versetzt und, falls eine Trübung oder Fällung entsteht, nochmals filtriert. Das Filtrat fällt man mit 25 cm³ Überchlorsäure vom spez. Gew. 1,2, dampft es auf dem Wasserbade bis zum Verschwinden des Salzsäuregeruches ein und zerreibt den Rückstand nach dem Erkalten mit etwa 20 cm³ 96%igen Alkohols. Die nach kurzem Absitzenlassen über dem Kaliumperchlorat stehende Flüssigkeit wird durch ein bei 105° getrocknetes, gewogenes Filter filtriert, der Rückstand zweimal mit 96%igem Alkohol, der 0,1—0,2% Überchlorsäure enthält, zerrieben und auf dem Filter mit 96%igem Alkohol nachgewaschen. Filter mit Niederschlag werden bei 70—80° getrocknet und nach dem Erkalten gewogen. Wenn die freie Überchlorsäure nicht sorgfältig ausgewaschen ist, verkohlt das Filter teilweise. Der Kaliumgehalt wird in Prozenten K_2O, KOH oder K_2CO_3 ausgedrückt; 139,56 g $KClO_4$ entsprechen 47,10 g K_2O; 56,11 g KOH; 69,10 g K_2CO_3.

14. Bestimmung des unverseiften Neutralfettes und des Unverseifbaren.

Die „Einheitsmethoden des Verbandes der Seifenfabrikanten" (Seite 56) schreiben folgende Ausführungsform vor:

6—8 g des in üblicher Weise isolierten Gesamtfettes werden in 96%igem Alkohol aufgenommen und mit halbnormaler alkoholischer Kalilauge unter Zugabe von Phenolphtalein bis zur schwachen Rötung alkalisch gemacht. Alsdann führt man die alkalisch gemachte Lösung in einen Scheidetrichter über und spült mit soviel Wasser nach, wie Alkohol und alkoholische Lauge verwandt wurden, und schüttelt mit Petroläther wiederholt aus. Nach Abdampfen des Petroläthers erhält man die Summe aus unverseiftem Neutralfett und unverseifbaren fettartigen Stoffen (Unverseifbares). Der gewogene Rückstand wird mit alkoholischer Kalilauge im Überschusse verseift, bis zur Trockne verdampft, der Rückstand mit 50%igem Alkohol aufgenommen, in einen Scheidetrichter übergeführt und zweimal mit Petroläther ausgeschüttelt. Nach Verdunsten des Petroläthers erhält man das Unverseifbare. Die Menge des unverseiften Neutralfettes ergibt sich alsdann aus der Differenz von Neutralfett + Verseifbares und dem Unverseifbaren.

15. Bestimmung freier Fettsäuren.

Nach den „Einheitsmethoden" (Seite 56) wird diese Bestimmung wie folgt ausgeführt:

20 g Seife werden in vorher neutralisiertem 60%igem Alkohol gelöst und mit $^1/_{10}$ normal alkoholischer Kalilauge unter Zusatz von Phenolphtalein als Indikator bis zur schwachen Rotfärbung titriert. Der Alkaliverbrauch kann auf freie Fettsäure umgerechnet, in Ölsäureprozenten zum Ausdruck gebracht werden.

1 cm³ $^1/_{10}$ normal Alkali = 0,0282 g Ölsäure.

16. Bestimmung des Harzes (Kolophoniums).

a) Qualitative Prüfung. Man löst etwas Seife in Wasser, bringt die Seifenlösung in einen Scheidetrichter, gibt verdünnte Salzsäure in Überschuß hinzu, äthert aus, läßt die ätherische Schicht in einen Kolben ab, destilliert den Äther ab, löst die zurückgebliebenen Fettsäuren in Essigsäureanhydrid, läßt vollständig erkalten, gibt die kalte Lösung in eine Porzellanschale und fügt einen Tropfen Schwefelsäure vom spez. Gewicht 1,53 zu: Violettfärbung zeigt Harz an.

b) Quantitative Bestimmung. (Methode *Wolff* und *Scholze.*) 2—5 g des bei der Bestimmung des Gesamtfettes erhaltenen Fett-Harzsäuregemisches werden, je nach der abgewogenen Menge, in 10—20 cm³ absolutem Methylalkohol gelöst, mit 5—10 cm³ einer Lösung von 1 T. Schwefelsäure in 4 T. Methylalkohol versetzt und 2 Minuten am Rückflußkühler gekocht. Die Reaktionsflüssigkeit wird mit der 5—10fachen Menge 7—10%iger Kochsalzlösung versetzt und Fettsäureester nebst Harzsäuren mit Äther oder einem Gemisch von Äther mit etwas Petroläther extrahiert. Die wässerige Lösung wird abgelassen und noch 1—2mal mit Äther ausgeschüttelt. Die ätherischen Lösungen werden vereinigt, zweimal (u. U., wenn das Waschwasser noch nicht neutral ist, bis zur Neutralität) mit verdünnter Kochsalzlösung gewaschen und nach Versetzen mit Alkohol mit $n/_2$-alkoholischer Kalilauge titriert. Unter Annahme einer mittleren Säurezahl von 169 für die Harzsäure und einer

Korrektur für unveresterte Fettsäure, gleich 1,5 der ursprünglich vorhandenen, ergibt sich als Harzsäuregehalt in Prozenten, wenn m die Menge des abgewogenen Fettsäureharzgemisches und a die zum Neutralisieren verbrauchte Anzahl cm³ der Kalilauge ist: $\frac{a \cdot 17{,}76}{m} - 1{,}5$. Die Menge des Kolophoniums wird hieraus annähernd durch Multiplikation mit 1,07 berechnet.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.)

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Zsigmondy-Festschrift. Jubelband der Kolloid-Zeitschrift. Unter Mitarbeit von Freunden, Verehrern und Schülern herausgegeben von *W. Bachmann* und *Wo. Ostwald*. (Ergänzungsband zu Bd. XXXVI der Kolloid-Zeitschrift). 390 Seiten mit Porträt von B. Zsigmondy und zahlreichen Abbildungen. Preis karton. M 20. Dresden 1925. Verlag von Theodor Steinkopff.

Eine eingehende Kritik über dieses Sammelwerk aus den verschiedenen Gebieten der Kolloidchemie zu geben, wäre eine Selbüberschätzung eigener Kräfte. Es kommt aber diesmal wohl nicht darauf an. Ich glaube vielmehr, daß diese Festschrift eine wissenschaftliche Demonstration darstellen soll, die huldigend dem Altmeister dargebracht wurde.

Nur das Leitmotiv ist verschwiegen:

„Siehe ein Strauß von Blüten jenes Keimlinges,
den du gepflanzt hast."

Zsigmondy ist jener Forscher, der das Licht der Fackel dieses Gebietes heller erleuchten ließ und so den Suchenden den richtigen Weg weisen konnte.

Ihm und mit ihm allen jenen, die sich um das Aufblühen der Kolloidchemie bemüht haben, wird es eine Genugtuung sein, was mit diesem Gebiete in wenigen Jahrzehnten geschaffen wurde.

Und stehen wir auch noch im Anfang, sind auch die Meinungen divergierend und der Kampf um den Sieg der Klarheit noch scharf und unausgefochten, so darf man an *Zsigmondy* sich ein Beispiel nehmen. Objektiv in der Auffassung, klar im Ausdrucke der Gedanken, gediegen in der Ausführung des Beweismateriales wurden seine Arbeiten zur sicheren Unterlage für eine Generation von Forschern, die in der Festschrift ihre Huldigung darbieten.

Auch von hier aus sei der Jubilar auf das allerherzlichste beglückwünscht.

Dr. *J. Leimdörfer.*

Chemische Mitteilungen

Seifenstock.

Von Dr. *G. Knigge*, Berlin-Lichterfelde.

(Schluß).

Die direkte Bestimmung des ätherlöslichen Gesamtfettes wurde zunächst mit dem Seifenstock, so wie er vorlag, vorzunehmen versucht. Da jedoch durch den Äther große Mengen Wasser mitgelöst wurden, die erst wieder durch langwieriges Trocknen im Kohlensäurestrom hätten entfernt werden müssen, so wurde von der Durchführung dieser Bestimmung abgesehen. Es wurden nun die zur ersten Wasserbestimmung benutzten 3,29 g Substanz mit wasserfreiem Äther behandelt, und das gelöste Fett wurde in ein gewogenes Kölbchen filtriert. Nach völligem Auswaschen mit Äther wurde dieser verdunstet, die letzten Anteile wurden im Vakuumexsikkator verjagt. Es verblieben 1,0358 g Fett oder 31,50%. Dieses Fett war, wie schon erwähnt, tiefbraun gefärbt.

Dann wurden die im Kohlensäurestrom getrockneten 3,3806 g Substanz mit Äther extrahiert. Nach dem Verdunsten des Äthers verblieben 1,0586 g. Diesen mußten noch die flüchtig gewordenen 0,0255 g Fettsäuren addiert werden. Das ergibt ätherlösliches Gesamtfett 1,0841 g = 32,07%. Die Verseifbarkeit des Seifenstocks ergibt also

nach der ersten Methode: 25,91%
„ „ zweiten „ : 35,02%
„ „ dritten „ : 32,07%.

Ich habe schon in einer früheren Arbeit auf diese Unstimmigkeit der Bestimmung der „Verseifbarkeit" hingewiesen.[1]) Gleichzeitig hatte ich vorgeschlagen, den Begriff der Verseifbarkeit zur Wertbestimmung von Fetten ganz fallen zu lassen und neben der Bestimmung des Glyzeringehaltes den Gehalt an Gesamtfettsäuren — gleichgültig ob frei oder verestert vorhanden — zu Grunde zu legen.

[1]) Zeitschr. Deutsch. Öl- u. Fettind. 1924, 570.

Rührt man etwas Seifenstock mit Wasser an, so bildet sich eine Emulsion, die eine stark alkalische Reaktion aufweist. Diese Eigenschaft, der hohe Aschegehalt und auch das Aussehen des Seifenstocks ließen auf einen verhältnismäßig hohen Gehalt an Seife schließen. Seifensiederisch verwendbar ist nur die Seife, die wasserlöslich ist, also Kali- oder Natronseife. Kalkseife ist für den Seifensieder wertlos. Sie kann zwar mit Säuren aufgeschlossen werden, das ist jedoch ein Verfahren, welches für den Seifenfabrikanten meist zu umständlich sein dürfte. Es wurde daher im Seifenstock nur die wasserlösliche Seife bestimmt. 3,29 g Substanz, die getrocknet und durch Äther vom Fett befreit waren, wurden mit heißem Wasser ausgezogen, die wässerige Seifenlösung wurde filtriert und das Filtrat mit verdünnter Schwefelsäure versetzt. Dem Sauerwasser wurden durch Ausschütteln mit Äther die Fettsäuren entzogen. Es hinterblieben 0,6230 g Fettsäuren, das sind 18,93%. Wie aus der Analyse der Asche hervorgeht, waren diese Fettsäuren in Form von Natronseifen vorhanden. Um festzustellen, wieviel Natronseife das entspricht, wurde der Multiplikationsfaktor nach folgender Formel berechnet:

$$\begin{array}{rcl} \text{R. COOH} + \text{Na OH} & = & \text{R. COO Na} + \text{H}_2\text{O} \\ 268{,}4 + 40{,}01 & = & 290{,}4 + 18{,}01 \end{array}$$

268,4 Teile Fettsäure entsprechen also 290,4 Teilen Seife, oder 1 Teil Fettsäure 1,082 Teilen Seife. Daher entsprechen die ermittelten 18,93% Fettsäure 20,48% Seife.

Um nun die Gesamtmenge des seifensiederisch verwertbaren Fettes zu erhalten, gleichgültig ob es in Form von Neutralfett, Fettsäure oder Seife vorliegt, muß man noch die Fettsäure der Seife den oben erwähnten Daten zuaddieren. Es ergibt sich dann folgendes Bild:

Gesamtfett nach Methode I: 44,84%
„ „ „ II: 53,95%
„ „ „ III: 51,00%.

Um nun über die Natur des Fettes unterrichtet zu werden, welches im Seifenstock enthalten ist, wurde das, wie oben beschrieben, durch Ansäuren, Auswaschen, Filtrieren gewonnene Fett einer eingehenden Untersuchung unterzogen. Es wurden festgestellt die Säurezahl zu 124,8, die Esterzahl zu 78,6. die Verseifungszahl zu 203,4 und das „Unverseifbare" zu 0,14%. Daraus berechnet sich unter Berücksichtigung der Verseifungszahl der reinen Fettsäuren von 209,0 und eines mittleren Molekulargewichtes der Fettsäuren von 268,4 die Zusammensetzung des Fettes:

59,71% Fettsäure
39,36% Neutralfett } = 99,07% Verseifbarkeit
0,14% Unverseifbares
Summe: 99,21%.

Der Erstarrungspunkt der Fettsäuren (Titer) wurde bei 38,6° ermittelt.

Eines der wichtigsten Kriterien zur Bestimmung der Herkunft und der Natur eines Feites ist bekanntlich die Bestimmung der Jodzahl. Diese wurde nach zwei verschiedenen Methoden ausgeführt und zwar einmal nach *Hanus* und vergleichsweise die neue hydrolytische Jodzahlbestimmung nach *Margosches*, *Hinner* und *Friedmann*.[2]) Die Ausführung der Methoden sei kurz beschrieben. Zur Ausführung der Bestimmung nach *Hanus* wurden 10 g Jodmonobromid in 500 cm³ Eisessig gelöst. 20 cm³ dieser Lösung entsprachen 39,8 cm³ einer Thiosulfatlösung, von welcher 1 cm³ 0,01282 g Jod entsprach. Es wurden eingewogen a: 0,5052 g, b: 0,5092 g, in 10 cm³ Chloroform gelöst und mit 20 cm³ Jodlösung versetzt. Die Einwirkungsdauer betrug 45 Minuten, während welcher Zeit öfter umgeschüttelt wurde. Dann wurden 15 cm³ Jodkaliumlösung hinzugefügt und mit Thiosulfatlösung zurücktitriert. Der Umschlag von gelb in farblos ist so scharf, daß sich ein Hinzufügen von Stärkelösung erübrigt. Es wurden zurücktitriert für a: 16,00 cm³, für b: 15,70 cm³. Es waren also absorbiert bei a eine Jodmenge, die 23,80 cm³, bei b eine Jodmenge, die 24,10 cm³ Thiosulfatlösung äquivalent waren. Das wären für a: 0,305116 g Jod, für b: 0,308962 g Jod. Daraus berechnet sich die Jodzahl a: 60,4, b: 60,7.

Bei der Vergleichsmethode nach *Margosches* wurden eingewogen a: 0,2068 g, b: 0,2034 g.

Die Jodlösung wurde hergestellt durch Lösen von 25,4 g Jod zu einem Liter Alkohol von 96%. 20 cm³ derselben entsprachen 47,05 cm³ der erwähnten Thiosulfatlösung. Die abgewogene Substanz wurde in einem Erlenmeyerkolben in 15 cm³ absolutem Alkohol durch Erwärmen gelöst, darauf wurden 20 cm³ Jodlösung und 180 cm³ dest. Wasser zugefügt. Nach genau 5 Minuten wurde zurücktitriert. Bei a: wurden 37,25 cm³, bei b: 37,40 cm³ Thiosulfatlösung zum Zurücktitrieren verbraucht. Von der Substanz wurden also für a eine 9,80 cm³, für b eine 9,65 cm³ Thiosulfatlösung äquivalente Menge Jod absorbiert. Das ist für a: 0,125636 g, für b: 0,123713 g Jod. Daraus berechnet sich die Jodzahl für a zu 60,7 für b zu 60,8. Die Übereinstimmung der Jodzahl nach *Hanus* mit der nach *Margosches* ist also eine gute. Ich prüfe noch eine ganze Anzahl anderer Fettsub-

[2]) Zeitschr. für angew. Chemie 1924, 982; Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 33, S. 569.

stanzen auf diese Übereinstimmung und werde nach Beendigung dieser Arbeit darüber berichten.

Was nun die Natur des Fettes im Seifenstock angeht, so gehe ich wohl nicht fehl, es für Schweinefett zu halten. Ich stelle einmal die ermittelten Daten neben die für Schweinefett in der Literatur angegebenen:

	Schweinefett	Seifenstock-Fett
Verseifungszahl:	193—200, Mittel 196,5	203,4
Titer :	35—40, „ 37,5	38,6
Jodzahl :	46—70, „ 59	60,6
Molekulargewicht:	278	268,4

Daß die Verseifungszahl höher ausfallen mußte, war vorauszusehen, da ja erhebliche Mengen freie Fettsäure vorliegen. Nimmt man zu den ermittelten Zahlen die schmalzartige Konsistenz bei Zimmertemperatur sowie den schmalzartigen Geruch, so dürfte man meine Ansicht für gerechtfertigt halten.

Der Seifenstock kann nun wohl, so wie er ist, in der Seifenfabrikation an Stelle von anfallendem Schweineschmalz verwendet werden. Da er zu rund 50% aus Fett besteht, muß man natürlich die doppelte Menge davon verwenden, und der Preis des Produktes dürfte sich auch nur auf die Hälfte des Preises, der für abfallendes Schweineschmalz gefordert wird, stellen. Wirtschaftlicher wäre es jedenfalls, wenn der Fabrikant des Seifenstocks sich entschließen könnte, das Material durch Schmelzen auf Säure in Schweinefett bzw. Fettsäure umzuwandeln. Der geringe Verlust an Alkali würde allein schon durch Frachtersparnis reichlich aufgewogen. Auch dürfte der Seifenfabrikant viel eher und viel lieber ein solches gereinigtes Schweinefett anstelle des Seifenstocks verarbeiten.

Kleine Zeitung

Herstellung einer neutralen Seife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 523 074, angem. 10. IV. 1924, erteilt 13. I. 1925. *Johanna Kirchfeld,* München, Amalienstr. 4.)

Die Erfindung bezieht sich auf die Herstellung einer neutralen Seife, insbesondere auf eine Methode zur Einverleibung von Eiweißstoffen in einen Seifenkern.

Es sind schon verschiedene Methoden zur Herstellung einer neutralen Seife durch Zusatz von Albuminen zu einer flüssigen oder festen Seife zwecks Bindung der durch die Hydrolyse der Seifen in Wasser auftretenden Alkalität bekannt. Eine andere Methode benutzt eine alkoholische Lösung des Nebenprodukts, das bei der Behandlung von Kasein mit Alkali und desen Ansäuerung entsteht, zur Bindung des Alkalis. Ein weiteres Herstellungsverfahren für Waschmittel beruht auf der Nutzbarmachung der Produkte, die zuerst bei der Einwirkung von Alkalien auf Proteine (wie Kasein oder die basischen Salze von Protalbin- und Lysalbinsäure) entstehen, und Beseitigung des überschüssigen Alkalis durch Dialyse. Es ist auch bereits vorgeschlagen worden, ein Waschmittel zum Gebrauch in nicht enthärtetem oder Salzwasser dadurch herzustellen, daß man bei einer hohen Temperatur Oleine aus Kokosfett und eiweißreiche Materialien mit einer hochkonzentrierten kaustischen Lauge behandelt. Hierbei werden die Proteine in Aminofettsäuren und gleichzeitig in die entsprechenden basischen Salze umgewandelt.

Meine Erfindung zur Herstellung einer neutralen Seife ist dadurch gekennzeichnet, daß zersetzte Albumine in der Form von Proteinen und Aminosäuren mit einem großen Überschuß von Alkali erhitzt werden, bis eine starke Entwicklung von Ammoniak resultiert, ein Metallsalz hinzugefügt wird, um die überschüssige Lauge zu binden, und die Masse, sobald sie fest zu werden beginnt, einem wässerigen gesättigten Seifenkern einverleibt wird.

Beispiel: 50 kg stark zersetzte Albumine in Gestalt von Knochenleimgallerte o. dgl. werden mit 17 kg Sodalauge erhitzt bis auf etwa 70° C. Nach Eintritt der stärksten Ammoniak-Entwicklung werden 20 kg Alaun hinzugefügt. Nach eingetretener Umsetzung und Konzentration der Masse wird diese der gleichen Gewichtsmenge eines Seifenkernes zugefügt.

Auf diesem Wege wird eine billige Seife erzeugt, die außergewöhnliche Waschkraft besitzt und Gewebe nicht schädigt. Dieses Ergebnis beruht auf der Ersetzung eines Teiles der sonst verwendeten Fettsäuren durch zersetzte Eiweißprodukte wie beispielsweise Albuminoide. Diese Kolloide werden in einer Menge von mindestens 15% gebraucht. Sie bewirken nicht nur eine wesentliche Ersparnis an Fettsäuren (da ein Gemisch von 23,5% Fettsäuren mit 16,5% Produkten von zersetztem Eiweiß mindestens dieselbe Waschkraft hat wie eine gewöhnliche Handelsseife, die 40% Fettsäuren enthält), sondern die Nichtseifen-Kolloide erhöhen auch die waschenden Eigenschaften der Seife beträchtlich. Dieses ist zurückzuführen auf die Erhöhung der Viskosität der Lösung, die Menge der effektiven Sude sowie die Oberflächenspannung und im allgemeinen auf die eigenartige Struktur des ganzen Seifensystems, wozu die zugefügten Metallsalze beitragen, insofern als sie die Wirkung der anderen Bestandteile wesentlich erhöhen und gleichzeitig soweit als möglich den in der Regel unangenehmen charakteristischen Geruch der zersetzten Eiweißstoffe beseitigen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer neutralen Seife, darin bestehend, daß man zersetzte Albumine bis nach einer starken Entwicklung von Ammoniak mit einem Überschuß von Alkali erhitzt, Alaun zur Bindung der überschüssigen Lauge zusetzt und die Masse, wenn sie zu erstarren beginnt, einem wässerigen gesättigten Seifenkern zufügt.

*

Waschmittel. Die den Dresdener städtischen Anstalten gelieferte Seife und Soda waren von guter Beschaffenheit. Auch eine zum Scheuern von Aluminiumgeschirr angebotene Aluminiumseife, ein Gemisch von Seife und Bimsstein mit 26,9 v. H. Fettsäure, konnte als brauchbar bezeichnet werden. Hingegen waren die sog. Waschmittel meist geringwertige Mischungen von wenig Seife mit viel Soda und dem hier als wäscheschädlich angesehenen Wasserglas. Auch von der Benutzung der mit Fettlösungsmitteln (Tetralin) versetzten Seifen, wie Verapol, Puritan u. ä. wird hier im allgemeinen abgeraten, weil diese zwar in besonderen Ausnahmefällen, zum Waschen stark fettiger Arbeiterkleidung, ganz gute Dienste leisten mögen, für die übliche Leib- und Bettwäsche aber keine Vorteile bieten. Die wegen eines Sodagehaltes von 17,4 v. H. auf Grund von § 10 des Nahrungsmittelgesetzes ausgesprochene Beanstandung von Toiletteseife konnte als berechtigt nicht anerkannt werden, da weder § 10 noch § 11 des Gesetzes eine dazu geeignete Handhabe bot. (Ber. ü. d. Tätigkeit des Chem. Untersuchungsamtes der Stadt Dresden i. J. 1924 d. Pharm. Zentralh.)

*

Vorrichtung zum Schmelzen von Fetten. (D. R. P. 401 733 v. 20. I. 1922. *Julius Barth* in Berlin-Weißensee.) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Schmelzen von Fetten durch Erhitzen auf einem Rost. Bisher erfolgte das Schmelzen in Schmelzkesseln, die gegebenenfalls mit gelochten Böden versehen waren. Gelegentlich waren diese gelochten Böden gewellt. Das Fett schmiegte sich sehr bald an die ganze Fläche der Lochplatte an. Die Löcher setzten sich infolgedessen zu, sodaß das Fett durch sie nicht oder nicht genügend ablaufen konnte.

Abb. 1.

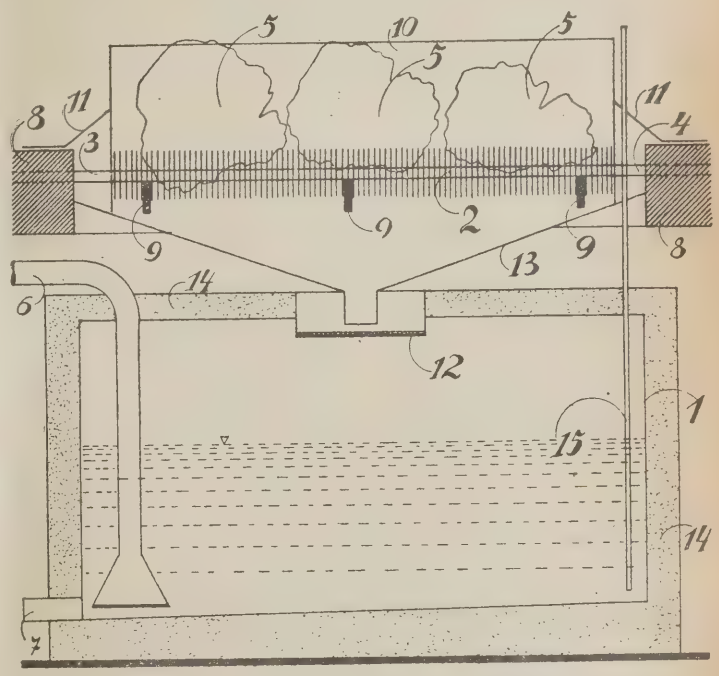
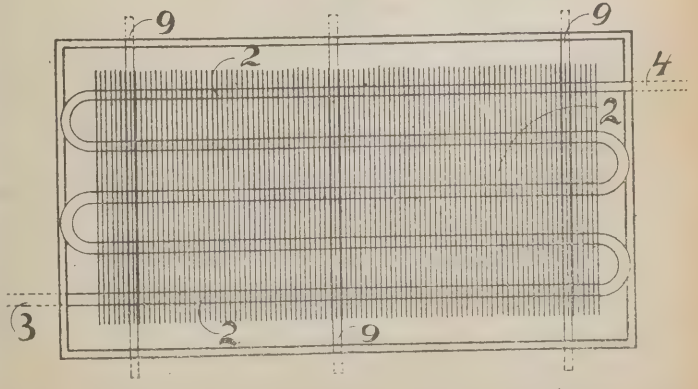


Abb. 2.



Der Schmelzvorgang währte mit den alten Vorrichtungen erhebliche Zeit. Dies hatte unter anderem den Nachteil, daß das Fett sehr lange mit den Heizflächen in Berührung blieb

und infolgedessen schädlich beeinflußt wurde. Der Erfindung gemäß besteht der zur Aufnahme der Fette dienende Rost im wesentlichen aus heizbaren, hochkant gestellten flachen Gliedern, z. B. aus heizbaren Hohlkörpern mit beliebig gestalteten Querrippen. Die hochkant gestellten flachen Körper, z. B. die Rippen der Heizkörper, ragen messerartig nach aufwärts. Wird das Fett auf diese Rippen aufgebracht, so schneiden die Rippen, unterstützt durch die Wärmewirkung, rasch in das Fett ein. Das Fett drängt in die schmalen Schlitze zwischen den Rippen und findet hier eine sehr große Heizfläche vor. Die dünnen Scheiben, die zwischen den einzelnen Rippen liegen, schmelzen außerordentlich rasch ab, sodaß das darüber lagernde Material, durch die Rippen wieder in Scheiben geschnitten, zwischen die Rippen eindringen kann. Der ganze Schmelzvorgang, der früher Stunden in Anspruch genommen hat, erfolgt bei Anwendung des Erfindungsgegenstandes in Bruchteilen von Stunden. Das geschmolzene Fett gelangt sofort von den Heizflächen in den Sammelraum, sodaß es nur denkbar kürzeste Zeit mit den Heizflächen in Berührung bleibt.

Auf der Zeichnung ist in Abb. 1 (Längsschnitt) und Abb. 2 (Grundriß) der Schmelzrost in einem Beispiele dargestellt. Über dem Kessel 1 zur Aufnahme der geschmolzenen Fette befindet sich der Schmelzrost 2, der entweder durch Dampf, Wasser o. dgl. erhitzt wird. In bekannter Weise wird das die Erhitzung des Rostes bewirkende Mittel zu- und abgeführt. In vorliegendem Beispiel ist auf der einen Seite die Zuleitung 3 und auf der anderen Seite die Ableitung 4 dargestellt. Das Fett 5 kommt auf dem Schmelzrost 2 zu liegen, es wird gewöhnlich sofort nach seiner Schmelzung aus dem Kessel durch eine Saugeleitung 6 oder durch freien Ablauf 8 zur Verarbeitungsstelle gefördert. Der Schmelzrost wird zweckmäßig so angelegt, daß seine Oberkante etwa in gleicher Höhe mit dem Raum zu liegen kommt, in welchem die Rohstoffe lagern. Die Decke 8 wird zur Einlegung des Schmelzrostes in der erforderlichen Ausdehnung durchbrochen. Der Schmelzrost 2 wird durch zweckmäßig gestaltete, mit der Decke verbundene oder sonstwie gelagerte Eisen 9 gestützt, damit er genügende Tragkraft erhält. Der Vorteil dieser Anordnung des Schmelzrostes besteht darin, daß die Fette nicht gehoben zu werden brauchen. Die Fässer mit den Rohstoffen werden dicht an den Schmelzrost herangerollt, die Gebinde beseitigt und die Fette dann auf den Schmelzrost transportiert. Damit keine Schmutzteile aus dem Rohstofflager in den Auffangebehälter 1 gelangen können, ist ein Rahmen 10 mit Schutzkappe 11 vorgesehen. Um zu verhindern, daß Holzteile, die oft den Rohstoffen anhaften, in den Auffangebehälter gelangen, ist über diesem ein Sieb 12 angeordnet. Die von dem Schmelzrost abträufelnden Fette fallen entweder direkt in den Auffangebehälter oder sie werden durch ein unter dem Rost angeordnetes Blech 13 nach einer Stelle zusammengezogen, von wo aus sie in den Behälter 1 gelangen, nachdem sie vorher noch ein Sieb durchlaufen haben. Um die Temperatur der geschmolzenen Fette in dem Behälter 1 auf möglichst gleicher Höhe zu erhalten, empfiehlt es sich, den Kessel allseitig durch einen schlechten Wärmeleiter 14 (ähnlich der bekannten Kochkiste) zu isolieren. Zur Messung der Temperatur der Fette in dem Behälter 1 ist ein Thermometer 15 vorgesehen. Um den jeweiligen Stand des Fettes in dem Kessel erkennen zu lassen, ist noch ein Schwimmer vorgesehen, der eine Klingelanlage in Funktion setzt, wenn der Kessel gefüllt ist. Diese an sich bekannte Anlage ist in der Zeichnung nicht dargestellt.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Schmelzen von Fetten durch Erhitzen auf einem Rost, dadurch gekennzeichnet, daß der zur Aufnahme der Fette dienende Rost im wesentlichen aus heizbaren, hochkant gestellten flachen Gliedern besteht. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rost aus heizbaren Hohlkörpern mit beliebig gestalteten Querrippen besteht.

Vgl. hierzu auch den Artikel „Das moderne Fettschmelzverfahren" in Nr. 12 d. J., S. 233—235. Red.

*

Das Ergrauen der Haare klassifiziert man in Altersergrauen — Canities sénilis — in frühzeitiges Ergrauen — Canities praematura — und in plötzliches Ergrauen — Canities acuta. Wie auch nun die Ursache des Ergrauens sei, vorgerücktes Alter, Vererbung oder Schreck, gibt es bis jetzt noch kein Mittel, welches Einhalt gebietet. Der einzige Weg, der Umwelt das Ergrauen zu verbergen, besteht im Gebrauch einer Auffrischungsfarbe (Haarregenerator), die, wenn richtig angewendet, den Haaren eine gleichmäßige Färbung gibt. Die Vorschrift für einen Haarfarbewiederhersteller lautet: 1,5 Wismutacetat werden mit 1,0 verdünnter Essigsäure verrieben, mit 25,0 chemisch reinem Glyzerin und 345,0 Rosenwasser vermischt. Nebenher reibt man 2,0 präzipitierten Schwefel nach und nach mit 25,0 chemisch reinem Glyzerin glatt an und gibt dem ersten Gemisch bei.

Beim Gebrauch von Haarfarben ist darauf zu achten, daß die Haare vollständig fettfrei sind, da nur dann eine gleichmäßige zufriedenstellende Färbung eintritt. Die Auftragung wird mit einem Bürstchen oder Schwämmchen vorgenommen und zwar am besten von den Spitzen nach den Wurzeln. Nach dem Eintrocknen des Haarfarbewiederherstellers können die Haare eingefettet werden. Die Auftragung der Farbe wird so oft vorgenommen, bis die gewünschte Färbung erreicht ist, dann brauchen nur immer die nachwachsenden Haare aufgefärbt zu werden.

Haarregenerator. (Haarfärbegeist). Man löst 500 g Pyrogallol in 2000 g Sprit, ferner besonders 5000 g Rosenwasser und 150 g Natronlauge 36°, und läßt dann zusammengemischt eine Woche in einem offenen Gefäße stehen. Die Flüssigkeit wird ganz dunkel und wird in Flaschen gefüllt. Mittelst eines Schwammes wird sie sieben Tage lang einmal täglich aufgetragen. Das Haar wird immer dunkler und nach öfterer Anwendung tiefschwarz. (Lux in Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Desodorin. Dieses Fußschweißpulver besteht nach einer Untersuchung von Dr. *C. A. Rojahn* und *A. Linde* aus 90% Borsäure und 10% Alaun. Der Name ist gesetzlich geschützt. (Apoth.-Ztg. 1925, Nr. 38).

*

Sauerstoffhaltige Badesalze bereitet man durch Zusatz von 2 v. H. Natriumperborat zu klein kristallisierter Soda. Parfümieren kann man mit Lavendelöl oder Ionon. Im letzteren Falle färbt man die Kristalle gewöhnlich bläulich.
(Chem. and Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Als Wollfettersatz wurde ein Adeps Lanae syntheticus (Dr. R. Hauschke, G. m. b. H., Düsseldorf-Köln) empfohlen. Allem Anschein nach beziehen sich auf dieses Produkt die Mitteilungen, die *Bergmann* über die Untersuchung eines neu in den Handel gebrachten „Adeps Lanae anhydricus syntheticus" veröffentlichte.[1]) Er fand, daß dieses Produkt ein Gemisch darstellte aus etwa 65% einer hochsiedenden Erdölfraktion und etwa 32% teilweise verseifter bzw. veresterter Harze, das auf der Haut erhebliche Reizwirkungen auslöste. Darüber hinaus bemängelt *Bergmann* auch die pharmazeutisch-technische Anwendbarkeit des Präparats und warnte demgemäß vor seiner Anwendung.
(Apoth.-Ztg.)

*

Gewinnung von Öl aus Milch. (D. R. P. 398 907 v. 19. III. 1922. *Charles Edward North* in Montclair, V. St. A.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Milch, bei dem der abgeschiedene Rahm mit Wasser von einer Temperatur zwischen 38 bis 100° C in einer Menge gemischt wird, welche das Aufsteigen der Fetteilchen in öliger Schicht bewirkt, dadurch gekennzeichnet, daß der Rahm vor der Behandlung mit dem warmen Wasser zweckmäßig bei einer Temperatur zwischen 10 bis 16° C mit so hoher Geschwindigkeit gerührt oder geschlagen wird, daß ein Zusammenballen der Fetteilchen eintritt.

*

Verhalten von Alkohol gegen saures Olivenöl. Nach *S. Fachini* und *S. Sommazi* (Atti Congr. Naz. Chim. Ind. 1924, 397—399) kann Olivenöl vollständig säurefrei gemacht werden durch wiederholtes Waschen mit 94%igem Alkohol, aber gleichzeitig geht eine beträchtliche Menge des Öles selbst ebenfalls in Lösung. Versuche an Mischungen von reinem, neutralem Olivenöl und den daraus abgetrennten Fettsäuren zeigen, daß die Löslichkeit des Öles in Alkohol mit der Temperatur und der Konzentration der vorhandenen Fettsäuren ansteigt. Bei Verwendung verhältnismäßig großer Anteile von Alkohol ist es jedoch möglich, ein Olivenöl mit einem Säuregehalt in Höhe von 20% neutral zu erhalten und auf diese Weise Öle nutzbar zu machen, die gegenwärtig nicht raffiniert werden, sondern zur Seifenfabrikation usw. Verwendung finden. (Journ. Soc. Chem. Ind.)

*

Herstellung von farbigen hochglänzenden Kerzen. (D. R. P. 411 740 v. 8. III. 1924. Firma *Chemische Fabrik Griesheim-Elektron* in Offenbach a. M.*). Farbige Kerzen werden gewöhnlich in der Weise hergestellt, daß man dieselben aus in der Masse gefärbten Wachsarten anfertigt oder nach dem sogenannten Tauchverfahren färbt, indem die Kerzen in eine gefärbte Stearinlösung getaucht werden. Die nach diesen zwei Arten hergestellten farbigen Kerzen erscheinen in der Farbe matt und werden zur Erzielung eines vielfach gewünschten Hochglanzes mit Lack überzogen, sei es, daß der Lack mit dem Pinsel aufgetragen wird, oder auch daß die gefärbten Kerzen in Lack getaucht werden. Die gefärbten Kerzen müssen also einer zweiten Bearbeitung unterzogen werden, um Hochglanz aufzuweisen. Dieses nachträgliche Lackieren ist mit Schwierigkeiten verbunden.

Es wurde nun gefunden, daß man farbige hochglänzende Kerzen erhält, wenn man die Kerzen mit einer gefärbten Spritlacklösung mittels einer Spritzpistole bespritzt.

Das Spritzverfahren hat auch den Vorteil, daß die Kerzen in einem Arbeitsgang gefärbt und lackiert werden, wodurch Arbeitszeit erspart wird. Außerdem können nach dem Spritzverfahren nicht nur einfarbige, sondern auch mehrfarbige Ker-

[1]) Pharm. Nachr. 1924, S. 130.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Oskar Kluck* in Offenbach a. Main.

zen mit Leichtigkeit hergestellt werden, was beim Färben der Kerzen in der Masse oder nach dem Tauchverfahren mit wesentlich größeren Schwierigkeiten verbunden ist.

Beispiel. 10 g Farbstoff (spritlöslich), z. B. Methylviolett, werden in 500 cm³ Sprit unter Erwärmen und Umrühren auf dem Wasserbade gelöst und, wenn erforderlich, filtriert. Der Farbstofflösung setzt man 500 cm³ reinen Spritlack zu und rührt gut um.

Das Bespritzen der Kerzen erfolgt mit der erkalteten Spritlacklösung mittels der Spritzpistole. Getrocknet wird bei gewöhnlicher Temperatur.

Man erhält so tiefviolett gefärbte hochglänzende Kerzen. Bei Anwendung von anderen entsprechenden spritlöslichen Farbstoffen kann man in allen Nuancen farbigen Hochglanz auf Kerzen erzielen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von farbigen hochglänzenden Kerzen in einem Arbeitsgang, dadurch gekennzeichnet, daß man die Kerzen mit einer gefärbten Spritlacklösung mittels einer Spritzpistole bespritzt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

533. Wir haben ca. 1000 kg techn. reinen Paraldehyd, Fabrikat Wacker, München; die Ware lagert seit Mitte des Jahres 1922 in einem luftdicht verschlossenen Tank. Da wir die Ware verwerten wollen, fragen wir hiermit an, ob uns einer der Leser einen Verwendungszweck angeben kann, falls dies in den Rahmen unserer Fabrikation paßt. Wir fabrizieren Textilöle und Seifen und würden eventuell eine gut brauchbare Vorschrift, bei welcher die Ware Verwendung finden sollte, entsprechend honorieren.
C. W. in M.

534. Wie raffiniert man am besten Erdnuß-, Soja- und Rüböl? J. P. in H.

535. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung einer guten Wasserglasseife. J. H. in E.

536. Kann man Grundseife in Kühlpressen kühlen, ohne infolge der harten Oberfläche Nachteile beim Pilieren befürchten zu müssen? Dr. K. in W.

537. Welche Lack-Komposition würde sich dazu eignen, alten, jedoch noch sehr gut erhaltenen, matt gewordenen Galoschen frischen schönen Glanz zu verleihen? Ich bitte um eine diesbezügliche Anleitung. A. L. in B. (Rumänien).

538. Wir bitten um Bekanntgabe eines guten Rezeptes für flüssiges Bohnerwachs auf Grundlage von Wachs und Terpentinöl resp. anderen Lösungsmitteln und bitten anzugeben, ob durch irgendeinen Zusatz die große Aufnahmefähigkeit des Wachses für Lösungsmittel reduziert werden kann, damit die Glanzwirkung durch die große Verdünnung nicht zu sehr beeinträchtigt wird.
Ch. F. M. in B.

539. Hat sich das Seifenpulver-Spritz-Verfahren, wobei das Seifenpulver durch Versprühen mit einem Körting'schen Gebläse hergestellt wird, in der Praxis bewährt? Gebr. R. in F.

540. Läßt sich eine auf Leimniederschlag gesottene 10% Harz enthaltende Oranienburger Kernseife im Zubringer der Kühlpresse auf 45 oder 50% Fettsäuregehalt bringen und wie?
L. F. in W.

541. Wer aus dem Leserkreis ist so freundlich und gibt mir eine gute Herstellungsweise an zur Fabrikation eines Leinöl-Ersatzes aus Baumwollsamen-Öl? Echtes Leinöl ist hierzulande teuer, weil es keine Leinsaat gibt, während Baumwollsaatöl genügend vorhanden ist. Der Leinölersatz soll gut trocknend sein und die Farbe des echten Leinöls haben, ferner durch Zusatz einer Essenz möglichst auch denselben Geruch besitzen. Ich wäre ferner sehr verbunden für die Angabe eines Mittels, wie man Harz aufhellen und geruchlos machen kann, damit es bei der Bereitung des Leinölersatzes Verwendung finden kann, ohne den Harzzusatz zu verraten. F. V. S. in B. (Brasilien).

542. Besteht in Deutschland noch Bedarf an K.A.-Seife? Kann diese umgearbeitet werden? Wozu und auf welche Weise?
H. K. in M.

543. Ich habe versucht, eine Transparentseife ohne Rizinusöl und ohne Glyzerin herzustellen mit folgendem Ansatz und Verfahren: 5 kg Ia Cochinkokosöl, 5 kg Ia Talg (premier jus), 5 kg Natronlauge 39° Bé, 5 kg 96%iger Sprit und 6 kg Zuckerlösung (aus 3 kg Kristallzucker, gelöst in 3 kg heißem Wasser). Zunächst habe ich die Lauge, mit dem Sprit gemischt, in das 55—60° C warme Fett eingerührt und ins Wasserbad gestellt. Nach etwa ¼ Stunde wurde das ca. 60° C warme Zuckerwasser in die Seife gerührt und 1 Stunde im Wasserbade der Ruhe überlassen. Die herausgenommene Glasprobe sah fehlerfrei aus; als ich aber die Seife in die Form gegossen, fand ich am Kesselboden ca. 1—1½ kg einer flüssigen Masse, die nach dem Erstarren einer wolkig gewordenen Transparentseife ähnlich sieht. Bitte um Aufklärung, woran der Fehler liegt. B. U. (Ungarn).

Antworten.

497. Hartwerden von Bohnerwachs. Die Schuld an den von Ihnen beschriebenen Mißständen in erster Linie dem verwendeten Lösungsmittel, in zweiter Linie möglicherweise auch den Wachsbestandteilen zuzuschreiben, bezw. der Art und Weise, Temperatur und Dauer des Zusammenrührens. Im allgemeinen ist es nicht vorteilhaft, nur Sangajol für Wachscreme zu gebrauchen, da dieses Produkt zu flüchtig ist. Falls man bei höherer Temperatur und größeren Ansätzen Sangajol verwendet, so geht außerdem sehr viel Lösungsmittel durch Verdunstung verloren, und man muß sehr viel zur Anwendung bringen. Vorteilhafter als die Anwendung von Benzindestillaten ist die Verwendung von Hydroterpin. Auch Dekalin evtl. in Mischung mit Sangajol in derartigen Produkten kommt in Betracht. Derartig zusammengesetzte Produkte ergeben geschmeidige gute Ware, die monatelang salbenartig bleibt. *R. H.* in D.

511. Deutsche und schwedische Kalilauge. Nach meinem Dafürhalten kann es sich hier, obgleich die deutsche Kalilauge keine Karbonate enthält, nur um eine Verschiedenheit in der Kaustizität beider Laugen handeln. Ob das nun im Zusammenhang mit dem mehr oder minder hochprozentigen Chlorkalium bei der Herstellung der Laugen steht, vermag ich nicht zu sagen, immerhin kann es aber wohl der Fall sein. Nun ist es aber eine bekannte Tatsache, daß sehr kaustische Laugen stets eine geringere Ausbeute ergeben als solche, die einen größeren Anteil an kohlensaurem Kali enthalten, und anderseits bedeutet gerade das Erfrieren Ihrer Schmierseife im Winter, daß die betr. Kalilauge trotz des großen Zusatzes von Pottasche immer noch zu kaustisch ist. Es dürfte Ihnen daher bei weiterer Verwendung dieser Lauge kein anderer Ausweg verbleiben als der, die Zusätze von Pottasche noch mehr zu erhöhen. Wie weit man damit gehen kann oder muß, dafür lassen sich natürlich keine Angaben machen, das müßte eben auf Grund praktischer Versuche festgestellt werden, vielleicht bei Verarbeitung kleinerer Mengen von Rohmaterial. *A. Z.*

515. Zur Herstellung von Schuhcreme benötigen Sie folgende Betriebseinrichtungen, deren Größe sich nach der zu erzeugenden Menge richtet. Für den Großbetrieb sind erforderlich dampfgeheizte doppelwandige Schmelzkessel und Dampferzeuger entsprechender Größe, Abfüllmaschinen und Gießtische, für kleineren Betrieb genügt ein mit Gas oder direktem Feuer geheizter Kessel, Fülltisch und Handabfülltrichter. Lieferanten dieser Einrichtungsgegenstände sind die Firmen C. E. Rost & Co., Dresden A 206, Friedrich Kling, Masch.-Fabrik, Nordhausen a. H. und Ganzhorn & Stirn, Masch.-Fabrik, Schwäb. Hall. Als geeignete Literatur, in welcher Sie auch die erforderlichen Rezepte finden, empfehle ich Ihnen das Werk von Carl Lüdecke, „Schuhcremes und Bohnermassen", das Sie vom Verlag der Seifens.-Ztg. beziehen können. Außerdem finden Sie Vorschriften für Schuhcreme in Antwort 108, S. 91 d. J. *W. M.*

— Wir empfehlen den Sonderabdruck „Über die technischen Hilfsmittel und baulichen Anlagen zur Schuhcreme-, Bohnermasse- und Lederfett-Herstellung" von *St. Ljubowski*. 7 Seiten mit 15 Abbildungen. (Gegen Einsendung von M 1,— vom Verlag der Seifens.-Ztg. erhältlich.) *Red.*

516. Ein 5% Fettsäure enthaltendes Pulver sollte gar nicht mehr als Seifenpulver bezeichnet werden; es eignet sich auch viel weniger zum Wäschewaschen als zum Scheuern und Putzen. Hergestellt können Seifenpulver sowohl aus Neutralfett wie Fettsäuren werden, indem man sie zu einem klaren Leim verseift und die entsprechende Menge Wasser und kalzinierte Soda zusetzt. Bei hochwertigen Produkten berücksichtigt man deren Verwendung, ob schnell großblasiger Schaum schon in der Kälte oder feinblasiger, dichter Schaum besonders beim Waschen mit heißem Wasser erzeugt werden soll, schon im Fettansatz. Bei dem von Ihnen gewünschten Produkt erübrigt sich dies, weil die geringe Menge Seife in ihrer Wirkung gegenüber der Masse Soda zurücktritt. Ein Ansatz für ein 5%iges Pulver wäre etwa: 5 kg Fettsäure (Olein, Abfallkokosölfettsäure etc.), 2,5—2,7 kg Ätznatronlauge 38°ig, 40 kg Wasser und 52 kg kalzinierte Soda. Ein modern und rationell eingerichteter Betrieb kann die Erzeugung des Seifenleimes im selben Apparat, in dem das Zumischen der übrigen Bestandteile erfolgt, vornehmen. Es sind das heiz- und kühlbare horizontale Misch- und Knetmaschinen, die evtl. auch das Erstarren der Masse und Vorzerkleinern übernehmen, oder der dicke Seifenpulverbrei wird durch Kippen des Mischtroges auf den Steinboden entleert und dort nach mehrmaligem Umschaufeln dem vollkommenen Auskühlen und Kristallisieren überlassen. Davon hängt die leichtere oder schwierigere Vermahlung ab. Von hier wandern die faustgroßen Brocken in den Vorbrecher und die Mühle, gelangen daraus in einen Silo, aus dem das Pulver durch Schnecken den Füllapparaten zugeführt wird. Richtig angeordnet, arbeitet ein solcher Betrieb mit ganz geringen Arbeitskräften

fast automatisch. Bei einer Tagesproduktion von rd. 2000 kg Seifenpulver, bei weitgehender Mechanisierung des Betriebes ergeben sich ganz approximativ folgende Kosten:

100 kg	Fettsäure	100,— M
15 „	Ätznatron	5,10 M
1040 „	Soda	150,— M
	Arbeitslöhne	ca. 20,— M
	Heizung, Kraftbedarf	25,— M
		300,10 M

Dazu kommen natürlich die örtlich wechselnden Kosten, Werbe-, Handelsunkosten etc. *M. B.*

517. Ein billiges, für das Vieh ungefährliches Mittel zum Schutz gegen giftige Fliegen haben Sie in dem fetten (grünen) Lorbeeröl, mit dem man das Vieh bestreicht. Bewährt hat sich ferner ein Waschwasser, das aus 220 g schwarzem Pfefferpulver, 220 g Quassiaspänen und 110 g Poleyminze durch 20 Minuten langes Auskochen mit 4,5 l Wasser bereitet wird. Die Flüssigkeit wird koliert und das Vieh damit eingerieben. *F. H.*

518. Ihr „Firnis" aus Rapsöl, Benzin und 10% Sikkativ ist überhaupt kein Firnis, sondern höchstens ein Firnisersatz und dazu ein recht fragwürdiger. Wenn Sie ihn ohne Harzzusatz dicker machen wollen, um einen Leinölfirnis vorzutäuschen, so können Sie das Rapsöl nur durch geblasenes Rapsöl ersetzen. Viel Freude werden Ihre Abnehmer und damit indirekt auch Sie mit diesem „Firnis" jedenfalls nicht erleben. *H. Kr.*

519. Der bei jeder Fettspaltung auftretende üble Geruch stammt nicht aus dem Spaltmittel, sondern aus dem Fett. Die bei der Twitchell-Spaltung entstehenden, mehr unangenehmen als schädlichen Gerüche können Sie leicht vernichten. Die Spaltbottiche sind luftdicht abgedeckt und mit Dunstschläuchen versehen. Letztere leitet man in einen horizontal liegenden Abzug, der auch aus Holz sein kann, an dem sich ein Ventilator oder Exhaustor anschließt und der die beim Spalten entstehenden Dämpfe absaugt und weiter drückt. Die Absaugung darf aber nicht so stark sein, daß in den Spaltbottichen ein Unterdruck und damit die Gefahr des Eindringens von Luft und der Dunkelfärbung des Spaltgutes entsteht. Die weiter gedrückten übel riechenden Dämpfe können durch Abkühlung kondensiert, noch besser durch Berieselung oder fein verstäubtes Wasser niedergeschlagen oder durch allerdings größeren Kraftaufwand in Wasser eingeführt werden. Siehe auch Antwort 487 in Nr. 22 d. J. *D. J.*

520. Die Ausbildung zum Ing.-Chemiker erfolgt in Deutschland auf den Technischen Hochschulen. Zum Besuch derselben ist die Absolvierung einer Real- und Oberrealschule, eines Real- oder humanistischen Gymnasiums notwendig, deren Lehrgang 9 Jahre umfaßt. Technische Hochschulen befinden sich in Deutschland in Charlottenburg, München, Stuttgart, Karlsruhe, Dresden etc. *D. J.*

521. Einen Celluloidüberzug für die Holzabsätze der Lackschuhe stellen Sie her aus 8,5 g Celluloid, die in 17 g absolutem Alkohol und 190 g Amylacetat gelöst und mit 1,15 g spritlöslichem Nigrosin oder einem andersfarbigen, spritlöslichen Anilinfarbstoff evtl. gefärbt werden können. Verbraucht wird der Überzug entweder nach dem Tauchverfahren oder durch Auftragen mittels Pinsels. *W. G.*

522. Unter Bleichsoda versteht man ein Gemenge von Wasserglas und soviel kalzinierter Soda, daß die Mischung zu einer harten Masse erstarrt. Z. B. erhält man eine gute Bleichsoda, indem man in 50 T. Wasserglas 36/38° Bé und 10 T. Wasser 40 T. kalzinierte Soda einträgt und gleichmäßig verrührt, die Masse in eiserne Pfannen ausgießt, dort erstarren läßt und die ziemlich harte Masse dann mahlt. Gebraucht wird dazu ein Kessel evtl. mit Rührwerk und eine Schlagkreuzmühle. Feinsoda ist eine Kristallsoda, die aber nicht verschieden großstückige Kristalle enthält, sondern aus gleichmäßig kleinen Kristallen besteht. Die Herstellung erfolgt wie bei der gewöhnlichen Kristallsoda, nur wird die klare Sodalösung nicht der Ruhe überlassen, sondern während des Abkühlens ständig bewegt (gestörte Kristallisation), was am besten durch ein Rührwerk geschieht, sodaß die Kristalle in kleiner Form anfallen. Je rascher die Abkühlung und je schneller die Bewegung, desto kleinere Kristalle erhält man. Nötig ist zur Erzeugung ein Löse- und Kristallisierkessel, beide mit mechanischem Rührwerk versehen, eine Zentrifuge mit Untenentleerung, evtl. eine Füllmaschine. *Ing.*

523. Einen weißen Marmorkitt stellen Sie nach *Breuer* am einfachsten her aus 100 T. feinst gemahlenem Marmor, 10 T. Bleiglätte und 20 T. gebleichtem Firnis, oder aus 100 T. Schlämmkreide, 100 T. Zinkkarbonat, die mit 50 T. Wasserglas gut verrührt werden; der letztere Kitt muß stets sofort nach dem Anreiben verwendet werden. *M. W.*

524. Fleckentfernungsmittel, um Flecke, seien es Fett- oder andere Flecken von den Schuhen zu entfernen, können Sie weder flüssigen, noch festen Schuhcremes zusetzen. Durch einen solchen Zusatz würde der Charakter einer Schuhcreme verloren gehen, Sie hätten dann keine Schuhcreme mehr, sondern ein Fleckenreinigungsmittel. *W. M.*

525. Xylolith oder Steinholzmassen sind Kunstprodukte, die zum Belegen von Fußböden, zu Täfelungen und Wandverkleidungen Verwendung finden. Es sind Mischungen anorganischer Bestandteile wie Sand, Ton, Asbest etc. oder organischer Anteile wie Holzmehl, Sägespäne, Korkmehl etc. mit Magnesia und Chlormagnesiumlauge. Zuerst werden die festen Anteile mit Magnesia (gebrannter Magnesit) und feiner Sand gemischt und das Gemenge zu einer gleichmäßigen Masse mit der Chlormagnesiumlauge angerührt, in gleichmäßiger Schicht aufgetragen und geglättet. In einigen Tagen findet ein Abbinden unter Erhärten statt, das auf der Bildung komplexer Verbindungen von Magnesiumchlorid-Magnesiumoxyd und Wasser beruht, die etwa der Formel $MgCl_2 . 2\,MgO . 9\,H_2O$ entsprechen. Magnesiumchloridlauge darf nur in geringem Überschuß vorhanden sein, da der zuviel vorhandene, nicht gebundene Teil hygroskopisch wirkt bezw. beim Reinigen herausgewaschen würde. Eine solche Masse könnte etwa bestehen aus 100 T. gebranntem Magnesit (mit mindestens 90% MgO), 300 T. feinem Sand, Infusorienerde etc. und 710 T. Chlormagnesiumlauge von 32° Bé. *M. B.*

526. Ein Nachdunkeln der genannten Harzkernseife, die mit 10% WW-Harz auf 3 Wassern gesotten ist, dürfte normalerweise kaum mehr stattfinden. Vermutlich haben Sie recht, wenn Sie der Abfallauge die Schuld beimessen. Wahrscheinlich hat die Lauge zu wenig NaOH, und Ihre Seife wird daher nicht ganz verseift sein, wodurch das starke Nachdunkeln schon erklärlich wird. Derartige Abfallaugen enthalten dann meist noch einen größeren Prozentsatz fremder Salze, der nicht nur störend beim Arbeiten wirkt, sondern die Seife auch noch hinterher verdirbt. Lassen Sie doch die Lauge einmal untersuchen. Der billige Einkauf von Abfallaugen muß oft teuer durch den Schaden an der Seife bezahlt werden. *A. L.*

527. Zur Beantwortung der Frage hätten Sie die Dimensionen der Platten, vor allem deren Stärke, und die Temperatur des zur Verfügung stehenden Wassers angeben sollen. Je nach der Konstruktion der Kühlmaschine (Führung des Kühlwassers), der Stärke der Seifenplatten, Art des Fettansatzes für die Seife und der Temperatur des Kühlwassers braucht man auf 100 kg Seife die doppelte bis 8- ja 10fache Menge Wasser. Wenn das Kühlwasser der Pumpe zuläuft oder die Saughöhe nur klein ist, können Sie auch eine Rotationspumpe verwenden, im anderen Falle ist eine Kolbenpumpe besser. *B.*

528. Ein brauchbares Kolophonium, das sowohl für Baßgeigen, wie auch für Cello und Geige gleich gut geeignet ist, erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von Kolophonium mit 5—10% Lärchenterpentin oder durch Zusammenschmelzen von 10 T. Dammarharz mit 90 T. hellem Kolophonium bis zum Aufhören des Schäumens. Das Schmelzen erfolgt am besten auf dem Wasserbad. *W. G.*

530. Das Hart- und Körnigwerden der kaltgerührten Seife ist nach der angeführten Zusammensetzung nicht im Ansatz zu suchen. Wenn sachgemäß gearbeitet, nicht bei zu hoher Temperatur gerührt wurde etc., kann nur ein Fehler beim Abwiegen der Materialien, zu wenig Fett, bezw. zu viel oder zu starke Lauge etc., die geschilderten Übelstände erklären. *Gl.*

531. Zu einer Silberschmierseife können die verschiedensten Ansätze Verwendung finden, Gemische fester, halbfester Fette mit Ölen wechseln bis zu Ansätzen, die nur aus Talg und einem gewissen Prozentsatz Palmkernöl bestehen. Je nach der Jahreszeit kann man verwenden 50—80% Kottonöl, evtl. mit Arachidöl, Sesamöl etc. gemischt, 20—25% Talg, Talgol, Kammfett, Schweinefett, Knochenfett oder Gemische davon. Doch gibt auch ein Ansatz mit 90% Talg und 10% Palmkernöl eine sehr schöne, perlmutterartig schillernde Seife. Die Mitverwendung bis zu ⅓ Natronlauge zur Siedelauge je nach dem gewählten Ansatz, reduziert mit bis 30 und mehr Prozent Pottasche, ist zur Erzielung des Glanzes und einer geschmeidigen Seife notwendig. *A. L.*

532. Die Entfernung der Unterlauge aus in der Erde steckenden Siedekesseln läßt sich außer mit der angeführten Handkolbenpumpe auch mit einer Flügelpumpe oder mit der außerordentlich gut wirkenden Diaphragma-Pumpe bewerkstelligen. Nur dürfte bei der letzteren die als Druck- und Saugventil wirkende Gummischeibe bald durch die alkalische Lauge leiden. Durch direkten Anschluß an eine Plungerpumpe, die mittels Riemen angetrieben wird, geht die Entleerung rasch vonstatten. Elegant arbeitet ein Montejus, das auch über dem Kessel stehen kann, in dem auf irgendeine Weise (mit Pumpe oder Einströmenlassen und Kondensation von Dampf) ein Vakuum erzeugt wird, das die Unterlauge einsaugt. Aus dem Montejus kann durch die Lauge durch Umstellen der Saugpumpe oder mit Dampf oder durch eigenes Gefälle an einen beliebigen Ort gedrückt werden. *M. B.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 4. Juni 1925. Nr. 23

Über die Technische Verwendung der Mineralöle 0,870—0,950.

Von *Jos. Weiß*, Ing.-Chemiker.

(Eing. 30. III. 1925.)

Zu den schon früher bekannten Schätzen des Erdinnern gesellte sich im Jahre 1859 das Erdöl, welches in kurzer Zeit ein vielseitiger und wichtiger Faktor in Industrie, Handel und Verkehr wurde. Anfangs war das Rohöl nur eine Quelle für Leuchtpetroleum, während nach und nach immer neue Verwendungsgebiete des Erdöles als solchen, wie auch seiner Bestandteile erschlossen wurden. Heute zählt die Mineralölindustrie zu den wichtigsten Zweigen der modernen Technik, und nicht mit Unrecht wird behauptet, daß die Mineralöle einen großen Anteil an unserem technischen Fortschritt haben und einen wesentlichen Bestandteil unseres Maschinenzeitalters bilden.

Ohne nun auf die strittige Frage der Entstehung des Rohöles im Innern der Erde einzugehen und ohne die chemischen und technischen Details der Verarbeitung des Naturproduktes auf Handelsartikel anzuführen, möchte ich nur kurz die Produkte der ersten Behandlung des rohen Erdöles erwähnen. Das Rohöl wird stets mindestens einmal destilliert und dabei in fünf Hauptfraktionen zerlegt:

1. Rohbenzin, welches bis 150° C siedet,
2. Leuchtpetroleum, Siedepunkt 150—300° C,
3. Gasöle, Siedepunkt 300—350° C,
4. Schmieröle, welche über 350° C sieden und stets im Vakuum und mit überhitztem Dampf destilliert werden und
5. „Goudron", auch „Petrolpech" genannt, welches zurückbleibt.

Die vielseitigste Verwendung finden die Öle der 4. Fraktion, welchen Produkten wir uns im Folgenden zuwenden wollen.

Den größten Gehalt an Schmierölen weisen die Celle-Wietze-Öle, die Baku- und schweren galizischen Öle auf.

Die wichtigsten Verwendungsgebiete der in die Gruppe der Schmieröle gehörigen Produkte sind vor allem die Schmiermittel-, die Leder- und Textilindustrie.

Die 4. Fraktion wird einer neuerlichen Destillation unterworfen, wobei die einzelnen Spezialöle nach ihren verschiedenen Siedepunkten, bezw. Kondensationspunkten isoliert und nach Bedarf chemisch und physikalisch gereinigt, raffiniert, werden. Mit steigendem Siedepunkte nehmen auch Viskosität (Zähigkeit) und Flammpunkt zu, und diese beiden Konstanten sind für die Wahl eines Öles für Schmierzwecke ausschlaggebend. Um aus der großen Zahl der Maschinenöle einige Typen herauszugreifen, möchte ich erwähnen:

Spindelöle (0,870—0,900), speziell für die Spindeln der Spinnmaschinen, für Nähmaschinen, konsistente Fette, Bohröle etc. Sie sind sehr dünn (Viskosität bei 20° C 5—10 Englergrade) und weisen infolgedessen eine geringe innere Reibung auf. An diese Öle reihen sich an die

Kompressoröle (Eismaschinenöle), welche bei —20° C noch flüssig (kältebeständig) sind und ungefähr die gleiche Viskosität haben.

Leichte und schwere Maschinenöle, 0,900—0,940. Sie sind die allgemein für Maschinen verwendeten Öle und werden den verschiedenen Viskositätsgraden und Flammpunkten entsprechend für die bekannten Zwecke verwendet, von den leichten Maschinen aufwärts bis zu den Achsenlagern großer Schwungräder oder den Gleitflächen der größten Hebezeuge.

Dampfzylinderöle, 0,900—0,950. An diese Öle werden noch weitere Anforderungen gestellt. So z. B. eine hohe Viskosität bei 100° C u. a., auf die ich später zurückkomme.

Vulkanöle (Eisenbahnachsenöle), 0,900—0,940. Diese Öle dürfen im Sommer nicht zu dünnflüssig, im Winter nicht zu dickflüssig sein. Es gibt zwei Provenienzen, die sog. Sommeröle, mit einer Viskosität von 40—60 Englergraden bei 20° C und 7—10 Englergraden bei 50° C, und die sog. Winteröle mit Viskosität 25—45 Englergraden bei 20° C und 4,5—7,5 Englergraden bei 50° C.

Weitere, an Maschinenöle gestellte Anforderungen sind das vollständige Fehlen jeder freien Säure. Die Öle sollen auch weder eintrocknen noch verharzen. In früheren Zeiten verwendete man animalische und insbesondere vegetabilische Öle für Schmierzwecke. Dies erwies sich jedoch aus verschiedenen Gründen als nachteilig. Vor allem standen die fetten Öle im Preise viel zu hoch und wurden bald durch die verhältnismäßig billigeren Mineralöle verdrängt, wobei nicht vergessen werden darf, daß man in manchen fetten Ölen Schmiermittel hatte, die in einigen Eigenschaften von den Erdölprodukten nicht erreicht werden. Die fetten Öle werden beispielsweise bei hohen Temperaturen nicht wesentlich dünnflüssiger, während die besten Dampfzylinderöle in dem Fall sehr dünn werden. Noch heute setzt man Heißdampfzylinderölen für Schiffsmaschinen eingedicktes Rüböl zu (Marineöle). Am zähflüssigsten wäre Rizinusöl, das auch bei höheren Temperaturen sehr viskos bleibt, doch konnte es sich infolge seines hohen Preises nicht behaupten. Von den Dampfzylinderölen wird auch ein bestimmter Flammpunkt gefordert (250—350° C). Der Überhitzung des Dampfes über 300° C wurde durch die Nachteile der Schmieröle eine Grenze gesetzt, welche nur bei den Dampfturbinen praktisch eine Ausnahme bildet, da im Dampfraum der Turbinen keine Schmierung nötig ist. In der Fabrikation der sog. konsistenten Maschinenfette (Stauffer, Tovoto) werden ebenfalls Mineralöle verwendet und zwar zum Lösen der vorher gebildeten Kalk-, bzw. Natronseifen. Diese Fette werden durch Druck aus geeigneten Gefäßen auf die Schmierfläche gebracht (nachschraubbarer oder federbelasteter Deckel). (Schluß folgt.)

Rundschau

Vorrichtung zur Gewinnung von Leim aus entfetteten leimhaltigen Rohstoffen, wie Knochen und sonstigen leimgebenden Stoffen. (D. R. P. 355 877 v. 9. XII. 1919. *Karl Niessen* in Pasing b. München.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von Leim aus entfetteten, leimhaltigen Rohstoffen, wie Knochen und sonstigen leimgebenden Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohstoffe systematisch in einer Batterie von Extraktoren, in die Heizflächen eingebaut sind, mit Wasser von niedriger Temperatur ausgekocht werden, wobei gleichzeitig eine von Extraktor zu Extraktor zunehmende Eindickung der Leimbrühe durch Verdampfen bewirkt wird. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jeder einzelne Extraktor der Batterie mit dem drittfolgenden, durch eine mit Absperrorgan versehene, vom Boden dieses Behälters abzweigende und nahe dem Deckel des drittfolgenden Behälters einmündende und zweckmäßig mit einem gelochten Rohrring ausgerüstete Leitung verbunden ist. 3. Vorrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Extraktor mit einem Regler verbunden ist, welcher beim Entleeren des Extraktors dessen Vakuumventil öffnet und sein Belüftungsventil sowie das Vakuumventil des nächstfolgenden Extraktors schließt. 4. Vorrichtung nach Patentanspruch 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Entleerungsorgan jedes Extraktors derart mit einer Hebelübersetzung o. dgl. ausgestattet ist, daß beim Schließen des Entleerungsorganes das Vakuumventil des folgenden Extraktors geöffnet und aus dem Wirkungsbereich des zugehörigen Reglers ausgeschaltet, dagegen beim Öffnen des Entleerungsorganes das zum gleichen Extraktor gehörige Vakuumventil in den Wirkungsbereich des zugehörigen Reglers eingeschaltet wird. 5. Vorrichtung nach Patentanspruch 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß in jedem Extraktor ein Leitblech derart eingebaut ist, daß durch den entstandenen Kanal das Auslaugungswasser den zweckmäßig mit Flügelrädern versehenen Heizflächen zwangsläufig zugeführt und so ein stetiger Kreislauf hervorgerufen wird.

Vorrichtung zur Auslaugung entfetteter Knochen oder sonstiger leimgebender Bestandteile. (D. R. P. 355 878 v. 9. XII. 1919. Zusatz zum Patent 338 489. *Karl Niessen* in Pasing b. München.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Auslaugung entfetteter Knochen oder sonstiger leimgebender Bestandteile nach Patent 338 489, dadurch gekennzeichnet, daß das Auslaugen der leimhaltigen Rohmaterialien in einem Extraktor mit zwei gleich großen Abteilungen dadurch vor sich geht, daß auf das Rohmaterial abwechslungsweise in einer Abteilung Vakuumdampf, in der anderen unter Vakuum kochendes Wasser und umgekehrt einwirkt, wobei die aus dem kochenden Wasser entweichenden Dämpfe eine entsprechende Verminderung des Auslaugungswassers im Extraktor und dadurch eine vermehrte Eindickung von Leim bewirken. 2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Auslaugungswasser aus einer Abteilung des Extraktors in die andere und umgekehrt durch

Einwirkung eines Heizkörpers und hierdurch sich bildenden Überdruck gepreßt wird, wobei auf das leimhaltige Rohmaterial der wasserlosen Abteilung die im Verdampfer erzeugten Vakuumdämpfe leimausscheidend einwirken, während zu gleicher Zeit in der von dem kochenden Wasser durchspülten Abteilung der am Rohmaterial anhaftende Leim von dem Auslaugungswasser aufgenommen und durch das Kochen desselben weiter ausgespült wird, wobei sowohl die im Verdampfer erzeugten Auslaugungsdämpfe als auch die aus dem kochenden Auslaugungswasser entweichenden Dämpfe im Kondensator zur Anwärmung des Kühlwassers benutzt werden und gleichzeitig dieses erhitzte Kühlwasser samt dem Kondensat aus den Dämpfen als frisches Auslaugungswasser für den nächsten Arbeitsgang verwendet wird. 3. Verfahren nach Patentanspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Auslaugungswasser infolge der ständig länger andauernden Verdampfung im Verdampfer und der damit zusammenhängenden verlangsamten Anwärmung des als Auslaugungsflüssigkeit für den nachfolgenden Arbeitsgang dienenden Kühlwassers im Kondensator im Extraktor um so längere Zeit auf das Rohmaterial extrahierend einwirkt, als derselbe bereits durch vorgängige Extraktionen an Leimgehalt verloren hat, sodaß der Leimgehalt der dem Extraktor entnommenen Brühen ein möglichst gleichmäßiger ist. 4. Verfahren nach Patentanspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die während der Verdampfung des in der letzten Abteilung befindlichen Wassers des Verdampfers im Extraktor auf das nahezu entleimte Rohmaterial einwirkende, nur noch geringen Leimgehalt aufnehmende Brühe, beim vorletzten Arbeitsgang des erneut mit leimhaltigem Rohmaterial gefüllten Extraktors, also während der Verdampfung des in der vorletzten Abteilung des im Verdampfer befindlichen Wassers als Auslaugungswasser erst verwendet wird, nachdem es im vorhergehenden Arbeitsgang als Kühlwasser für den Kondensator gedient hat. 5. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Patentansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß eine Abteilung des Extraktors durch obere und untere Rohrverbindung mit einem Regler derart verbunden ist, daß in diesem stets der gleiche Wasserstand ist, und daß dieser Wasserstand durch Schwimmer und Hebel oder eine sonstige Vorrichtung derart auf die Dreiweghähne einwirkt, daß bei höchstem Wasserstand im Regler bzw. Extraktorabteilung der Durchgang des einen Hahnes geschlossen und der Durchgang des anderen Hahnes geöffnet, dagegen der Durchgang eines 3. Hahnes geöffnet und der Durchgang eines 4. Hahnes geschlossen wird, während bei tiefstem Wasserstand im Regler und damit im Extraktor sich durch die gleiche Schwimmer- und Hebelvorrichtung der Durchgang des 5. Hahnes öffnet und des 6. Hahnes schließt sowie Durchgang des Hahnes 7 sich öffnet und des Hahnes 8 sich schließt. 6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Extraktor in zwei gleich große Abteilungen unterteilt ist, von denen jede eine Heizschlange enthält.

Herstellung von Fixier- und Malmitteln. (D. R. P. 393 270 v. 18. IX. 1921. *August Kinkel* und Dr. *Fritz Zuckmayer* in Hannover.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Fixier- und Malmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß man die löslichen Salze der Eiweißkörper, deren Abbau- und Substitutionsprodukte zusammen mit Formaldehyd zweckmäßig mit anorganischen Kolloiden und anorganischen oder organischen Salzen der Erdalkalien und Erden anwendet.

Herstellung von rostschützenden Anstrichmitteln. (D. R. P. 397 824 v. 14. 1. 1923. *C. F. Beer Söhne* in Köln a. Rh.) Schwefelhaltige Rostschutzmittel sind seit langem bekannt und wegen ihrer rostschützenden Eigenschaften vielfach verwendet. So wird z. B. nach Patentschrift 299 904 ein fettes Öl mit Harz gemischt, mit Schwefel erhitzt, ferner nach Patentschrift 122 688 Chlorschwefel auf Fettgasteer einwirken gelassen. Alle diese Verfahren gehen zunächst davon aus, daß durch Einwirkung von Schwefel bzw. Chlorschwefel, Fette, Öle, teerartige Produkte usw. eine Molekular-Kondensation unter Austritt von Schwefelwasserstoff stattfindet. Bei diesen Verfahren wird der Schwefel teilweise zu Schwefelwasserstoff reduziert, teils bleibt er zu einem geringen Prozentsatz chemisch gebunden.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist nun, Schwefel in chemisch leicht reagierender Form auf das zu schützende Eisen usw. derart einwirken zu lassen, daß sich eine Schicht von Schwefeleisen und organischen Sulfiden bildet, welche gegen chemische Einflüsse weitgehend beständig ist. Als Schwefelüberträger bedient sich das vorliegende Verfahren der Anilinpolysulfide oder deren Homologen, welche Schwefel in leicht abspaltbarer Form enthalten (s. K. A. Hofmann, Bericht der Deutschen Chemischen Gesellschaft 27, S. 2807) und am einfachsten durch Erhitzen von Anilin mit einer in bezug auf die Thioanilinbildung überschüssigen Schwefelmenge dargestellt werden. Bringt man diese in geeigneter Weise mit künstlichen oder natürlichen Asphalten mit oder ohne Zusatz von Harz, trocknenden Ölen usw. zusammen, so verbindet sich bei gelindem Erwärmen oder längerem Stehen der Lösungen ein Teil des Schwefels mit dem Asphalt, während der Rest des Schwefels, welcher in reaktionsfähiger Form an das Anilin gebunden ist, sich beim Aufstreichen mit dem Eisen zu Schwefeleisen verbindet und dieses von den organischen Sulfiden geschützt wird.

Beispiel: 100 g Petrolpech werden in 150 g Benzol oder Benzin gelöst und zu der Lösung 10 g Polythio-Anilin gegeben. Nach etwa achttägigem Stehen in verschlossenem Gefäß ist die Mischung, die hierbei etwas verdickt, streichfähig.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von rostschützenden Anstrichen auf Metall, aus Lösungen von natürlichen oder künstlichen Asphalten mit oder ohne Zusatz von Harzen oder trocknenden Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß man diesen Lösungen die durch Kochen von Anilin oder dessen Homologen mit Schwefel entstehenden Polysulfide zusetzt.

Olein-Textilöle. Es besteht eine große Meinungsverschiedenheit unter den Fabrikanten, bei denen die gleiche Sorte Ware erzeugt wird, über das geeignetste Einfettmittel zum Krempeln und Spinnen, und es gibt viele Fälle, in welchen der eine Fabrikant gute, der andere sehr belanglose Erfolge erzielt, während sie denselben Typ des Einfettmittels verwenden.; nichtsdestoweniger wird allgemein anerkannt, daß Glyzeride oder mit anderen Worten neutrale Öle den geringsten Verdruß bei dem Waschen der damit eingefetteten Stücke geben. Palmöl-olein, oder wie es verschiedentlich bezeichnet wird, verseifbares oder verseiftes Olein ist ein Nebenprodukt der Kerzen-Industrie und besteht fast vollständig aus „freien" Fettsäuren; obwohl saurer Natur, ist es nicht, wie gewöhnlich angenommen wird, zerstörend in seiner Wirkung und greift keine Faser an, mit der es in Berührung gebracht wird. Wiedergewonnene destillierte Fette, Schmälzöle oder Schmälzoleine sind Abfallprodukte der Textil-Industrie, sie werden gewonnen durch Behandlung abgelaufener und abgetropfter Fette von den Waschmaschinen, indem man sie zersetzt und destilliert. Mischöle sind, wie ihr Name sagt, physikalische Mischungen oder Zusammenstellungen sowohl animalischer wie vegetabilischer Öle, wiedergewonnener und destillierter Öle und Mineralöle in verschiedenen Verhältnissen und finden ausgedehnte Verwendung in verschiedenen Zweigen der Industrie. Pflanzliche und tierische Öle werden für gewöhnlich am geeignetsten angesehen für die Vorbereitung und das Krempeln von Wollgarn (Kammwolle, Kammgarn), wenn solches zum Krempeln und Spinnen verwandt wird, insofern, als sie am leichtesten aus dem Gewebe entfernt werden können, und in besonders großem Ausmaß dann, wenn Neutralöle verarbeitet werden. Es ist überhaupt nicht erforderlich, Seife beim Waschen der mit Olein eingefetteten Stücke zu benutzen, in den meisten Fällen wird Alkali genügen. Es ist in sehr großen Spinnereien üblich, eine 4%ige Lösung von kalzinierter Soda zu verwenden, wobei man eine Temperatur vorsieht, die nicht höher als handwarm ist, die Verseifung tritt unmittelbar ein, sobald das Alkali mit dem Olein in Berührung kommt, die so gebildete Seife läßt sich leicht durch Spülen mit warmem Wasser auswaschen. Dadurch wird die Ware, wenn sie gesponnen wird, bereits mit Seife durchtränkt, und alles, was noch erforderlich ist, ist die Vermehrung derselben durch Zugabe einer geringen Menge von Spinnseife. Dies kann als großer Vorteil für den Fabrikanten angesehen werden, erstens, weil die Seifenrechnungen sich bedeutend verkleinern, zweitens ist der Prozeß des Auswaschens in verhältnismäßig kurzer Zeit beendet und drittens, weil die fertige Ware sofort gewalkt werden kann ohne Zugabe von Spinnöl zur Unterstützung der Durchtränkung. Wenn man einen Vergleich mit Neutralölen zieht, so sind die charakteristischen Merkmale, die für das Olein sprechen, die folgenden: Es dient als Einfettmittel für den Krempel- und Spinnprozeß, als hervorragendes Mittel zum Walken und Waschen, als Basis für die Reinigungsseife, es schützt die Ware davor, längere Zeit „im Fett zu stehen", „Glänzendwerden oder Beizung" tritt nicht ein, das Gewebe wird in keiner Weise schädlich angegriffen und ist vollkommen frei von unangenehmem Geruch.

(Canadian Colorist d. The Oil and Colour Trades Journal.)

Polierwachs. Man benutzt zur Herstellung von Polierwachs, besonders wenn man farbiges Polierwachs erhalten will, hellfarbige Wachssorten. Nachstehende Wachskompositionen dürften gut geeignet sein: 6 T. Karnaubawachs, 12 T. raffiniertes Montanwachs, 8 T. französisches Harz, 64 T. Paraffin 48/50°; oder 10 T. Karnaubawachs, 15 T. Bienenwachs, 15 T. Japanwachs und 60 T. Paraffin 48/50°. Diese Mischungen stellt man durch einfaches Zusammenschmelzen auf dem Wasserbade oder über direktem Feuer her. Gefärbt wird mit beliebigen fettlöslichen Teerfarbstoffen, wobei 2 bis 6% genügen. Wenn man das Polierwachs in salbenartiger oder dickflüssiger Form anwenden will, schmilzt man 30 T. der genannten Wachskompositionen auf dem Wasserbade und verdünnt, entsprechend der gewünschten Konsistenz des Polierwachses, diese mit 70 bis 100 T. Terpentinöl oder Schwerbenzin oder mit einer Mischung beider. (Drogistenztg., Leipzig.)

Aluminiumfarbe vermindert die Wärmeausstrahlung und bedingt deshalb eine größere Heizfläche, wenn man die gleiche Heizwirkung erzielen will, nach den Versuchen von Dr. *W. W. Coblentz* im „Buro of Standards". Er fand, daß die Wärmeabgabe einer Heizfläche, die mit Aluminium- oder einer anderen Bronze angestrichen ist, weniger denn 1/3 der Wärmeabgabe einer Heizfläche ist, die mit nicht metallischen Farben,

Emaille oder noch mit Rost bedeckt ist. Andererseits fand er, daß die Aluminiumfarbe sehr wirkungsvoll ist, wenn es sich darum handelt, den Wärmeübergang durch einen dünnen Stoff zu erschweren. Wird sie auf die Unterseite einer Plane oder eines Zeltes gebracht, so vermindert sich die Wärmemenge, die an der Sonne durch das Tuch geht, auf den dritten Teil. Dies ist nützlich für Automobile, Eiswagen u. dgl. (Industr. and Engin. Chemistry, 20. August 1923, S. 6.)

Die „metallische" Bronze erweckt eigentlich den gegenteiligen Eindruck der besseren Wärmeabgabe. Aber in Wirklichkeit vermindern die glänzenden Metallteilchen die Wärmeabstrahlung durch Zurückwerfen der Wärmestrahlen. Wo man also die Wärmeverluste verkleinern will, sind Bronzeanstriche nützlich. (Chem. Apparatur.)

Analyse von sulfurierten Ölen. Nach *H. van der Waerden* verfährt man folgendermaßen: Gesamtfett. 4 g werden mit 30 cm³ Salzsäure (1 : 5) an einem Rückflußkühler 40 Minuten gekocht und in einem Scheidetrichter mit Äther ausgeschüttelt. Die Ätherschicht wird säurefrei gewaschen, der Äther abdestilliert und der Rückstand gewogen. Diese Methode gibt genaue Resultate, wenn das Neutralfett nicht zersetzt ist. *(Herbig,* Journ. Soc. Chem. Ind. 1902, 367.)

Freie Fettsäuren. In Abwesenheit von Ammonium-Verbindungen wird die alkoholische Lösung mit Ätznatron unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator titriert. 1 cm³ $^1/_{10}$ N-Alkali = 29,8 mg Rizinolsäure bei Vorliegen von Türkischrotöl. Wenn Öle mit Ammoniumverbindungen vorliegen, wird das Gesamtfett, welches die freien Fettsäuren und die aus der Seife freigemachten Fettsäuren enthält, in alkoholischer Lösung titriert, um die gesamten vorhandenen Fettsäuren zu bestimmen. Der Seifengehalt wird bestimmt durch Titration des Öles in wässeriger Lösung mit $^1/_{10}$ N-Schwefelsäure und Methylorange (1 cm³ = 29,8 mg Rizinolsäure), durch Abziehen des erhaltenen Resultates von den Gesamtfettsäuren werden die freien Fettsäuren aus der Differenz erhalten. Eine andere Methode besteht darin, das Öl mit Salzwasser und Äther auszuschütteln. Die ätherische Lösung wird abgetrennt, mit Alkohol gemischt und mit Natronlauge und Phenolphtalein titriert. Die Ammonium-Verbindungen werden nach dieser Methode nicht völlig abgeschieden, und die Resultate sind zu hoch, doch die Methode ist schnell und für die meisten Zwecke hinreichend genau.

Gehalt an Seifen. Die Seife wird in üblicher Weise bestimmt. Sie kann aus gewöhnlicher Seife, rizinolsaurem Natron und sulforizinolsaurem Natron bestehen. Die in den letztgenannten enthaltene SO_3Na-Gruppe reagiert neutral in ihrer wässerigen Lösung.

Neutralfett. *Holde's* Methode ist mühselig und ungenau, Verfasser zieht es vor, als Neutralfett die Differenz zwischen Gesamtfett und Gesamtfettsäuren zu nehmen.

SO_3 kombiniert mit Fettsäuren. Dies gibt den Grad der Sulfurierung an. Sie wird erhalten als Differenz zwischen Gesamt-SO_4 und dem an Metalle gebundenen SO_4. *Stadler's* Methode (B. 1924, 65) hat keine guten Resultate gegeben. *Stadler* bestimmt das Gesamt-SO_4 in der Asche, aber etwas des ursprünglich vorhandenen Ammoniumsulfates kann sich verflüchtigt haben, und auch ein Teil der Schwefelsäure kann entweichen, wenn nicht genügend Alkalisalze zugegen sind. Diese Verluste können vermieden werden, wenn das Produkt verascht wird, nachdem es vorher alkalisch gemacht wurde. *Stadler* bestimmt das anorganische SO_4, indem er die vereinigten Waschwässer nach seiner Gesamtfett-Bestimmung bis auf einen kleinen Rest eindampft, einen Überschuß an Ammoniak zusetzt, bei 120° trocknet und glüht, wobei er annimmt, daß die Schwefelsäure zusammen mit dem Fett Ammoniumsulfat bildet, das sich verflüchtigt. Es ist zweifelhaft, ob der Überschuß an Natriumchlorid in den Waschwässern nicht flüchtiges Natriumsulfat bildet. Es ist vorzuziehen, einen Überschuß an Natriumchlorid zuzusetzen, um einer vollständigen Umsetzung in Natriumsulfat sicher zu sein, und dann das Sulfat mittels Baryumchlorids zu bestimmen. Die Asche sollte auf Eisen geprüft werden.

Das Gesamtammoniak kann in der wässerigen Schicht von der Gesamtfettbestimmung festgestellt werden. Die Ammoniakseifen können aus dem Seifengehalt berechnet werden. Durch Schütteln mit starker Salzlösung können die anorganischen Ammoniakverbindungen abgeschieden und bestimmt werden, und die Differenz zwischen dem Gesamtammoniak und dem als Seife und in anorganischer Bindung vorhandenen Ammoniak ergibt das sulforizinolsaure Ammoniak. Bei der Berechnung des Resultats muß, wenn Seife zugegen ist und da freie Sulforizinolsäure nicht vorhanden ist, alle Sulforizinolsäure als Natron-, Ammoniak- oder Kalisalz berechnet werden. In diesem Fall wird die Bestimmung der freien Fettsäuren einen höheren Betrag ergeben, als die Titration des Gesamtfettes. Erstere Bestimmung wird alle COOH- und SO_3H-Gruppen einbegreifen, während in der letzteren nur die COOH-Gruppen titriert werden. Die Differenz kann zu der freien Sulforizinolsäure hinzu gerechnet werden. Der Rest der Sulforizinolsäure muß als Natriumverbindung in Rechnung gestellt werden. (Collegium 1925, 36—39 d. Journal of the Society of Chemical Industry.)

Stärkeglanz-Präparate. „Porzellan-Wäscheglasur." Ihre Bestandteile sind: 2,400 kg Borax, 2,100 kg Mehl, 2,000 kg Dextrin, 700 g wolframsaures Natron, 200 g weißes Bienenwachs, gemahlen, und 125 g weiße Kernseife, gemahlen.

Bei Gebrauch werden 10 bis 15 g Glasur zu einem Liter gekochter Stärke gemischt, dann in gewöhnlicher Weise gestärkt und gebügelt. Durch die Anwendung von wolframsaurem Natron wird ein zweifaches Resultat erzielt: Zunächst erhöht dieses Chemikal den Glanz des Wäschestückes und sodann macht es dasselbe unverbrennlich. Wenn auch die Kragenwäsche weniger einer Feuersgefahr ausgesetzt ist, so dürfte diese Appretur bei weißer Fensterwäsche, leichten Mull- und Spitzenvorhängen, Ballkleidern usw. gute Dienste leisten. Leider ist die Auflösung dieser Produkte wieder an die kochende Stärke gebunden. Jedenfalls empfiehlt sich ein Versuch, die Kragen in gemischter Roh- und Kochstärke zu bearbeiten, wo das noch nicht eingeführt ist. In solchem Falle berücksichtigt man auch die Menge der Rohstärkemilch und erhöht die Zugabe des Glasurpulvers litermäßig bei der Kochstärke. Beispielsweise sind 10 Liter Rohstärkemilch und 4 Liter Kochstärke anzusetzen, es sind also nicht 40—60 g, sondern rund 150 g Glasur in den 4 Liter Kochstärkeansatz einzukochen. Gleichzeitig könnte ein Liter Kochstärke mit 100 g Glasur verkocht werden; diese konzentrierte Lösung kann nach zehnfachem Verdünnen zum Befeuchten der Kragen dienen. Hierdurch wäre der Effekt des Emailglanzes erreicht, ohne den Nachteil befürchten zu müssen.

Weitere Glanzpräparate bestehen aus: 10 T. Borsäure, 7 T. Borax, 3 T. Stearin, 1 T. Japanwachs und 12 T. Natronlauge von 20° Bé. Diese Materialien werden unter kräftigem Umrühren erhitzt, bis eine gleichmäßige Masse entstanden ist, die man nach dem Erkalten zu feinem Pulver zermahlt. Auch dieses Glanzpräparat muß in der Kochstärke zur Lösung gebracht werden. Dagegen kann das folgende Glanzpräparat in kleinen Mengen mit kaltem Wasser gleichmäßig verrührt, mittels Schwammes auf das Wäschestück aufgestrichen und, auf einer harten Unterlage mit dem heißen Bügeleisen überfahren, den Kragen schönen Glanz geben.

Dieses Präparat besteht aus 10 T. Kartoffelstärke, 6 T. Talkum, rein weiß, 3 T. Zinkweiß, beste Sorte, und 2 T. Borax, gemahlen. Diese Stoffe werden in einer Mischmaschine innig gemischt. Die Hitze des Plätteisens soll die Kartoffelstärke, die weißen Farbstoffe und den Borax auf der Oberfläche des Kragens zu inniger Verbindung bringen.

Es sei noch ein drittes Glanzmittel angeführt: 15,0 T. Spermazet (Walrat), 4,0 T. arabischer Gummi, fein gemahlen, beste Sorte, 11,0 T. Reisstärke, pulverisiert und 5,5 T. Borax.

Aus den Vorschriften ersieht man, daß zur Erzeugung des Wäscheglanzes auch hier Borax und Stearin eine große Rolle spielen. Das Farbmittel Zinkweiß und Permanentweiß sowie feinste weiße Tone sollen das Weiß der Wäsche heben. Die Klebmittel Gummiarabicum und Dextrin sollen den Glanz erhöhen. Sogar Tragantgummi und Wasser allein werden als „Plättöl" empfohlen und folgendermaßen hergestellt: Man bringt 50 g Tragantgummi in einem Gefäß mit 2 Liter warmem Wasser zusammen und erhält den Inhalt des Gefäßes heiß, ohne ihn jedoch zum Kochen kommen zu lassen. Nach und nach geht der Tragantgummi in Lösung, und dies beansprucht mitunter zwei bis drei Tage; während dieser Zeit darf man nur einige Male am Tage die Masse gut durchrühren, läßt sie aber sonst gut bedeckt und unberührt stehen. Die Lösung wird dann durch Mull gegossen und in Gläser abgefüllt, die gut verkorkt werden müssen.

Der „Wiener Wäscheglanz" besteht aus 100 g Medizinalseife, 500 g destilliertem Wasser, 100 g Pergamentweiß, 100 g Talkum (weiß) und 30 g Eiweiß. Die Seife wird an der Außenseite gereinigt und, in kleine Stückchen geschnitten, dem Wasser zugefügt, zum Kochen erhitzt und anhaltend gekocht; das verdampfte Wasser wird durch frisches Wasser wieder ersetzt. Nach dem Abkühlen fügt man das Permanentweiß und das Talkum sowie das Eiweiß hinzu, rührt gut um und schlägt die Masse durch ein Sieb. Zwecks längerer Erhaltung der Glanz-Pasta soll etwas Salizylsäure hinzugesetzt werden. Das Permanentweiß wird beim Plätten durch die Hitze nicht angegriffen und verhindert dadurch das Gelbwerden.

Noch ein flüssiges Glänzmittel besteht aus: 30 g Pottasche, 100 g Stearinsäure, 40 g Glyzerin, 200 g Spiritus und 1600 g Wasser. Die Herstellung wird folgendermaßen gehandhabt: In einem Gefäß wird über gelindem Feuer die Stearinsäure geschmolzen und inzwischen in einem zweiten Gefäß die Pottasche in 330 g Wasser gekocht.

Sollte diese Lösung nicht ganz klar sein, so wird sie durch Fließpapier filtriert. Der reinen Lauge wird das Glyzerin zugesetzt. Diese Flüssigkeit wird in dünnem Strahl unter beständigem Umrühren in die geschmolzene Stearinsäure gegossen, hierauf das Ganze vom Feuer genommen und die restliche Menge Wasser unter Umrühren zugesetzt. Nachdem alles gut und innig verrührt ist, wird der Spiritus beigemischt. Dieser Wäscheglanz wird in kleine weithalsige Flaschen gefüllt und mit einem an Draht befestigten, am unteren Ende mit einem Schwamm versehenen Kork verschlossen.

(Wäscherei-Centralblatt.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 19.

Hamburg 39, den 30. Mai 1925.

= Der Ausgang des Mai-Termines war auf allen Spekulationsmärkten ein sehr fester, und eine Rückwirkung dieser Stimmung auf die Preisbewegungen der Öle und Fette war garnicht zu vermeiden. In der Hauptsache waren es aber die Ölsaaten, welche hiervon betroffen waren. Bei fortwährender Zurückhaltung im Angebot konnten fast überall kleine Preisaufschläge durchgesetzt werden. Die Getreidemärkte erreichten mit einem Preis von 172 Cts. für Weizen den Stand des Artikels um Mitte März. Andere Stoffe, wie Kaffee und Baumwolle zeigten starke Schwankungen und Widersprüche.

Im krassesten Gegensatz hierzu stand die Effektenbörse, welche schwer daniederlag und sehr flau schloß. Es kommt immer neues Material an den Markt, und die Aufnahmelust wird immer geringer. Das Bedauerliche ist, daß weiteste Kreise ihre schwachen Reserven in Effekten angelegt haben und beim Verkauf bedeutende Verluste erleiden, welche aber unvermeidlich sind, da viele Leute sich Geld verschaffen müssen. Nichts kann die wirtschaftliche Depression stärker veranschaulichen, als die vollkommene Absatzstockung der Waren und die flaue Haltung der Effektenmärkte. Da die Industrien größtenteils keine Dividende verteilen und sich die angelegten Gelder somit nicht verzinsen, ist ein anderes Ergebnis auch garnicht möglich. Die Börse bemüht sich, ihre Gelder frei zu bekommen, für welche immer noch Zinssätze von 1¼ bis 1½% pro Monat zu erzielen sind.

Man hat sich jetzt auch stärker mit den kommenden Zollsätzen für Öle und Fette beschäftigt. Es ist allerdings höchste Zeit, wenn das Endergebnis noch eine Beeinflussung erfahren soll, denn die Regierung benötigt den Zolltarif dringend für die schwebenden Handelsvertragsverhandlungen. Als wahrscheinlich ist anzunehmen, daß in kurzer Zeit die alten Zollsätze, welche bei Ausbruch des Krieges bestanden, wieder in Kraft treten. Es ist anzunehmen, daß die Öl- und Margarinefabriken bis in die jüngste Zeit hinein wirksam für ihre Interessen eingetreten sind und einen Schutz ihrer Industrien verlangt haben. Die Seifenindustrie hatte im vorigen Jahr die Zölle bekämpft und dürfte diesen Standpunkt weiter beibehalten haben. Ob der Handel seine Interessen, welche naturgemäß in Richtung der Zollfreiheit liegen, verteidigt hat, ist mir nicht bekannt geworden. Soviel ich weiß, bieten sich nur für den Handel mit Fischölen günstige Aussichten. Meine Ansicht über die Zölle hat sich nicht geändert. Als Finanzzölle erscheinen diese gänzlich verfehlt, und ein Schutzzoll scheint mir für die inländische Industrie nicht erforderlich, nachdem diese, wie ich im vorigen Bericht gezeigt habe, ihren Geschäftsumfang derartig vergrößern konnte und mit ihren Produkten größtenteils die Weltmarktspreise unterbietet. Jede Zollerhöhung würde bei der bekannten inneren Lage der Dinge nur dazu führen, monopolistische Bestrebungen zu unterstützen, und das müßte vermieden werden. Für einige dringende aufklärende Eingaben seitens des Handels ist es sicherlich noch nicht zu spät, und ich möchte den Handelsorganisationen empfehlen, in dieser Hinsicht nichts zu versäumen, da erfahrungsgemäß in letzter Stunde am schärfsten um die endgültige Fassung gekämpft wird.

Im einzelnen ist noch folgendes zu berichten. Schmalz stieg von $ 15½ auf $ 16⅛. Talg ging in New York am 20. V. auf 9¼ zurück und verharrt seitdem auf diesem Preise. London konnte in der Auktion vom 20. V. 15/-, in derjenigen vom 27. V. £ 1 per ton anziehen. Die Gesamt-Steigerung beträgt somit £ 2.10. Um diesen Betrag sind auch die Abladungsofferten erhöht worden. Kokosöl und Palmkernöl notieren höher. Der Verkauf ist aber in allen Artikeln sehr gering und kennzeichnet die geringe Aufnahmefähigkeit des Konsums.

Eine besonders starke Anspannung zeigte Leinöl, welches am Schlußbörsentage in Amsterdam Fl. 60¼ notierte. Dieses ist insofern von Interesse, als hieraus hervorgeht, daß voraussichtlich nicht nur der Mai-, sondern auch der Mai-August-Termin überverkauft ist, während es sich bei den amerikanischen Spekulationsmärkten lediglich um den Mai-Termin handelt. Bohnenöl war infolgedessen ebenfalls fest.

Man darf gespannt sein, wie sich die Märkte im Juni entwickeln werden. Es ist kaum anzunehmen, daß die Preise sich halten werden.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 30. Mai 1925.

= Die in meinem letzten Bericht angedeutete, von Amerika kommende, schwächere Stimmung kam in den Weltmarktskursen dieser Woche zum Ausdruck.

Obwohl die Pariser Kurse höher als in den vorigen Wochen sind, kennzeichnen sie infolge des Rückganges des Franken um ca. 5% direkt eine Baisse.

Paris notierte am 27. d. M.:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% in	Frs. 465	(ca. RM 97½)
Saponifikat	„ 535	(„ „ 112½)
Dynamytglyzerin	„ 700	(„ „ 147)
Pharmakopöeware	„ 740	(„ „ 155½)

Besonders fühlbar machte sich der Rückgang der Preise in Saponifikat, während er für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% unbedeutender war.

Der Grund hierfür ist, wie bereits in früheren Berichten erwähnt, darin zu suchen, daß Amerika weit mehr Interesse für Unterlaugen-Rohglyzerin als für Saponifikat zeigt.

Bei uns wurde für Saponifikat noch bis zu RM 116 BSS gefordert, ohne daß jedoch meines Wissens Käufer gewillt waren, diesen Preis anzulegen.

Holland zeigte Interesse für Saponifikat zu Hfl. 65 fob Rheinstationen, BSS-Bedingungen, ein Preis, welcher ungefähr RM 110½ und unter Berücksichtigung der Ersparnis von 1½% Umsatzsteuer ca. RM 112 entspricht.

Für Ladungen Pharmakopöeware wurden RM 136 ab Fabrik gefordert, ein Preis, welcher auf 1,26 sp. G. umgerechnet, RM 154 entspricht, mithin der Weltmarktsnotierung von ca. RM 155½ fob nahe kommt.

Käufer zeigten für größere Posten nur Interesse zu höchstens RM 132 für 28° Bé 1,23 sp. G., eine Preisidee, welche jedoch ein Herabgehen unserer Inlandsforderungen für Rohware bedingt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (28. Mai 1925.) Mit Rücksicht auf die kommenden Feiertage wurde mit Bedarfsdeckung am einheimischen Markt erst recht zurückgehalten. Trotzdem suchten namentlich die Fabrikanten am Niederrhein höhere Preise zu erzielen, indem man sich vielfach auf die geringe Verarbeitung von Ölsaaten im allgemeinen berief. Dieser Umstand ist zwar zutreffend, kann aber nicht auf die Dauer dem Markt sein Gepräge aufdrücken. Am Niederrhein forderten Abgeber in den letzten Tagen für vorrätiges rohes Leinöl M 97 bis 98, Rüböl M 101 bis 102, Sojabohnenöl M 89 bis 90, rohes Kokosöl M 98 bis 98,50, rohes Erdnußöl M 98,50 bis 99 und Palmkernöl M 92,50 bis 93 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik oder Lager.

An den Auslandsmärkten war die Stimmung nur wenig verändert, sodaß die festere Haltung der Inlandsmärkte umso mehr überraschen muß. Die nach Europa schwimmenden Vorräte von Ölsaaten haben sich namentlich im Laufe der Woche weiter vermehrt und übersteigen bereits die des Vorjahres. Bis die größeren schwimmenden Mengen in Wirkung treten, wird naturgemäß erst einige Zeit vergehen. Sie betrugen Ende der Woche u. a. 95 400 t argentinische und 57 500 t indische Leinsaat, 17 700 t indische Rübsaat, 19 500 t indische und 11 000 t ägyptische Baumwollsaat, insgesamt 201 400 t gegenüber 195 600 t in der Vorwoche und 199 300 t in der korrespondierenden Vorjahrswoche. Der außergewöhnliche Tiefstand der schwimmenden Vorräte, wie er noch vor zwei bis drei Monaten zu verzeichnen war, ist trotz der bisher sehr geringen argentinischen Leinsaatverschiffungen also als überwunden anzusehen. Letztere betrugen während der Berichtswoche 6000 t nach Nordamerika, 8900 t nach englischen Häfen und an Ordre und 7000 t nach dem Festlande, insgesamt 21 900 t gegen 25 300 t in der Vorwoche und 24 000 bezw. 21 400 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Auch haben die sichtbaren Vorräte am La Plata sich erneut von 160 000 auf 165 000 t vermehrt. Alles in allem sind die Aussichten der Versorgung Europas also sehr günstig, zumal in Indien und am La Plata mit einer um 67 000 t größeren Reserve an Leinsaat gegenüber dem Vorjahr gerechnet werden kann.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 22.7/6 bis 22.12/6, Bombay £ 23.5, Plata £ 20.15 bis 20.17/6, Rübsaat, Toria, £ 22.5, braune Kutnee £ 22.5, Kottonsaat, Bombay, £ 10.2/6, indische schwarze £ 11.17/6, ostafrikanische £ 9.2/6, ägyptische schwarze £ 13, Sakellarides £ 12.7/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.5 bis 24.7/6, Hanfsaat mandschurische, £ 15.10, Sonnenblumensaat, russische, £ 13, Sojabohnen £ 13.5, Erdnüsse £ 25.10; Hull: Leinöl £ 44.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.10, ägyptisches, roh, £ 42, eßbares, raffiniert, £ 45.10, Palmkernöl £ 42, Erdnußöl £ 48, Sojaöl £ 41, Rüböl £ 49 pro ton; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 55¾, Rüböl Fl. 58½ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. Mai 1925.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 863 Faß aufgestellt und davon 757 Faß zu £ 1 höheren Preisen verkauft.

Der Markt zeigt für alle Positionen eine feste Tendenz bei anziehenden Preisen. Es dürfte sich wohl die Annahme rechtfertigen, daß die La Plata-Ablader die Oberhand gewonnen haben, und die englischen Spekulanten sich den Forderungen vom La Plata anpassen müssen.

Leinöl. Der Markt blieb bei geringem Bedarfsgeschäft in Haltung und Preisen unverändert.

Sojabohnenöl. Die Umsätze bewegten sich in gleichen Bahnen wie in der Vorwoche. Auch die Notierungen zeigten keine Änderungen.

Kokos- und Palmkernöl. Der Markt in diesen beiden Ölen ist außerordentlich fest gestimmt, was auf die steigenden Preise für Kopra und Palmkerne zurückzuführen ist. Hinzu kommt die stärkere Nachfrage nach raffinierten Ölen aus den nordischen Ländern, bewirkt durch die Aussperrung in der dänischen Ölindustrie.

Fettsäuren. Bei geringer Nachfrage blieben die Notierungen auf vorwöchiger Basis.

Rizinusöl. Die Umsätze hielten sich in den engsten Grenzen. Preise unverändert.

Sulfur-Olivenöl. Das Geschäft lag lustlos. Die Notierungen haben sich nicht geändert.

Für abfallende Öle zeigte der Konsum ein etwas lebhafteres Interesse.

Hamburg, den 29. Mai 1925.

Leinöl, prompt Hfl. 58,75, Leinöl, Mai-August Hfl. 58,50, Leinöl, Sept.-Dez. Hfl. 58, Leinölfirnis GM 100, Palmkernöl, roh, i. Fäss. £ 44.15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 41.10, Erdnußöl, roh GM 112, Kottonöl, techn. £ 45.10, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 108, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40.10, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell £ 38, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung loko £ 62, Rizinusöl II. Pressung loko £ 61, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl ital. Lire 485, Pflanzenöl, dunkel GM 65, Talg, südamerik. A £ 46—47.10, Talg, südamerik., schwimmend £ 45, Hammeltalg, techn. £ 48.10, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 30. Mai 1925.

Die verflossene Woche brachte uns sehr feste Märkte, speziell in den letzten Tagen, und das Ausland soll größere Posten Saat gekauft haben. Die holländischen Märkte für Leinöl zeigten besonders starke Hausse, was zum Teil darauf zurückgeführt wird, daß England größere Posten Leinöl in Holland gekauft hat.

Der Konsum für Leinölfirnis hat sich nach allen Berichten entschieden gebessert und scheint auch noch vorläufig anzuhalten. Sehr wesentlich ist die weitere Entwickelung des Marktes für Sojabohnen und Sojaöl. Bekanntlich haben die Seifenfabriken im letzten halben Jahr wenig oder gar kein Leinöl gekauft, sondern in der Hauptsache Sojaöl, weil dieses ganz bedeutend billiger war. Inzwischen ist aber der Markt für Sojaöl wesentlich fester geworden, und wenn die Steigerung der Sojaölpreise anhält und dieser Artikel den Leinölpreis erreicht, so wird die Seifenfabrikation wieder dazu übergehen, Leinöl zu verarbeiten, und dieses würde naturgemäß eine Steigerung auf dem Leinsaat- und Leinölmarkte hervorrufen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 28. Mai 1925.

Holzöl ist ohne Bewegung, und ich notiere £ 60 bis 62 per engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 28. Mai 1925.

Palmöl. Der Markt war im Laufe der verflossenen Woche sehr fest, und die Preise sind erheblich gestiegen. Die Nachfrage nach naher Ware ist sehr gut, zum Teil stürmisch. Hinzukommt, daß sogar England im hiesigen Markte zurückgekauft hat, was eine weitere Steigerung der Preise zur Folge hat. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 41.10, Lagos-Palmöl, Juni eintreffend £ 41.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 41.5, Dahomey-Lagos-Palmöl, Juni eintreffend £ 41, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 36, Basis 2%, Kongo-Palmöl, loko £ 34.10, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abldg. £ 40.12/6, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abldg. £ 40.10.

Talg. In der letzten Londoner Talgauktion wurden von 863 aufgestellten Fässern 800 verkauft. Die Preise waren wieder durchweg £ 1 per ton höher. Auch für Abladungsware in südamerikanischen Talgen bestand lebhaftes Interesse im Laufe der letzten Woche. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena Rindertalg, loko Hamburg £ 47.10, Anglo edible Beef Tallow, loko Hamburg £ 48.10, Anglo Uruguay I Rindertalg, loko Hamburg £ 47, Rindertalg S & AI, loko Hamburg £ 48, Austral. extra Premier Jus in Fässern, loko Hamburg £ 47.10, Südamerikan. Premier Jus, verfärbt, loko Hamburg £ 47.10, Saladero-Digester, April-Mai-Abldg. £ 46.10, Saladero-Digester, Mai-Juni-Abldg. £ 46.15, Saladero-Digester-Rindertalg, Juni-Juli-Abldg. £ 46.15, Matadero Rindertalg, full terms, Mai-Juni-Abldg. £ 46, Matadero-Rindertalg, full terms, Juni-Juli-Abldg. £ 46.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg, den 28. Mai 1925.

Erfreulicherweise ist auch in der letzten Woche ein erhöhter Absatz festzustellen, sodaß die augenblickliche Geschäftslage unbedingt als freundlicher anzusprechen ist.

Paraffin: Die erwarteten Preiserhöhungen sind nunmehr eingetreten, und zwar auch für amerikanische Ware, während die Polen momentan nicht im Markte sind. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Juni-Abladung von Amerika $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ist ohne Notierung. — Ceresin: Auch hier rechnet man mit einer Erhöhung der Notierungen seitens der Fabriken. Meine Preise sind jedoch noch unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei unverändert festem Markt und lebhafterer Nachfrage notiere ich heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: Die etwas günstigere Konstellation des Marktes hat sich nicht behaupten können, und der Artikel liegt wieder ruhig. Ich notiere unverändert sh 75 bis 76 p. cwt. für Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs: Auf Grund der festen Abladungs-Forderungen rechnet man mit einem erneuten Anziehen der Preise für Loko-Ware. Ich notiere heute noch unverändert für Loko-Ware fett- und courantgrau sh 126 bis 127 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 124 und courantgrau sh 123 p. cwt. — Montanwachs notiert M 55. — Harz: Anfang dieser Woche trat eine kleine Abschwächung der Harz-Preise ein, die gestern und heute jedoch wieder ins Gegenteil umgeschlagen ist. Ich notiere $ 10,50 bis 11.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 28. Mai 1925.

Bei ruhigem Bedarfsgeschäft ist der Markt unverändert bei behaupteten Preisen.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 123 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. Paraffin. $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 29. Mai 1925.

Die Preise haben allgemein wieder etwas angezogen. Nach den vorliegenden Berichten ist mit Sicherheit anzunehmen, daß die niedrigeren Notierungen, die wir in den letzten Wochen hatten, in dieser Saison nicht wieder erreicht werden. Vielmehr erwarten wir weitere Steigerungen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 430, Ceresin naturgelb 54—56° RM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 96 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 31. Mai 1925.

○ Die Lage an allen Abladungsmärkten blieb während der letzten Woche außerordentlich fest, und auch im Loko-Markte war mit Konzessionen auf die zuletzt notierten Preise nicht zu rechnen, die letzteren wurden teilweise sogar wieder etwas erhöht, und nur wo kurz erwartete Ware in Frage kam, für welche schlanker Absatz ab Quai gesucht war, fand man einiges Entgegenkommen. Immerhin bewegen sich die Loko-Preise immer noch günstiger als die Abladungsforderungen, besonders soweit amerikanisches Harz in Betracht kam. Die Erhöhungen der französischen Preise haben zum Teil ihre Ursache in der Frankenwährung, andererseits suchen aber die französischen wie auch die spanischen Ablader sich den immer noch höheren amerikanischen Forderungen langsam anzunähern. Die letzten Notierungen stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: B 10,25, D 10,30, E 10,30, F 10,35, G 10,45, H 10,60, J 10,65, K 10,75, M 10,85, N 11,80, WG 12,75, WW 13,75 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,25, D 5,25, E 5,30, F 5,30, G 5,32½, H 5,35, J 5,40, K 5,55, M 5,65, N 5,80, WG 6,50, WW 7 $ die 112 lbs. cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VI 10,25, IV 10,90, III 11,15, 1c 11,30, Excels. 11,95 $ die 100 kg ab Lager, neues Gewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,45, X 9,55, IX 9,65, VIII 9,75, VII 9,85, VI 9,95, V 10,10, IV 10,55, III 10,65, II 10,70, 1c 10,80, 1s 10,90, 1e 11, Excelsior 11,35 $ die 100 kg, Tara 7% cif, Abladungsgewicht.

Griechisches Harz, kurz erwartet, stellt sich in mitteldunkel, heute auf £ 15.15 die 1000 kg brutto/netto, cif hier, Abladungsgewicht.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 10,25, G 10,30, K 10,40, M 10,50, N 10,70, 4 A 230 Frs. per 100 kg, ab Lager hier, Tara 6% Neugewicht. Französisches Harz, Abladungsware: BE 170, F 192, G 194, H 195, J 198, K 199, M 200, N 201, WG 203, WW 207, OOO 208, OOOO 211, VAV 212, EX 214, EXE 215, AAA 217, AAAA 220, AAAAA 225, XX 228, XXX 235 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7% cif Hamburg.

Im englischen Markt hielt gleichfalls die feste Stimmung der vorigen Woche an, der Abzug war gut. Die letzten Londoner Preise lauteten: Amerikanisches Harz, spot: F/G 22/9, H 22,10, K 23/-, M? 23/3, WG 24/9, WW 25/6; französisches Harz, spot: F/G 22/6, K 22/9, M 23/-, N 23/6, WG 24/3, WW 25/- sh p. cwt.

An den amerikanischen Erstmärkten zeigten sich im Laufe der Woche kleine Verschiedenheiten bei den einzelnen Exportkompagnien in der Aufgabe der Preise; einige Seiten kamen etwas billiger heraus, die Unterschiede waren aber gegen Wochenende schon wieder ausgeglichen. Im allgemeinen macht man drüben alle Anstrengungen, die Preise fest zu behaupten oder wenn möglich auf ein noch höheres Niveau zu bringen; wie lange das gelingen wird, das hängt ganz von dem Fortbestand oder noch mehr von dem Nachlassen oder Anwachsen der gegenwärtigen Nachfrage nach dem Produkt ab. Die neue Ernte kommt noch nicht so reichlich herein, daß sie die Wünsche der Verkäufer durchkreuzen könnte, und zudem wirken die verhältnismäßig sehr kleinen Vorräte aus der letzten Saison ganz zu deren Gunsten. Im Loko-Geschäft bei uns war in der letzten Woche ein mittlerer Abzug zu verzeichnen; neben allen amerikanischen Sorten waren besonders helle und hellste spanische und französische Harze aufgenommen, die einzelnen Mengen bewegten sich aber meist in limitierten Grenzen, wie denn überhaupt die Einkaufspolitik unserer Industrie eben außerordentlich vorsichtig ist. Es herrscht weiter das Gefühl, daß es kaum noch lange dauern wird, bis auch Harz wieder etwas billiger zu handeln sein muß; an einer positiven Begründung dieser Ansicht fehlt es aber, und sie bleibt nichts weiter als eine Gefühlssache. Es wird in der Hauptsache darauf ankommen, ob für den Herbst mit einer größeren Belebung des allgemeinen Weltgeschäftes zu rechnen ist, denn jetzt mit dem Eintritt der Sommer- und Reisemonate sieht es damit weniger gut aus. Die Belebung wird natürlich eng mit der Entwicklung der politischen Zustände zusammenhängen, und in dieser Hinsicht steht allerdings, trotz aller Verschleppungsversuche gewisser Seiten, zu erwarten, daß die gegenwärtigen Undurchsichtigkeiten demnächst beseitigt werden und sich ein klarerer Überblick über alle, besonders die Nachkriegsliquidation betreffenden Fragen gewinnen läßt. Frankreich wird endlich genötigt werden, Farbe zu bekennen; es kann sich dem nicht mehr lange entziehen, denn schließlich lassen sich endgültige Entscheidungen heute nicht mehr nur mit militärischen Faktoren erzielen, es beginnen vielmehr die wirtschaftlichen Faktoren die größere Rolle zu spielen. Und die letzteren sind es, die es den alliierten Freunden Frankreichs verbieten, dem seitherigen Lauf der Dinge noch lange zuzusehen.

Das deutsche Geschäft leidet natürlich immer mehr unter der sich ständig verschärfenden Krisis, die den Export hemmt und alle Erfüllungsmöglichkeiten, die bisher noch einigermaßen gegeben waren, zerstören kann. Die zunehmende Geldknappheit ist nur eine Äußerung dieser Hemmungen; sie verhindert natürlich den Rohstoffimport ebenfalls außerordentlich und schafft jene Knappheit an den Lägern, die wiederum nicht dazu angetan ist, an eine notwendige Senkung der Preise zu denken. Was wir in letzterer Hinsicht hier eben bei uns sehen, ist nur ein unnatürlicher Druck, auch auf manche Rohstoffpreise, der ausschließlich durch Verkaufsnotwendigkeiten herbeigeführt wird, um wieder flüssige Mittel zu schaffen, der sich aber — weil fortlaufend mit Verlusten begleitet — nicht ad infinitum fortsetzen kann.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 29. Mai 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 107, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 40, Harz, amerik. FGH $ 10,60 WG $ 12,75, WW $ 13,75, Schellack TN orange sh 260, Schellack lemon sh 320.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 29. Mai 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Atznatron 125/8° 30,80 (13.12) Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 18 (7.15) *Antichlor, Perlform 23 (11.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6) *Bittersalz 4,35 (2.15), Bleiglätte, rein 96 (39.10), Bleimennige rein 95 (39.10), Bleiweiß, pulv. 104 (39.10), Bleiweiß in Öl 110 Borax, krist. 48 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (2.3/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9) *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.15), *Chlorkalium 80/85% 18 *Chlorzink 98/100% techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (16.15) *Dextrin, gelb 57, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 90 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 45,50 (22), Lithopone RS 42 (17.10), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 19 (11), *Natrium bic. venale 18 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.6), *Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 1,85 (4.8), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,30 (4) *Tonerde, schwefelsaure, 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.15), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 76 (38.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Von amerikanischer Seite wird z. Zt. der Borax-Markt stark unterboten. Cif Hamburg zur prompten Abladung wurden 21.15 gefordert.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. Mai 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 77, Atznatron, 128/130, Solvay 68 Alaun, in Stücken 30, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,65, Bittersalz, in Säcken Regensburg Doll. 1,55 Bleiglätte, B. B. U. 156, Bleiweiß, chem. rein 161, Borax, krist. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chromalaun, inländ. 58, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure 80%, f. Genußzw. 235, Glaubersalz, krist. 13,50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi cord 203, Harz, spanisch, 3A 86, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Kupfervitriol, 98/99, Montecatini, p. 1000 kg E. Pf. 19 u. 19.1, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% 113, Minium 153 Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, Paraffin 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. 118, Paraffin, 50/52, weiß transpar. Petrovic Doll. 13, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 64,50 *Pottasche, 80/85% S. Fr. 56,50, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 940, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 29,50, Soda Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 45, Soda bic. M. B. B 56, Soda, krist. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ 247, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 650, Wachs, China- 295, *Wachs, Karnauba- 480, *Wachs Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 102, Weinsteinsäure, krist. spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon 189, Kokosöl-Fettsäure, hell 177, Leinöl, holländ., Ia 192,50, Rüböl, dopp raff. 192, Elain, sap., 97/98% 203, Talg, Ia 150, Knochenfett, raff 130, Rizinusöl, franz., I. Pressung 235, Waltranfettsäure 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo keine fremde Währung genannt ist österreichische Schillinge für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (28. Mai 1925.) Die schwierige wirtschaftliche Lage macht sich in verstärktem Maße in den verschiedenen Haupt- und Nebenindustrien bemerkbar, welche für Verpackungsstoffe überhaupt in Frage kommen. An den Holzmärkten hat sich während des Berichtsmonats wohl kaum etwas geändert. Auch der Großhandel mit Brettern beschränkte sich in den verschiedenen Produktionsgebieten auf geringe Einkäufe, lediglich um dringenden Bedarf zu decken. Die Preise für 16 Fuß lange und 1 Zoll dicke sägefallende Bretter hielten sich in der letzten Zeit zwischen M 50 bis 50 pro m³ frei Waggon süddeutscher Verladeplätze. Auch in den übrigen Holzsorten war der Markt wenig aufnahmefähig, wie ja die andauernde Geld- und Kreditnot die Belebung des Geschäftes nach wie vor verhindert. In der Kistenherstellung hat sich die Beschäftigung bisher nicht gebessert, obwohl die Fabriken in der Preisstellung sehr entgegenkommend waren. Die Preise der Rohhölzer sind im Verhältnis zu den heute zu erzielenden Kistenpreisen eben noch zu hoch, obwohl die Hersteller von Kisten ihren Nutzen schon sehr gering kalkulieren. Die Erwartungen, welche an das Ausfuhrgeschäft geknüpft wurden, haben sich nur zum Teil erfüllt, sodaß die allgemeinen Aussichten wie bisher sehr zu wünschen übrig lassen.

Die Aussichten des Handels mit Ölbarrels werden gegenwärtig von diesem selbst nicht günstig beurteilt. Die Großverbraucher decken mit Rücksicht auf die heiße Jahreszeit ihren Bedarf von Fall zu Fall, um durch Unterhaltung von Lägern nicht größeren Reparaturkosten ausgesetzt zu sein, wie die Jahreszeit solche eben mit sich bringt. Der Handel ist deswegen auch nicht so sehr darauf bedacht, die herumstehenden Fässer aller Art aufzukaufen, sodaß hierfür die früheren Preise wohl kaum noch erzielt werden können. Von Eisenfässern lag in letzter Zeit größeres Angebot vor, womit im allgemeinen jedoch nur wenig Erfolg erzielt wurde. Verzinkte Eisenfässer von 200 Liter Inhalt kosteten ca. M 19,50 bis 21, von 300 Liter Inhalt M 26 bis 29, von 400 Liter Inhalt M 32,50 bis 37,50, von 500 Liter Inhalt M 38 bis 44,50 und von 600 Liter Inhalt M 44 bis 51 pro Stück ab Werk. Kleinere Untergebote werden die Abgeber jedenfalls nicht ausschlagen. Standfässer aus Hartpappe waren trotz der gestiegenen Pappenpreise im großen und ganzen zu unveränderten Preisen angeboten. Fässer dieser Art notierten bei 10 Liter Inhalt M 2,50, bei 15 Liter Inhalt M 2,70, bei 25 Liter Inhalt M 4, bei 40 Liter Inhalt M 6, bei 75 Liter Inhalt M 7,50 und bei 100 Liter Inhalt M 9 pro Stück. Bei entsprechend großen Aufträgen tritt Frankolieferung mit einem Rabatt von 10 bis 20% ein.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Frankfurt a. M. Seifen-Fabrik Kobeseth Joseph Schapiro, Kaufmann, Frankfurt a. M.

† Leipzig. Mosdorf & Co. G. m. b. H., Berliner Str. 7/9. Betrieb einer chemischen Fabrik, in der namentlich Parfümerien aller Art usw. hergestellt werden, sowie Vertrieb der eigenen Fabrikationserzeugnisse und anderer Artikel der chemischen Branche. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Fides verehel. Liebe, geb. Siegele.

† Ludwigsburg. Wachswarenfabrik Zuffenhausen G. m. b. H. vorm. H. Rauscher, Sitz: Zuffenhausen. Fabrikation und Vertrieb von Bohnerwachs, Kerzen, Schuhcreme, Wachsbeize, Lederfett, Wagenfett und verwandten Artikeln sowie Großhandel mit solchen Artikeln. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer: 1. Johannes Rauscher, Wachswarenfabrikant, 2. Hanns Rauscher, Kaufmann, 3. Karl Niethammer, Kaufmann, alle in Zuffenhausen

---

Bamberg. Nordfränkischer Öl- und Fett-Vertrieb H. Scherbaum & Co., Sitz Ebensfeld. Offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Gesellschafter Scherbaum führt die Firma fort.

Barmen. Odora-Gesellschaft m. b. H. Ewald Wenzel ist als Geschäftsführer abberufen und Dr. jur. Werner Apelt, Bankdirektor in Düsseldorf, Karl Banken, Ingenieur in Köln, und Peter Schumacher, Kaufmann in Köln, sind zu Geschäftsführern bestellt. Prokura Hans Meuth erloschen. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr: Herstellung und Vertrieb von chemischen und chemisch-technischen Artikeln, insbesondere des gesetzlich geschützten Luftreinigungsapparates Odora.

Berlin. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie. Grundkapital auf 250 000 RM umgestellt. Friedrich Franz Wettwer und Dr. Gustav Grote sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum Vorstand ist bestellt Robert Tern, Chefchemiker, Berlin-Schöneberg. — Deutsche Erdöl-Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 18. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 100 400 000 RM umgestellt. — Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

Castrop. Über das Vermögen der Westfälischen Seifenfabrik Ramhofer & Co., offene Handelsgesellschaft in Mengede, ist am 22. Mai, 10 Uhr Vormittags, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist der Buchprüfer Hans Erdmann in Sodingen bei Herne i. W. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 15. Juni 1925. Anmeldefrist bis zum 20. Juni 1925. Erste Gläubigerversammlung am 17. Juni 1925, Vormittags 11 Uhr, im hiesigen Amtsgericht, Gerichtsstraße, Zimmer Nr. 4. Prüfungstermin am 8. Juli 1925, Vormittags 10 Uhr, daselbst.

Dresden. Kosmetik A.-G. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Carl Adler ist nicht mehr Vorstand. Zum Liquidator ist bestellt der Kaufmann August Rudolf Kaiser in Dresden.

Frankfurt a. M. Am 14. d. M., früh gegen 9 Uhr, entstand während der Frühstückspause im Neubau der Urban-Ölmühle in Hattersheim bei Frankfurt a. M. ein Brand, der sich rasch ausbreitete und an den Ölvorräten und ölgetränkten Maschinen und Balkenlagen überreiche Nahrung fand. Die lokale Feuerwehr war nicht in der Lage, den Riesenbrand niederzukämpfen. Die Flammen griffen auf die Alte Mühle und das Öllager über. Der Brand konnte erst gegen 2 Uhr durch Eingreifen eines Zuges der Frankfurter Feuerwehr eingedämmt werden. Der Silo wurde gerettet. Dagegen brannte der sechsstöckige Speicher nieder. Auch Teile des Wohnhauses und der Wirtschaftsgebäude wurden ein Raub der Flammen. Der Schaden dürfte 1 000 000 M betragen.

Fulda. Karl Rübsam, Wachswarenfabrik A.-G. Grundkapital auf 100 000 RM ermäßigt.

-m. Göteborg, Schweden. Aus der alten Drogen- und Ölgroßhandlung Malmsten & Bergvall trat Magnus Sjögren aus.

-m. Göteborg, Schweden. Bei der Ölmühle Svenska Oljeslageriaktiebolaget erhielten Ingenieur K. Lindeblad, Beamter H. Landgren und J. F. Wallin die goldene bezw. silberne Medaille der kgl. Gesellschaft Pro Patria für lange und treue Dienste.

Hamburg. In der a. o. G.-V. der Norddeutsches Ölkontor Friedr. Bachmann & Co. A.-G. in Altona wurde die Liquidation der Gesellschaft beschlossen. Der Verlust bei der Umstellung der A.-G. auf RM 105 000 beträgt RM 89 000, sodaß buchmäßig noch RM 16 000 verbleiben. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. „Wismi" Wirtschaftsverband der Seifenfabriken Mitteldeutschlands m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidatoren: Rudolf Steinhagen, Max Pozzi und Rudolf Wunderlich, Kaufleute, zu Leipzig.

-m. Helsingborg, Schweden. Millidinfabriken A.-B., welche Mittel gegen Ungeziefer und Ratten herstellt, erhöhte das Aktienkapital durch Einzahlung von 25 000 Kr.

-m. Helsingfors, Finnland. Kommerzienrat Hjalmar Schildt, Mitgründer (1876) der Leinölfabrik Schildt & Hallberg, jahrzehntelang Vorsteher der finnischen Handelsorganisation, starb, 75 Jahre alt.

-m. Holstbro, Dänemark. Kemisk-teknisk Fabrik Jydske Merkur bildete sich mit 10 000 Kr. Aktienkapital für Handel mit und Herstellung von Öl, Teer etc. Direktor ist Chr. Pedersen.

-m. Kopenhagen. An der Schmierölraffinerie Th. Möllers Olieraffinaderi wurden kürzlich sämtliche Arbeiter ausständig, ohne Frist zu geben, weil der Verwalter und der Werkmeister ihrer Forderung, in den Arbeiterfachverein einzutreten, nicht nachkamen. Das ständige Schiedsgericht in Arbeitsstreit verurteilte nun den Fachverein zu 300 Kr. Buße.

Leipzig. Der Abschluß der Fritz Schulz jun. A.-G. für 1924 weist ein Gesamtergebnis von M 454 654 auf. Nach Abschreibungen von M 114 174 ergibt sich ein Reingewinn von M 340 480, woraus 7% Dividende auf die St.-A. verteilt, M 22 000 der Reserve und M 10 000 dem Unterstützungsfonds zugewiesen werden sollen. Die Gesellschaft klagt über die ungeheueren Steuerlasten, die 9% des Umsatzes betrugen und damit besonders den Export sehr erschwert haben. In der Bilanz werden u. a. ausgewiesen: Vorräte mit 503 394, Debitoren mit 1 211 846 und andererseits Kreditoren mit 307 923.

-m. London. Dubarry Perfumery Co., Ltd., Parfümeriefabrik und Großhandel, verteilt aus 42 571 £ Gewinn außer der Vorzugsdividende insgesamt 60% auf Stammaktien.

Ludwigsburg. Bissinger Ölwerke G. m. b. H, Bissingen a. E. Stammkapital auf 300 000 RM umgestellt. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: 1. Handel mit Saaten, Ölen und Fetten jeglicher Art sowie mit allen Hilfsstoffen, Bedarfsgegenständen und Erzeugnissen, welche bei der Gewinnung und Bearbeitung von Ölen und Fetten Verwendung finden oder anfallen, 2. Betrieb von Ölmühlen, Raffinerien, Härtungen sowie sämtlichen Einrichtungen, die für die Bearbeitung und Gewinnung von Ölen und Fetten in Betracht kommen. — Ziegler & Dr. Denk, Ölfabrik, Sitz Güterbahnhof Bietigheim, Gemeinde Bissingen a. E. Gesellschaft nach Beendigung der Liquidation erloschen. — Hettalin-Fabrik Asperg vormals Gustav Hettich, Sitz Asperg. Firma erloschen.

Ludwigshafen a. Rh. Eines der bedeutendsten chemischen Werke Deutschlands die Badische Anilin- und Sodafabrik konnte am 6. April d. J. auf ein 60jähriges Bestehen zurückblicken. Die „Werkzeitung" der Firma, ein vornehm ausgestattetes Hausblatt, bringt in ihrer Aprilnummer einen mit zahlreichen Fabrikansichten, Plänen und Porträts der leitenden Persönlichkeiten geschmückten Artikel aus der Feder von Dr.

W. Voigtländer-Tetzner, der den Werdegang des Unternehmens in anschaulicher Weise schildert.

Magdeburg. Oertgen & Schulte, Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Stammkapital auf 100 000 RM umgestellt. Vertretungsbefugnis des Felix Schulte beendet.

Nürnberg. Nürnberger Reklame-Seifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Dem Kaufmann Eugen Wirthmann ist Gesamtprokura in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer erteilt.

-m. Prag. Die Margarinewerke Granichstädten & Co. in Wien vereinigten mit sich die Fabrik ätherischer Öle und Essenzen Steuer & Friedländer in Prag und errichteten in deren Räumen in Holesovic eine Margarinefabrik unter der Firma Vita-Werke, Granichstädten, Steuer & Co.

Ratibor. „Seifenvertrieb Adolph Hoffmann Ratibor". Die Firma ist in „Erste Ratiborer Dampfseifenfabrik Adolph Hoffmann Ratibor", Ratibor geändert. Frau Margarete Böhm-Hoffmann ist seit dem 14. Mai 1925 aus der Gesellschaft ausgeschieden.

-m. Stockholm. Leiter der Aktiebolaget Agra Margarinfabrik in Stockholm wurde der Däne Martin Pedersen, bisher 15 Jahre lang Leiter der dänischen Verkaufsfiliale des Ant. Jurgens-Konzerns in Kopenhagen.

m. Stockholm. Barnängens tekniska Fabrikers A.-B., Fabrik für Kern- und Schmierseife, Parfümerien, Waschpulver, kosmetische Präparate, Haarwasser etc., hatte nach 52 998 Kr. Abschreibungen 113 076 (i. V. 90 958) Kr. Reingewinn und verteilt 5 (i. V. 2) Proz. mit 100 000 Kr. und macht 12 000 Kr. Rücklage. — m. J. S. Lindahls Aktiebolag, Agentur und Handel in Drogen, Ölen und Chemikalien, setzte das Aktienkapital von 70 000 auf 17 500 Kr. herab und änderte die Firma in Aktiebolaget Drogist. — m. In die Firma Erland Amark & Son, Agentur in Ölen und Fett, trat J. M. Sinclair als Teilhaber ein. — m. Vinegofabriken, H. Holm, bildete sich für Herstellung technischer Präparate.

Stollberg i. E. Die Firma Friedrich Floegel, Stollberger Dampf-Seifen-Fabrik, wurde im Handelsregister gelöscht, nachdem das Unternehmen mit Fabriks-Grundstück in den Besitz der Firma Oswald Friedrich, Chemnitz-Schönau, übergegangen ist.

-m. Tranas, Schweden. Hjalmar Aspling, Agentur in chem.-techn. Präparaten, stellte die Zahlungen ein.

-m. Warrington, England. Dr. E. F. Armstrong, der u. a. in Deutschland studiert hat, bisher technischer Direktor der Seifenfabrik Joseph Crosfield & Sons Ltd., wurde zum Verwaltungsdirektor der großen Anilinfarbenfabrik British Dyestuffs Corporation Ltd., die vor einer Sanierung steht, ernannt.

Vom Weltmarkt.

Argentiniens Leinsaat-Ernte und -Ausfuhr.

	Anbaufläche	Ertrag	Ertrag pro Acre
	Acres	t	t
1924/25	5 977 000	1 145 000	0,222
1923/24	5 251 000	1 488 000	0,283
1922/23	4 315 000	1 209 000	0,280
1921/22	3 890 000	916 000	0,236
1920/21	4 767 000	1 524 000	0,320
1919/20	4 362 000	1 267 000	0,290

Argentiniens Leinsaat-Ausfuhr nach Ländern 1. Januar bis 31. Dezember 1924.

Nach:	Großbritannien	177 740 t
	Vereinigten Staaten von Amerika	355 196 t
	Frankreich	58 568 t
	Deutschland	111 621 t
	Belgien	136 709 t
	Italien	16 818 t
	Holland	231 496 t
	Schweden	16 449 t
	Norwegen	22 719 t
	Dänemark	23 925 t
	Spanien	7 236 t
	Brasilien	1 177 t
	Orders	251 440 t
	Anderen Ländern	11 300 t
	Total	1 422 394 t
	Gleiche Zeit 1923	1 101 410 t
	„ „ 1922	933 343 t
	„ „ 1921	1 351 002 t
	„ „ 1920	1 014 840 t
	„ „ 1919	840 272 t

(Nach Mitt. des Verbandes der Deutschen Ölmühlen d. Tropenpflanzer.)

Bulgarien. Ausfuhr von Rosenöl. Nach einer amtlichen Statistik wurden in den ersten elf Monaten von 1924 im ganzen 3542 kg Rosenöl ausgeführt; die Novemberausfuhr betrug 42 kg, davon 40 kg nach Frankreich und 2 kg nach Deutschland (18 g nach den Ver. Staaten). Die Gesamtproduktion der 22 Destillerien und der 9 Genossenschaftsbetriebe belief sich 1921 auf 1380 kg und 1922 auf 1125 kg.

Die Ausfuhr nach den einzelnen Ländern in den Jahren 1921, 1915 und 1912 ergibt sich aus nachstehender Tabelle (in kg):

	1921	1915	1912
Frankreich	830	1343	1707
England	517	705	533
Ver. Staaten	292	1313	576
Deutschland	187	—	1961
Österreich	24	—	—
Spanien	10	—	—
Türkei	8	—	—
Holland	8	—	—
Tschechoslowakei	5	—	—
Schweiz	—	1227	146
Rußland	—	353	—
Belgien	20 g	—	—

Haiti. Einfuhr von chemischen Produkten 1923/24. In dem Fiskaljahr 1923/24 (1. Okt. bis 30. Sept.) hatte die Einfuhr von chemischen Produkten nach einem französischen Konsularbericht folgende Werte:

Parfümerien und Toilettenartikel. Die Einfuhr ging von 535 000 Gourdes (Piaster) 1922/23 auf 464 000 Gourdes zurück. Die französischen Artikel sind sehr gesucht, der Absatz von billigen Produkten muß gesteigert werden; die Hauptkonkurrenz kommt aus den Ver. Staaten (billige Seifen, Zahnpulver usw.).

Farbstoffe, Streichfarben, Firnisse, Tinten. Die Einfuhr war etwa die gleiche wie im Vorjahre und betrug 391 000 Gourdes.

Chemische und pharmazeutische Produkte. Die Einfuhr hielt sich auf der Höhe der Vorjahre und betrug 808 000 Gourdes. Die Ver. Staaten liefern im allgemeinen zwei Drittel der Gesamteinfuhr; Frankreich steht an zweiter Stelle; die französischen Spezialitäten finden sich in allen Apotheken in Port-au-Prince, aber der Absatz könnte besonders durch Reklame bedeutend gesteigert werden.

Seifen. Die Einfuhr stieg um 709 000 kg auf 4 375 000 kg, war aber dem Werte nach um 183 000 Gourdes geringer.

(Chem. Industrie.)

Jugoslawien. Ein- und Ausfuhr in Chemikalien etc. im Jahr 1924. Aus Belgrad geht der Zeitschrift „Die Chemische Industrie" folgende Zusammenstellung der Ein- und Ausfuhr von Chemikalien im verflossenen Jahre zu:

Zoll-Tarif Nr.	Einfuhr	kg	Wert (Dinar)
66—70	Tierische Fette	10 109 460	186 046 417
171—179	Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe, Steinkohlenteer, Steinkohlenteeröle und Steinkohlenteerstoffe	74 003 583	265 166 980
180—183	Wachs	2 601 187	27 674 059
196—222	Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse Stück	252 291	1 073 417
	Anorganische Verbindungen	28 383 702	101 857 530
223—235	Organische Verbindungen	2 249 486	42 940 100
236—247	Farben und Farbwaren	8 399 120	81 739 134
248—252	Firnisse, Lacke, Leime u. Kitte	677 492	11 477 372
253—261	Äther, Alkohole, anderweit nicht genannt oder inbegr., ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Riech- u. Schönheitsmittel (Parfümerien und kosmetische Mittel)	627 899	22 037 083
262—263	Künstliche Düngemittel	14 310 855	8 806 726

Ausfuhr	kg	im Werte
Spiritus	1 233 412	19 213 610
Tannin	2 949 086	24 698 992
Ammoniaksoda	19 385 965	51 218 060
Kaustische Soda	2 500 873	14 699 855
Calciumcarbid	18 105 351	81 437 975
Kalkstickstoff	15 571 842	42 133 677

Die Handelsbilanz für das Jahr 1924 ergab folgende Zahlen: Die Einfuhr betrug 8 221 743 552 Dinar, die Ausfuhr 9 538 774 432 Dinar, mithin überstieg die Ausfuhr die Einfuhr um 1 317 030 880 Dinar. Das verflossene Jahr ist das erste nach dem Kriege, das eine aktive Handelsbilanz aufweist. Darin kommt die Tatsache zum Ausdruck, daß die jugoslawische Volkswirtschaft sich von den Folgen des Krieges bereits erholt hat und daß sich der Außenhandel wieder in normalen Bahnen bewegt. Dem Werte nach war die Einfuhr 1924 etwas geringer als im Vorjahre, obwohl sie der Menge nach größer war. Diese Erscheinung ist darauf zurückzuführen, daß sich der Wert des Dinars im Vorjahre erhöht hat.

Ver. St. von Amerika. Wasserglasproduktion. Das „Bureau of Census" hat die im November mitgeteilten vorläufigen Angaben über die Produktion von Natriumsilikat (Natronwasserglas) im Jahre 1923 nach weiterer Prüfung der Unterlagen richtiggestellt. Es ergab sich, daß ein Irrtum unterlaufen war: die Produktion betrug 419 158 t in 21 Fabriken, statt 696 238 t in 36 Fabriken (nach dem vorläufigen Bericht.)

(Chem. Industrie).

Zölle und Steuern.

Australien. Bedingungen für die Zoll-Vorzugsbehandlung. Das „Board of Trade Journal" (vom 16. 4. 25) gibt ausführlich die Verordnung über die neuen Bedingungen für Gewährung der Zoll-Vorzugsbehandlung wieder.

Von besonderem Interesse ist die Anmerkung, daß sämtliche Bestimmungen außer für englische Waren auch für die Waren aus allen Ländern gelten sollen, denen Australien Zoll-Vorzugsbehandlung zugesteht, gleichgültig, ob die Zollsätze die des „britischen Vorzugstarifs", des „Zwischentarifs" oder eines besonderen „Vertragstarifs" sind. „Die Exporteure aus diesen Ländern haben einfach den Namen ihres Landes an die Stelle von Großbritannien zu setzen."

In einer Anlage C werden außerdem die Waren aufgezählt, die zurzeit „als nicht in für den Handel in Betracht kommendem Maße in Australien hergestellt" (d. h. als „nicht konkurrierend") anzusehen sind und bei denen der Prozentsatz englischer Löhne und Materialkosten in den gesamten Fabrikationskosten nur 25% zu betragen braucht, um Anspruch auf die Zoll-Vorzugsbehandlung zu haben.

Hierzu gehören:

1. Alle unter dem „Britischen Vorzugstarif" zollfreien Waren.
2. Alle unter diesem Tarif gemäß besonderen Verordnungen zollfreien Waren, solange dieselben in Kraft sind.

Anmerk. Die unter 1. und 2. fallenden Waren können nicht einzeln aufgezählt werden; Auskunft im Einzelfall erteilt der „High Commissioner for Australia" oder der „Comptroller-General of Customs", Melbourne.

3. Ätherische Fruchtessenzen und künstliche Fruchtessenzen, Äther und aromatische Stoffe, nicht alkoholhaltig.

28. Farben und Farbstoffe: „London Purple", Parisergrün, keramische Farben, Van Dyk-Braun, Manganbraun, Zinnober und keramische Glasuren, in Form von trockenen Farben; Künstlerfarben (mit Ausnahme von flüssigen Zeichentinten); Farbstoffe, trocken oder in Teigform, für gewerbliche Zwecke.

Drogen, Chemikalien und Arzneimittel.

37. Salicylsäure und andere Nahrungskonservierungsmittel; Natriumsalicylat; Maltopepton-Nährhefe, Nährhefekonservierungsmittel, Quillaya-Rinde, Glycyrrhizin und seine Verbindungen.
38. Borsäure.
39. Saccharin.
40. Arzneimittel und andere unter Tarifpos. 285c fallende Präparate.
50. Lackmuspapier von beliebiger Größe und Form.

(Chem. Industrie).

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Allgemeines. Ein Handelsgebrauch, nach welchem mangels ausdrücklicher Zahlungsvereinbarung Zahlungsziele von 30 Tagen zu gewähren sind, besteht in dieser Allgemeinheit nicht. Allerdings ist in einzelnen Geschäftszweigen, sofern überhaupt Kreditgeschäfte in Frage kommen, ein Zahlungsziel von 30 Tagen üblich.

Benzin. Die für ein 200-Liter-Eisenfaß im Benzinhandel übliche Leihgebühr beträgt zurzeit 1 Goldmark monatlich für den zweiten Monat, 2 Goldmark monatlich für jeden weiteren Monat nach der Lieferung. Für den ersten Monat wird keine Leihgebühr berechnet. Die für das Jahr 1923 üblichen Sätze sind wegen der Unmöglichkeit der Feststellung des Goldwertes der Gebühr in den einzelnen Monaten nicht zu ermitteln.

(Gutachten der Ind.- u. Handelskammer Berlin).

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über Befreiung von Umsätzen in das Ausland von der Umsatzsteuer. Auf Grund des § 108 Abs. 2 der Reichsabgabenordnung vom 13. Dezember 1919 (RGBl. S. 1993) wird mit Zustimmung des Reichsrats folgendes bestimmt:

§ 1.

(1) Als steuerfreie Umsätze in das Ausland im Sinne von § 2 Nr. 1c des Umsatzsteuergesetzes gelten auch Lieferungsgeschäfte, die der Lieferer mit einem ausländischen Erwerber abschließt und durch Zusendung der Waren an den inländischen Spediteur des ausländischen Erwerbers erfüllt. Die Befreiung gemäß Satz 1 tritt nur ein, wenn

1. der inländische Spediteur des Ausländers über die tatsächliche Ausfuhr in das staatsrechtliche Ausland dem Lieferer eine Bescheinigung (Abs. 2) erteilt,
2. der Lieferer, der die Steuerfreiheit beansprucht, in der Umsatzsteuervoranmeldung (Umsatzsteuererklärung) die Entgelte für die Lieferung als steuerfrei absetzt und dabei die in Abs. 3 vorgesehene Versicherung abgibt.

(2) Die Bescheinigung (Abs. 1 Nr. 1) muß enthalten:

1. die Bezeichnung der Ware, zum mindesten nach der allgemeinen Gattung;
2. die Zahl der Kolli, deren Verpackungsart, Zeichen und Nummern;
3. den Tag der Ausfuhr in das staatsrechtliche Ausland;
4. die Ausfuhrstelle.

(3) In die Umsatzsteuervoranmeldung (Umsatzsteuererklärung) ist folgende Versicherung (Abs. 1 Nr. 2) aufzunehmen:

„Unter den nach § 2 Nr. 1c des Umsatzsteuergesetzes als steuerfrei abgesetzten Entgelten befinden sich auch Entgelte für Lieferungsgeschäfte, die durch Versendung der Waren an den inländischen Spediteur des ausländischen Bestellers erfüllt worden sind. Die tatsächliche Weitersendung dieser Waren in das Ausland ist mir vom Spediteur des Ausländers schriftlich bestätigt worden. Die Bestätigungen liegen bei mir zur Prüfung bereit. — Ich werde dafür Sorge tragen, daß mir der Spediteur des Ausländers die tatsächliche Weitersendung dieser Waren in das Ausland schriftlich bestätigt, und werde diese Bestätigung zu meinen Belegen nehmen."*)

§ 2.

§ 1 findet entsprechende Anwendung, wenn es der Lieferer übernimmt, den Gegenstand vor der Absendung für den ausländischen Erwerber in Verwahrung zu nehmen und unmittelbar oder durch einen inländischen Spediteur des ausländischen Erwerbers diesem zu übersenden.

§ 3.

Führt der Lieferer in den Fällen der §§ 1, 2 Gegenstände in das Ausland als Händler aus, so steht ihm für diese Umsätze der Vergütungsanspruch nach näherer Maßgabe des § 4 des Umsatzsteuergesetzes zu. Im Vergütungsantrag hat er eine dem § 1 Abs. 3 entsprechende Erklärung abzugeben.

§ 4.

Soweit die Angaben zu § 1 Abs. 2 aus den Konnossementen, Frachtbriefen oder aus sonstigen Versendungspapieren ersichtlich sind, genügt die Erteilung einer Abschrift; gegebenenfalls sind diese Abschriften zu ergänzen oder — wenn im Sammelladungsverkehr versendet worden ist — die Kolli des in Frage kommenden Lieferers besonders kenntlich zu machen. Der Reichsminister der Finanzen ist befugt, den Nachweis in anderer Form zuzulassen.

§ 5.

Diese Verordnung tritt mit Wirkung vom 1. Januar 1925 ab in Kraft.

Berlin, den 25. Mai 1925.

Der Reichsminister der Finanzen.

I. V.: Popitz.

— **Verordnung über die Einfuhr von Waren.** Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 41)/22. März 1920 (Reichsgesetzbl. S. 334)/3. Mai 1922 (Reichsgesetzbl. I S. 749) wird bestimmt:

§ 1.

Die Einfuhr der in der Anlage zu dieser Verordnung genannten Waren**) wird ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem 30. Mai 1925 in Kraft.

Berlin, den 20. Mai 1925.

Der Reichswirtschaftsminister.

Neuhaus.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Erster Abschnitt.	
Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse; Nahrungs- und Genußmittel	
C. Tiere und tierische Erzeugnisse.	
Fisch-, Robben-, Walfischtran (Walöl), ungereinigt gereinigt oder oxydiert, auch in Flaschen oder dergl.	131a
D. Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe.	
(168/171) Pflanzliche Fette:	
(171a/d) zum Genusse nicht geeignet:	
Palmöl (-butter, -fett)	171a
Zweiter Abschnitt.	
Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle.	
A. Erden und Steine.	
Ocker, gelber, Bolus, Sienser und Veroneser Erde, roh	224a
Dritter Abschnitt.	
Zubereitetes Wachs, feste Fettsäuren, Paraffin und ähnliche Kerzenstoffe, Lichte, Wachswaren, Seifen und andere unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Wachs hergestellte Waren.	
Wachsblumen, -figuren, -früchte, -köpfe, -masken und dergleichen feingeformte Wachswaren; Gewehr-	

*) Nicht zutreffendes (Satz 2 und 3 oder Satz 4) ist zu durchstreichen.

**) Hier nur teilweise wiedergegeben. *Red.*

pfropfen, künstliche Waben und andere nicht besonders genannte Wachs- oder Ceresinwaren	253a
Sprechmaschinen (Phonographen-, Grammophon usw.)	
Platten und Walzen aus Wachs und Ceresin	253b
Glyzerin (Ölsüß): roh	257a
Paraffinsalbe, Vaselin und Vaselinsalbe (nicht wohlriechend); Lanolin und Lanolinverbindungen	258
Formerarbeit aus Stearin, Paraffin oder ähnlichen Formerstoffen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen (Sprechmaschinen- [Phonographen-, Grammophon- usw.], Platten und Walzen)	264

Rechtsprechung.

Unzulässigkeit des Vertriebes kupferhaltiger Haarfärbemittel. Wegen Zuwiderhandlung gegen die Vorschriften des Gesetzes über die Verwendung gesundheitsschädlicher Farben vom 5. Juli 1887 hatte sich die Witwe K. vor den Strafgerichten zu verantworten. Frau K. hatte im vorigen Jahre ein Kupfer enthaltendes Haarfärbemittel in Pulverform hergestellt und in den Verkehr gebracht; dieses Präparat mußte vor seiner Verwendung erst mit Wasser zu einem Brei verrührt werden; dieser Brei war auf das zu färbende Haar aufzutragen. Nachdem das Landgericht Berlin II die Angeklagte verurteilt hatte, legte sie Revision beim Kammergericht ein. Das Kammergericht erkannte indessen auf Zurückweisung der Revision und machte im wesentlichen geltend, vorliegend sei der äußere Tatbestand des § 3 (1) und des § 2 (1) des Farbengesetzes in Verbindung mit § 1 Abs. 2 1. c. gegeben. Wie sich aus § 3 des Farbengesetzes ergebe, dürfen zur Herstellung von kosmetischen Mitteln zur Färbung des Haares, die zum Verkauf bestimmt seien, die in § 1 (2) des Gesetzes bezeichneten Stoffe, wozu Kupfer zu rechnen sei, nicht verwendet werden. Es handle sich um ein allgemeines Verbot, eine Ausnahme bestehe nicht für den Fall, daß die Stoffe in so geringer Menge verwendet werden, daß sie zu einer Schädigung der menschlichen Gesundheit nicht führen können. Die Beantwortung der Frage, ob ein Stoff gesundheitsschädlich sei, ergebe sich aus § 1 des Gesetzes, welcher für das Gericht maßgebend sei, möge auch die Auffassung des Gesetzgebers mit den Ergebnissen der neueren Forschung und Erkenntnis nicht mehr in Einklang zu bringen sein. Dem Gericht stehe nicht das Recht zu, sich nach dem veränderten Standpunkt der Wissenschaft zu richten und sich zu den gesetzlichen Vorschriften in Widerspruch zu stellen. Die gesetzlichen Vorschriften seien so lange für das Gericht bindend, bis eine Änderung erfolgt sei; eine solche habe aber vorliegend nicht stattgefunden. Angriffe gegen Beweiswürdigung des Vorderrichters seien in der Revisionsinstanz nicht zu berücksichtigen. Die Angeklagte könne nicht gegen die vom Landgericht getroffene Feststellung, daß sich in dem Präparat der Angeklagten Kupfer befinde, ankämpfen. Der Auffassung der Angeklagten, daß ihr Präparat unter die Ausnahmebestimmung des Abs. 2 § 3 des Gesetzes falle, könne ebenfalls nicht beigetreten werden. Diese Ausnahmevorschrift betreffe lediglich Puder, d. h. ein Mittel zum Einpudern von Haut oder Haar. Wie sich aus den angestellten Ermittlungen ergebe, sei aber das von der Angeklagten hergestellte Präparat kein Puder, sondern ein Haarfärbemittel. Der Gesetzgeber habe den Zweck verfolgt, die Gefahr, die die Verwendung bestimmter Farbstoffe für die menschliche Gesundheit nach sich ziehe, einzuschränken. Unter Puder verstehe man nicht jede nach der Form des Präparates feinste Mahlung staubähnlicher Substanz. Es komme nicht auf die Form an, in welcher ein Präparat in den Handel gebracht werde, maßgebend sei vielmehr, in welcher Weise das Mittel angewandt werde. Eine Vergiftungsgefahr sei gering bei kosmetischen Mitteln, die als Puder zum Aufstreuen auf die Haut oder das Haar Verwendung finden; in diesem Falle sei die Berührung der gesundheitsschädlichen Stoffe mit dem menschlichen Körper nur eine oberflächliche. Von einer solchen könne aber nicht die Rede sein, wenn ein ganz fein gemahlenes Präparat zwecks Anwendung erst mit Wasser verrührt werden müsse. Aus den technischen Erläuterungen zum Entwurf des Gesetzes sei klar zu entnehmen, daß der Gesetzgeber lediglich Präparate im Auge gehabt habe, die als Puder durch Aufstreuen auf die Haut oder das Haar Verwendung finden. Der Vorderrichter habe somit zutreffend das Vorliegen des Ausnahmefalles des § 3 Abs. 2 verneint. Sei der Vorderrichter auch nicht auf den inneren Tatbestand eingegangen, so könne doch nicht angenommen werden, daß er sich eines die Angeklagte beschwerenden Rechtsirrtums schuldig gemacht habe. Der innere Tatbestand erfordere lediglich, daß sich die Angeklagte bei der Herstellung von kosmetischen Mitteln der Verwendung von Kupfer bewußt gewesen sei. Eine ausdrückliche Feststellung dieses Bewußtseins sei nicht erforderlich gewesen, da es von der Angeklagten nicht bestritten worden sei. Nach der ganzen Sachlage könne auch kaum angenommen werden, daß die Angeklagte die Bestandteile ihres Präparates nicht gekannt habe. Die unrichtige Auslegung des Begriffs Puder könne die Angeklagte nicht entschuldigen, da es sich um einen Rechtsirrtum der Angeklagten handle. (Entsch. vom 23. April 1925. Akt.-Zeichen 3. S. 49.38.)

(Apotheker-Ztg.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Warenzeichengesetzgebung in England. Aus Anlaß der noch immer in deutschen Geschäftskreisen bestehenden Unklarheit über die Bestimmungen des englischen Warenzeichengesetzes geben wir nachstehend eine uns vom Reichswirtschaftsministerium mitgeteilte Erläuterung zur Kenntnis:

1. Für Waren ausländischer Herkunft, die in das Vereinigte Königreich eingeführt werden, und weder selbst, noch auf der Verpackung mit irgendwelchen Marken versehen sind, wird eine besondere Bezeichnung oder Angabe wie „Made abroad" (ausländisches Fabrikat), „Made in Germany" (deutsches Fabrikat) nicht verlangt.

2. Waren ausländischer Fabrikation mit einem Namen oder einer Handelsmarke, die der Name oder die Handelsmarke eines Fabrikanten, Händlers oder Kaufmanns im Vereinigten Königreiche sind oder dafür gehalten werden können, müssen mit einer bestimmten Angabe über das Ursprungsland versehen sein. Der Name des Landes ohne Zusatz „Made in (hergestellt in) wird als ausreichend anerkannt, wenn bloß ein Name oder eine Handelsmarke auf der Ware figuriert, z. B. würde „John Smith, Germany" genügen. Wenn aber eine Marke wie „John Smith, Sheffield" verwendet wird, so muß der Zusatz „Made in Germany" oder ähnlich lauten.

3. Wenn importierte ausländische Waren den Namen einer Ortschaft tragen, der mit dem Namen einer Ortschaft im Vereinigten Königreich identisch oder eine scheinbare Nachbildung davon ist, so muß dieser Name vom Namen des Landes, in dem die Ortschaft gelegen ist, begleitet sein. So müßte Boston wenn damit die Stadt in Massachusetts gemeint ist, von den Namen „United States" oder den Anfangsbuchstaben „U. S. A." begleitet sein.

4. Wenn in einer Handelsbezeichnung ein Ortsname enthalten ist, und die Waren, worauf dieselbe figuriert, nicht das Erzeugnis dieser Ortschaft oder des Landes, in dem diese gelegen ist, sind, so muß der Handelsbezeichnung der Name des wirklichen Produktionslandes beigefügt werden. So müßte beispielsweise ein Wein, der aus Deutschland stammt und als „Port" oder „Sherry" bezeichnet ist (Bezeichnungen, die von den Ortsnamen Oporto und Xeres abgeleitet sind), zu dieser Bezeichnung den Zusatz „Produced in Germany" tragen oder als „German Port" oder „German Sherry" bezeichnet sein. Eine Ausnahme von dieser Regel gilt in Fällen, wo der Ortsname in einer Handelsbezeichnung lediglich den Charakter der Ware angibt und nicht auf eine Täuschung hinsichtlich des Ursprungslandes berechnet ist. So braucht eine Bezeichnung wie „Brussels Carpet" (Brüsseler Teppich) oder „Portland Cement" nicht von einer Angabe über das wirkliche Produktionsland begleitet zu sein, es sei denn, daß Ziffer 2 vorstehend Anwendung finde.

5. Handelsbezeichnungen in englischer Sprache auf Waren, die aus nicht englisch sprechenden Ländern zum Verbrauch im Inland eingeführt werden, werden nicht als indirekte Angaben dafür angesehen, daß die Waren britischen oder irischen Ursprungs seien, es wäre denn, die Zollbeamten hätten guten Grund zu der Annahme, daß diese Handelsbezeichnungen speziell dazu bestimmt seien, den Eindruck zu erwecken, es handle sich um Waren britischen oder irischen Ursprungs. Handelsbezeichnungen auf importierten Waren in einer Fremdsprache, die nicht diejenige des Landes ist, aus dem die Waren eingeführt werden, müssen von einer Angabe über das wirkliche Produktionsland begleitet sein, wie z. B. „Made in Germany."

6. Alle Angaben oder Bezeichnungen müssen deutlich in ebenso sichtbarer und unzerstörbarer Schrift wie die Marken, die sie näher bestimmen sollen, und in unmittelbarer Nähe derselben angebracht sein.

7. Marken auf Mustern oder Proben, seien dieselben britischer oder ausländischer Fabrikation, brauchen nicht von einer Angabe begleitet zu sein, vorausgesetzt, daß diese Muster oder Proben keinen inneren Wert haben, keine ganzen oder fertigen Artikel bilden und sofort als Muster oder Proben erkennbar sind.

(Deutscher Außenhandel).

Wirtschaftliches.

Gesundungskrise in der Margarine-Industrie. Die Margarine-Industrie hat im Laufe des Jahres 1924 eine Reinigungskrise durchgemacht, die zwar zurzeit noch anhält, deren Höhepunkt aber vermutlich überschritten ist. Nachdem — trotz wiederholter Warnungen des Margarineverbandes — durch Eröffnung neuer Anlagen und besonders Umstellung von Brauereien die Erzeugung von einer Vorkriegsziffer von 200 000 t auf rund 480 000 t im Jahre 1922 sich gesteigert hatte, brachte das Jahr 1923 einen Rückgang auf etwa 360 000 t. Für das Jahr 1924 kann man die Erzeugung auf ungefähr 300 000 t schätzen, eine Ziffer, die nur noch wenig über dem gegenüber der Vorkriegszeit zweifellos gesteigerten Bedarf liegen dürfte. Die Zahl der Fabriken ist bereits von rund 150 auf 100 zurückgegangen, und man erwartet binnen kurzem eine völlige Klärung der Lage dahin, daß neben den alten Fabriken nur wenige von den neugegründeten sich als lebensfähig erweisen werden. Der seit dem Herbst des vergangenen Jahres hauptsächlich von den beiden Gruppen Jurgens und van den Bergh geführte Vorstoß ist nicht nur als

eine Konkurrenzmaßnahme gegenüber den freien Fabriken zu betrachten, sondern hat bereits zu einer gewissen Belebung des Verbrauchs geführt, die auch den konzernfreien Fabriken in ihren Auswirkungen zugute kommt.

Die in einzelnen Meldungen angegebenen Zahlen über die Verteilung der Produktionsfähigkeit dieser beiden Hauptgruppen dürften nach Ansicht einer neutralen unterrichteten Seite übertrieben sein. Genaue Ziffern liegen zurzeit noch nicht vor, doch wird sich das frühere Verhältnis von 60% für die beiden Gruppen und 40% für die übrigen Fabriken nur wenig zugunsten der ersteren verschoben haben.

In der Frage der Schutzzölle für die Rohstoffe der Margarine-Industrie gehen die konzernfreien Fabriken, die zu einer besondern Gruppe innerhalb des Margarineverbandes zusammengeschlossen sind, selbständig vor, da sie an der zollfreien Einfuhr ihrer Rohstoffe beteiligt sind. Die beiden Groß-Konzerne, die eigene Ölmühlen in Deutschland besitzen, verhalten sich neutral. Der Margarine-Verband, E. V., der beide Gruppen umfaßt und im übrigen in allen gemeinsamen Fragen des Gewerbes geschlossen vorgeht, glaubt von einem Eingreifen in den Konkurrenzkampf auch weiterhin absehen zu sollen, da die Gesundungskrise eine Lebensnotwendigkeit für die Industrie sei.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Verschiedenes.

Die Arbeiterverteilung in der deutschen Ölmüllerei. Nach den Angaben der Gewerbeaufsichtsbeamten waren Ende 1921 in Deutschland in der Industrie der Ölmühlen, Ölraffinerien und Pflanzenfettfabrikation in 677 Betrieben 11 691 männliche und 1135 weibliche, also insgesamt 12 826 Arbeiter beschäftigt. Das ist zwar nur ein kleiner Teil der durch jene Erhebung von 1921 in Deutschland insgesamt erfaßten Arbeiterzahl von 7 479 048. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß diese Erhebung der Gewerbeaufsichtsbeamten nur solche Betriebe, die entweder motorische Kräfte oder eine Arbeiterzahl von mindestens 10 Personen aufweisen, umfaßt. Die nachstehende Übersicht beleuchtet in vorzüglicher Weise die gegenwärtige Verbreitung der Öl- und Pflanzenfettherstellung sowie der Ölraffinerien:

Ölmühlen, Ölraffinerien, Pflanzenfettfabriken

Gebiet — Ort	Zahl der Arbeiter männl.	weibl.	zusammen	Zahl der Betriebe
Deutsches Reich 1921	11691	1 135	12 826	677
Preußen	7 278	582	7 860	327
davon Ostpreußen	28	2	30	14
Berlin	46	1	47	3
Brandenburg	283	26	309	58
Pommern	653	186	839	3
davon Stettin (Stadt)	290	68	358	2
Grenzmark Posen-Westpr.	3	1	4	2
Schlesien	55	14	69	18
Sachsen	477	46	523	48
davon Magdeburg (Stadt)	204	26	230	4
Schleswig-Holstein	569	13	582	7
davon: Altona (Stadt)	279	8	287	1
Pinneberg	219	—	219	3
Hannover	2 748	231	2 979	64
davon: Harburg (Stadt)	1 927	28	2 005	11
Harburg (Land)	656	195	851	5
Westfalen	55	1	56	13
Hessen-Nassau	299	5	304	33
Rheinprovinz	2 062	56	2 118	64
davon: Kleve	903	35	938	4
Neuß (Stadt)	650	—	650	8
Bayern	162	23	185	40
Freistaat Sachsen	151	30	181	63
Württemberg	602	64	666	92
davon: Heilbronn	240	12	252	2
Baden	582	300	882	74
davon: Mannheim	305	296	601	7
Thüringen	1 230	76	1 306	16
davon: Altenburg (Land)	1 149	68	1 217	3
Hessen	96	1	97	28
Hamburg (Stadt)	269	35	304	4
Oldenburg	20	—	20	5
Braunschweig	28	1	29	14
Anhalt	2	1	3	1
Bremen (Stadt)	1 167	18	1 185	4
Lippe	8	—	8	6
Lübeck (Staatsgebiet)	91	2	93	1
Schaumburg-Lippe	5	2	7	2

(Die Mühle.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12q, 20. F. 51 577. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von hochschmelzenden Derivaten der harzartigen Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden. 5. 4. 22.

22g, 5. B. 113 062. Firma Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Lederdeckfarben. 1. 3. 24. — 5. Sch. 70 206. Heinrich Schäfer, Dresden, Glasewaldstr. 31. Verfahren zur Herstellung von Ledercreme und Bohnermassen. 8. 4. 24. — 14. C. 34 884. Dr. Alfred Somborn, Frankfurt a. M., Hochstr. 17. Putzmittel für Aluminiumgegenstände. 16. 5. 24. — **22i**, 2. A. 42 854. Dr. Robert Arnot, Richmond House, Engl.; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen, Kitten und plastischen Massen. 16. 8. 24. Großbritannien 15. 9. 23 u. 13. 6. 24.

23a, 3. C. 33 796. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin. Herstellung von Seifen- und Textilölen aus Tallöl. 21. 7. 23. — **23b**, 1. Sch. 70 047. Dr. Josef Schümmer, Essen, Schubertstr. 2. Verfahren und Vorrichtung zur Reinigung von Kohlenwasserstoffen. 26. 3. 24. — 5. St. 35 337. Standard Development Company, Wilmington (V. St. A.); Vertr.: Pat.-Anwälte E. Herse, Cassel-Wilhelmshöhe, u. H. Hillecke, Berlin SW 61. Verfahren zur Umwandlung von hochsiedenden Ölen in niedrigsiedende. 14. 1. 22. Holland 15. 1. 21. — **23c**, 2. K. 86 176. Dr.-Ing. Josef Leibu, Berlin-Grunewald, Winklerstr. 28. Verfahren zur Herstellung wasserlöslicher Mineralöle. 11. 6. 23.

30h, 8. Sch. 71 724. Otto Schmatolla, Altona-Hamburg, Holstenstr. 190. Verfahren zur Darstellung eines Perubalsamersatzes. 6. 10. 24.

45l, 3. Sch. 71 036. Dr. Wilhelm Schmitz, Berlin, Fürther Str. 8. Mottenschutzmittel; Zus. z. Anm. Sch. 64 541. 17. 7. 24.

81b, 1. A. 43 570. Firma L. Anker, Hamburg. Verfahren und Vorrichtung zum Aufkleben von Etiketten. 24. 11. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

23f, 1. J. 23 882. Vorrichtung zur Herstellung scheidenförmiger Schlitze in Seifenstücken. 24. 12. 24.

Beilagen-Hinweis.

Auf den von der Buchdruckerei *Hesse & Becker*, Leipzig, dieser Nummer beigefügten, im Offset-(Gummidruck)Verfahren hergestellten Prospekt machen wir unsere Leser besonders aufmerksam.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

108. Nach dem Voltolverfahren behandelten Tran und Mohnöl. H. B. in L.

109. Flüssige Benzinseifen für Wäschereien. S. S. in M.

110. Maschinen zum Heften von Pappkartons. L. G. S. in K.

111. Fertig zugeschnittene Pappen für Kartons. L. G. S. in K.

112. Spezialmaschinen zur Herstellung von flüssigem Bohnerwachs. G. P. in E.

113. Flüssige und pulverisierte Seife zur Herstellung von Zahnpasta. E. H. in N.

114. Tablettenpressen. D. B. in G. (Italien).

115. Diaphanöl. J. H. in K. (Rumänien).

116. Wasserarmen, salbenartigen Braunkohlenteer in Sachsen. J. St. in J.

Herforder Kartonnagen- und Faltschachteln-Fabrik
gegr. 1888 **Adolf Hartenstein, Herford** gegr. 1888
Spezialität:
Einfache bis mittelfeine
Kartonnagen, Faltschachteln, Holzpappkartons
roh, gemasert, beklebt, bedruckt, geheftet und in Zuschnitten in Leder-, Grau-, Holz- und Chromopappe.
Verlangen Sie bemusterte Spezialanstellung
unter Angabe der Größen, Ausführungen und Mengen, evtl. bei Einsendung von Mustern. r1178]

Ia Seifenpulver
mit jedem Fettgehalt r1179]
Selbsttätige Waschmittel
garantiert haltbar und erprobt
liefern preiswert an Großverbraucher
Schmitz-Bonn Söhne, Chem. Fabrik
Gegr. 1875. **Düsseldorf-Reisholz.** Gegr. 1875.

Birkenblätter-Extrakt
(kg Mark 2.50)
u. and. f. Haar- u. Mundwass.
Pharmakochemie
Ebenhausen bei München.

Zu verkaufen:
11 Seifenformen
aus Holz, innen mit Blech beschlagen, für je ca. 100 kg
1 Siedekessel
ca. 1500 kg haltend
1 Fußtrittpendelpresse
mit 2 Stanzen und 1 Stuhl günstig abzugeben oder gegen Seife zu vertauschen. g4537]
B. Gitschler, Kol.-Handlg., **Augsburg 10,** Kreitmayrstr. 44.

Wir bieten an:
Madras Rizinusöl
zur regelmäßigen Lieferung. Anfrag. erbet. unt. U. R. 1551] an die Seifensieder-Zeitung.

Gebrauchte
Säcke
Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.
Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co
G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764
r1084]

Soapstock
sowie
anim. u. veget.
Fette und Öle
stets lieferbar. r1057]
Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Autoklaven
und sonstige gebrauchte Gegenstände für die Leim- oder Seifenfabrikation werden umständehalber billig verkauft.
Anfragen unter **S. T. 1652** an **Ala-Haasenstein & Vogler, Stuttgart.** a494]

Holzspunde
aus allen Holzarten liefert an Händler und Verbraucher
Otto Chotzen, Ziegenhals, Spundfabrik. r1175]

Zwei Schmelzkessel
je etwa 100 l fassend, für Dampfheizung eingerichtet, preiswert abzugeben.
Chem.-techn. Fabrik Dr. Gerhard Meyer, Berlin-Schöneberg, Kolonnenstr. 8—9. g4532]

2 Waggons
flüss. Harz
weit unter Tagespreis verkäuflich. Näheres unt. T. A. 1569] durch die Seifensieder-Zeitung.

Mandelöl
süßes, fettes r1176]
Fichtennadelöl
echt sibir.
Original und Anbruch.
Wilhelm Pötzsch, Hamburg 8.

Sehr billig abzugeben:
1 einfach. Spanhobel
Fabrikat Rost, Dresden
1 Doppelspanhobel
Fabrikat Hauff, Berlin.
Gefl. Anfragen unt. A. M. 1555 an die Seifensieder-Zeitung.

Ausgußformen r590
für **Schuhmacherwachs,** Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., Dresden-A. 16. S.

Franzbranntwein 45% u. 60%
mit Colophonium und geringen Mengen Thymol oder Camphor vergällt, **größere Mengen, sehr billig** abzugeben. g4530]
Fritz Wiessner, G. m. b. H.
Hamburg 1, Rosenallee 3.

Eisenfässer
neu und gebraucht r1177]
ferner **Transportkannen, Hobbocks, Kanister Riffelblechtrommeln** mit abnehmbarem Deckel etc.
liefern preiswert
Loewenstein & Co., Emballagen
Berlin-Wilmersdorf, Kaiserallee 26. Uhland 3303.

Talge aller Art
aus eigener Schmelze
sowohl für Toilette- als auch für Haushaltseifen haben ständig am Lager
Deutsche Fettwerke m.b.H., K.-G., Mainz.
Telefon 5116. r1141]

Leimfett
hell und dunkel
lfd. abzugeben. r986]
Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen

Kisten
Kistenteile
Kistenverschläge
liefern frei jeder Station
Hobelwerke r1118]
Rich. Albert Scheidemann Minden i. Westf.

Prof. Dr. Fritz Croner
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.
Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Seifenpulver-Mischtrommel g4513
Fabrikat Weber & Seeländer, von 200 bis 225 Kilo Inhalt, noch tadellos imstande, erst 1923 angeschafft, wegen Anschaffung einer größeren Mischtrommel **zu verkaufen.**
M. Wolf, Schlüchtern.

Ich habe monatlich noch
200 Ztr.
Seifenpulver
10%
sowie laufend
Kern- und Schmierseife
zum billigsten Tagespreis abzugeben.
Anfragen unter K. Z. 1510 bef. die Exped. der S.-Z.

20 t helles
Pflanzenöl
92% verseifb., sehr billig abzugeben. Näh. unter R. B. 1568] durch die Seifensieder-Zeitung.

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169c. r974]

Stearinpeche
in den verschiedensten Konsistenzen abzugeben.
Angebote erbeten unter U. W. 1565 an die S.-Z.

Nordd. Honig- u. Wachs-Werk
G. m. b. H. **Visselhövede** Gegr. 1889
m8.7]

Fast neue
SEIFENFORMEN / KESSEL
Chemikalien, Behälter etc.
= vollständige Einrichtung für kleine Seifenfabr.
spottbillig zu verkaufen. g4531]
Gebrüder Winkler, Leipzig, Katharinenstr. 4.

Amylacetat
sowie r1163]
Essigäther
versteuert und unversteuert, chemisch rein DAB 5 aldehyd- und säurefrei
zu Vorzugspreisen.
E. Arthur Baldauf, Radebeul-Dresden.

25 kg Saponin, dep.
etwas geballt, da feucht gelagert, à Mk. 2.— per kg ab Lager Wiesbaden. Offerten unter L. W. 1542] bef. die S.-Z.

Natronlauge 16/17% NaOH
in Käufers oder Verkäufers Kesselwagen oder Fässern, franko jeder Bahnstation günstig lieferbar. r1151]
Carl Dicke & Co. chem. Fbk., **Barmen** Bocholt i. W. u. Odenkirchen.

ENGLISCHE SEIFENFLOCKEN
mit 82% Fettsäure
„GERARDS, NOTTINGHAM"
in Zentner-Säcken, Preis: ca. M. 100.—
Deutschland geliefert. a490]
Vertreter für ganz Deutschland:
Will Potter, Berlin W. 35, Steglitzerstr. 58/I. Tel.: Kurfürst 1392.

Laufend abzugeben:
Citronellöl Terpene
Geraniumöl Terpene
Lemongrassöl Terpene
Fenchelöl (leichtes)
Nur Selbstverbraucher wollen Offerte einholen. Anfragen unter C. B. 1342] an die Geschäftsstelle dieser Zeitung.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Mivea", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion**: E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle**: Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift**: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 10. Juni 1925.** **Nr. 24.**

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

(Fortsetzung.)

Lieferbedingungen für Riegelseifen.

A. Kernseifen.

1. Weiße Wachskernseife:

Auf Leimniederschlag gesottene Kernseife muß frei von Harz sein. Freies Alkali höchstens 0,1%. In Alkohol Unlösliches höchstens 1,5%.

2. Oberschalseifen:

Diese Seifen werden auf Unterlauge gesotten. Sie müssen frei von Harz sein. Freies Alkali höchstens 0,1%. In Alkohol Unlösliches höchstens 1,5%.

3. Oranienburger Kernseife:

Auf Leimniederschlag gesottene harzhaltige Kernseife. Der Harzgehalt soll nicht beschränkt sein, aber die Seife muß hart und nicht klebrig sein. Der Gehalt an freiem Alkali soll 0,1% nicht übersteigen. Unlösliches in Alkohol höchstens 1,5%.

4. Marmorierte Kernseifen:

Diese Seifen müssen denselben Anforderungen wie die Oranienburger Kernseife entsprechen.

5. Andere Kernseifen:

Andere Kernseifen unter verschiedenen Namen müssen alle den folgenden drei Forderungen entsprechen: Auf Unterlauge oder Leimniederschlag gesotten mindestens 60% Gesamtfettgehalt, höchstens 0,1% freies Alkali und höchstens 1,5% in Alkohol Unlösliches.

Alle Kernseifen müssen sich in heißem destillierten Wasser (5 g Seife auf 100 g Wasser) klar lösen.

B. Leimseifen.

1. Eschweger Seifen:

Diese Seifen müssen harzfrei sein und einen Gesamtfettgehalt von mindestens 45% haben. Freies Alkali höchstens 0,2%.

2. Andere Leimseifen,

gesotten oder auf kaltem oder halbwarmem Wege müssen alle einen Gesamtfettgehalt von mindestens 15% haben. Der Gehalt an freiem Alkali darf 0,2% nicht übersteigen.

Riegelseifen kommen gewöhnlich in Kisten von 50 kg Inhalt zum Versand.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.)

(Fortsetzung folgt.)

Die Seifenbleichung mit Peroxol unter spezieller Berücksichtigung einer Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln.

(Ein Beitrag zur Aufklärung der chemischen Vorgänge bei der Seifenbleichung mit Kaliumpersulfat.)

Von *Hans Nast*, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 24. III. 1925.)

In einer Arbeit über die Seifenbleichung mit Peroxol (Kaliumpersulfat) der *Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H.*, Berlin W 15, von Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilmersdorf (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 44) ist angeregt worden, den Effekt der Oxydationsbleiche durch eine Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln zu erhöhen. Das Reduktionsmittel sollte unmittelbar nach der Oxydationsbleiche, nachdem Spuren von Sauerstoff nicht mehr nachgewiesen werden konnten, angewendet werden. Von anderer Seite *(Fr. Neumann,* Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 3) machten sich Bedenken hiergegen geltend, die der Befürchtung Ausdruck gaben, daß eine Reduktion den erzielten Bleicherfolg unter Umständen aufheben würde. Da mir aus der Praxis gleiche Fälle bekannt geworden sind, habe ich zur Klärung dieser Frage Versuche angestellt, und diese Versuche gaben gleichzeitig einen Anhalt über die chemischen Vorgänge, die sich bei der Behandlung von Seife mit Oxydationsmitteln, in diesem Falle Kaliumpersulfat, abspielen. Auf Grund der im experimentellen Teil beschriebenen Versuche kann man meines Erachtens bei einer Oxydationsbleiche folgende drei Gruppen von Vorgängen unterscheiden.

1. Gruppe. Durch die Oxydation werden die wasserunlöslichen Verunreinigungen in wasserlösliche übergeführt, und diese wasserlöslich gemachten Verunreinigungen werden unter dem Einfluß von Reduktionsmitteln in ihren ursprünglichen wasserunlöslichen Zustand zurückverwandelt.

In diesem Falle ist also nach der Oxydationsbleiche die Seife unbedingt auszusalzen und dann der abermals verleimte Kern mit Reduktionsmitteln zu behandeln.

2. Gruppe. Durch die Oxydation werden färbende Verunreinigungen der Seife in farblose Substanzen übergeführt, und diese Verunreinigungen werden durch Reduktionsmittel wieder in färbende Substanzen verwandelt.

In diesem Falle ist eine Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln zwecklos.

3. Gruppe. Durch die Oxydation werden die dunkelfarbigen Verbindungen der Seife so beeinflußt, daß sie auf das Aussehen keinen schädlichen Einfluß haben, und daß selbst Anwendung von Reduktionsmitteln sie nicht mehr in mißfarbige Verbindungen verwandeln kann.

In diesem Falle kann die Reduktion sogleich nach beendigter Oxydationsbleiche vorgenommen werden, da eine schädliche Wirkung auf das Aussehen der Seife nicht zu befürchten ist.

In den verschiedenen Rohstoffen der Seifenfabrikation werden nun mehr oder weniger färbende Bestandteile enthalten sein, die von einer der drei genannten Wirkungsweisen des Kaliumpersulfats beeinflußt werden. Es ist daher für die Seifenindustrie unbedingt notwendig, um wirklich andauernde Bleicherfolge erzielen zu können, daß eine systematische Untersuchung der einzelnen Produkte auf Bleichfähigkeit bei kombinierten Oxydations- und Reduktions-Bleichverfahren einsetzt.

Die Untersuchung der Frage, welche Rohmaterialien sich zu einer kombinierten Oxydations- und Reduktionsbleiche eignen, wurde an einigen Substanzen durchgeführt.

Experimenteller Teil.

Untersucht wurden:

1. Dunkle Hartfettsäure,
2. Dunkles Pflanzenöl,
3. Dunkelbraunes Knochenfett,
4. Brauner Rindertalg,
5. Dunkles Abdeckereifett,
6. Dunkle Kokosölfettsäure,
7. Dunkle Palmkernölfettsäure.

Zu den Untersuchungen wurde Peroxol der Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H., Berlin W 15, verwendet.

Das Peroxol bestand aus ca. 83% Kaliumpersulfat, 12% Ammoniumpersulfat und 3% Wasser.

Als Reduktionsmittel wurde Blankit und Decrolin der *Badischen Anilin- und Sodafabrik* verwandt.

Da Oxydationsmittel bei harzhaltigen Seifen nie gute Bleicherfolge aufweisen, wurde von einer Untersuchung harzhaltiger Seifen abgesehen.

Versuche mit dunkler Hartfettsäure.

An und für sich gibt dunkle Hartfettsäure eine unansehnliche dunkelgraue Kernseife; die Unterlauge ist überaus dunkel; diese Dunkelheit rührt zum Teil von chemischen, z. T. von mechanischen Verunreinigungen her. Die Hartfettsäure wurde mit 1% Peroxol bei der Verseifung gebleicht. Der Bleicherfolg war ein überaus geringer. Deshalb wurde der ausgesalzene Kern nochmals verleimt, und jetzt mit 1% Peroxol gebleicht. Der Erfolg war dieses Mal ein bedeutend besserer. Die Seife hatte den unangenehmen dunkelgrauen Ton verloren und dafür ein bräunliches Aussehen angenommen.

Versuch 1. Der Sud, in dem die Peroxolbleichung vorgenommen war, wurde, nachdem der restlose Verbrauch des Sauerstoffes festgestellt worden war, mit 0,5% Blankit behandelt. Der mit Peroxol erzeugte Bleicheffekt ging vollkommen zurück. Die Seife zeigte allerdings nicht einen dunkelgrauen Ton, sondern die Farbe war mehr in ein Dunkelgrün von schmutzigem Aussehen umgeschlagen. Selbst durch mehrfaches Umsalzen konnte der Farbton der Seife nicht verbessert werden.

Es sind also in der Seife Verunreinigungen enthalten, die nach einer anfänglichen Oxydationsbleichung durch die Reduktion wieder in färbende Verbindungen übergeführt werden.

Versuch 2. Die Seife wurde nach der Peroxolbehandlung ausgesalzen und der Kern abermals verleimt und mit 0,5% Blankit behandelt. Auch hier zeigte sich ein Rückgang des Bleicheffektes. Die Seife wurde dunkelgrün, jedoch war der Ton nicht so unangenehm schmutzig wie im Versuch 1.

Diese beiden Versuche beweisen, daß in der Hartfettsäure Verunreinigungen enthalten sind, die unter dem Einfluß der Oxydation teils in wasserlösliche, teils in nicht färbende Verbindungen übergeführt werden. (Gruppe 1 und 2.)

Bei Hartfettsäure ist also eine Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln zwecklos, ja sogar schädlich. Gleiche Versuche, bei denen statt Blankit Decrolin in Anwendung gebracht wurde, zeigten ungefähr dieselben schädlichen Wirkungen, jedoch waren die Nachdunkelungserscheinungen nicht so bedeutend, wie die bei der Blankitnachbehandlung.

Versuche mit dunklem Pflanzenöl.

Die aus dunklem Pflanzenöl hergestellte Seife zeigte nach der Peroxolbehandlung mit 1% ein gelblich-bräunliches Aussehen. Eine Nachbehandlung mit Blankit brachte den Bleicherfolg restlos zum Verschwinden, und auch hier zeigte sich analog mit der Hartfettsäure ein dunkelgrüner Ton.

Der nach der Peroxolbehandlung ausgesalzene Kern zeigte nach der Blankitbehandlung ebenfalls eine Nachdunkelung.

Mit Decrolin wurden ungefähr gleiche Resultate erzielt.

Das dunkle Pflanzenöl enthält also Verunreinigungen, die bei einer Oxydationsbleiche ebenfalls nach Gruppe 1 und 2 reagieren. Eine Nachbehandlung mit Reduktionsmitteln ist in diesem Falle ebenfalls schädlich.

Versuche mit dunkelbraunem Knochenfett.

Die dunkelbraune Knochenfettseife wurde noch im Leim mit 1% Peroxol gebleicht und zeigte einen guten Bleicherfolg.

Versuch 1. Der mit 1% Peroxol gebleichte Leim wurde mit 0,5% Blankit behandelt. Es zeigte sich eine Nachdunkelung, die jedoch nicht bedeutend war. Immerhin war zu sehen, daß durch die Behandlung mit Blankit die Bleichung zurückging.

Versuch 2. Die mit 1% Peroxol gebleichte Seife wurde ausgesalzen, abermals verleimt und dann mit 0,5% Blankit behandelt. Der durch Peroxol erzielte Bleicherfolg wurde in diesem Fall verbessert. Der gelbliche Ton der Seife wurde nach der Bleichung mit Blankit weiß, jedoch schwachgrünlich gefärbt.

Diese Versuche beweisen, daß durch Oxydationsbleichung bei Knochenfett hauptsächlich wasserlösliche Verbindungen der Verunreinigungen entstehen, sodaß nach dem Aussalzen der mit Peroxol gebleichten Seife Blankit Erfolge erzielt. (Gruppe 1.)

Auch hier zeigte Decrolin annähernd die gleichen Resultate.

Versuche mit braunem Rindertalg und dunklem Abdeckereifett.

Brauner Rindertalg und dunkles Abdeckereifett wurden genau wie dunkelbraunes Knochenfett behandelt und zeigten die annähernd gleichen Resultate. Sie enthalten also Verunreinigungen, die bei einer Oxydationsbleiche nach Gruppe 1 reagieren.

Bei dunkelbraunem Knochenfett, braunem Rindertalg und dunklem Abdeckereifett ist bei einem kombinierten Oxydations- und Reduktionsbleichverfahren unbedingt nach der Oxydationsbleiche auszusalzen und der abermals verleimte Kern mit Reduktionsmitteln zu behandeln.

Versuche mit dunkler Kokosölfettsäure.

Die mit 1% Peroxol gebleichte Seife aus Kokosölfettsäuren zeigte ein rein helles Aussehen, das jedoch einen gelblichen Unterton hatte. In diesem Falle wurde die Seife direkt in dem Sud der Peroxolbleiche, nachdem aller Sauerstoff verbraucht war, mit 0,5% Blankit behandelt. Der gelbe Ton war vollkommen verschwunden, und die Seife zeigte ein reines Weiß.

Der gleiche Erfolg wurde mit Decrolin erzielt.

Versuche mit dunkler Palmkernölfettsäure.

Die in der gleichen Art wie bei der Kokosölfettsäure-Seife ausgeführten Versuche zeigten annähernd die gleichen Resultate.

Es sind also sowohl in der Kokosölfettsäure, als auch in der Palmkernölfettsäure keine Verunreinigungen enthalten, die nach einer anfänglichen Oxydation durch Reduktionsmittel wieder zurückverwandelt werden können. (Gruppe 3.)

*

Zusammenfassend läßt sich folgendes sagen:

Dunkle Hartfettsäure und dunkles Pflanzenöl enthalten Verunreinigungen, die bei der Oxydationsbleiche nach Gruppe 1 und 2 reagieren.

Dunkelbraunes Knochenfett, dunkelbrauner Rindertalg und dunkles Abdeckereifett enthalten Verunreinigungen, die bei einer Oxydationsbleiche nach Gruppe 1 reagieren.

Dunkle Kokosölfettsäure und dunkle Palmkernölfettsäure enthalten Verunreinigungen, die bei einer Oxydationsbleiche nach Gruppe 3 reagieren.

Es ist also die Aufgabe eines jeden Seifensieders, bevor er zu einem kombinierten Oxydations- und Reduktionsbleichverfahren schreitet, sich von den Bleichmöglichkeiten seiner Rohprodukte in Laboratoriumsversuchen zu überzeugen und nach dem Ausfall dieser Versuche seine Arbeitsmethode einzustellen.

Meiner Meinung nach wäre es überhaupt von größter Bedeutung, wenn nicht nur bei den Firmen, die Seifenbleichmittel herausbringen, energisch und eingehend über Seifenbleichung gearbeitet würde, sondern auch die Seifenfabriken in ihrem eigensten Interesse die Bleichmöglichkeiten ihrer Rohprodukte untersuchten.

Die umfassenderen Erfahrungen der Seifenfabrikanten würden auf diesem Gebiete weitere Fortschritte ermöglichen.

Zur Kenntnis des Idrapidspalters.

(1. Mitteilung aus dem Laboratorium der Firma *Sudfeldt & Co.*, Melle i. H.)

(Eing. 11. V. 1925.)

In der Seifensieder-Zeitung Nr. 16 vom 16. April 1925 veröffentlichte Prof. Dr. *Schrauth* eine Abhandlung „Vom Twitchell-Reaktiv zum Idrapidspalter". Dazu werden die folgenden Feststellungen von allgemeinem Interesse für die Fachkreise sein.

Der „reine Idrapidspalter (flüssig 100%ig)", wie es in der Mitteilung heißt, besteht nach den Untersuchungen einer einem Barrel entnommenen Probe aus 86,7% effektivem Spalter (aromatische Sulfosäure) und 13,3% Ballaststoffen, wovon 7,7% Wasser und 5,66% freie Schwefelsäure (100%ig) nebst Spuren mechanischer Verunreinigungen sind.

Der Analysengang des Idrapidspalters ist folgender: man löst eine in einem Erlenmeyerkolben genau abgewogene Menge Idrapidspalter in überschüssigem, heißem chemisch reinen Benzol (oder Äthyläther) auf, versieht den Kolben mit einem Chlorcalciumrohr, läßt über Nacht absitzen, trennt tags darauf das Benzollösliche vom Rückstand. Das Benzolunlösliche wird mit heißem Benzol nachgewaschen, nach dem Erkalten werden die vereinigten benzollöslichen Anteile durch Abdestillieren vom Lösungsmittel befreit, in tarierter Glashalle bei 105° C getrocknet und nach dem Erkalten im Exsikkator gewogen.

$\frac{\text{Abgewogenes Benzollösliches} \times 100}{\text{Einwage}}$ ergibt die Ausbeute in Prozenten an effektivem Spaltmaterial. Der Erlenmeyerkolben mit dem Benzolunlöslichen — bestehend aus Wasser, freier Schwefelsäure und sonstigen organischen Verunreinigungen — wird unter schwachem Erwärmen im Vakuum bis zum Verschwinden des Benzolgeruches getrocknet und nach dem Erkalten gewogen.

$\frac{\text{Abgewogener Rückstand} \times 100}{\text{Einwage}}$ ergibt die Ausbeute an nichtspaltendem Material, d. h. an Wasser + Schwefelsäure + Verunreinigungen. In dem Benzollöslichen wird die Schwefelsäure titrimetisch oder gewichtsanalytisch nach bekannten Methoden bestimmt. Bei der gravimetrischen Bestimmung ist das getrocknete Baryumsulfat auf dem Filter mit siedendem Äthylalkohol zu behandeln, um etwaige organische Baryumsalze, die in saurem Zustande benzolunlöslich sind, zu entfernen. Damit angestellte Spaltversuche haben ergeben, daß diese kein Spaltvermögen besitzen, somit als für die Spaltung wertloser Ballaststoff zu betrachten sind.

Wenn der Idrapidspalter 100%ig wäre oder nahezu chemisch rein, so sollte die Säurezahl sowohl des Spalters als des Benzollöslichen innerhalb der Versuchsfehler dieselbe bleiben; dieses trifft aber bei weitem nicht zu, es kommen ganz wesentliche Differenzen vor, die eben der vorhandenen freien Schwefelsäure, aus dem Fabrikationsprozeß herrührend, zuzuschreiben sind. Zur Bestimmung der freien Schwefelsäure kann man deshalb auch in folgender Weise verfahren: In einer genau abgewogenen Menge Idrapidspalter wurde mit ½ normaler alkoholischer Kalilauge die Säurezahl zu 228,4 bestimmt. In einer zweiten Einwage wurde die Säurezahl des Benzollöslichen zu 163,6 bestimmt; somit ist eine 228,4—163,6 = 64,8 Säurezahl entsprechende Menge freie Schwefelsäure im Idrapid enthalten. Da die Säurezahl 1 (1 mg KOH) 0,87408 mg H_2SO_4 entspricht, so sind 64,8 mg KOH = 56,66 mg H_2SO_4, oder in 100 g Idrapid sind 5,66% freie Schwefelsäure (100%ig) enthalten.

Weiter: Wenn der Idrapidspalter nahezu 100%ig wäre, so müßte das reine benzollösliche Material, falls keine freie Schwefelsäure und Wasser vorhanden wären, eine um 13,3% höhere Säurezahl haben als das Ausgangsmaterial; auch sollte es wesentlich besser spalten als der handelsübliche Idrapidspalter. Dies trifft aber nicht zu; das Benzollösliche, dem die freie Schwefelsäure entzogen ist, hat ein recht schwaches Spaltungsvermögen, während der Idrapidspalter mit 13—16% Ballaststoffen, infolge des relativ hohen Schwefelsäuregehaltes, ein höheres Spaltungsvermögen hat.

Bei Betrachtung der in der Tabelle des Schrauth'schen Artikels unter Rubrik 1, 3, 4, 5, 6, 8 angeführten Spaltresultate muß man aber berücksichtigen, daß der dazu verwandte Idrapidspalter in der Wirklichkeit nicht chemisch rein war, sondern eine recht respektable Portion Schwefelsäure enthielt, sodaß sich eine weitere Menge Katalysators erübrigte, denn 5—6% freier Schwefelsäure wirken selbstverständlich auf das Spaltergebnis ein.

Um die Spaltwirkung des reinen, schwefelsäurefreien Idrapids zu ermitteln, müßte man Spaltungsversuche mit dem Benzollöslichen anstellen in der Weise, daß die Gewichtsdifferenz zwischen Idrapidspalter und dessen benzollöslichen Anteilen, also in unserem Falle 13,3 g, durch destilliertes Wasser ersetzt wird. Es wäre dann für die Fachkreise interessant zu erfahren, ob die Spaltungsgrade der ersten Kochung „ohne H_2SO_4" auch wirklich den in der Tabelle angeführten Ergebnissen entsprechen.

Bei einem Laboratoriumsversuch wurden 8,67 g Benzollösliches + 1,33 g destilliertes Wasser = 10 g Idrapid „ohne H_2SO_4" in 1 Liter Kondenswasser aufgelöst und damit 1 kg vorgereinigtes Kernöl, in einem 5-Liter-Rundkolben unter Rückfluß gekocht. Spaltungsgrad nach 12 Stunden 37,9%; 24 Stunden 63,6%; 36 Stunden 76,9%; 48 Stunden 85%; 60 Stunden 87%. Die Ergebnisse zeigen also, daß der Idrapidspalter bei wirklicher Abwesenheit von Schwefelsäure erheblich langsamer arbeitet.

Um Fachkreisen eine Handhabe zu geben, die von Herrn Prof. *Schrauth* behauptete Superiorität des Idrapidspalters nachzuprüfen, soll über Vergleichsspaltungen mit den verschiedenen Spaltern einiges bemerkt werden.

Es ist ein Unding, lediglich auf Grund der Spaltungsergebnisse die Bewertung der handelsüblichen Spaltmittel vorzunehmen, wenn man sie vorher auf genauen Sulfosäure-, Schwefelsäure- und Wassergehalt nicht untersucht hat. Nur durch vorherige genaue Analyse derselben und auf Grund dieser Untersuchungen kann die Einstellung auf gleichen Sulfosäuregehalt, Schwefelsäure- und Wassergehalt erfolgen; derartig genau gegeneinander eingestellte Spalter ermöglichen erst ein exaktes eindeutiges Bild über die Spaltungsergebnisse. Es ist z. B. irreführend, den Idrapidspalter mit dem handelsüblichen „Kontakt" oder „Pfeilringspalter" ohne vorherige Analyse, lediglich auf Grund der erzielten Spaltungsergebnisse, vergleichen zu wollen. Wie bereits eingangs erwähnt wurde, besteht der untersuchte Idrapidspalter aus 86,7% Sulfosäuren, 5,6% freier Schwefelsäure und 7,7% Wasser. Um nun z. B. den „Kontakt" in bezug auf Spaltungsgeschwindigkeit mit dem Idrapid vergleichen zu können, ist zunächst der effektive Sulfosäuregehalt und die freie Schwefelsäure zu ermitteln. Die Analyse einer Probe „Kontakt" ergibt z. B. 50,0% Sulfosäure und 0,55% freie Schwefelsäure 100%ig. Auf Grund einfacher Berechnung ergibt sich, daß 100 Teile Idrapid mit 86,7 Teilen effektiver Sulfosäure rechnerisch 173,4 Teilen 50%igem Kontaktspalter entsprechen; somit sind in 173,4 Teilen 50%igem „Kontakt" 0,9537 Teile freie Schwefelsäure; da aber in 100 g Idrapid 5,66 g freie Schwefelsäure enthalten sind, so sind den 173,4 Teilen „Kontakt" mit 0,9537 g freier Schwefelsäure noch 5,6600—0,9537 = 4,7063 g Schwefelsäure zuzusetzen. Es sind also in den untersuchten Proben 100 g Idrapid mit 86,7% Sulfosäure und 5,66% freier Schwefelsäure äquivalent 173,4 g Kontakt mit 50% effektiver Sulfosäure + 4,7063 g Schwefelsäure 100%ig. Stellt man vergleichende Spaltversuche mit z. B. 1% eines in dieser Weise eingestellten „Kontakt" und 1% Idrapid an, so zeigen die Spaltungsergebnisse, daß der Idrapid nicht nur nicht 100—150% schneller spaltet, sondern daß er wesentlich langsamer arbeitet als der Kontakt, besonders wenn die höchsten Spaltungsgrade erzielt werden sollen, was ja nicht überraschend ist, da die Spalter-Einheit der Naphtasulfosäure stärker ist als die der Idrapidsulfosäure.

M. Gelbke.

Zur Frage der Bewertung von Bleicherden.

Von Dr. *H. Mielck*, Berlin.

(Eing. 12. V. 1925.)

Da diese Frage in letzter Zeit erfreulicherweise wieder ins Rollen gekommen ist, möchte ich anschließend an die verdienstvolle Veröffentlichung von *Böhm*[1]) in dieser Zeitschrift einiges ergänzend, in einigen Punkten auch stellungnehmend, bemerken.

Entgegentreten möchte ich auf alle Fälle der Auffassung des Verfassers, daß „das Gebiet der Entfärbung von Ölen mit Erden nicht wissenschaftlich genug ist, als daß sich ein Hochschullehrer aus unbezahltem Idealismus mit der Frage befassen würde". Ich sehe darin eine unberechtigte Verzichtleistung.

Im Gegenteil bietet das Kapitel der Adsorptionsbleiche auch bei Ölen und Fetten den Anreiz zu außerordentlich interessanten Studien, und der Weg der wissenschaftlichen Durcharbeitung der Bleicherdewirkung m u ß betreten werden, winkt auf ihm doch in durchaus nicht allzu weiter Ferne Aussicht auf tiefgründigste Erkenntnisse.

Vor allem müssen einmal die verschiedenen Bleicherdemarken ganz systematisch durchanalysiert werden, wissen doch die Erzeuger wohl selber kaum, was sie eigentlich verkaufen. Der Analyse müßte eine scharfe Einreihung in besondere Klassen von Erden folgen. Es wäre dabei ganz besonders Bedacht zu nehmen auf die Feststellung des Verhältnisses der in den Erden enthaltenen basischen Oxyde zu der Hydrat- bezw. aufgeschlossenen Kieselsäure und festzustellen, ob die Erden etwa sauren, basischen oder, was nach neueren Forschungen das Ideal eines Bleichmittels auszumachen scheint, amphoteren Charakters sind. Für die Beurteilung ist dann auch noch der Bitumengehalt, und mag dieser noch so klein sein, von großer Wichtigkeit.

Der rein chemischen Erforschung hätte eine kapillarchemische zu folgen, und es wäre hier sicher ein reiches Schürfgebiet für solche Forscher, die sich auf Arbeitsgebieten wie dem der Erforschung von Adsorptionshäuten und Austauschreaktionen bewegen, wie sie durch Namen wie *Langmuir* einerseits und *Michaelis* andererseits gekennzeichnet sind.

Auch bei der Adsorptionsbleichung der Öle handelt es sich nämlich nicht um eine r e i n e Adsorption. Auch hier greifen Umtauschreaktionen Platz. So gehen z. B. bei der Behandlung vieler Öle mit Erden nicht unbeträchtliche Mengen Basen wie Magnesia in Lösung, die, wie mancher Ölraffineur weiß, oft zu unliebsamen Nachflockungen Anlaß geben und durch Katalyse das raffinierte Öl viel luftempfindlicher machen als das

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 15, S. 303.

rohe. Diese Metallverbindungen sind, wahrscheinlich ihrer komplexen Bindung wegen, mit geeigneten Adsorptionsmitteln wie Kieselsäurehydrat viel leichter zu zerstören bezw. zu entfernen als mit Säuren. Sicherlich aber wirken sie bei der Fetthärtung mit Nickelkatalysatoren, welcher meist eine Reinigung der verarbeiteten Rohöle mit Bleicherden voranzugehen pflegt, stark katalysatorschonend. Die Tatsache der Unschädlichmachung solcher komplex gelösten Basen durch Kieselsäure macht sich schon das Verfahren des D. R. P. 351 566 *(Gebr. Schubert)*, bei dem den Ölen Kieselsäure oder kieselsaure Salze zugesetzt werden, zunutze. Auch die oben angedeutete Überlegenheit eines amphoter reagierenden Bleichmittels findet ohne Frage bereits durch das vielfach mit Vorteil übliche Mischen verschieden gearteter Bleicherden beim Veredeln von Ölen praktische Anwendung. Hier sind viele Dinge, die einer theoretischen Erklärung bereits weitgehend entgegengereift sind. Doch möchte ich bemerken, daß die Vielgestaltigkeit der Bleicherden, die einer schnelleren Entwicklung ihrer Erforschung hauptsächlich im Wege gestanden haben mag, nicht, wie *Böhm* meint, erst bei der künstlichen Erzeugung des Handelsproduktes anfängt, sondern schon in den Rohprodukten selbst gegeben ist, die je nach ihrer geologischen Herkunft bei fluviatiler Ablagerung ausgesprochene Schichtung, bei Entstehung durch Verwitterung vulkanischer Gesteine auf primärer Lagerstätte wohlcharakterisierte Stufung gegen die Vegetationsdecke hin aufweisen.

So sind z. B. auf der Lagerstätte der bekannten japanischen Kambaraerde am Fuße des Fuji-Yamas drei solcher Stufungen von ganz ausgeprägter Sonderheit zu unterscheiden. Die beste Bleicherde liefert hier eine graublaue ganz kompakte Stufe, die auf den ersten Blick viel weniger ein gutes Bleicherdeprodukt erwarten läßt als die viel erdigeren gelben Auswitterungen in ihrer Nachbarschaft. Der Grad der Vermahlung der Erde war von verhältnismäßig geringem Einfluß. Natürlich will der Besitzer dieser Gruben, deren Ausdehnung und Mächtigkeit nicht allzu gewaltig ist, durchaus nicht daran gehen, die hochaktive Masse unvermischt zu verkaufen, auch wenn ihm wesentlich höhere Preise dafür geboten werden.

Die weitverbreitete Ansicht, daß für die Wirkung einer Bleicherde in erster Linie oder gar allein ihre Oberflächenintensität maßgebend ist, wird jedenfalls eine weitgehende Korrektur erfahren müssen.

Was nun die Bleichversuche selbst anbelangt, so gibt uns *Böhm* dankenswerte Anleitungen. Nur möchte ich entschieden zur Ausführung derselben den *Normann*'schen Fetthärtungsbecher unter geregelter Umlaufszahl des Rührens und unter Anwendung von Stickstoff oder Wasserstoff (evtl. auch Kohlensäure) empfehlen und raten, da der Bleichprozeß nicht ein rein adsorptiver ist, möglichst nur im Notfalle in Lösungen zu arbeiten. Vergleichsfähige Versuche sind übrigens nur an neutralisierten und gewaschenen Ölen zu machen. Ob diese dann vor der Zugabe der Bleicherde zu trocknen sind, möchte ich dahingestellt sein lassen, da fraglos ein kleiner Wassergehalt ziemlich allgemein günstig wirkt und das in guten, für Speisezwecke in Frage kommenden Ölen kolloidal adsorbierte Wasser von dem geringen Betrag von 0,5% selten wesentlich abweicht.

Schreiber dieser Zeilen bedauert, mit Arbeiten auf ganz fernliegenden Gebieten zurzeit beschäftigt, in obiger Richtung begonnene Versuche nicht weiterführen zu können, möchte aber hiermit das Seinige zur Frischerhaltung der Bleicherdefragen beigetragen haben.

Literaturbericht

Feuerungstechnische Rechentafel nach Dipl.-Ing. *Rud. Michel*. Zum praktischen Gebrauch für Dampfkesselbesitzer, Ingenieure, Betriebsleiter, Techniker usw. Vierte Auflage. Preis M 2,70. München und Berlin 1925. Verlag von R. Oldenbourg.

Da diese Rechentafel hauptsächlich für die Betriebspraxis gedacht ist, hätte ich gewünscht, daß die Erläuterungen etwas populärer gehalten worden wären, damit die Betriebsbeamten, denen in den weitaus meisten Fällen eine wissenschaftliche Vorbildung fehlt, sich besser hinein finden können.

Sobald man sich aber mit der Handhabung der Rechentafel vertraut gemacht hat, dürfte sie bei einer schnellen Orientierung über den Gang im Kesselhause sehr gute Dienste leisten.

Ganz besonders ist hierbei die Einfachheit hervorzuheben beim Ablesen der für die Kesselhauskontrolle wichtigen Werte. Voraussetzung hierfür ist, wie bei allen anderen Kontrollmaßnahmen im Kesselhause, eine maßgebliche Kohlenprobe und eine daraus angefertigte Elementaranalyse. Man braucht dann nur in der Rechentafel den Prozentgehalt an Kohlenstoff und den disponiblen Wasserstoff auf den Maßstab abzutragen, beide Punkte zu verbinden, um alle Werte sofort ablesen zu können. Aus diesen Werten ersieht man dann aus einem Diagramm, wie bei einem gegebenen Gehalt an CO_2 in den Rauchgasen im Kesselhause gearbeitet worden ist. T.

Öl-Adreßbuch. Adreßbuch der deutschen Mineralöl-, Teer- und Harzprodukten-Industrie und des damit verbundenen Handels. Braunschweig 1925. Verlag von Dr. *Serger & Hempel*. 232 Seiten. Preis geb. M 7,50.

In dritter Auflage ist im März d. J. das obengenannte „Öl-Adreßbuch 1925" erschienen und bringt in übersichtlicher Weise ein genaues und vollständiges Verzeichnis der Fabrikanten und Großhändler der Mineralöl-, Teer- und Harzprodukten-Industrie Deutschlands sowie in einem Anhang die entsprechenden Adressen Deutsch-Österreichs und der Freien Stadt Danzig.

Im ersten Teil sind die Firmen nach dem alphabetischen Ortsverzeichnis genannt, daran schließt sich an ein alphabetisches Ortsverzeichnis und ein solches nach Ländern geordnet, den Schluß machen ein Nachtrag zum Firmenregister und die Telegrammadressen der in dem Buch genannten Firmen. Ein Branchenverzeichnis, Bezugsquellenverzeichnis sowie ein Verzeichnis der Mitglieder des Benzolverbandes vervollständigen den Inhalt des Werkes. Zu Propagandazwecken, als Nachschlagewerk für Lieferanten für die chemisch-technische Industrie leistet das Buch wertvolle Dienste, erspart infolge seiner Übersichtlichkeit viel Zeit bei dem Aufsuchen von Adressen und sollte deshalb in keiner Geschäftsbibliothek fehlen. Leider sind Einband und Papier des Adreßbuches gegenüber seinem wertvollen Inhalt etwas minderwertig. *W. Münder.*

Margarine. Von Dr. *Hans Franzen*. Mit 32 Figuren im Text und auf einer Tafel. Preis geh. 10 RM, gebdn. 12 RM. Leipzig-Reudnitz 1925. Verlag von Otto Spamer.

Kleine Zeitung

Vorrichtung zur Verarbeitung flüssiger Seife zu versandfertigen Stücken. (D. R. P. 405 723 v. 25. III. 1921. *Paley Engineering Company* in New York.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerkia vom 1. April 1920 beansprucht.] Gegenstand der Erfindung ist eine Maschine, die dazu dient, flüssige Seife und ähnliche Stoffe in einem fortlaufenden Arbeitsgange zu versandfertigen Stücken zu verarbeiten. Bei den bekannten Maschinen dieser Art wird die Seife in flüssiger Form einem Behälter entnommen, in auf einer endlosen Kette angebrachte Formen gefüllt und einer Kühlvorrichtung zugeführt, in der das Erhärten der Seife erfolgt. Die Erfindung kennzeichnet sich dadurch, daß die ebenfalls in auf einer endlosen Kette o. dgl. angebrachte Formen gefüllte Seifenmasse nach der Kühlung einer Preß- und Prägevorrichtung zugeführt wird, in der die beim Kühlen erstarrten Seifenstücke einem besonderen Preßdruck unterworfen und gleichzeitig durch Prägen mit erhabenen oder vertieften Inschriften o. dgl. versehen werden.

Weiter betrifft die Erfindung die besondere Ausbildung der Preß- und Prägevorrichtung sowie der Einrichtungen, die das Lösen und selbsttätige Auswerfen der gepreßten Seifenstücke aus den Formen erleichtern.

Auf den Zeichnungen ist die Erfindung beispielsweise veranschaulicht, und zwar ist

Abb. 1 eine Gesamtansicht der Maschine.

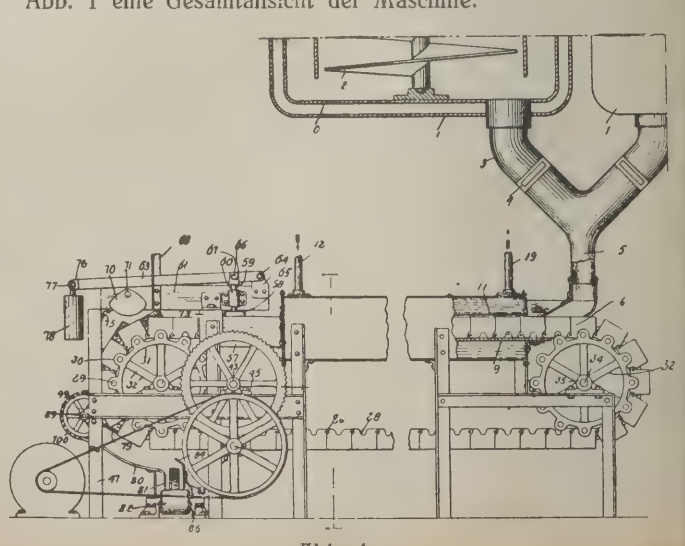


Abb. 1.

Abb. 2 veranschaulicht einen senkrechten Mittelschnitt durch das die Prägevorrichtung enthaltende Ende der Maschine.

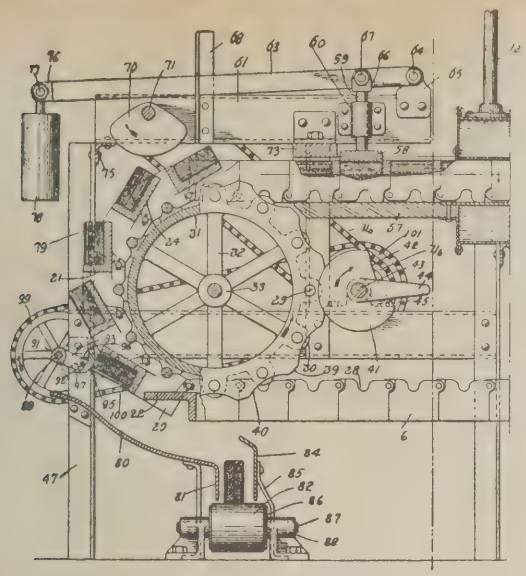


Abb. 2.

Abb. 3 zeigt in Seitenansicht eine andere Ausführungsform der Maschine mit abweichender Ausführung der Formbecher und ohne Trockenvorrichtung.

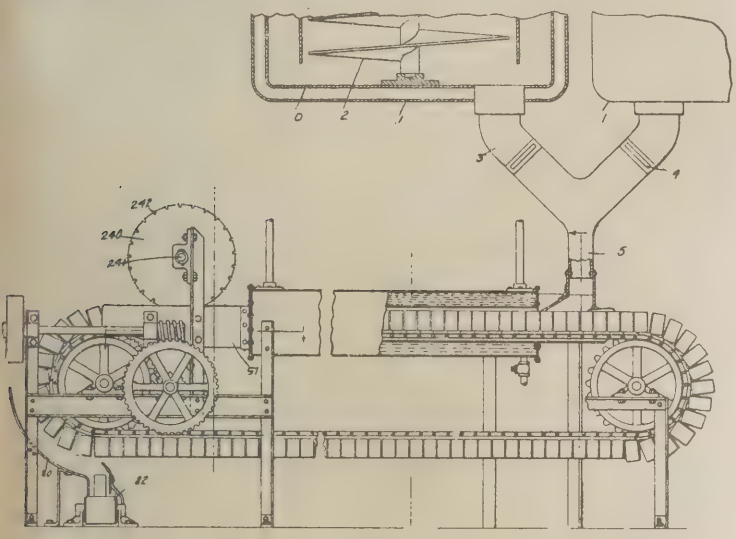


Abb. 3.

Abb. 4 ist ein Schnitt durch das die Stempelvorrichtung enthaltende Ende der in Abb. 3 dargestellten Maschine mit Trockenvorrichtung.

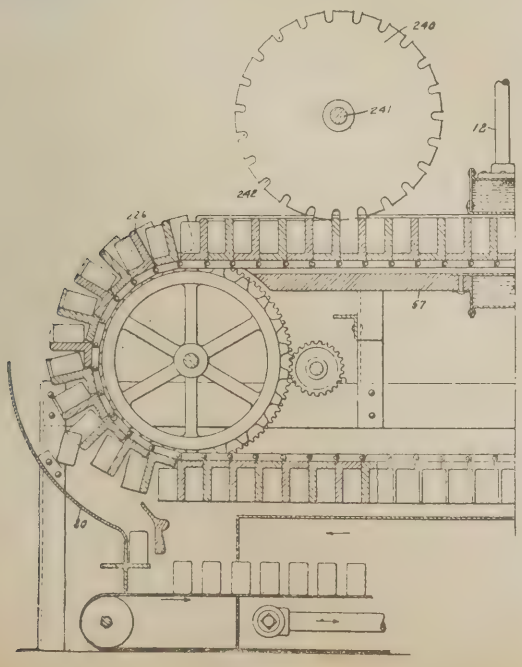


Abb. 4.

Die Abb. 5 und 6 zeigen die die Becherkette bildenden Formbecher in Ansicht von oben und in Seitenansicht.

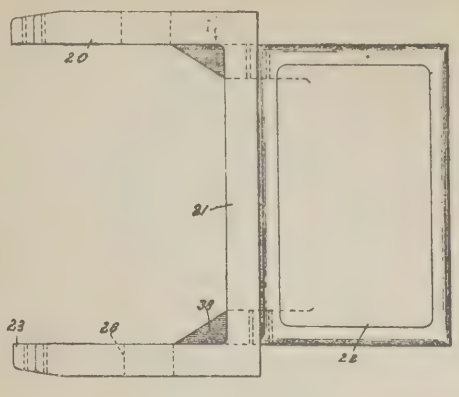


Abb. 5.

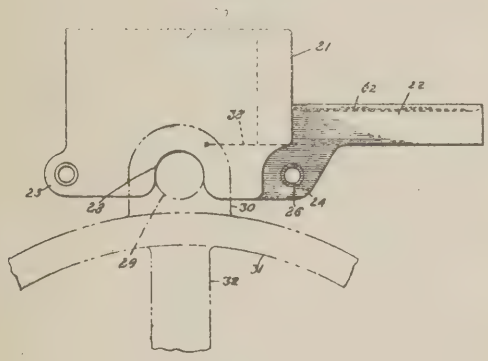


Abb. 6.

Abb. 7 stellt in Aufsicht eine Vorrichtung zum Herausholen der Seifenstücke aus den Formbechern dar.

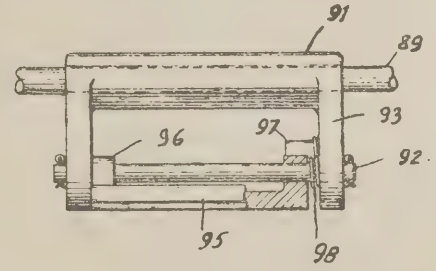


Abb. 7.

In den Abb. 1 und 3 bezeichnet o einen die flüssige Seife enthaltenden Rührbottich, der zweckmäßig von einem Dampfmantel 1 umgeben ist, sodaß man auf den Bottich Dampf oder Kühlwasser wirken lassen kann. Durch eine Schnecke 2 wird die Seife innig mit verschiedenen Füllmitteln gemischt. Von den Rührbottichen sind zweckmäßig zwei für jede Maschine vorgesehen, sodaß, wenn ein Bottich leer geworden ist, der Inhalt des anderen in die Seifenform gelassen werden kann, während der erste Bottich wieder gefüllt und sein Inhalt gemischt wird. Die beiden Bottiche sind miteinander durch ein Y-förmiges Rohr 3 verbunden. Die Schenkel dieses Rohres sind mit Ventilen 4 versehen, von denen jeweils eines geschlossen wird, während die heiße, flüssige Seife aus dem anderen Bottich ausfließt. Das Y-förmige Rohr 3 geht am unteren Ende in ein Rohr 5 über, das unmittelbar über einer endlosen Kette mündet, die die Seifenformen 6 enthält.

Nachdem die Formbecher 6 mit flüssiger Seife gefüllt sind, laufen sie über ein U-Eisen 9 hinweg, an dem eine Kühlkammer 11 befestigt ist, die die Becherkette aufnimmt. Die Kühlkammer 11 ist ihrerseits von einer äußeren Kammer umgeben, in die durch ein Rohr 12 ein beliebiges Kühlmittel eingelassen wird. Der Austritt des Kühlmittels erfolgt durch ein Rohr 13. Die Strömungsrichtung des Kühlmittels ist zweckmäßig der Bewegungsrichtung der Becherkette entgegengesetzt, sodaß auf der ganzen Länge der Kühlkammer ein im wesentlichen gleichbleibender Temperaturunterschied zwischen dem Kühlmittel und der Seife aufrechterhalten wird. Auf diese Weise wird die Seife während des Durchganges durch die Kühlkammer 11 gekühlt, zum Erstarren gebracht und gehärtet und damit für die nachfolgende Pressung und Prägung vorbereitet.

Die Formbecher 6 der Kette sind zweckmäßig in der Weise ausgeführt, daß die Seifenstücke mit einer ihrer Breitseiten wagerecht zu liegen kommen. Zu diesem Zwecke sind die Becher (Abb. 5 und 6) mit Seitenwänden 20 versehen, die durch eine aus einem Stück mit ihnen bestehende Querwand 21 miteinander

verbunden sind. Die einzelnen Becher besitzen keinen Boden; jedoch ist jeder Becher mit einem Bodenstück 22 versehen, das am unteren Ende der Querwand 21 angebracht ist und mit dieser aus einem Stück besteht. Dieses Bodenstück besitzt genau die Länge und Breite des herzustellenden Seifenstückes, und es paßt dicht in den Zwischenraum zwischen den Wänden 20 des nächstfolgenden Bechers. Auf diese Weise bilden die Formen für die Seife eine Reihe oder Kette ineinandergreifender Becher. Die Formbecher sind mittels Lappen 23 gelenkig miteinander verbunden. Diese Lappen sitzen an der unteren Vorderseite der Wände 20, sodaß sie mit Lappen 24 des benachbarten Bechers, die unten an der Vorderseite des Bodenstückes 22 vorgesehen sind, in Eingriff treten können. Sie dienen gleichzeitig zur Verstärkung der Verbindung zwischen dem Bodenteil und den Seitenwänden 20 und 21. Auf der Unterseite der Wandungen 20 sind halbrunde Ausschnitte 28 vorgesehen, die zur Aufnahme von Bolzen 29 dienen. Die Bolzen 29 sitzen in vorstehenden Lappen 30, die auf beiden Seiten des Radkranzes 31 eines mit Speichen 32 und einer Nabe 33 versehenen Kettenrades angeordnet sind. Die Nabe 33 ist auf einer Welle 34 befestigt, die sich in Lagern 35 drehen kann. Die Lappen 24 der Becher springen etwas weiter nach unten vor als die Lappen 23 und sind mit Anschlägen 38 versehen, die zur Unterstützung der Ecken des Bodenteiles 22 des benachbarten Bechers dienen, sodaß, wenn die in dem betreffenden Becher befindliche Seife durch die weiter unten zu beschreibende Vorrichtung gepreßt wird, der auf dem Boden der Rinne 9 ruhende Lappen 24 den Druck von dem hinteren Ende des betreffenden Bodenteiles 22 aufnimmt, ohne ihn auf die Bolzen 26 zu übertragen. Von den Kettenrädern sind zweckmäßig zwei für jede Kette vorgesehen, eines auf dem Ende der Maschine, wo sich der Rührbottich befindet, das andere auf dem Ende, wo die Stempelvorrichtung angebracht ist.

Die Fortbewegung der Becherketten erfolgt mit Unterbrechungen, sodaß während jeder Bewegungspause ein Seifenstück an einer bestimmten Stelle der Kette gepreßt werden kann, während ein anderes Seifenstück ausgetragen wird. Die Lappen 30 auf der einen Seite eines der Kettenräder auf dem die Stempelvorrichtung enthaltenden Ende der Maschine (Abb. 2) sind derart gestaltet, daß sie einen gewellten Rand 39 mit kreisbogenförmigen Ausschnitten 40 bilden, deren Lage derjenigen der Bolzen 29 entspricht. In diese Ausschnitte kann eine kreisrunde Scheibe 41 treten, die auf der einen Seite einen Kreisbogenausschnitt 42 besitzt. Diese Scheibe 41 sitzt zusammen mit einem Arm 44 auf einer Welle 43. Die Bolzen 29 des Kettenrades ragen über den gewellten Rand 39 hinaus, derart, daß, wenn die Welle 43 umläuft, die Scheibe 41 das Kettenrad in seiner Lage festhält, während, wenn der Arm 44 sich um einen Winkel von 180° dreht, er auf das vorstehende Ende des betreffenden Bolzens 29 trifft und auf diese Weise das Kettenrad und damit die Becherkette in eine Stellung bringt, in der die Scheibe 41 in den nächsten Ausschnitt 40 eingreift. Die Welle 43, die in Lagern 45 ruht, wird in ununterbrochener Drehung gehalten. Auf diese Weise wird der Formbecherkette 6 eine absatzweise Bewegung erteilt, und da die Kette auf der die Stempelvorrichtung enthaltenden Seite der Maschine angetrieben wird, wird das obere Trum der Kette straff gehalten, während das untere Trum etwas durchhängt.

Zum Pressen der in den Bechern befindlichen Seifenstücke ist eine Vorrichtung vorgesehen, die eine an das Ende der Kühlkammer angenietete Rinne 57 enthält. Die Rinne ist kräftig gehalten, damit sie dem Preßdrucke Widerstand leistet und verhindert, daß die Seitenwandungen 20 der Formbecher unter dem Preßdrucke ausweichen. Der Preßstempel 58 ist am unteren Ende einer in einem Lager 60 senkrecht geführten Stange 59 befestigt. Die Unterseite des Stempels 58 kann mit beliebigen Werbeinschriften in erhabenen Buchstaben versehen sein, und auch auf der Oberseite der Bodenteile 22 der Formbecher können Inschriften 62 (Abb. 6) in erhabenen Buchstaben angebracht sein, sodaß, wenn der Stempel 12 während einer Bewegungspause der Becherkette nach unten in einen der die Seife enthaltenden Becher gedrückt wird, die betreffenden Inschriften deutlich auf beiden Seiten des Seifenstückes ausgeprägt werden, und die Seife gleichzeitig in sich fest zusammengepreßt wird.

Zum Auf- und Abbewegen der Stange 59 in ihrem Lager 60 dient ein Hebel 63, der mittels eines Bolzens 64 an einem an dem U-Eisen 61 angenieteten Bocke 65 drehbar gelagert ist. Das obere Ende der Stange 59 bildet einen Gabelkopf 66, der den Hebel 63 umfaßt und mit ihm durch einen Bolzen 67 gelenkig verbunden ist. An das U-Eisen 61 ist ein Winkeleisen 68 angenietet, in dessen nach außen gerichtetem Steg ein Schlitz vorgesehen ist, durch den der Hebel 63 hindurchgeht. Der Hebel 63 wird um seinen Zapfen 64 durch eine Nockenscheibe 70 auf und ab bewegt, die auf einer quer zum U-Eisen 61 gelagerten Welle 71 sitzt. Die Welle 71 wird durch eine Kette 71a in Umdrehung versetzt, die ein Kettenrad 71b der Welle 43 mit einem Kettenrade der Welle 71 verbindet. Mit dem U-Eisen 57 ist ein U-förmiges Verbindungsstück 73 verschraubt. An dieses Verbindungsstück und an das U-Eisen 61 sind Winkel angenietet, wodurch eine starre Verbindung gesichert wird, die den beim Prägen auftretenden Beanspruchungen gewachsen ist. Das eine Ende des U-Eisens 61 kann mit den senkrechten Ständern 47 durch ein quer verlaufendes Winkeleisen 75 verbunden sein, das mit dem U-Eisen und den Ständern vernietet ist. Das freie Ende des Hebels 63 besitzt einen Gabelkopf 76, an dem mittels eines Bolzens 77 ein Gewicht 78 drehbar aufgehängt ist. Dieses Gewicht wird also, wenn der Nocken sich in seiner in Abb. 2 dargestellten Lage befindet, den Prägestempel 12 durch Vermittlung des Hebels 63 nach unten ziehen, und die in dem betreffenden Formbecher enthaltene Seife wird gestempelt und zu einer festen Masse von gleichbleibenden Abmessungen zusammengepreßt.

Wenn die Becherkette die Stempelvorrichtung 58 verlassen hat und um das betreffende Kettenrad herumläuft, bewegen sich die an jedem Becher sitzenden Bodenteile 22 senkrecht zwischen den Seitenwandungen des benachbarten Bechers und nehmen das Seifenstück 79, das gestempelt und infolge der vorherigen Unterkühlung hart ist, mit sich. Für gewöhnlich fällt das Seifenstück beim Umkippen des Bechers infolge seines eigenen Gewichtes ab und gelangt auf eine Schurre 80, die an den senkrechten Ständern 47 angebracht ist und unten in einen senkrechten Teil 81 ausläuft, der unmittelbar über einem endlosen Bande 82 angeordnet ist. Die Seifenstücke werden im allgemeinen mit ihrer Breitseite auf die Schurre 80 fallen und in dieser Lage herabrutschen. Die Stücke stoßen gegen ein Schild 84, das in senkrechter Stellung von einem Bocke 85 unmittelbar über dem endlosen Bande gehalten wird, sodaß die Seifenstücke zwischen dem Schilde 84 und dem senkrechten Teil 81 hochkant auf dem endlosen Bande 82 zu liegen kommen. Das Band 82 läuft über eine Rolle 86 unter dem die Stempelvorrichtung tragenden Ende der Maschine durch aufwärts und liefert die Seifenstücke unmittelbar an eine Einwickelmaschine bekannter Bauart ab.

Damit beim Umkippen der Formbecher die vorher unter starkem Druck eingepreßten Seifenstücke mit Sicherheit aus den Bechern fallen, ist eine besondere Auswerfvorrichtung vorgesehen. Diese besteht aus einer in an den Ständern 47 befestigten Lagern drehbaren Querwelle 89, an der ein U-förmiges Bügelstück 91 befestigt ist, das zwischen seinen Schenkeln einen Bolzen 92 trägt (Abb. 2 und 7). Auf diesem ist mittels zweier vorstehender Lappen 96 ein im Querschnitt zweckmäßig bogenförmig gestalteter Mitnehmer 95 drehbar gelagert. An dem Schenkel 93 sitzt ein Anschlag 97, der mit einem der Lappen 96 in Eingriff treten und dadurch die Bewegung des Mitnehmers 95 um den Bolzen 92 in der einen Richtung begrenzen kann. Zwischen einem der Lappen 96 und dem Schenkel 93 sitzt auf dem Bolzen eine Schraubenfeder 98, deren eines Ende sich gegen den Anschlag 97 legt, während das andere Ende mit dem Mitnehmer 95 in Eingriff steht sodaß,, wenn die Welle 89 im Sinne des Uhrzeigers gedreht wird (Abb. 2), der Mitnehmer 95 sich gegen die betreffende Kante des Seifenstückes 79 legt und durch die Feder 98 nachgiebig gegen das Seifenstück gepreßt wird, sodaß das letztere mit Sicherheit aus dem betreffenden Formbecher entfernt wird. Zur Drehung der Welle 89 dient ein Kettenrad 99, das auf einem Ende der Welle sitzt und durch eine Kette 100 mit einem auf der Welle 43 sitzenden Kettenrade 101 verbunden ist.

Die Wirkungsweise der Auswerfvorrichtung ist folgende: Wenn sich die Becherkette 6 um das Kettenrad herumbewegt, fallen die Seifenstücke 79, wie bereits erwähnt, in der Regel infolge ihres eigenen Gewichtes aus den Formbechern heraus auf die Schurre 80. Für den Fall, daß ein Seifenstück an den Bechern hängenbleiben sollte, trifft der am Bügel 91 sitzende Mitnehmer 95 beim Drehen der Welle 89 gegen die Kante des Seifenstückes und drückt vermöge der mit dem Mitnehmer verbundenen Feder 98 nachgiebig gegen das Stück. Die Welle 89 wird mittels der Kette 100 von der Welle 43 aus ununterbrochen gedreht.

Bei der in Abb. 4 dargestellten Ausführungsform findet für das Pressen und Prägen der Seifenstücke nach dem Verlassen der Kühlkammer ein Rad 240 Verwendung, das auf einer Welle 241 drehbar gelagert ist und dessen äußerer Umfang mit einer Anzahl von Einschnitten 242 versehen ist, mit denen die Querwände 226 der Formbecher in Eingriff treten, wodurch die Drehung des Rades herbeigeführt wird, sobald sich die Becherkette bewegt. Durch die Ausschnitte 242 wird eine Anzahl entsprechender Stempel gebildet, die unter dem Gewicht des Rades auf der in den Formbechern befindlichen Seife aufliegen, wodurch diese dicht zusammengepreßt wird. Die Welle 241 ruht in Schlitzen ihrer Lager, sodaß das Rad sich etwas heben kann, um sich den verschiedenen Seifenstücken anzupassen.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Verarbeitung flüssiger Seife zu versandfähigen Stücken, bei der die flüssige Seife aus einem Behälter in auf einer endlosen Kette o. dgl. angebrachte Formen gefüllt und in diesen durch die Kühlkammer geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Formen nach der Abkühlung des Inhaltes einer Preß- und Prägevorrichtung zugeführt werden, in der die Seife zusammengedrückt und gleichzeitig mit Inschriften o. dgl. versehen wird, worauf die Formen selbsttätig entleert werden. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Prägung und gegebenenfallls das Auswerfen der geprägten Stücke in den Bewegungspausen

der sich ruckweise bewegenden endlosen Kette erfolgt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Preß- und Prägevorrichtung aus einem senkrecht zu den an ihr vorbeiwandernden Formen beweglichen Stempel (58) besteht. 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Prägestempel an einem durch ein Gegengewicht belasteten, durch Vermittlung einer Nockenwelle (70,71) in Schwingung versetzten Hebel (63) angreift, durch dessen Auf- und Abbewegung der Preßdruck herbeigeführt wird. 5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßvorrichtung aus einem Stempelrade (240) besteht, dessen Stempel mit den oben offenen Formen in Eingriff treten, und an deren Bewegung teilnehmen kann. 6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Stempelrad (240) als Zahnrad ausgebildet ist, in dessen Zahnlücken Querwände (226) der Formbecher eingreifen, wodurch das Weiterschalten des Stempelrades erfolgt. 7. Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Formen selbst Glieder der endlosen Kette bilden und derart angeordnet und ausgebildet sind, daß sie beim Umlaufen über eines der Kettenräder sich selbsttätig öffnen und die in ihnen enthaltenen Seifenstücke freigeben. 8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß je zwei zusammenhängende Formen auf den einander zugekehrten Seiten eine gemeinsame Querwand (21) besitzen, und daß der bewegliche Bodenteil (22) einer Form mit der benachbarten Form fest verbunden ist, derart, daß bei der Bewegung der zusammenhängenden Formen über ein Kettenrad (31) o. dgl. der Bodenteil (22) das Seifenstück zwischen den Seitenwänden (20) der in der Bewegung folgenden Form heraushebt. 9. Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 8, gekennzeichnet durch einen Auswerfer (95), der nach Umkehr der Bewegungsrichtung der Kette während der Bewegungspausen die Seifenstücke erfaßt und ihr Herausfallen aus den Formen sichert. 10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Auswerfer aus einem federnden Mitnehmer besteht, der an einen ständig umlaufenden Arm (93, 93a) angelenkt ist.

*

Reinigungsmittel von *R. Vidal*. (Engl. Pat. 577 389 v. 18. IV. 23; Chem. Ztrbl. 1925 I 1660). Konzentrierte wässerige Lösungen von Alkaliseifen der Rizinusölsäure, der Oxyölsäure oder der Oxystearinsäure werden mit einfachen Fettsäuren, wie Ölsäure versetzt und dann mit Petroleumkohlenwasserstoffen vermischt. Man erhält auf diese Weise dicke in Wasser lösliche, dauernd haltbare Pasten, welche in der Textil- und Lederindustrie usw. Verwendung finden können. (Chem. Umschau.)

*

Silvikrin-Haarkur, eine klare, bräunlichgelbe, alkalische Flüssigkeit von 1,021 spez. Gew. (15°), setzt sich nach *Aufrecht* aus einer alkalischen Keratin- oder Cystinlösung und gelöster Seife zusammen. Die Darstellung soll durch alkalische Hydrolysierung von Menschenhaar und Abstumpfung mit Fettsäure erfolgen. Organisch gebundener Schwefelgehalt 0,17 v. H. Darsteller: Silvikrin-Vertrieb m. b. H., Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 26. (Pharm. Ztg. 1925, 567 d. Pharm. Zentralh.)

*

Hautmittel nach dem Rasieren. 570 cm³ flüssiges Paraffin, 15 cm³ Eukalyptusöl, 3,6 g Menthol. Nach dem Mischen und Lösen färbt man das Gemisch mit Chlorophyll. Man bringt etwas davon auf die Gesichtshaut, reibt es gut ein, wischt mit einem Handtuch ab und pudert die Haut mit einem guten Talkpuder ein. (Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

*

Lavendel, ein Universalparfüm. Jahre vorher im Überfluß vorhanden, ist das Lavendelöl heuer knapp und teuer geworden. Große Bekümmernis in Frankreich, wo man mit allen Mitteln den Anbau zu beleben sucht, da er ein angeblich unersetzliches ätherisches Öl liefert. Die in der französischen Literatur immer wiederkehrende Behauptung, die künstlichen Öle seien nicht viel wert, ist unberechtigt. Es gibt in der Tat einige wenige gute Präparate, die natürlich auch ihren Preis haben. Richtig aber ist, daß das Lavendel einen besonders großen Anwendungskreis hat. „La Parfumerie moderne" weist in einer kürzlich erschienenen Arbeit wieder einmal darauf hin. Dabei gibt die Zeitschrift eine Reihe von Rezepten zum besten, von der wir nachstehend einen Auszug bringen. Ein Versuch mit der einen oder anderen Komposition dürfte sich lohnen.

Einfaches Lavendelwasser.

85 g Lavendelöl
10 g Benzoeharz
5 g Tolubalsam
5 g Irisöl
5 g Ambretteharz
10 l Alkohol.

Lavendel-Toilette-Essig.

50 g Lavendelöl
30 g Rosmarinöl
30 g Thymianöl
30 g Benzoeharz
15 g Irisöl
25 l Alkohol
5 l Eisessig.

Englisches Bukett.

50 g Lavendelöl
2 g Neroliöl
2 g Salbeiöl
3 g Bois de Rhodes
15 g Bergamottöl
1 g künstl. Veilchenöl
1 g künstl. Tuberose
1 g künstl. Orange
10 g Vanillebalsam
2 g künstl. Ambra
2 g künstl. Moschus
2 l Alkohol.

Hofbukett.

2 g künstl. Veilchenöl
2 g künstl. Tuberose
1,5 g künstl. Jasminöl
1 g künstl. Orange
1 g künstl. Neroli
1 g Bergamottöl
1 g Salbeiöl
25 g Lavendelöl.

In 100 g Kölnisch Wasser lösen und mit Alkohol verdünnen.

Trotz der Ähnlichkeit der beiden Kompositionen wird man den Unterschied nicht vergessen. Man muß jedoch bemerken, daß, entgegen dem Euphemismus der Franzosen, das Lavendel nicht allein das Bukett bestimmt!

Blütenöl.

6 g Lavendelöl
3 g Nelkenöl
3 g Citronellöl
1 g Sassafrasöl

Auf 1 l Öl.

Windsorseife.

30 g Lavendelöl
30 g Kümmelöl
20 g Fenchelöl
15 g Bergamottöl
5 g Majoranöl

Auf 10 kg Seife.

Puder für intime Pflege.

400 g Natriumbikarbonat
100 g Seifenpulver
100 g Natriumbiborat
150 g Maisstärke
50 g Talkum
25 g Alaun
30 g Lavendelöl.

Der Damenpuder soll von besonders kräftiger Wirkung sein.

Lavendel-Zahnpuder.

200 g feinstes Knochenmehl
200 g Magnesiumkarbonat
200 g Calciumkarbonat
50 g Veilchenpulver
100 g Zucker
100 g Karmin
100 g Seifenpulver
30 g Lavendelöl
5 g Pfefferminz
5 g Anis.

(Deutsche Parfümerie-Ztg.)

*

Desodorieren und Schönen von Fettsäuregemischen. (D. R. P. 412 770 v. 2. III. 1922. Dr. *Fritz Croner* in Charlottenburg.) Den durch Spaltung der Fette und Öle nach einem der bekannten Verfahren erhaltenen Fettsäuren haften Gerüche an, die teils durch die Anwesenheit niederer Fettsäuren mit dem ihnen charakteristischen Geruch (Buttersäure, Valeriansäure, Kaprinsäure, Kapronsäure, Klupanodonsäure usw.), teils durch die Ausgangsfette (z. B. Leinöl, Rüböl, Palmkernöl, Butter, Fischöle usw.) selbst bedingt werden.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist die Geruchlosmachung und Bleichung derartiger Fettsäuren, und zwar so, daß beide Arten von Geruchsträgern aus ihnen entfernt werden.

Das vorliegende Verfahren geht von der bekannten Erhitzung im Vakuum und der Anwendung von Bleichmitteln aus. Die Erfindung besteht darin, daß bei der Behandlung der Fettsäuren im Vakuum und mit Bleichmitteln die Fettsäuren unter Anwendung eines Luft- oder anderen schwach wirkenden Kühlers auf etwa 180 bis 250° erhitzt werden. Durch die Anwendung des Kühlers wird verhindert, daß die höher siedenden Fettsäuren herausdestillieren.

Es ist bereits bekannt, Fettsäuregemische unter Anwendung eines Vakuums mit indifferenten Gasen zu behandeln. Von diesem

Verfahren unterscheidet sich das vorliegende dadurch, daß die Behandlung unterhalb der Destillationstemperatur bleibt, während bei dem bekannten Verfahren die leichtsiedenden Stoffe mit Hilfe des indifferenten Gases verjagt werden.

Für die eigentliche Desodorierung bedarf man eines Kessels mit daraufsitzendem Luft-oder sonstwie gering wirkendem Kühler, der mit der Absaugvorrichtung in Verbindung steht.

In den Kessel bringt man die zu bearbeitenden Fettsäuren, evakuiert stark, möglichst bis zu 40 mm, und beginnt alsdann mit der Erhitzung. Man beobachtet dann beim Ansteigen der Temperatur Sieden und Entweichen von weißen Nebeln. Die siedenden Substanzen sind die Fettsäuren, die Nebel hauptsächlich die Geruchsträger der jeweiligen Ausgangsfette. Infolge der geringen Kühlwirkung des Luftkühlers werden die riechenden Säuren, d. h. die niedrigmolekularen, und ebenso die Dämpfe von der Vakuumpumpe abgesogen. Bei steigender Temperatur in dem Kessel geraten alsdann auch die höheren Fettsäuren etwa gegen 180° C ins Sieden, und während noch die letzten leichtflüchtigen Säuren abgehen, kondensieren sich die hochsiedenden im Luftkühler und tropfen immer wieder in den Kessel zurück.

Die Temperatur, bis zu der der Kessel erhitzt werden muß, ist abhängig erstens von der Stärke des Vakuums, zweitens von der Natur des Fettsäuregemisches und liegt etwa zwischen 180 und 260° C.

Durch eine in geeigneter Weise vor der Saugpumpe angebrachte Wasserkühlung oder durch Einschaltung einer Alkalischicht lassen sich die flüchtigen Fettsäuren besonders kondensieren oder chemisch binden und bilden ein für manche Zwecke brauchbares Nebenprodukt.

Die desodorierten Fettsäuren besitzen meist nach dem Abkühlen noch einen brenzlichen Geruch und sind durch die Erhitzung häufig dunkel gefärbt. Durch Nachbehandlung mit Bleichmitteln, wie Bleicherden, Tierkohle, Kieselgur usw., bei etwa 90 bis 120° C, je nach der Natur der Fettsäuren, läßt sich der Geruch ohne Dämpfung entfernen und die Farbe aufhellen.

An Stelle der Nachbehandlung mit Bleichmitteln kann man die Fettsäuren schon vor der Erhitzung mit Bleicherde versetzen und mit dieser zusammen erhitzen. Ein derartiges Vorgehen erleichtert die Vertreibung der leichtflüchtigen Stoffe und kürzt die ganze Operation wesentlich ab.

Von besonderem Vorteil ist das Verfahren für die Verarbeitung des sogenannten Soapstock, der als Nebenprodukt bei der Gewinnung von neutralen Fetten aus natürlich vorkommenden pflanzlichen und tierischen Ölen durch Zusatz berechneter Laugenmengen anfällt. Dieser sogenannte Soapstock, besonders derjenige von tierischen Ölen, war wegen seines widerlichen Geruches unverkäuflich. Um aus diesem Soapstock geruchlose und allgemein verwendbare Produkte zu erzeugen, zersetzt man ihn mit einem geringen Überschuß an Säuren, am besten Schwefelsäure, und erhält die entsprechenden freien Fettsäuren, welche nach dem vorliegenden Verfahren desodoriert werden.

Um besonders schöne Produkte zu erhalten, unterwirft man die Rohfettsäuren zunächst einer Wasserdampfdestillation und desodoriert die so vorgereinigten Produkte nach dem angegebenen Verfahren. Hierbei hat man noch den Vorteil, daß die niederen, unerwünschten Fettsäuren im Kondenswasser gelöst bleiben und die unlöslichen Fettsäuren hauptsächlich nur von den für die Fette charakteristischen Stoffen befreit zu werden brauchen.

Ebenso können die Fettsäuren vorher im Vakuum destilliert werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Desodorieren und Schönen von Fettsäuregemischen aus tierischen und pflanzlichen Fetten und Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß die Fettsäuren im hohen Vakuum unter Anwendung eines Luft- oder anderen schwach wirkenden Kühlers auf etwa 180 bis 250° erhitzt und mit Bleichmitteln behandelt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Gewinnung der niedrigmolekularen Fettsäuren neben der Schwachkühlung noch eine Starkkühlung angewendet wird. 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die niedrigmolekularen Säuren nicht kondensiert, sondern durch eine Alkalischicht chemisch gebunden werden. 4. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verwendung von Soapstock als Ausgangsmaterial.

*

Gehalt an Luft in Margarine. Nach *O. Rahn* und *W. Mohr* (Milchwirtschaftl. Forsch. 1925, **1**, 360—362, Chem. Zentr. 1925, **96**, I, 1032) ist Luft gleichmäßig in Margarine wie in Butter verteilt, doch ist die Menge derselben in Margarine bedeutend größer. Der Sauerstoff scheint der Zersetzung des Fettes Vorschub zu leisten, indem er Aeroben mehr als durch direkte Oxydation fördert. Reines Fett, mit Luft emulgiert, wird innerhalb eines Monats nicht angegriffen, während in gleicher Weise behandelte Margarine einen widrigen Geruch entwickelte. Luft kann aus Margarine durch längeres Kneten entfernt werden. (Journ. Soc. Chem. Ind.)

*

Herstellung eines hochwertigen wohlschmeckenden Speisefettes. (D. R. P. 410 650 v. 19. III. 1922. *Hermann Hausamann* in Wädenswil, *Johann Monn* und Dr. *Oskar Hausamann* in Disentis, Schweiz.) Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstellung eines hochwertigen vitaminhaltigen Speisefettes. Als Ausgangsmaterialien für das vorliegende Verfahren kommen vitaminhaltige animalische Fettstoffe, insbesondere Nierentalg, Dorschleber, Dorschlebertran usw., in Betracht.

Die bisher zur Gewinnung der Nahrungsfette aus den Rohfetten und Ölsaaten angewandten Verfahren wenden Temperatur und Chemikalien an, welche die im Rohmaterial enthaltenen Vitamine größtenteils oder ganz zerstören. Die Vitamine aber sind nach den neueren Forschungen von außerordentlicher Bedeutung für den Aufbau und die Gesundhaltung des tierischen Organismus, und es wird in dieser Beziehung auf den Aufsatz von *M. Fahrion*, „Fette und Vitamine", Chemische Umschau auf dem Gebiete der Fette, Öle, Wachse und Harze, 27. Jahrgang 1920, Heft 10, Seite 97 u. ff., verwiesen.

Die Nahrung benötigt hiernach außer Eiweiß, Kohlehydrat, Fett, Salz, Wasser als sechsten Baustein noch Vitamine. Die Vitamine kommen als ergänzender Bestandteil in Betracht, ohne welche die Nahrungsmittel nicht imstande sind, den Organismus auch gesund zu erhalten. Gegen höhere Temperaturen und ganz besonders aber gegen Oxydation sind die Vitamine außerordentlich empfindlich. So enthält z. B. ein Speiseöl, das zum Zwecke der Geruchlosmachung physikalische und chemische Behandlungen sowie höhere Temperaturen durchgemacht hat, keine Vitamine mehr. Andererseits steht fest, daß die Vitamine bei den Temperaturen des tierischen Körpers bestehen bleiben. Aus diesem Grunde geht das vorliegende Verfahren nicht über eine Temperatur von 40° C hinaus.

Zwecks Vermeidung des sehr erheblichen Nachteiles, welcher entsteht, wenn bei der Verarbeitung des Rohmaterials 40° C überschritten werden, werden nun gemäß der Erfindung vitaminhaltige animalische Fettstoffe mit natürlichen Ölen oder Fetten bei Temperaturen behandelt, die auf den Vitamingehalt des Gemisches ohne schädliche Einwirkung sind.

Die Behandlung der vitaminhaltigen animalischen Ausgangsmaterialien unter den vorstehend genannten Bedingungen hat Vorteile nach verschiedenen Richtungen. So wird insbesondere hierdurch eine Schmelzpunktserniedrigung des Gemisches erzielt, sodaß also die in dem Gemisch enthaltenen Vitamine nicht angegriffen werden.

Als derartige, den Schmelzpunkt des Gemisches erniedrigende Öle oder Fette kommen sowohl tierische als auch pflanzliche in Betracht, und zwar sowohl solche, die ihrerseits selbst vitaminhaltig sind, als auch solche, die nur wenig oder gar keine Vitamine enthalten. Beispielsweise genannt seien: Kokosfett, Palmkernöl, Olivenöl, Erdnußöl, Sesamöl, Kottonöl, Knochenöl, Knochenfett, Waltran oder andere Öle und Fette von Seesäugetieren und Fischen, roh oder hydriert. Selbstverständlich ist hierbei, daß man von den in Betracht kommenden Ölen und Fetten vorzugsweise solche ersten Qualitäten nimmt, deren natürlicher Vitamingehalt nicht durch mechanische oder chemische Einflüsse verloren gegangen ist. Die Ausführung des Verfahrens gemäß vorliegender Erfindung kann beispielsweise in folgender Weise erfolgen:

Frisches, möglichst noch warmes Nierenfett wird fein gemahlen und mit einer Mischung aus oben genannten Ölen und Fetten innig vermischt. Die gleichzeitige Gegenwart aller der genannten Öle und Fette ist selbstverständlich nicht erforderlich.

Im Gegensatz zu der in der Praxis üblichen Premier-jus-Fabrikation wird die Nierenfett-, Öl- und Fettmischung durch nur leichtes Erwärmen und gutes Umrühren auf Salzwasser und im Wasserbade ausgeschmolzen, wobei sich die Gewebeteile von Salzwasser beschwert vollständig ausscheiden. Nach diesem Verfahren gelingt das Ausschmelzen der rohen, direkt dem Tiere entnommenen Fette bei Temperaturen bis maximal 40° C, wodurch die Vitamine vollständig erhalten bleiben.

Nach gründlichem Absetzen und Klärung wird das etwa 37° C warme Fettgemisch in Wannen gefüllt und bei etwa 27° C Außentemperatur auskristallisieren gelassen. Hierdurch wird der größere Anteil der festen hochschmelzenden Fettsäureglyzeride, wie z. B. das Stearinsäureglyzerid, aus dem Fettgemisch ausgeschieden. Nach beendeter Kristallisation wird die Masse gepreßt, wobei die hochschmelzenden Fettsäureglyzeride als Preßtalg in den Tüchern bleiben und das bei etwa 70° C schmelzende Speisefett abläuft.

Das nach obigem Verfahren hergestellte Speisefett übertrifft infolge seines sicheren und hohen Gehaltes an Vitamin, und da es außerdem alle Fettsäureglyzeride des natürlichen Butterfettes enthält, die im Handel befindlichen Speisefette, welche zumeist gar keine Vitamine enthalten.

Aus der deutschen Patentschrift 168 925 ist eine Herstellung von Ölen oder Fetten in der Weise, daß Stearin, Palmitin und Olein in einem solchen Verhältnis miteinander gemischt werden, welches der Zusammensetzung des menschlichen Fettes möglichst nahe kommt, bekannt. Dort werden die genannten Grundsubstanzen zunächst aus natürlichen Rohprodukten hergestellt und dann gemischt. Welche Menge von jeder Grundsubstanz jeweils in Betracht kommt, das soll in jedem einzelnen Falle zunächst rechnerisch festgestellt werden und hängt ganz von

der Zusammensetzung des Fettes, welches man in jedem einzelnen Falle zu erhalten wünscht, ab. Es handelt sich also dort um ein Mischverfahren unter Anwendung eines bereits fertigen Oleomargarins zwecks Herstellung eines Speisefettes von in vorausbestimmter Zusammensetzung.

Im Gegensatz hierzu wird nach dem Verfahren gemäß vorliegender Erfindung nicht das bereits fertige Oleomargarin mit Ölen vermischt, es findet vielmehr zunächst eine Vermischung des Rohfettes mit den in Betracht kommenden Ölen oder Fetten statt. Das vorliegende Verfahren berücksichtigt bei der Mischung des Fettes und Öles auch die Zusammensetzung des gewollten Endproduktes, aber sein Schwerpunkt liegt in der der Vitaminzerstörung entgegenwirkenden Anwendung von Öl schon bei Inarbeitnahme des Rohmaterials. Für die Konservierung des Vitamingehaltes in einem bereits fertigen Oleomargarin kommt die nachträgliche Beimischung von Öl zu spät.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines hochwertigen wohlschmeckenden Speisefettes, dadurch gekennzeichnet, daß vitaminhaltige animalische Fettstoffe, insbesondere Nierenfett, Talg, Dorschleber u. dgl. möglichst in fein gemahlenem Zustande mit natürlichen Ölen oder Fetten vermischt werden, und daß diese Fettmischung bei einer 40° C nicht übersteigenden Temperatur im Wasserbade auf Salzwasser ausgeschmolzen und hierauf durch Auskristallisieren von den festen hochschmelzenden Fettsäureglyzeriden getrennt wird. 2. Die Verwendung von natürlichen Ölen oder Fetten, wie z. B. Kokosfett, Palmkernöl, Olivenöl, Erdnußöl, Sesamöl, Kottonöl, Knochenöl, Knochenfett, Waltran oder von anderen Ölen und Fetten von Seesäugetieren und Fischen, roh oder hydriert, entweder für sich allein oder in Gemischen als Zusatz, mit welchem das Ausgangsmaterial gemäß dem Verfahren nach Anspruch 1 behandelt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Infolge vorzeitigen Abschlusses dieser Nummer (wegen des Fronleichnamtags) konnten mehrere Fragen und Antworten nicht mehr aufgenommen werden.

Fragen.

544. Welche Art und welche Menge an Naphta enthält die Fels-Naphta-Soap? H. M. in D.

545. Wir bitten um ein Verfahren zur Herstellung eines Mineralöl-Firnisses, vorzüglich trocknend, nicht nachklebend und nachträglich erweichend. S. & A. in G. (Rumänien.)

546. Vor dem Kriege erzielte ich für einen Waggon Seifenunterlauge ca. M 300, während jetzt, vermutlich infolge des strafferen Zusammenschlusses der Dynamitfabriken, für die gleiche Ware nur ca. M 60 bis 70 bezahlt werden. Eine benachbarte Seifenfabrik soll aus diesem Grunde bereits dazu übergegangen sein, ihre Unterlauge als wertlos ablaufen zu lassen; das heißt meines Erachtens das Kind mit dem Bade ausschütten, wenngleich der heutige Preis die Unkosten kaum deckt. Meine Frage lautet daher: Wie verwertet man am besten die Seifenunterlaugen? Empfiehlt es sich, die Unterlauge einzudampfen? Anlage dafür und Abdampf sind nicht vorhanden. K. in C.

547. Es wird eine fett-, bezw. öl- oder wachslösliche Silberverbindung gesucht, welche sich am Lichte schwärzt. Ist dafür Argentum oleinicum geeignet? L. C. in B.

548. Wie lassen sich Natriumbikarbonat und Weinsäure je für sich oder in Mischung, feinkörnig, ähnlich dem Grießmehl herstellen? Oder woher sind solche zu beziehen?
S. in Ö. (Skandinavien).

549. Was ist unter Transportversicherung bei Öllieferung zu verstehen? Mir wurde Transportversicherung angerechnet; die Lieferfirma hat das Faß selbst verladen, die Bahnverwaltung kommt demnach für ein Manko nicht auf. Wer hat den Schaden zu tragen bei einem Abmangel durch Leckage von ca. 8%?
J. B. in K.

550. Verläßliches Verfahren zur Herstellung von Raupenleim erbeten. O. J.

Antworten.

516. Seifenpulver können Sie auf die einfachste und billigste Weise auf dem neuen TAG-Seifenpulver-Apparat herstellen. Teilen Sie uns bitte Ihre Anschrift mit, damit wir Ihnen über diesen Apparat nähere Unterlagen senden können.
Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin.

523. Aus Ihrer Frage geht leider nicht hervor, ob Sie den weißen Marmorkitt nur zwecks einmaliger Kittung einer Marmorplatte benötigen, oder ob Sie ihn fortlaufend fabrizieren wollen. Im ersteren Falle beziehen Sie am besten einen solchen Kitt von einer Spezialfirma, die Sie von einem Marmorwarenerzeuger erfahren, ev. kaufen Sie ihn direkt dort. Sollten Sie die Fabrikation selbst aufnehmen wollen, so können Sie das Verfahren von mir erhalten.
R. Scherer, Laboratorium, Wien XIX., Zehenthofg. 8.

525. Über die Herstellung von Xylolithböden können Sie sich durch das Buch „Die künstlichen Fußböden und Wandbeläge" von Robert Scherer (Verlag A. Hartleben, Leipzig und Wien) informieren. Der Verfasser gibt Ihnen eventl. weitere Aufschlüsse. *R. Scherer*, Wien XIX., Zehenthofg. 8.

529. Die Arbeiten über den Stocklack wurden von *A. Tschirch* und *F. Lüdy* jr. durchgeführt, sind veröffentlicht in Helvetia Chimica Acta. Vol. VI Fasc. Sext. (siehe auch: Chemische Umschau, Stuttgart 1924, S. 209 ff.) und führten zum vollständigen Abbau des Produktes. Am Wachse selbst ist Prof. *Tschirch*, wie er mir letzthin geschrieben hat, noch am Arbeiten.

Den Fragesteller interessiert im besonderen der rote Farbstoff, über den ich folgendes aus den Tschirch'schen Arbeiten mitteile: Der rote Stocklackfarbstoff hat sich als Laccainsäure erwiesen, welche, wie die Karmin- und Kermessäure, ein Antrachininfarbstoff ist. Die Bezeichnung Laccainsäure wurde dem Farbstoff von *R. E. F. Schmidt* (Diss. Zürich 1887) gegeben. Über die Konstitution der Laccainsäure ist noch nichts bekannt, selbst die Formel steht noch nicht fest; *Schmidt* gab sie mit $C_{16}H_{12}O_8$ an; *Dimroth* und *Goldschmist* (A. 399, 62 [1913]) ermittelten sie mit $C_{20}H_{14}O_{10}$. Auch Tschirch und Lüdy jr. konnten etwas Neues nicht zu dieser Frage beitragen. Wahrscheinlich sind neben Hydroxyl- auch Carboxylgruppen vorhanden. Dimroth meinte, daß 2 Carboxyl- und 2 Hydroxylgruppen vorhanden sind.

Zur Gewinnung des Farbstoffes verfuhren Tschirch und Lüdy jr. so, daß sie die Droge gut zerkleinerten und den Farbstoff mit dest. Wasser auszogen, die rote Lösung wurde sofort mit wässeriger Bleiacetatlösung versetzt und der violette Niederschlag abfiltriert. Der violette Bleilack wurde sorgfältig zunächst mit Wasser, dann mit Alkohol gewaschen und auf dem Filter mit salzsäurehaltigem Alkohol zerlegt. Das erhaltene tiefrote Filtrat wurde mit Wasser versetzt, etwas eingeengt, von den sich abscheidenden schwarzen Ausscheidungen heiß abfiltriert und in die Kälte gestellt. Man erhält zinnoberrote kleine derbe Kristalle, die aus heißem Wasser umkristallisiert werden. Will man größere Prismen erhalten, dann muß man mit Methylalkohol-Chloroform arbeiten, aber es muß hierbei beachtet werden, daß Zersetzung eintritt. Die Reinigung des Farbstoffes kann auch so erfolgen, daß man aus saurer alkoholischer Lösung durch Zusatz von Natronlauge das in Alkohol unlösliche Natriumsalz ausfällt und dieses sofort mit Salzsäure zerlegt.

Weitere Arbeiten über den Farbstoff des Stocklackes liegen bisher nicht vor. *Erich Stock.*

533. Paraldehyd, ein Polymerisationsprodukt des Acetaldehyds, ist dem freien Verkehr entzogen. Er wird medizinisch vielfach verwendet, bei Geistes- und Nervenkrankheiten, besonders bei Neurasthenie, Hysterie, Säuferwahnsinn, Veitstanz wirkt er, innerlich genommen, beruhigend und schlaferzeugend. Er dient auch zu Einatmungen und Einspritzungen unter die Haut; es dürfte daher kaum eine Verwendungsmöglichkeit für einen Seifen- und Textilölbetrieb sich ermitteln lassen. *M. B.*

534. Aufklärung über die Raffination von Erdnuß-, Soja- und Rüböl in den im Fragekasten zur Verfügung stehenden paar Zeilen zu geben ist gar nicht denkbar. Sie verlangen da etwas Unmögliches. Soja- und Erdnußöl werden nach den allgemeinen Raffinationsmethoden, Entfernung der freien Fettsäuren mit Ätzalkalien, Bleichung und Desodorisierung der neutralisierten und gebleichten Öle, behandelt. Zur Neutralisation wird heute nicht mehr mit konzentrierten, sondern mit dünnen Laugen 3—5° Bé bei erhöhten Temperaturen (ca. 100° C) gearbeitet. Für die Bleichung kommt nur die Adsorptionsbleiche mittels Erden in Betracht. Die Desodorisierung der neutralen und seifenfreien Öle wird mit Hilfe strömenden Wasserdampfes, wo angängig, im Vakuum vorgenommen, wobei Temperaturen über 150° C Anwendung finden. Dagegen wird die Raffination von Rüböl mit geringen Mengen starker Schwefelsäure (½ bis 1½% von 66° Bé) vorgenommen. Von Anfang an muß die richtige Menge Säure zum Öl gegeben werden, wenn man ein gut raffiniertes, helles Produkt erhalten will. Die Beurteilung, wieviel Säure zu einer bestimmten Sorte Öl gehört, erfordert Erfahrung, die natürlich der Fragekasten nicht vermitteln kann. In 3—5 Stunden ist die Raffination zu Ende. Vor Abstellen des Rührwerks — die Raffination wird in einem verbleiten Rührwerksbehälter ausgeführt — setzt man zur Verdünnung und Unschädlichmachung der Schwefelsäure ein paar Prozente heißes Wasser zu. Nach mehrstündigem Absitzen und Abziehen des Satzes wird mit warmem Wasser die Säure ausgewaschen und das feuchte Öl durch Absitzenlassen in der Wärme und Filtration getrocknet. *D. J.*

535. Wir nehmen an, daß Sie unter Wasserglasseifen stark mit Wasserglas gefüllte Kokosseifen verstehen. Z. B. 100 kg Kokosöl, 100 kg Ätznatronlauge 30° Bé, 30 kg Pottaschelösung 30° Bé, 100 kg Wasserglas und 25 kg Wasser. Das Wasserglas wird, mit einigen kg Lauge versetzt, verwendet. Man erhitzt das Öl und die Pottaschelösung, rührt bei etwa 85° C die Lauge und nach Bindung derselben das Wasserglas zu, wobei die Temperatur erhalten werden soll. Man überläßt ein paar Stunden der Ruhe und gibt schließlich den schaumfreien, etwas abgekühlten Leim in die Form. *Gr.*

536. Die aus Kühlpressen erhaltenen Grundseifenplatten werden doch zuerst in Riegel geschnitten, vorgetrocknet und nach weiterer Zerkleinerung zu Spänen pilierreif getrocknet. Die von Ihnen gefürchteten harten Oberflächen bilden in den Spänen die Kanten. In vielen Fabriken wird in dieser Weise gearbeitet, ohne daß bisher aus der angeführten Ursache Schwierigkeiten erwachsen wären. *M. B.*

537. Eine geeignete Lack-Komposition, um matt gewordenen Galoschen neuen Glanz zu verleihen, erhalten Sie durch Verschmelzen von 16 T. syrischem Asphalt, 4 T. Kolophonium, 10 T. Firnis, 12 T. öllöslichem Nigrosin und 2 T. Paraffin. Nachdem alle Bestandteile geschmolzen sind und die Masse etwas abgekühlt ist, verrdünnt man sie mit 67 T. Terpentinöl. Oder Sie schmelzen 10 T. Rohkautschuk, 12 T. Kaurikopal und 40 T. Standöl zusammen und erwärmen kurze Zeit bis auf 250° C. In der bis auf 150° C abgekühlten Masse löst man zur Erhöhung der Trockenkraft 2 T. borsaures Mangan, nach weiterem Abkühlen löst man 2 T. öllösliches Nigrosin in der Masse und verdünnt zum Schluß mit 36 T. Terpentinöl. *W. M.*

538. Eine gute, flüssige Bohnermasse erhalten Sie aus 2 T. Japanwachs, 5 T. Karnauba- oder gebleichtem Montanwachs, 5 T. Ceresin und 8 T. Paraffin, die zusammengeschmolzen und mit 80 T. Terpentinöl verdünnt werden. Das letztere können Sie ganz oder teilweise durch Terpentinölersatz, Methylhexalin oder Hydroterpin ersetzen. Die Glanzwirkung wird durch eine größere oder kleinere Menge des Lösungsmittels in keiner Weise beeinträchtigt, da ja das Lösungsmittel selbst weder Glanzwirkung gibt, noch diese beeinträchtigt. Einen Zusatz, um die Aufnahmefähigkeit der Wachse für das Lösungsmittel herabzusetzen, gibt es nicht. Das Lösungsmittel hat ja nur den Zweck, die geeignete Zusammensetzung der Glanz erzeugenden Wachse in eine handliche Form zu bringen, da die Wachse allein zum Auftragen zu hart sind. *M. W.*

539. Nach dem Seifenpulver-Sprühverfahren der Gebr. Körting sollen sich schöne Qualitäten Seifenpulver von verschiedenem Fettsäuregehalt und Feinheit herstellen lassen. Trotzdem kann man aber von keiner Seite Urteile aus der Praxis hören. Man muß daher annehmen, daß das Verfahren kaum größere Anwendung gefunden hat. *Ing.*

540. Jede Kernseife läßt sich bis zu einem gewissen Grade füllen, der besonders vom Ansatz der Seife abhängt. Stearinreiche Fette vertragen eine höhere Vermehrung als weiche Fette oder gar Öle. Mangelhaft verseifte Produkte lassen sich nur schwach füllen. Die Füllung kann nach dem Abziehen der Unterlauge in der auf etwa 75° C abgekühlten Seife im Kessel oder in einem anderen Gefäß vorgenommen werden. Zur Füllung werden Mischungen von Talkum, Wasser, Soda und Wasserglas verwendet. Ob die angeführte, auf Leimniederschlag hergestellte Oranienburger mit 10% Harz sich bis auf 45% Fettsäure herunterdrücken läßt, probieren Sie am besten an einer kleineren Menge Seife aus. *Gl.*

541. Die Verarbeitung von rohem Baumwollsaatöl zu einem Leinöl-Firnisersatz ist möglich und wird in Amerika oft durchgeführt. Im Geruch ähnelt das rohe Kottonöl an sich schon etwas dem Leinöl. Durch Zusätze von Kolophoniumlösungen und harzsauren Metallverbindungen kann die ursprünglich schwach trocknende Eigenschaft des Baumwollsaatöles erhöht werden. Von der Düsseldorfer Firma C. Jäger werden besondere Spezialtrockner in den Handel gebracht, die dem sonst gebräuchlichen Sikkativ überlegen sein sollen. Ein Bleichmittel für Harz und ein solches, um es geruchlos zu machen, gibt es nicht; es würde dies auch kaum viel nützen, denn Harz ist immer leicht im Firnis nachzuweisen. Nach einem amerikanischen Verfahren wird durch die Behandlung nicht oder schwach trocknender Öle mit einem Oxydationsmittel, wie Ozon oder ozonisiertem Gas, bei Gegenwart sauerstoffverdichtender Körper in 4—5 Stunden ein Öl erhalten, das einen harten, elastischen, glänzenden und auch dauerhaften Überzug gibt. *L.*

542. Von der K. A.-Seife seligen Angedenkens wird in Deutschland niemand mehr etwas wissen wollen. Requiescat in pace! Die Aufarbeitung der K. A.-Seife gestaltet sich nicht einfach. Eine Wiedergewinnung der Fettsäuren durch Zersetzen mit Säuren wird infolge des kolloidalen Charakters des Tones nur restlos bei nachfolgender Behandlung mit einem Fettlösungsmittel möglich sein. Besser ist es, die Tonseifen in Wasser zu lösen und die Reinseife auszusalzen. Die durch langes Lagern „versteinerte" Seife wird sich wohl nur schwer lösen; eine weitgehende Zerkleinerung und Einhängen der zerkleinerten Stücke in Sieben in die Oberfläche kochenden Wassers wird die Lösung erleichtern. *B.*

543. Eine Transparentseife ohne Rizinusöl und Glyzerin läßt sich herstellen, doch ist dabei zumindest wie bei den echten Glyzerinseifen peinlichste Sauberkeit und Klarheit der verwendeten Materialien notwendig. Die von Ihnen am Boden beobachtete Trübung, die wolkig erstarrt, dürfte von Verunreinigungen vielleicht der Lauge oder der Zuckerlösung herrühren. *A. L.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Bemerkungen zur Twitchell-Fettspaltung der Öle und Fette.

Herr Dr. *Keutgen* wird sich durch die Lektüre meiner in Nr. 20 abgedruckten Sprechsaal-Entgegnung überzeugt haben, daß er gleich der Firma *Feld & Vorstman* einem bedauerlichen Mißverständnis zum Opfer gefallen ist, und daß somit seine auf falscher Voraussetzung aufgebauten Schlußfolgerungen wie auch insbesonders die Kritik meines — von ihm falsch aufgefaßten — Versuches gegenstandlos geworden sind. Ich kann mir diesen zweiten Fall von irrtümlicher Auslegung nur dadurch erklären, daß Herr Dr. *Keutgen* durch die früher erschienenen Ausführungen der Firma *Feld & Vorstman* suggestiv beeinflußt worden ist, denn wenn ich auch vielleicht in dem Bestreben nach gedrängter Ausdrucksweise an einer Stelle der Möglichkeit zu einer Unklarheit nicht vorgebeugt habe, so geht doch aus mehreren anderen Wendungen mein Gedankengang deutlich hervor. Z. B. lautet der letzte Satz des betreffenden Abschnittes folgendermaßen: „Gewiß steht es außer Zweifel, daß gewisse Mengen von Sulfofettsäuren in dem I. Glyzerinwasser gelöst bleiben, wovon man sich bei näherer Untersuchung desselben überzeugen kann, aber keineswegs der wesentlichere Teil." Wenn somit die Sulfofettsäuren nicht in das Glyzerinwasser übergehen, so ist es doch selbstverständlich, daß sie in dem Spaltgut zurückgeblieben sein müssen!!! Und daß diese organischen Körper während der Kochung nicht etwa zerstört werden, ist doch eine so feststehende Tatsache, daß ich eine diesbezügliche Bemerkung für überflüssig halten konnte.

Herr Dr. *Keutgen* spricht des weiteren im Zusammenhang mit meinen Ausführungen über die Feststellung des Spaltungsgrades und gerät auch hier auf ein falsches Geleise. Ich habe nicht behauptet, daß man sich auf Grund von unrichtigen Analysenmethoden mit falschen Spaltergebnissen abfindet, sondern ausdrücklich gesagt, „daß im Interesse der vereinfachten Betriebskontrolle Untersuchungsverfahren zur Anwendung gelangen, welche zwar Resultate gewährleisten, die an und für sich für den Fabrikbetrieb genügen, nicht aber dort zur Grundlage dienen können, wo es sich um die Feststellung von Maximalleistungen handelt". Damit ist doch deutlich ausgesprochen, daß jene Analysenmethoden für die Kontrolle der fortschreitenden Spaltung brauchbar sind. Und daß in den Fällen, wo es sich um möglichste Genauigkeit handelt, exakte Bestimmungsweisen Platz finden müssen, bestätigt auch Herr Dr. *Keutgen* durch Angabe der in einigen Fabriken geübten Untersuchungsmethode, die übrigens, nebenbei bemerkt, altbekannt ist.

Was schließlich die Frage nach der Höhe des unter normalen Verhältnissen erreichbaren Spaltungsgrades anbelangt, so begnüge ich mich mit dem Hinweis darauf, daß jeder in der Fettspaltung tätige und objektiv urteilende Praktiker in der Lage sein wird festzustellen, ob die Angaben des Herrn Dr. *Keutgen* oder die meinigen den Tatsachen näher kommen.

Ing.-Chemiker *Josef Grasser.*

Warnung.

Um Kollegen, denen in Estland resp. Reval Stellen angeboten werden, vor großer Enttäuschung und Schaden zu bewahren, rate ich ihnen dringend, sich vorher mit mir in Verbindung zu setzen. Ich bin gern bereit, Aufschluß zu erteilen unter nachstehender Adresse

G. Peschel, Berlin N 37, Kastanienallee 29/30.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 10. Juni 1925. Nr. 24

Über die Technische Verwendung der Mineralöle 0,870—0,950.

Von *Jos. Weiß*, Ing.-Chemiker.

(Schluß.)

Eine sehr mannigfaltige Verwendung finden die Mineralöle bei der Konservierung des Leders und werden sie auch noch in der Herstellung des Sämischleders finden. Die Mitverwendung von Mineralölen nebst Tran und anderen, an ungesättigten Säuren reichen Fetten bei der Herstellung von chemischen Lederpräparaten, die zum Fetten und Beschweren des Leders dienen, hat sich in den letzten Jahren ziemlich rasch eingebürgert. Dies hat nicht nur den einen Vorteil der Billigkeit. Das Leder, insbesondere das Oberleder, wird vor dem Trocknen eingefettet, wodurch es wasserundurchlässiger und geschmeidiger wird. Das Fett, am besten eine halbfeste „Lederschmiere", bis vor kurzem eine Mischung von Talg, Tran und Degras, wird auf die Fleischseite aufgetragen und einziehen gelassen. Nun hat es sich gezeigt, daß die Mitverwendung von Kohlenwasserstoffen zur Herstellung von Lederfetten eine Reihe von Vorteilen aufweist. Obwohl die „mineralischen Fettstoffe" keine direkten Lederschmiermittel sind, insofern sie keine direkte Einwirkung auf das Leder ausüben, sind sie heute doch sehr beliebt. Sie regulieren die eigentliche Wirkung der Ledereinfettungsstoffe im günstigen Sinne, beheben ihre Nachteile (Fettausschläge), bilden vollkommen indifferente Lederfüllmittel, welche im Gegensatz zu anderen Füllstoffen auch bei intensiverem Gebrauch keine nachteiligen Folgen nach sich ziehen, und schließlich verbilligen sie die Ware um ein Beträchtliches. Die für diese Industrie günstigsten Mineralöle sind jene mit der Dichte 0,880 bis 0,900. Sie werden verwendet für flüssige und halbfeste Fabrikate. Die Mineralöle setzen die Trocknungsfähigkeit der Trane herab und verhindern das Ausharzen. Dies ist an und für sich ein großer Vorteil der Inanspruchnahme von Petroleum-Kohlenwasserstoffen. Noch vorteilhafter erscheint aber die Sache, wenn gesagt wird, daß das Ausharzen der Trane ein Hartwerden des Leders zur Folge hat und daß dieser Übelstand natürlich ebenfalls durch Zugabe von Mineralöl behoben wird.

Mit einem weiteren Schritt kommen wir zur Textilindustrie und zu ihrem Bedarf an Mineralölen. Die Verwendung von Öl- und Fettprodukten in der Textiltechnik, Färberei und Druckerei ist eine sehr ausgedehnte. Solche Präparate dienen zum Einfetten und Reinigen der Wolle, als Spinn- oder Spicköl, Schmälzöl, als Zusatz zu Schlichte- und Appreturmassen, für Waschzwecke der verschiedensten Art, in der Kammgarn-, Tuch- und Filzfabrikation, in Färbereien und Druckereien, außerdem sehr vielfach in der Baumwoll-, Hanf-, Flachs- und Seiden-Industrie. Es würde viel zu weit führen, wollte ich alle Details dieser Produkte und ihrer Verwendung anführen. Ich werde mich im Folgenden darauf beschränken, das Für und Wider der Verwendung von Mineralölen zur Herstellung von Fett- und Seifenpräparaten für Textilzwecke allgemein zu erörtern.

Bis vor kurzer Zeit war die Anwesenheit von Mineralöl in Textilpräparaten sehr gefürchtet, und mit Recht lehnte man solche Produkte ab. Obwohl man mit Hilfe guter Verfahren vollständig einwandfreie Präparate herstellen konnte, die in Bezug auf Spickwirkung, Emulgierbarkeit, Walkfähigkeit, Haltbarkeit der gebildeten Emulsion etc. nichts zu wünschen übrig ließen, zeigten diese Produkte bei ihrer Verwendung einen großen Nachteil: Die Fettstoffe, insbesondere das Mineralöl, waren entweder gar nicht, oder nur mit großem Aufwand an Zeit und Material aus der Faser zu entfernen. Die Folgen waren eine Beschädigung der Faser oder das Verbleiben von Mineralölresten im Gewebe, was weiter zur Folge hatte, daß die Ware nach dem Färben fleckig aussah. Heute ist man imstande, Textilseifen und -öle herzustellen, die 50% und mehr Mineralöl enthalten. Das Produkt ist verbilligt und außerdem ist ein leichtes Auswaschen auch des letzten Restes von Fett, Seife und Öl durch einfaches Spülen mit Wasser, evtl. mit etwas Soda ermöglicht. Ich muß bemerken, daß diese Seifenpräparate und Textilöle ausgezeichnete Lösungsmittel für Harz, Teer, Öl etc. bilden und daher die denkbar besten und gründlichsten Reinigungsmittel darstellen, ohne auch nur im geringsten für die Faser schädlich zu sein. Die erwähnten Produkte sind mit Hilfe eines von einer deutschen Firma seit relativ kurzer Zeit in den Handel gebrachten Präparates hergestellt, welcher Rohstoff den Textilseifen die genannten Vorzüge verleiht.

Ich bin überzeugt davon, daß die Qualität und Billigkeit der angeführten Textilöle und -seifen es noch dahin bringen werden, daß das Mineralöl auch diesen Zweig der chemischen Industrie erobern wird.

Kondensatoren-Füllmasse.

Von *C. Friedrich Otto*, New York.

(Eing. 4. III. 1925.)

Unter der Bezeichnung Condenser Compound werden in den V. St. Graphitfette in den Handel gebracht, die sich bewährt haben und stark nachbestellt werden, da die Fabrikanten solcher Kondensatoren öfter Aufträge für mehrere Millionen Stück haben.

Das Produkt dient dazu, die kleinen, in der Elektrotechnik gebrauchten Kondenser-Röhrchen zu füllen. Verlangt wird der höchstmögliche Gehalt an amorphem Graphit und genügende Schmierfähigkeit, doch muß das Produkt immer noch so geschmeidig bleiben, daß ein in die Masse gestecktes Streichholz beim Herausziehen keine mit Luft gefüllte Öffnung im Compound oder an der Oberfläche hinterläßt.

Zwei weiche Compounds, eins mit hohem und eins mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, wurden wie folgt zusammengesetzt:

78 T. Pale-Oil 0,907
8 „ verseiftes Wollfett
14 „ amorpher Graphit

bezw.

48 T. Pale-Oil 0,907
5 „ verseiftes Wollfett
47 „ amorpher Graphit.

Beide Compounds sind wiederholt von den elektrotechnischen Werken nachbestellt worden.

Mehr beliebt sind die halbfesten Compounds. Sie ermöglichen zudem, den Gehalt an Kohlenstoff zu steigern. Am meisten gekauft sind die beiden nachstehenden Mischungen:

31 T. Pale-Oil 0,907
3 „ verseiftes Kottonstearin
66 „ amorpher Graphit

bezw.

27 T. Pale-Oil 0,907
3 „ verseiftes Kottonstearin
70 „ amorpher Graphit.

Ich habe versucht, den Gehalt an Graphit bis auf 90% hinaufzubringen und trotzdem noch ein Produkt zu erzielen, welches den Anforderungen entspricht. Es war aber nicht möglich, ohne daß das Produkt bröckelig wurde. Der Maximalgehalt konnte mit

75 T. amorphem Graphit
22¾ „ Pale-Oil 0,907
2¼ „ verseiftes Schweinefett (Hoggrease)

erreicht werden und entsprach noch den Wünschen der Kundschaft.

Um jegliche Klumpen und Knötchen zu vermeiden, rühre man immer nur einen Teil Graphit in die Fettgrundlage und rühre mit dem Pale-Oil wieder nach und nach dünn, bis aller Graphit und alles Öl eingerührt ist. Auch das Produkt mit 75% Graphit kann vollkommen frei von Knoten und mit mittelweicher Konsistenz herauskommen.

Anfangs wurde für die verschiedenen Kunden hochprozentiger feinstgemahlener Graphit eingearbeitet. Nach und nach wurde die Qualität des Graphits immer mehr verringert, und neuerdings wird ein feinstgemahlener österreichischer Graphit mit einem Kohlenstoffgehalt von nur ca. 60% verwendet, der auch seine Dienste tut.

Mineralöl scheidet sich nur dann aus, wenn die Mischung nicht gründlich gewesen ist.

Rundschau

Darstellung fester, amorpher, als Ersatz für Harze und für Lackzwecke geeigneter Massen. (D. R. P. 381720 v. 22. VI. 1920. *Consortium für elektrochemische Industrie, G. m. b. H.* in München*).

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung fester, amorpher, als Ersatz für Harze und für Lackzwecke geeigneter Massen aus Acetaldehyd und seinen Polymerisations- und Kondensationsprodukten, dadurch gekennzeichnet, daß man die aus diesen erhältlichen Harze mit oder ohne Alkali einer längeren thermischen Behandlung unterwirft. 2. Verfahren zur Darstellung fester, harzartiger, amorpher Massen aus Acetaldehyd, dadurch gekennzeichnet, daß man die Bildung von Harzen aus Aldehyden durch eine längere thermische Behandlung unterstützt, dadurch gekennzeichnet, daß man die erhaltenen festen amorphen Massen mit oder ohne Zusätze zu geformten Körpern — zweckmäßig in der Wärme — preßt.

Vorrichtung zur Erhöhung des Flammpunktes von Ölen. (D. R. P. 375964 v. 24. IX. 1921. *C. H. Borrmann* in Essen, Ruhr.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Erhöhung des Flammpunktes unter Erzielung wasserfreier Destillate bei der stetigen fraktionierten Destillation von Mineralölen u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß der heiße Ablauf einer Reinigungskolonne vor seinem Austritt aus dem Apparat mit überhitztem Dampf abgeblasen wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ablaufrohr für das gekühlte Öl so hoch geführt wird, daß das Verbindungsrohr zwischen der Reinigungskolonne und dem zugehörigen Ölkühler stets ganz mit Flüssigkeit gefüllt ist.

Herstellung eines bei gewöhnlicher Temperatur flüssig bleibenden Fixiermittels. (D. R. P. 396701 v. 6. XI. 1919. Dr. Otto *Gerngroß* in Berlin-Grunewald.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines bei gewöhnlicher Temperatur flüssig bleibenden Fixiermittels für Bilder, Zeichnungen und andere graphische Kunstwerke, dadurch gekennzeichnet, daß man eine wässerige Lösung nicht abgebauter Gelatine von einer der für die Benutzung in Zerstäubern gebräuchlichen mäßigen Konzentrationen mit schwach alkalisch gemachtem Formaldehyd versetzt.

Herstellung einer mit kaltem Wasser Kleister bildenden Stärke. (D. R. P. 381516 v. 1. IV. 1922. *Ludwig Runge* in Berlin-Friedenau.) Quellstärke, d. h. Stärke, welche im Gegensatz zur gewöhnlichen Stärke bei der Behandlung mit kaltem Wasser bereits Kleister bildet, wurde bisher nach zwei Verfahren hergestellt. Nach einem Verfahren ließ man Ätzalkalien auf Stärke in Gegenwart von Mitteln, welche ein Verkleistern der Stärke bei der Einwirkung der Ätzalkalien verhindern, wie z. B. Alkohol, einwirken. Ein zweites Verfahren besteht darin, daß man die Stärke mit oder ohne Zusatz von Chemikalien verkleistert und auf hohe Temperatur in dünner Schicht auf heißen Walzen oder Platten erhitzt.

Das vorliegende Verfahren besteht darin, daß man konzentrierte Lösungen von Hydroxyden der alkalischen Erden (Kalzium-, Baryum-, Strontium-, Magnesiumhydroxyd) in der Wärme auf Stärke einwirken läßt, worauf nach Eintreten eines Schwellens der Stärkekörner eine Bindung der freien Hydroxyde stattfindet.

Wenn man genügend konzentrierte Lösungen der Hydroxyde der alkalischen Erden auf Stärke in der Wärme einwirken läßt, so tritt ein Schwellen der Stärkekörner ein, ohne daß eine Verkleisterung, d. h. ein Zusammenfließen der gequollenen Stärkekörner zu einem homogenen Kleister stattfindet.

Selbst wenn man die normale Verkleisterungstemperatur der Stärke mit Wasser weit überschreitet, tritt beim Erhitzen der Stärke mit starken Lösungen der Hydroxyde der alkalischen Erden keine Verkleisterung ein. Man kann von den gequollenen Stärkepartikelchen das überschüssige Wasser leicht durch Abpressen, Abschleudern oder Absaugen entfernen, was bei Stärkekleister bekanntlich nicht möglich ist. Trocknet man die abgepreßte — wenn man will, mit Wasser ausgewaschene — Stärke und bringt die getrocknete Stärke wieder mit kaltem Wasser in Berührung, so quillt diese damit an, ohne jedoch — analog dem Vorgange bei ihrer Herstellung — mit dem kalten Wasser einen homogenen Kleister zu bilden. Das überschüssige Wasser läßt sich wiederum leicht mechanisch entfernen, und die gequollenen Stärketeilchen haben — im Gegensatz zur verkleisterten Stärke — keine Klebkraft.

Wenn man in dem Einwirkungsprodukte der Hydroxyde der alkalischen Erden auf die Stärke die freien Hydroxyde bindet, indem man sie mit Säuren neutralisiert oder mit Salzen umsetzt, so entsteht Quellstärke. Man kann die Bindung der Hydroxyde durch die Einwirkung gasförmiger oder wasserförmiger oder fester Säuren (z. B. Oxalsäure), saurer Salze oder chemischer Stoffe bewirken, welche sich mit den Hydroxyden in Gegenwart von Wasser umsetzen, z. B. Natriumsulfat, Natriumkarbonat, Oxalat u. dgl. Die so behandelte Stärke gibt, mit kaltem Wasser zusammengebracht, einen klebkräftigen Kleister.

Sie kann mit Vorteil Verwendung finden in der Textilindustrie als Appreturmittel, als Tapezierer- und Buchbinderkleister, als Farbenbindemittel und für die verschiedensten Klebzwecke.

Beispiel. 100 kg Stärke werden mit 300 l einer gesättigten Kalk- oder Barythydratlösung unter Rühren auf 70 bis 80° erwärmt. Die gequollene Stärke wird vom überschüssigen Kalk- oder Barytwasser abgepreßt und z. B. auf einem Bandtrockner getrocknet. Nach dem Trocknen wird sie vermahlen und dann mit soviel pulverförmiger Oxalsäure vermischt, als gerade zur Neutralisation des noch vorhandenen Erdalkalihydrates erforderlich ist. Die abgepreßte Erdalkalihydratlösung kann in die Fabrikation zurückgehen und für neue Ansätze Verwendung finden.

Das vorliegende Verfahren bietet gegenüber der Benutzung von Ätzalkalien den Vorteil, daß keine die Verkleisterung verhindernden Zusätze, wie Alkohol, benutzt werden. Hydroxyde der Erdalkalien bieten außerdem den Vorteil, daß sie sehr wohlfeil sind und nur in geringer Menge verwendet zu werden brauchen.

Vor der Anwendung der heißen Walze oder Platten bietet das Verfahren den Vorteil, daß keine besondere Apparatur, deren Anwendung Brennstoffe und Kraft erfordert, notwendig ist. Wenn man auf heißen Walzen erhitzen will, so ist das vorliegende Verfahren wesentlich kürzer auszuführen.

Über das Verhalten von Baryumhydroxydlösungen zur Stärke wußte man, daß Baryumhydroxyd in einer bei 138° hergestellten, 0,8%igen Beta-Amyloselösung eine Fällung der Amylose hervorruft und daß der ausgepreßte und getrocknete Niederschlag etwa 18,9¼ BaO enthält (*Meyer*, „Untersuchungen über die Stärkekörner", S. 23). Man wußte auch, daß Baryt-, Strontian- und Kalkwasser in dünnem Stärkekleister Niederschläge erzeugen, die im Überschuß des Fällungsmittels unlöslich sind (*Saare*, „Fabrikation der Kartoffelstärke", S. 28), sowie, daß Stärke bei der Behandlung mit Kalkwasser eine gewisse Menge Kalziumhydrat absorbiert, das zum Teil durch Auswaschen wieder entfernt werden kann (*Parow*, „Lehrbuch der Stärkefabrikation", S. 50).

Dagegen war es unbekannt, daß durch die Einwirkung der Hydroxyde der alkalischen Erden Quellstärke erhalten werden kann. An Stelle von Stärke können auch stärkehaltige Materialien sowie lösliche Stärke benutzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer mit kaltem Wasser Kleister bildenden Stärke, dadurch gekennzeichnet, daß man Lösungen der Hydroxyde der Erdalkalien in der Wärme auf Stärke, lösliche Stärke oder stärkehaltige Materialien bis zur Quellung einwirken läßt, gegebenenfalls einen Überschuß der Lösungen entfernt und nach Trocknung die Hydroxyde der alkalischen Erden chemisch bindet.

Herstellung einer emailleartigen Anstrichmasse. (D. R. P. 376569 v. 29. XI. 1921. Dr. *Friedrich Schamberger* in Weinheim.) Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß der in den Schalen der Samenfrüchte von Anacardium occidentale und Anacardium orientale, von denen bisher nur der Samen selbst für Speiseöl ausgenutzt wird, reichlich enthaltene Saft sich in vorzüglicher Weise zur Herstellung eines emailleartigen Lackes eignet.

Der Saft aus den Schalen des Anacardium occidentale wird durch Auspressen, Extrahieren oder sonst übliche Weise gewonnen, wird in dünner Schicht auf Metalle aufgestrichen, in kaltem oder erwärmtem Zustande, und dann in direkter Flamme oder im Trockenofen erhitzt. Es bildet sich eine sehr harte und doch überaus elastische Schicht von glänzender, tiefschwarzer Farbe. Diese Schicht ersetzt die bisher gebräuchlichen Emaillelacke in vorzüglicher Weise, ist elastisch und in allen gebräuchlichen Lösungsmitteln unlöslich und haftet sehr gut auf sämtlichen Metallen.

Die gleichen Überzüge mit denselben Eigenschaften lassen sich mit dem Safte der Schalen von Anacardium orientale erzielen, mit dem Unterschiede, daß hier die Farbe je nach der Behandlung zwischen hellgelb, kupferrot, braunschwarz schwankt. Der Überzug hält einer Temperatur von über 450° C stand, ohne Farbe oder Glanz im direkten Feuer zu verlieren.

Die Säfte bilden dicke, zähflüssige Massen, die in erwärmtem Zustande dünnflüssig werden. Auch durch Lösungsmittel, wie Alkohol, Benzin, Benzol, Tetralin, Tri- und Pentachloräthan, und ebenso durch Öl- oder Terpentinölzusatz kann eine Verdünnung herbeigeführt werden, wenn diese erforderlich erscheint. Ölzusatz ist durchaus nicht erforderlich, und das neue Anstrichmittel ist gerade dadurch den üblichen Ölanstrichen weitaus überlegen, daß es nicht wie diese einer Oxydation oder Polymerisation unterworfen und deshalb die Gefahr des Abblätterns auf ein Mindestmaß verringert ist.

Der Saft aus Anacardium occidentale trocknet außerordentlich langsam und ist in diesem Zustande als Unterwasseranstrich verwendbar. Durch Zusatz der üblichen Trockenmittel (Sikkative) oder geeignete Wahl des Verdünnungsmittels, z. B.

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Deutsch* und Dr. *Willy O. Herrmann* in München.

Pentachloräthan, kann die Trockenzeit sehr verkürzt und derart verringert werden, daß ein sofortiges Trocknen erfolgt. Für Schiffsanstriche ergibt sich der Vorteil, daß sich infolge der genügend starken Ätzwirkung keine Schaltiere ansetzen. Der Anstrich läßt sich auch auf stark korrodiertem Eisen ohne Nachteil aufstreichen. Beim Abblättern der stark korrodierten Teile bleibt immer noch eine dünne, graphitähnliche Schicht, die genügenden Rostschutz gewährt.

Die beiden Säfte können einzeln oder in Mischung gebraucht werden, ebenso in Mischung mit anderen in der Aufstreichtechnik verwendeten Substanzen, z. B. tierischem Leim; dieser ergibt, erwärmt und mit dem Safte emulgiert, eine rasch trocknende, feste Anstrichmasse. Die Säfte lassen sich auch vorteilhaft mit Formalin härten und mit geeigneten Reagenzien, z. B. Kaliumbichromat, behandeln, um Unlöslichkeit und andere Eigenschaften zu erzielen. Der Saft beider Früchte eignet sich ferner durch seine fäulniswidrige Beschaffenheit zur Imprägnierung von Holz und zum Schutze gegen Bohrwürmer, Termiten und andere holzzerstörende Kerbtiere. Eine weitere Anwendung findet beim Dichtmachen von Geweben und Stoffen, z. B. Ballonhüllen, statt. Ebenso kann der Saft wegen seiner Elektrizität nicht leitenden Eigenschaften als Emailleanstrich für dünne Induktionsdrähte benutzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer emailleartigen Anstrichmasse, gekennzeichnet durch die Verwendung des Saftes der Schalen der Ölfruchtsamen Anacardium occidentale oder Anacardium orientale oder eines Gemisches beider als Grundmasse mit oder ohne Zusatz von Trocken-, Binde- oder Härtungsmitteln.

Leichtlösliches Trockenwasserglas. Hierüber schreibt Dr. *W. Schwiete* in Firma *van Baerle & Co.*, Worms, folgendes: Bisher wurde das Wasserglas dem Verbrauch als flüssiges, sogenanntes neutrales Wasserglas mit 36 bis 38° Bé zugeführt. Bekanntlich ist dieses Wasserglas keine wohldefinierte chemische Verbindung wie z. B. Natriumchlorid oder Natriumsulfat, bei der das Na zu Cl bezw. zum SO_4-Ion in einem nach dem Molekulargewicht sich errechnenden festen, unveränderlichen Verhältnis steht, sondern ein Gemenge von Dinatriumsilikat und kolloid gelöster Kieselsäure, in der das Natrium zum Kieselsäuregehalt wie 1:3,2 bis 3,3 schwankt. Entzieht man nun diesem flüssigen Wasserglas nach den gewohnten Methoden das Wasser, z. B. durch Eindampfen oder durch Zusatz von Alkohol zur Lösung, so erhält man zwar ein festes Wasserglas, beim Lösungsversuch zeigt sich aber, daß nur ein Teil des Produktes sich wieder in Wasser löst und daß ein Rückstand bleibt, der im wesentlichen aus Kieselsäure besteht. Für fast alle Anwendungsgebiete ist aber nun ein solches Produkt, in dem das Verhältnis von Na zur Kieselsäure sich geändert hat, unbrauchbar. Die Lösung ist stark alkalisch und genügt nicht mehr den Vorschriften des Arzneibuchs.

Nach jahrelanger Arbeit ist es nunmehr der ersten deutschen Wasserglasfabrik *Baerle & Co.* in Worms a. Rhein, die seit 1838 fabrikatorisch in Deutschland Wasserglas herstellt, gelungen, nach einem besonderen Verfahren das neutrale, bisher nur in flüssiger Form bekannte Wasserglas in Pulverform zu bringen. Dieses Trockenwasserglas löst sich in Wasser vollständig auf, und die Lösung zeigt das bekannte Verhältnis des Natriums zur Kieselsäure wie 1:3,3, es entspricht also genau den Vorschriften des Arzneibuchs.

Von *van Baerle & Co.*, Worms, wird das Wasserglas, soweit es für Eierkonservierung benutzt wird, in dieser Form unter dem Namen „van Baerles Wasserglas in Pulver Marke Eischutz" in gefälliger Packung, ausreichend für 120 Eier in den Handel gebracht. Die Vorteile, die hiermit für den Handel verbunden sind, wird jeder erkennen, der mit flüssigem Wasserglas gehandelt hat. Transport der schweren Fässer, zeitraubendes Öffnen derselben wegen jedes halben Liter Wasserglases, Verschmieren der Gefäße, Kleider und Ladentische, langatmiges Erklären der Anwendung für Eierkonservierung und dgl. mehr, all dies fällt fort.

Besonders der Apothker wird diese neue Erfindung begrüßen. Mancher schon hatte Wasserglas wegen obiger Gründe aus seiner sauberen Offizin verbannt. Nun ist Wasserglas nach fast einem Jahrhundert ein bequemer Markenartikel geworden und befindet sich in der Form, in der er sich am besten verwenden läßt.
(Pharm. Ztrhalle.).

Herstellung aktiver Kohle aus Asphalt und Anthrazit mittels Jod. Nach *F. J. Nellensteyn.* (Chem. Weekblad, 1924, 21, 533/6; J. Soc. Chem. Ind., 1925, B 33) wirkt Jod auf Asphalt oder Anthrazit unter Bildung von JH und Abscheidung von C rasch ein. Bei Anwesenheit von S bildet sich auch H_2S. Man mischt Asphalt mit der doppelten Jodmenge in einem Mörser und erhitzt einige Stunden in einem Porzellantiegel auf 150°, dann mischt man weitere 9 T. Jod zu und erhitzt mehrere Tage in einem Cariusrohre auf 350°.

Anthrazit vermahlt man mit Jod in dreifacher Menge und erhitzt zwei Tage in einem Cariusrohre.

In beiden Fällen erhitzt man sodann das Reaktionsprodukt in einem Gemisch von H und NH_3 auf 250 bis 300°, extrahiert sodann mit kochendem Wasser, wodurch das Jod als Jodammonium extrahiert wird. Die Ausbeute an aktiver Kohle beträgt ca. 90% des Ausgangsmaterials, bei Aktivierung mittels O und Dampf erzielt man nur 20% Ausbeute, weil eben C in Oxydform verloren geht. (Petroleum.)

Cellophane. Unter Cellophane versteht man nach Ing.-Chem. *P. E. Altmann*, Dresden, eine Cellulosehydratfolie, die aus Viskoselösungen durch Fällung mit Ammoniumsalzen erhalten wird. Es stellt ein klares Häutchen, einen Film, dar, der elastisch ist, nicht bricht und gegen Feuchtigkeit indifferent ist. Es ist öl- und gasdicht, nicht feuergefährlich und in Wasser und Alkohol unlöslich. Seine Eigenschaften machen es zum Einschlagen von Genuß- und Nahrungsmitteln sehr geeignet. Auch kann es als Ersatz für Celluloid und Guttapercha dienen. In Deutschland wird das Produkt von der Firma *Kalle & Co.* in Biebrich a. Rh. hergestellt. Verfasser beschreibt die Fabrikation.
(Chem. Ztg. 1925, Nr. 37 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Imprägnieren von Filz. Je 1 Liter gutes, reines Leinöl (nicht Firnis) und Petroleum, ½ kg Terpentinöl, 125 g gelbes Wachs, letzteres in kleinen Brocken, werden in einem Gefäß, wenn möglich Kupfergefäß, in einem Dampfbad zur Auflösung gebracht. Mit der heißen Lösung wird das Filzmaterial getränkt, dann wird es in einem warmen, trockenen Raum aufgehängt oder ausgebreitet, doch so, daß die gleichmäßige Wärme auch auf die Flächen einwirken kann. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Fliegentütenbeleimung. I. 10 T. Harz, 5 T. Rüböl, 6 T. Rizinusöl, 1 T. Melasse. Man erhitzt die Öle zusammen, setzt das Harz in kleinen Stücken zu, erhitzt weiter, bis eine gleichmäßige Mischung entsteht, dann setzt man die angewärmte Melasse zu. Mit der noch warmen Masse bestreicht man das geleimte Papier und stellt zum Abkühlen beiseite. II. 16 T. Harz, 4 T. Leinöl, 4 T. Melasse oder Honig. Man schmilzt Harz und Leinöl bei gelinder Wärme, setzt die Melasse oder den Honig zu und rührt die Mischung gleichmäßig. Das Papier bestreicht man, solange die Mischung noch warm ist. III. Eine Schmelze von 4 T. Harz (Kolophonium) mit 1 T. Rizinusöl soll sich besonders gut zum Bestreichen von Papier zum Fangen von Fliegen eignen; als Lockmittel setzt man ein wenig Melasse oder Honig oder Anisöl zu. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Kitt zur Befestigung von Schleifkörpern auf Stahlscheiben. (D. R. P. 397 545 v. 7. XII. 1922. Dipl.-Ing. *Carl Krug*, Frankfurt a. M.) Man setzt einem Kitt aus Schellack und mineralischen Stoffen, wie Kreide, Schwerspat, Bimsstein o. dgl., einen Stoff von hoher Wärmeaufnahme, z. B. ein Metalloxyd, zu; zur Änderung des Flüssigkeitsgrades kann man der Masse noch ein Kunstharz zusetzen. (Chem.-Ztg.)

Extrahierte Leinöle zur Herstellung von doppelt gekochtem Leinölfirnis. Welche Nachteile haben diese Firnisse gegenüber jenen, die aus gepreßtem Leinöl erzeugt werden?

Durch Extraktion mittels Lösungsmittel aus Preßrückständen gewonnene Leinöle fallen an sich schon sehr verschieden aus. Die Temperatur, bei der die Extraktion vorgenommen, wirkt auch erheblich auf die Qualität des Öles ein. Heiß extrahierte Öle pflegen dunkel und oft stark getrübt zu sein. Es wurden schon extrahierte Öle von kaffeebrauner Farbe zum Kauf angeboten, die zu ¾ ihres Volumens mit Flocken beladen waren, die sich auch bei längerem Lagern nicht zu Boden setzten. Bei vorsichtiger Behandlung lassen sich indessen aus einigermaßen hellen und klaren Ölen verwendbare Firnisse herstellen. Es ist dabei zu beachten, daß man bei möglichst niedrigen Temperaturen arbeiten muß. Für einen handelsüblichen Firnis verwende man 4—5% geschmolzenes harzsaures Bleimangan oder geschmolzenes Firnisresinat, wie es die bekannten Trockenstoffabriken in den Handel bringen. Man bringe das Öl auf 140—150° — nicht höher, um Verdunkeln und Ausflocken zu vermeiden —, füge dann das Resinat hinzu und halte eine Stunde auf der angegebenen Temperatur. Wünscht man einen harzproduktefreien Firnis herzustellen, so vermeide man die Zugabe von leinölsauren Trockenstoffen, besonders solchen, die Blei enthalten, da sie leicht Anlaß zu Trübungen geben, sondern verfahre folgendermaßen: Man erhitze das Öl — möglichst im Kessel mit Rührwerk — auf 120°, gebe dann 0,3 bis 0,4% kristallisiertes, feingepulvertes Kopaltacetat hinzu, lasse die Temperatur langsam auf 170—180° ansteigen und halte sie solange, bis das Kobaltacetat völlig aufgenommen ist, was etwa 1½—2 Stunden dauert. Durch die Behandlung mit Kobaltacetat wird statt einer Trübung eher eine Klärung und außerdem eine Aufhellung bewirkt. Auf keinen Fall verkoche man extrahierte Öle mit Metalloxyden, wie Glätte, Manganoxydhydrat u. a., die Temperaturen von über 200° erforderlich machen, um aufgenommen zu werden. Als völlig gleichwertig dem üblichen Firnis aus gepreßtem Öl wird ein Firnis aus extrahiertem Öl niemals anzusprechen sein. Man kann ihn aber, sobald man sich von seinem einwandfreien Trocknen überzeugt hat, unbedenklich gewöhnlichem Leinölfirnis zusetzen, wobei aber möglichst nicht mehr als ¼ der Gesamtmenge aus extrahiertem Öl bestehen soll. Auch bei diesem gemischten Produkt überzeuge man sich vor dem Verbrauch von seiner genügenden Trockenkraft und von seiner Beständigkeit gegenüber Metallfarben. Denn es kann sehr wohl eintreten, daß ein solcher irregulärer Firnis mit Metallfarben stockt. (Farben-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Durch den vorzeitigen Abschluß dieser Nummer (wegen des Fronleichnamstages) war die Redaktion nicht in der Lage, sämtliche Marktberichte bringen zu können.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 6. Juni 1925.

Paris notierte im wesentlichen unverändert am 3. Juni:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 470	(ca. RM 98½)
Saponifikat	„ 540	(„ „ 113½)
Dynamytglyzerin	„ 700	(„ „ 147)
Pharmakopöeware	„ 740	(„ „ 155½).

Bei uns blieb die Nachfrage weiter lebhaft, und es wurden insbesondere seitens des Auslandes größere Posten Dynamitglyzerin gesucht.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

**** (4. Juni 1925.) Der Absatz am deutschen Markt war gelegentlich besonders in Leinöl etwas lebhafter, das Geschäft sonst aber im großen und ganzen gleich ruhig wie in früheren Wochen. Die heutigen hohen Preise sind das wesentlichste Hindernis für Entfaltung regeren Verkehrs. Im Großverkehr forderten Abgeber u. a. für rohes Leinöl M 98,50 bis 99, für gekochtes M 99,50 bis 100, für Leinölfettsäure M 107,50 bis 108, für rohes Rüböl M 100, dunkles Pflanzenöl M 64,50 bis 65, technisches Erdnußöl M 111 bis 112, Kottonölfettsäure M 83,50 bis 84 die 100 kg einschließlich Faß ab Stationen. Ölsaatkuchen naher Lieferung waren wenig beachtet, dagegen für spätere Termine mancherlei Nachfragen vorhanden.

Die Lage am Ölsaat- und Ölmarkt im Auslande veränderte sich im großen und ganzen wenig, bis auf Leinöl sowohl in Holland wie in England. Während die Amsterdamer Börse im Laufe der Woche für vorrätiges rohes Leinöl noch 55¾ Gulden forderte, setzten Abgeber ihre Forderung plötzlich auf 58 Gulden pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik in die Höhe. Nach Befriedigung ziemlichen Ultimobedarfes wurde der Preis dann ebenso schnell auf 56 Gulden wieder heruntergesetzt. Zu Beunruhigungen wegen möglicher neuer Hochbewegung von Ölsaaten wie Pflanzenöl liegt nach Ansicht des Verfassers keinerlei Veranlassung vor. In Nordamerika waren Preisveränderungen für Leinöl bisher nicht festzustellen, Leinsaaten auf Termine im Laufe der Woche jedoch merklich billiger. Chicago notierte für Leinöl am Platz und auf Lieferung unverändert 104 Cents pro Gallone gegenüber 94 Cents im Vorjahr. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen mit 10200 t ausschließlich nach Europa waren wieder einmal außergewöhnlich klein, während solche in der Vorwoche 21900 t und in den vergleichenden Vorjahrswochen 35600 t und 24000 t ergaben. Von Indien wurden in dieser Woche 11875 t Leinsaat und 1800 t Baumwollsaat nach Europa verschifft. Die schwimmenden Vorräte für Europa enthielten Ende der Woche 97000 t argentinische und 63600 t indische Leinsaat, 17000 t indische Rübsaat und 18000 t indische und 9700 t ägyptische Baumwollsaat.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta, £ 22.15, Plata, £ 20.12/6, Bombay, £ 23.7/6, Rübsaat, Toria, £ 22.5, Kottonsaat, Bombay, £ 10.2/6, schwarze indische £ 11.17/6, schwarze ägyptische £ 13, ostafrikanische £ 9.2/6, Sesamsaat, chinesische, £ 27.10, Sojabohnen £ 13.5; Hull: Leinöl £ 45, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.10, ägyptisches, roh, £ 42, Palmkernöl, gepreßt, £ 42, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, extrahiert, £ 41, gepreßt £ 42, geruchfrei £ 48, Rüböl, extrahiert, £ 49.10, alles pro t.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. Juni 1925.

Rindertalg: Die dieswöchige Londoner Auktion ist infolge der Feiertage ausgefallen. Der Markt kommt sehr fest, und die Auslandsmärkte melden guten Abgang, während am hiesigen Markt das Geschäft fast völlig stockt.

Leinöl: Infolge der allgemeinen guten Nachfrage seitens des Konsums und der dadurch bedingten Deckung auf dem Leinsaatmarkte zogen die Preise sowohl für Öle, als auch für Saaten erheblich an. Die Situation wurde noch verschärft durch die in Amerika wieder sowohl für Leinsaat, wie Leinöl auftretende Kauflust, sodaß wir im Laufe der letzten Woche eine Erhöhung der Ölpreise um ca. RM 3 zu verzeichnen hatten.

Sojabohnenöl liegt sehr fest. Die Offerten für Sojabohnen haben sich auf der vorwöchigen Höhe gehalten, man erwartet jedoch für den Rest der alten Ernte noch erheblich höhere Preise.

Palmkern- und Kokosöl notierten besonders fest, da anscheinend in Kopra und Palmkernen ein großes Deckungsbedürfnis für Blankoverkäufe vorhanden ist, wodurch die Preise stark getrieben werden. Die Festigkeit dürfte weiter anhalten, da auch die tierischen Fette infolge geringen Angebotes im Steigen begriffen sind.

Erdnußöl war fest und steigend. Die Nachfrage bleibt groß, und die geforderten Preise werden schlank bezahlt.

Fettsäuren: Bei geringer Nachfrage zogen die Preise weiter an.

Rizinusöl: Bei kleinen Umsätzen lagen die Preise eher etwas schwächer.

Sulfuröl: Während in der zweiten Hälfte März Amerika noch größere Orders kabelte, blieb das Geschäft in den Monaten April-Mai ruhig. Die Mühlen haben die laufenden Verpflichtungen in der Hauptsache ausgeführt und zeigen großes Interesse für neue Kontrakte. Auch aus zweiter Hand wird reichlich angeboten. Der Markt ist demzufolge flau.

Wien, den 6. Juni 1925.

Infolge der guten Bedarfsfrage auf den ausländischen Öl- und Fettmärkten haben sich für tierische und pflanzliche Öle und Fette Preissteigerungen ergeben. Die Stimmung ist fest. Auch der hiesige Markt hat im Einklang mit der Steigerung auf den Weltmärkten ein festes Gepräge, wenn auch die Umsätze noch immer als bescheiden zu bezeichnen sind.

Fettsäuren: Auch in diesem Artikel war ein lebhaftes Geschäft zu verzeichnen, es haben aber die Notierungen nicht in dem Maße angezogen, wie dies bei den anderen Artikeln der Fall war.

Talg: Die Londoner Talgauktion verlief wieder animiert, und es wurde beinahe das ganze zum Verkauf gestellte Quantum verkauft, wobei Preise um £ 1 per Ton höher als in der Vorwoche bezahlt wurden.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl waren gut gefragt und zogen im Preise an, Palmöl lag sehr fest, bei stark steigenden Preisen.

Flüssige Öle: Die Notierung für Leinöl für Juniliefe-rung wurde stark erhöht, Sojaöl lag ebenfalls fest. Kottonöl war besser gefragt und steigend, Rizinusöl war ruhig und unverändert.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von Sch. 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. Sch. 145, benzinextrah. Knochenfett, roh Sch. 140, Leinöl, holländ. Sch. 197, Kokosölfettsäure Ia, extrahell Sch. 186, Kokosölfettsäure, hell Sch. 177, Rizinusöl I. Pressung Sch. 260, Rizinusöl II. Pressung Sch. 250, Kokosöl, cochinartig Sch. 200, Kokosöl, ceylonartig Sch. 189, Rüböl, dopp. raff. Sch. 192, Elain, sap. Sch. 203, Elain, dest. Sch. 199, Sojaölfettsäure Sch. 152, Maisöl Sch. 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 4. Juni 1925.

Holzöl ist heute noch ohne jedes Geschäft und notiert £ 59 bis 60 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 4. Juni 1925.

Palmöl. Der Palmölmarkt war im Laufe der letzten Woche behauptet, und die Preise hielten sich auf der gleichen Basis wie in der vorigen Woche. Die Nachfrage nach naher Ware ist weiter lebhaft, und auch für Ende Juni und Anfang Juli eintreffende Ware herrscht rege Frage. Die Notierungen sind unverändert und zwar wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 41.10, Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 41.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.5, Dahomey-Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 41, Liberia-Palmöl, schwimmend, £ 36, Basis 2%, Kongo-Palmöl, loko, £ 34.10, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abldg., £ 40.12/6, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abldg. £ 40.10.

Talg. Infolge der Pfingstfeiertage hat am verflossenen Mittwoch keine Talgauktion stattgefunden. Der Markt scheint wieder weiter fest zu sein. Besonders die direkten Offerten aus Südamerika sind sehr hoch. Im allgemeinen ist in Talg nur wenig Geschäft, und wir notieren im Augenblick wie folgt: Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 47.10, Anglo edible Beef Tallow, loko Hamburg, £ 48.10, Anglo Uruguay I Rindertalg, loko Hamburg, £ 47, Rindertalg S & A I, loko Hamburg, £ 48, Austral. extra Premier Jus in Fässern, loko, £ 47.10, südamerik. Premier Jus, verfärbt £ 47.10, Saladero-Digester, April-Mai-Abldg., £ 46.10, Saladero-Digester, Mai-Juni-Abldg., £ 46.15, Saladero-Digester, Juni-Juli-Abldg., £ 46.15, Matadero-Rindertalg, full terms, Mai-Juni-Abldg., £ 46, Matadero-Rindertalg, full terms, Juni-Juli-Abldg. £ 46.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

**** (4. Juni 1925.) Die Nachfrage nach den einzelnen Erzeugnissen trat am Weltmarkt im Laufe der Woche im allgemeinen weniger hervor. Schmalz bewahrte namentlich in Nordamerika für nahe wie spätere Lieferung sehr feste Stimmung

mit am Schluß etwas höheren Preisen. New York notierte u. a. für greifbares Middle West Doll. 16,95 bis 17,05, für Prime Western Steam Doll. 17,10 bis 17,20 je 100 lbs., während Chicago den Preis für Lieferung pro Juli auf Doll. 16,42½ und für Lieferung September auf Doll. 16,65 je 100 lbs. erhöhte. Dagegen bewegte sich Talg sowohl an den südamerikanischen wie an den nordamerikanischen Märkten während der Berichtsperiode wenig, und die Preise waren schließlich eher etwas nach unten gerichtet. Am New Yorker Markt forderten Abgeber für vorrätigen Talg Extra ohne Verpackung 8⅞ Cents und in Tierces 9⅛ Cents pro Pfund. Die Preise von Baumwollsaatöl waren in Nordamerika nur gelegentlich etwas höher und verfolgten am Schluß fallende Richtung.

In Europa war die Stimmung für Schmalz und Talg während der Berichtsperiode mit geringer Unterbrechung im allgemeinen fest, doch zogen die Preise nur zum Teil etwas an. Antwerpen forderte für südamerikanischen Talg Matadero Frcs. 450 und für englischen H. M. etwa Frcs. 445 pro 100 kg ab Waggon. Auf der Londoner Talgauktion vom 27. Mai gingen von 863 Kisten 801 Kisten ab. Liverpool notierte zum Schluß für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 45 sh 6 d bis 46 sh, zweiter Qualitäten 41 sh 6 d bis 42 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 46 sh bis 47 sh, für Hammeltalg ebenfalls 46 sh bis 47 sh, für guten australischen Mischtalg 45 sh 6 d bis 46 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 sh bis 48 sh das cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 4. Juni 1925.

Im Gegensatz zu meinem letzten Bericht hielt sich das Geschäft mit Ausnahme des Artikels Paraffin in engen Grenzen, was wohl auf die Pfingstfeiertage zurückzuführen ist.

Paraffin: Die Marktlage hat sich weiter nach oben entwickelt, und es stehen weitere Preiserhöhungen in Aussicht. Heute notiere ich noch für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52°, Juni-Juli-Abldg. von Amerika $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13 frei deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Nach diesem Artikel ist augenblicklich sehr wenig Nachfrage, sodaß die letzten Notierungen auch heute noch trotz der erhöhten Paraffinpreise Gültigkeit haben. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs ist in der letzten Woche wenig umgesetzt worden, was jedoch die feste Tendenz des Marktes nicht beeinflussen konnte. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4.10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere sh 75 bis 76 p. cwt. für Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs: Der Markt für Abladungs- und auch Loko-Ware ist ruhig, aber stabil. Ich notiere unverändert für Loko-Ware fett- und courantgrau sh 125 bis 126 p. cwt., Abladungsware fettgrau sh 124 p. cwt. und courantgrau sh 123 p. cwt. — Montanwachs kostet M 55. — Harz: Die in der vorigen Woche wieder eingetretene Befestigung des Marktes konnte sich nicht behaupten, und die Preise haben weiter nachgegeben. Ich notiere $ 9,75 bis 10.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 4. Juni 1925.

Der Markt zeigte durch bessere Frage etwas mehr Belebung bei unveränderten Preisen.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3.90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 122 bis 123 sh, fettgraues zu 123 bis 124 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 5. Juni 1925.

Die Nachfrage blieb anhaltend rege. Die Tendenz ist allgemein sehr fest, und weitere Preiserhöhungen sind mit Sicherheit zu erwarten. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 140—145, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb, 54—56° RM 92, Ceresin Ia weiß, 54—56° RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 6. Juni 1925.

○ Das Geschäft blieb während der letzten Woche mäßigen Umfanges; einmal wirken die Feiertage nach, andererseits scheint sich die Unsicherheit bei den Verbrauchern angesichts des mehr oder weniger leichten Rückganges der amerikanischen Abladungspreise an einzelnen Tagen bezüglich der weiteren Entwicklung noch etwas mehr verstärkt zu haben. Es wurde schon früher bemerkt, daß in eine fernere Preissteigerung für das Produkt kein allzugroßes Vertrauen gesetzt wird, es scheint aber, daß man allzusehr und etwas einseitig mit der zunehmenden Erzeugung rechnet, ohne auch die anderen Faktoren, welche für die Preisbildung mitwirken, genügend zu würdigen. Gewiß sind die jetzigen Harzpreise für die Verbraucher gerade hoch genug, und auch die Erzeuger finden dabei gut ihre Rechnung, was die letzteren aber kaum abhalten wird, die Gelegenheit guter oder noch besserer Verdienste bis zur Möglichkeit auszuschöpfen. Die französischen und spanischen Verkäufer sehen mehr auf einen schlanken Absatz und haben ihre letzten Notierungen, die immer noch, teils sogar erheblich, hinter den amerikanischen Preisen zurückblieben, gar nicht oder doch nur in geringem Umfange, teilweise nach unten, geändert. Die augenblicklichen Preise stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 9,40, G 9,50, H 9,55, J 9,55, K 9,65, M 9,80, N —, WG 12,50, WW 14 $ die 100 kg hiesiges Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 4,35, D/E 4,45, F 4,65, G 4,70, H 4,75, J 4,75, K 4,80, M 4,95, N 5,60, WG 6,30, WW 7 $ die 112 lbs. cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VIII 10, VI 10,20, III 10,90, Excels. 11,85 $ per 100 kg neues Gewicht ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,35, X 9,45, IX 9,50, VIII 9,60, VII 9,70, VI 9,80, V 9,90, IV 10,45, III 10,55, II 10,60, 1c 10,65, 1s 10,70, 1e 10,80, Excelsior 11,25 $ per 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: G 10,10, K 10,40, M 10,50, N 10,60 $ per 100 kg neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 193, G 194, H 194, I 196, K 198, M 199, N 200, WG 202, WW 206, OOO 208, OOOO 210, VAV 210, EX 212, EXE 214, 3A 217, 4A 220, 5A 224, XX 230, XXX 235 Ffrs. per 100 kg, cif hier Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz loko. mittel/dunkel, in Säcken war mit £ 15 pro 1000 kg brutto/netto, ab Lager, angeboten.

Im englischen Markt hielt feste Stimmung an, die Preise waren für die letzte Woche aber mehr nominell, weil ein größeres Geschäft ebenfalls nicht zu verzeichnen blieb. Die letzten Notierungen lauteten in London für spot-Ware: Amerikan. Harz B/D 20/-, F/G 20/9, K 21/3, M 21/6, N 22/3, WG 23/-, WW 24/9, französ. Harz F/G 20/6, J 20/9, K 21/3, N 21/9, WG 22/3, WW 24/-, alles per cwt.

Bei Abschluß dieses Berichtes kamen von Amerika weitere Preisrückgänge, die in den vorstehenden Notierungen bereits Ausdruck finden; man erklärt die Situation mit dem stärkeren Ausbleiben der täglichen Frage, was bei der jetzigen Entwicklung des Gumflusses nicht ohne entsprechenden Einfluß bleiben könne. Gleichzeitig aber läßt man auch die Überzeugung durchblicken, daß bei der ungenügenden Versorgung des Weltverbrauches das erneute Anwachsen des Kaufbegehrens nicht lange ausbleiben wird, um dann zu einer entsprechenden Reaktion des jetzigen Rückganges zu leiten. Möglich mag es sein, daß die Schwankungen in den Notierungen der amerikanischen Ware in der nächsten Zeit stärker werden, und es wird Sache der Verbraucher sein, aus den jeweils gegebenen Umständen zu profitieren. Allzugroße Hoffnungen auf einen weiteranhaltenden Rückgang der Preise sollte man sich heute noch nicht machen.

Der französische Markt reagiert vorerst noch nicht weiter auf das amerikanische Vorbild; er kann dies auch bei der sich verschlechternden Frankenwährung gar nicht. Die spanischen Verkäufer scheinen eher zu leichten Konzessionen geneigt.

In Deutschland bleibt die allgemeine Geschäftslage nach wie vor kritisch, und es wird noch lange währen, bis sich eine durchgreifende Besserung einstellen kann; alles hängt vorerst von der politischen Lage ab, deren Klärung sich scheinbar auch noch über den Herbst hinziehen wird, wenn nicht ganz besondere Umstände eine andere Wendung bringen. Bis dahin aber wird noch mancher Zusammenbruch zu erleben sein, und die Kreditfrage, die heute bei den meisten Käufern, auch von Harz

und Terpentinöl, eine Kardinalfrage ist, wird dadurch immer schwieriger. Vielerseits begnügt man sich nicht mehr mit der Forderung eines dreimonatlichen Akzeptkredites, man verlangt 4 Monate und darüber hinaus. Mag der Nutzen bei Fertigfabrikaten deren Käufern gegenüber ein größeres Risiko gestatten, für den Rohstoffimporteur und Großhändler, der sich, wie speziell bei Harz, mit einem Pfennigverdienst begnügen muß, ist es eine Unmöglichkeit, seine Tätigkeit als Warenlieferant immer mehr hinter jene des Bankiers zurückgedrängt zu sehen. Soll unsere Wirtschaft wieder in Gang kommen, so ist es nötig, daß der Industrie, die noch die nötigen Unterlagen dafür bieten kann, ausreichende Bankkredite zugängig gemacht werden und zwar solche längerer Sicht, aus denen die Bedürfnisse an Rohstoffen befriedigt werden können; der Importgroßhändler muß seine finanziellen Kräfte in der Hauptsache zusammen halten, um seinerseits die ausländischen Ablader zu befriedigen, von denen in seltensten Fällen Kredite erhältlich sind, die vielmehr immer noch — und sicherlich solange, bis sich die allgemeinen Verhältnisse Deutschlands mehr konsolidiert haben werden — ihre Waren hier nur gegen Dokumenteneinlösung abgeben.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 4. Juni 1925.

Infolge der sehr ungünstigen Witterung im Monat Mai hat sich die Ernte in diesem Jahr um wenigstens drei Wochen verspätet. Außerdem sind die ersten Einernten in Spanien sehr klein ausgefallen, sodaß bis heute noch sehr wenig fabrizierte Produkte von den Produktoren angeboten werden. Ganz besonders dürften in diesem Jahre die ganz weißen Harze nicht in solch großen Quanten wie im vorigen Jahre hergestellt werden, da durch das regnerische Wetter die Bleichung des Harzes sehr beeinflußt ist.

Die Marktentwicklung, beeinflußt durch die Aufwärtsbewegung in Amerika im Monat Mai, hat wohl fast alle sehr überrascht. Wie in früheren Jahren rechnete man beim Herannahen der neuen Ernte mit billigeren Preisen, und aus diesem Grunde waren die meisten Konsumenten nicht genügend eingedeckt, sodaß beim Anziehen der Preise viele Deckungskäufe vorzunehmen waren, was die Aufwärtsbewegung in solch stürmischer Weise wie selten beeinflußte. Ganz besonders wurden von seiten Englands in Spanien wie in Frankreich ganz bedeutende Quantitäten aufgekauft, da diese beiden Märkte weit unter den amerikanischen Notierungen geblieben waren. Hauptsächlich gingen die mittleren und dunkleren Marken stark in die Höhe, wohingegen die ganz weißen Marken nicht in demselben Maße gestiegen sind, sodaß heute nur ein ganz geringer Unterschied zwischen den weißen und dunkleren Marken liegt.

Obgleich wohl kaum anzunehmen ist, daß diese hohen Preise in Amerika sich das ganze Jahr hindurch behaupten werden, so muß man trotzdem mit hohen Preisen für Harz in diesem Jahre rechnen, da es sich herausgestellt hat, daß die Vorräte nicht der Nachfrage entsprechen und eine gewisse Knappheit in Harz schon beim Beginn der neuen Ernte sich bemerkbar gemacht hat.

In Terpentinöl wurden Ende April bereits Abschlüsse für neue Ernte zu niedrigen Preisen getätigt. Aber im Monat Mai ging auch dieser Artikel in Amerika derartig in die Höhe, daß auch hier die Preise innerhalb weniger Tage sich bis auf 15% erhöhten. Auch in Terpentinöl sind aus der alten Ernte keine Bestände mitherübergenommen worden, sodaß auch von dieser Seite kein Druck auf die Preise ausgeübt werden dürfte.

Es handelt sich jetzt nur darum, wie sich die Konsumenten zu diesen hohen Preisen in Harz und Terpentinöl stellen werden; denn die starke Nachfrage im Monat Mai beruhte hauptsächlich auf Notkäufen, aber es bleibt abzuwarten, inwieweit die Nachfrage im Laufe dieses Jahres sich gestalten wird, und dies hängt wohl von der allgemeinen Weltwirtschaftslage ab.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 210, Harz Cristal Ptas. 80, Harz Excelsior Ptas. 75, Harz Extra Ptas. 70, Harz I/III Ptas. 68, Harz IV/VI Ptas. 65, Harz VII/X Ptas. 63, Harz XII Ptas. 60.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 600, Harz 6A Ffrs. 235, Harz 5A Ffrs. 228, Harz 4A Ffrs. 220, Harz 3A Ffrs. 215, Harz 2A Ffrs. 210, Harz BB/DD Ffrs. 208, Harz WW Ffrs. 205, Harz WG Ffrs. 200, Harz K Ffrs. 195, Harz F/G Ffrs. 193, Harz B Ffrs. 190.

H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 5. Juni 1925.

Während die pennsylvanischen Rohölpreise Dollar 3,35 bis 3,60 unverändert notieren, haben die Benzinpreise drüben weiter eine steigende Tendenz. In Deutschland sind infolgedessen die Betriebsstoffe überall erhöht worden, während sich die Schmieröl-Notierungen nicht verändert haben. Im allgemeinen ist die Marktlage für Mineralöl fest. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 37.25	bis 58
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 33	bis 37,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-333	RM 40 50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 27	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 46,75	bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	
Karbolineum	RM 17.50	
Teerheizöl	RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

Wien, den 2. Juni 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 80, Atznatron, 128/130°, Solvay 64,50, Alaun, in Stücken 30, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. Passau Doll. 3,65, Bittersalz, in Säcken, Regensburg Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 156, Bleiweiß, chem. rein 161, Borax, krist. 98, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolzen, 70/75 19, Chromalaun, inländ. 58, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14.50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 235, Glaubersalz, krist. 13.50, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 203, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 153, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, Paraffin 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. 120, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., Petrovic Doll. 13,50, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 66,75, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 940, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 45, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 255, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 650, Wachs, China- 295, *Wachs, Karnauba- 480, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 102, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon 189, Kokosöl-Fettsäure, hell 177, Leinöl, holländ., Ia 201, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap., 97/98% 203, Talg, Ia 160, Rizinusöl, franz., I. Pressung 235, Waltranfettsäure 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo keine fremde Währung genannt ist, österreichische Schillinge für je 100 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Reinickendorfer Seifenfabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen, Parfümerien und chemischer Produkte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Siedemeister Siegmund Eisenkrämer, Berlin-Reinickendorf, Kaufmann Harry Wachsner, Charlottenburg.

† Elberfeld. Fetteinfuhr G. m. b. H., Elberfeld, Breitestr. 59. Einfuhr und Vertrieb von reinem Schweineschmalz. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Wilhelm Stockmann, Kaufmann in Elberfeld, Karl Paas, Kaufmann in Elberfeld.

† Hamburg. Von Georg & Co., Kommanditgesellschaft, Hopfensack 19. Einfuhr und Vertrieb von Rohstoffen, wie Harz, Terpentinöl, Holzöl, Leinöl u. a. Persönlich haftender Teilhaber ist Herr Ritter C. S. von Georg, bisher Mitinhaber der Firma Grau, Booth & Co.

† Leipzig. Tufibla-Gesellschaft m. b. H., Blücherstr. 39. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Erzeugnissen, Erwerb von Patenten, Erfindungen und Lizenzen chemisch-technischer Art und Verwertung solcher. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Mayer Josef Siegelbaum, genannt Max Siegelbaum.

† Mannheim. Pyramidenfliegenfängerfabrik Max Dametz, Zeitz, m. b. H., Mannheim, Zweigniederlassung, Rheingoldstr. 49.

† Münster i. W. Westfälische Öl-Industrie Haemmerling & Gehring. Inhaber Kaufleute Max Haemmerling und Bernhard Gehring.

Altona a. E. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Kaufmann Siegfried Rose, Berlin, wurde Vorstandsmitglied.

Berlin. C. G. Müller, Speisefettfabrik, A.-G. Grundkapital auf 2 000 000 RM umgestellt.

Berlin. Margarinewerke Berolina G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens lautet künftig: Herstellung und Ver-

trieb von Margarine oder sonstiger Kunstbutter oder Speisefetten sowie die sonstige Verwertung des in Fleischbetrieben direkt oder indirekt gewonnenen Rohtalges. Stammkapital auf 2 200 000 RM umgestellt.

Berlin. Phoenix Märkische Knochenmaterial- und Leimleder-Verwertungsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Berlin. Gornitzky Seifenfabrik G. m. b. H., Pankow, Wollankstr. 15. Am 29. Mai wurde Geschäftsaufsicht angeordnet. Zur Aufsichtsperson ist der Handelsgerichtsrat Magnus Samuel, Berlin SO 16, Michaelkirchstr. 28, bestellt. — Bowaxol-Gesellschaft m. b. H. für Bohnerwachs und Öle. Firma geändert in: Deutsche Öl-Wachs-Gesellschaft m. b. H.

Brand-Erbisdorf. Genossenschaft sächsischer Ölmüller eingetragene Genossenschaft m. b. H. zu Mulda i. Sa. An Stelle der bisherigen Vorstandsmitglieder Emil Heinig und Willy Hunger sind der Ölwerksbesitzer Hans Krönert in Beerwalde und der Ölmühlenbesitzer Oskar Bruno Grießbach in Dorfchemnitz zu Mitgliedern des Vorstands bestellt worden.

Hamburg. Leprince & Siveke A.-G., Zweigniederlassung Hamburg. Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben worden.

Leipzig. Heinrich Sens A.-G. Gesellschaft aufgelöst. Die Prokura des Walter Ulbricht, Alfons Scholtis, Johannes Klavack und des Rudolf Hempel ist erloschen. Heinrich Sens ist als Vorstand ausgeschieden. Zum Liquidator ist bestellt der Direktor Heinrich Sens in Leipzig.

Mannheim. Fettsäure- und Glyzerin-Fabrik G. m. b. H. Direktor Heinrich Adam, Charlottenburg, ist als Geschäftsführer bestellt. Dr. Emil Benz ist nicht mehr Geschäftsführer.

München. Öleinfuhr-Gesellschaft m. b. H. Rudolf Schneider. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator Rudolf Schneider, Kaufmann in München. Firma erloschen.

Nürnberg. Rothenburger Seifen- und Ölfabrik Schmieg & Scheib G. m. b. H. Friedrich Scheib ist nicht mehr Geschäftsführer.

Offenbach a. M. Petri & Stark G. m. b. H. Im Wege der Umstellung ist das Stammkapital auf 100 000 RM ermäßigt.

Spandau. Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. Grundkapital auf 960 000 RM ermäßigt. Es soll demnächst um 2 040 000 RM erhöht werden.

Visselhövede. Norddeutsches Honig- und Wachswerk G. m. b. H. Stammkapital auf 300 000 RM umgestellt.

Zeitz. Verein Chemischer Fabriken A.-G. Stammkapital auf 13 000 000 RM umgestellt.

Deutsche Erdöl A.-G., Berlin. In der Sitzung des Aufsichtsrats wurde der Abschluß für das abgelaufene Geschäftsjahr vorgelegt. Die Bilanz weist einen Reingewinn von 2 109 029 M aus. Die Verwaltung wird vorgeschlagen, von der Verteilung einer Dividende abzusehen und den verbleibenden Reingewinn vorzutragen. Abgesehen von den untragbaren sozialen und wirtschaftspolitischen, insbesondere aber steuerlichen Lasten, welche für den Konzern den Gegenwert einer mehr als 5%igen Dividende darstellen, hatte der Konzern unter den Nachwirkungen der Ruhrbesetzung und den im rheinisch-westfälischen Steinkohlenbergbau vorherrschenden Absatzschwierigkeiten sowie ungenügenden Preisen zu leiden. Auch der von den großen Auslandskonzernen eingeleitete Kampf im Benzingeschäft läßt es angemessen erscheinen, die Kräfte zusammenzuhalten, um für die weitere Entwicklung gerüstet zu sein.

Industrie des Auslandes.

Lettland. Produktion von Knochenmehl. Die Knochenmühle der Zentralvereinigung „Konsums" in Stakkeln hat die Vorarbeiten zur Aufnahme der Produktion begonnen. In diesem Jahr sollen ca. 300 t Knochenmehl hergestellt werden. Wie die „Balss" erfährt, wäre die Fabrik imstande, viermal mehr zu produzieren, sie muß jedoch wegen Mangels an Rohmaterial mit Unterbrechungen arbeiten. (Chem. Industrie).

Ungarn. Die Lage der Kerzenindustrie. Obwohl die Kerzenfabriken mit genügend Rohstoffen versehen sind, können sie doch nur bei reduziertem Betriebe arbeiten, da fast alle Kerzenfabriken, also etwa 10—12, bei Ungarn verblieben sind, während sich die größten Kerzenkonsumenten aus den abgetrennten Gebieten rekrutiert haben. Die auf Export eingerichtete ungarische Kerzenindustrie kann den 100 Waggons nicht überschreitenden inländischen Jahreskonsum bequem in 1—2 Monaten befriedigen. Der Export nach den Nachfolgestaaten ist wegen der hohen Einfuhrzölle unmöglich geworden. So ist in Jugoslawien z. B. der Preis von 100 kg Kerzen 16 Dinar, während auf nach Jugoslawien importierte 100 kg Kerzen an Einfuhrzoll 7,7 Dinar zu entrichten sind. Hierzu kommen noch Fracht und Spesen. Der Zollschutz beträgt also mehr als 50% des Warenwertes. Unter solchen Umständen ist es kein Wunder, daß ein großer Preiskampf unter den ungarischen Kerzenfabriken entbrannt ist; man kann heute einen Waggon Kerzen, deren Rohstoffe mindestens 170 Millionen kosten, für 200 Millionen Kronen bereits bekommen! (Vegyi Ipar).

Zölle und Steuern.

Australien. Opposition gegen einen Einfuhrzoll auf Ätznatron. Eine Abordnung der Seifenfabrikanten und Chemikalienimporteure erhob bei dem Handelsminister Einspruch gegen den beabsichtigten Einfuhrzoll von 25% v. W. auf Ätznatron. Die australischen Fabrikanten, wurde erklärt, seien nicht annähernd imstande, den Bedarf zu decken, und lieferten außerdem ein flüssiges Produkt, das hohe Bahnfrachten verursache. Der Minister erwiderte, daß der Antrag auf Zollschutz damit begründet wurde, daß die einheimische Produktion rapid zunehme und schon jetzt einen großen Teil der Nachfrage decke.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidung. Zu Pos. 66, 112. Das Finanzministerium — Zolldepartement — erläutert, daß die in der Industrie gebrauchten Bleicherden für Wachs, Paraffin, Fette, Öle u. dgl. unter den Namen „Tonsil" und „Frankonit" bekannt — in der Form grauer Klümpchen oder von Pulver, die vorwiegend Aluminiumsilikate darstellen —, in natürlichem Zustande, ebenso ausgebrannt in der Gestalt von feinem porösen Pulver, nach Position 66 Punkt 1 als Erden, die in der Industrie Verwendung finden, zu verzollen sind.

Dieselben Erden, die auf dem Wege einer gewissen Verarbeitung veredelt bzw. künstlich gewonnen sind, unterliegen der Verzollung nach Position 112 Punkt 25 Buchstabe „b" als anorganisches chemisches Produkt, nicht besonders genannt.

Niederlande. Ausführungsvorschriften zum Zolltarifgesetz. Durch königliche Verordnung vom 5. Mai 1925 (Staatsblatt Nr. 183) sind auf Grund von Artikel 43 des niederländischen Zolltarifgesetzes Ausführungsvorschriften zum Zolltarif erlassen worden, aus denen die nachfolgenden für die chemische Industrie in Betracht kommen:

Pos.		
XI	Pflanzliche Öle, Ölsäuren und Ölfettsäuren aller Art sowie nicht besonders als zollpflichtig benannte Waren, welche zu mehr als der Hälfte aus solchen bestehen — sofern diese Produkte bei 15° C flüssig sind —, mit Ausnahme von Druckfarben sowie von ätherischen Ölen, vulkanisierten Ölen, von Türkisch-Rotöl und anderen sulfurierten Ölen, sowie von Erzeugnissen, die zu mehr als der Hälfte aus diesen Produkten bestehen	0,55 fl. je 100 kg
XIII	Vanillin	5% des Wertes
XIV	Farbwaren, die mit Ölen angerieben sind (einschließlich Kitt und ähnlichen Erzeugnissen), ferner flüssige Lacke, Mastix, Firnisse und Sikkative, sofern sie nicht mehr als 50% Öl enthalten, mit Ausnahme von Druckfarben	5% des Wertes
XV	Seife:	
	1. Schmierseife (sog. grüne und gelbe)	1,— fl. je 100 kg
	2. Hartseifen sowie alle festen Stoffe, die zu mehr als der Hälfte aus Seife bestehen:	
	a) parfümierte und Glyzerinseife	4,— fl. je 100 kg
	b) nichtparfümierte	2,— fl. je 100 kg

Portugal. Abänderung der Stempelsteuer auf Parfümerien. Die Sätze der Stempelsteuer gemäß dem Gesetz vom 17. Juli 1924 sind wie folgt abgeändert worden:

Parfümerien und Toilettepräparate mit einem Verkaufspreis von mehr als 3 Escudos für die Einheit:	
a) bis 10 Escudos	0,03 Esc.
b) für je 10 Escudos mehr als einen Bruchteil	0,02 Esc.

Die ausländischen Produkte zahlen die doppelte Stempelsteuer, die in den Zollämtern erhoben wird. — Ausfuhrwaren sind steuerfrei.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Weitere Erleichterung der Ein- und Ausfuhr. Das neueste tschechoslowakische Amtsblatt veröffentlicht eine Bekanntmachung des Handelsministers, durch welche wiederum für eine Reihe von Waren, deren Einfuhr bisher verboten war, die Einfuhrfreiheit hergestellt wird. Eine zweite Bekanntmachung enthält eine Reihe von Produkten, deren Ausfuhr freigegeben ist. Die Verordnungen traten am 2. Juni d. J. in Kraft. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen in Betracht:

Einfuhr:

	Pos.	48	Senfsaat (auch gemahlen, in Fässern);
	„	51	Anis, Koriander, Kümmel, Fenchel;
	„	163	Farbstoffextrakte, nicht besonders benannt;
aus	„	165	Kolophonium; Pech, nicht bes. benanntes;
	„	172	Ozokerit (Erdwachs, Bergwachs), roh;
aus	„	596a	Phosphor;
aus	„	597a 2	Ätznatron, festes;
aus		b	Ätzkalilauge;
		c	Baryumhydroxyd usw.;
	Pos.	d	Baryumsuperoxyd;
		e	Tonerde, künstliche;
		h	Zinnoxyd, künstliches;
		i	Bleiasche;
		u	Ammoniakwasser;

aus Pos. 598a flüssige Phosphorsäure;
f Flußsäure;
aus „ 599a Chilesalpeter;
aus c schwefelsaures Kali;
i doppeltkohlensaures Kali und Natron; Borax, raff.; Natriumsulfit, festes; Natriumbisulfit;
aus k Natriumnitrit, rohes; mangansaures und übermangansaures Kali; Weinstein, raff.; kohlensaures Ammoniak;
l doppeltschwefligsaures Natron in wässeriger Lösung;
m 1 chromsaures Kali und Natron, Kalium- und Natriumbichromat (rotes);
n Ferro- und Ferricyankalium;
aus o Schwefelkalium und -natrium, auch Schwefelleber; phosphorsaures Natrium;
aus „ 600a Chlormagnesium;
b Strontiumkarbonat, künstliches; Strontiumhydroxyd;
aus c Annaline (Calciumsulfat, gefällt); Schwefelbaryum, rohes; künstl. kohlensaurer Baryt;
f Gaskalk;
Glanzweiß; Barytweiß;
h schwefligsaurer, doppeltschwefligsaurer und unterschwefligsaurer Kalk in festem Zustande;
aus „ 602b Zinkvitriol;
c Grünspan;
d Bleiweiß;
f salpetersaures Kupferoxyd; salpetersaures Bleioxyd; Zinkchlorid; Schwefelzink, weißes; Lithopone, Griffithweiß;
„ 631 Essige, Fette und Öle, parfümierte;
„ 632 alkoholische, aromatische Essenzen;
„ 638 Wachskerzen, Wachsfackeln, Wachsstöcke, Nachtlichte, Zündkerzchen;
aus „ 652 Dünger, tierischer und anderer, mit Ausnahme von Kalkstickstoff.

Ausfuhr:

„ 51 Anis, Koriander, Kümmel, Fenchel;
„ 164 Teer, mit Ausnahme von Braunkohlen- und Schieferteer;
aus „ 599b Glaubersalz, kalziniert;
aus „ 599f Soda, kalziniert;
aus „ g 2 schwefelsaures Ammoniak;
„ 611 Leim aller Art, auch Hausenblase;
(Chem. Industrie).

Verschiedenes.

Ein Zeugnis muß spätestens beim Abgang gefordert werden. Ein Arbeitnehmer glaubte, daß ihm sein Prinzipal kein gutes Führungszeugnis geben werde. Als er die Stellung verließ, verlangte er aus diesem Grunde überhaupt kein Zeugnis, wohl aber verklagte er anderen Tages seinen Prinzipal auf Ausstellung eines vollständigen Führungszeugnisses, in welchem stehen müsse, daß Führung und Leistung gut gewesen seien. Das Gewerbegericht Hamburg wies aber die Klage ab, gemäß § 113 der Gewerbeordnung. Danach muß ein Zeugnis gleich beim Abgang gefordert werden. Dies habe Kläger unterlassen, und nun habe er sein Recht auf ein Führungszeugnis überhaupt verwirkt. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Die französische Parfümerie-Industrie und der Handelsvertrag mit Deutschland. Die Handelskammer in Nizza hat im Interesse der bedeutsamen Parfümerie-Industrie ihres Bezirks im Hinblick auf die deutsch-französischen Handelsvertragsverhandlungen eine Reihe von Forderungen aufgestellt.

So verlangt sie einmal, daß die künstlich hergestellten Parfüme bei der Ausfuhr nach Deutschland nicht mit Abgaben belegt werden, die die Ausfuhr erschweren. Für Grundstoffe, flüchtige Öle und Essenzen soll der derzeitige Zustand beiderseits beibehalten bleiben mit Ausnahme der Essenzen von Gewürznelken, Santal und Patschuli, die mit einem Einfuhrzoll von Frs. 5 pro kg belegt werden sollen. Der Einfuhrzoll auf Gewürznelkenessenzen sei umsomehr berechtigt als die ausländischen Destillateure die Gewürznelken nach der Destillation wieder mit Nutzen zurückexportieren könnten. Was die Fertigfabrikate der Parfümindustrie anlangt, so dürfe der Zoll auf Toiletteseifen nicht mehr als 30 Goldmark und der Zoll auf Cremes, Salben und Pomaden einheitlich höchstens 40 Goldmark, und zwar einheitlich für Sendungen unter und über 5 kg betragen. Die Parfüme, die Äther und Alkohol enthalten, sollen in zwei Gruppen getrennt werden, in Luxuserzeugnisse (Extrakte, konzentrierte Essenzen und ähnliche Produkte), die mehr als 80 Grad Alkohol enthalten und die mit höchstens 200 Goldmark Zoll belegt werden sollten und hygienische Parfüme (Kölner Wasser, Mundwasser usw.) die höchstens mit 100 Goldmark Zoll belegt werden sollen. Ferner wird verlangt, daß der deutsche Zolltarif die tatsächliche Tara anwendet und, falls dies nicht möglich ist, daß die Tara auf mindestens 25% des Bruttogewichts festgesetzt wird.

Es bleibt abzuwarten, ob und inwieweit Deutschland dem Verlangen der französischen Industrie Rechnung tragen kann. Während für die Grundstoffe, die zur Parfümherstellung in Deutschland notwendig sind, ein niedrigerer Zoll angängig ist, dürfte für ausländische Fertigprodukte der Parfümindustrie, insbesondere für Luxuserzeugnisse, wohl ein hoher Zoll gerechtfertigt sein. (Frkf. Ztg.)

Die Organisation der „Naval stores"-Industrie (Terpentin und Kolophonium) in den Vereinigten Staaten. Der Leiter der Chemischen Abteilung des Handelsamts, C. C. Concannon, welcher den Verhandlungen über die Organisation der amerikanischen „Naval Stores"-Industrie („Pine Institute of America") beiwohnte, erwartet von dieser Zusammenfassung aller Interessenten, der beabsichtigten Verbesserung der Statistik und anderen Maßnahmen die günstigsten Wirkungen. Auf einer Reise besichtigte er auch die Terpentin-Dampfdestillationsanlage der „Hercules Powder Co." in Brunswick, welche als eine der größten in den Ver. Staaten gilt. (Chem. Industrie.)

-m. **Das Ausbeuteergebnis eines Finnwals** wird von Th. Sörle, der als Verwalter der Station der Walfanggesellschaft Vestfold in South Georgia genaue Gewichtsfeststellungen vornahm, in „Norsk Hvalfangsttid." mitgeteilt. Ein am 5. Mai 1924 geschossener ziemlich kleiner „Blaahval" (Balaenoptera gigas), dessen Speck nach 24; Knochen und Fleisch nach 43 Stunden gekocht wurden, ergab an Fleisch 25 940, Speck 9116, Barten 402, Leber 409, Därmen 1164 kg etc., zusammen 48 903 kg. Die Analyse zeigte: für Fleisch Wasser 69,3, Öl 6,5, Faser 23,6%; für Speck Wasser 7, Öl 87,8, Faser 4,2%; für Knochen Wasser 13,2, Öl 43,5, Knochensubstanz 41,1%. Gewonnen wurden daraus: Specköl 27½ Faß, Fleischöl 23 Faß, Knochenöl 13 Faß, zusammen 63½ Faß Waltran. Dazu kommt dann noch, was aus dem Kessel-Bodensatz ausgekocht wurde.

Deutsche Patentanmeldungen.

10b, 5. B. 119 066. Briketttharz-Gesellschaft m. b. H., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Herstellung eines Bindemittels; Zus. z. Pat. 393 546. 2. 4. 25.

12r, 1. H. 95 358. Dr. Hugo Hütz, München, Konradstr. 16. Verfahren zur Raffination von Urteeren. 27. 11. 23. — 1. St. 38 612. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Act.-Ges., Halle a. S. Verfahren zur Raffination von Leichtölen. 30. 10. 24.

22h, 2. D. 45 420. Firma Deutsche Versuchs- und Forschungs-Anstalt m. b. H., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung glänzend trocknender Firnisse aus Holzöl. 25. 4. 24. — 4. E. 29 702. Frederick George Edbrook, London; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Pfeiffer, Pat.-Anw., Charlottenburg. Lack aus Acetylcellulose. 20. 7. 23. — **22i,** 2. A. 39 410. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Darstellung eines pulverförmigen, nicht zerfließlichen Körpers aus kalk- und eisenfreier Sulfitablauge. 15. 2. 23.

23b, 3. Sch. 69 458. Schlickum-Werke A.-G. u. Dr. Erwin Koch, Esplanade 6, Hamburg. Verfahren zum Reinigen von Montanwachs. 28. 1. 24. — **23c,** 1. R. 57 217. Dr. Ludwig Wagner, Heidelberg, Anl. 51b. Verfahren zur Herstellung von als Schmieröle verwendbaren Mischungen von Mineralölen mit Teeröl. 15. 11. 22. — 1. S. 60 284. Siemens & Halske A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zur Überführung von Braunkohlenteerölen in Isolieröle. 6. 7. 22.

Versagte Patente.

22i, 2. K. 77 378. Verfahren zur Herstellung von pflanzlichem Leim aus Kartoffelstärke o. dgl. 18. 12. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

117. Flüssige Toiletteseife. N. W. in F.
118. Ausgieß-Apparate aus Glas für flüssige Toiletteseife. N. W. in F.
119. Nickelcarbonyl als Gas oder gelöst in Benzol, Chloroform etc. Ch. L. C. in Ch.
120. Naphta zur Herstellung der Fels-Naphta-Soap. H. M. in D.
121. Borax und doppeltkohlensaures Natron. S. R. in S.
122. Wasserlösliches Harz, Abfallharz und rohes Harz. G. St. in L.
123. Ogein (wasserlösliches Bohröl). L. F. in R.
124. Asbestine. L. F. in R.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 7.50 **Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse.**

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 18. Juni 1925.** **Nr. 25.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Satzungen der Sterbekasse, abgeändert im Sinne der Beschlüsse der Hauptversammlung zu Berlin am 12. April 1925.

1. Auf Grund eines Beschlusses der Hauptversammlung vom 20. Mai 1923 ist jedes Mitglied der Vereinigung, welches in Deutschland oder Deutschösterreich wohnt, zugleich Mitglied der Sterbekasse, insolange es mit seinem Beitrag nicht im Rückstand bleibt.
2. Die Sterbekasse beruht auf Gegenseitigkeit, und zwar zahlt jedes Mitglied für jeden Sterbefall M 3.— (drei Mark). Behufs Ersparung von Kosten ist der jeweilig fällige Betrag durch die Orts-(Bezirks-)gruppenvorsteher einzuziehen und an die Sterbekassenverwaltung abzuführen.
3. Da der Hauptzweck der Sterbekasse darin besteht, den Hinterbliebenen der Mitglieder so rasch als möglich mit einer entsprechenden Geldsumme in der ersten schweren Zeit beizustehen, so muß für einen Sterbefall das nötige Geld beim Verwalter der Sterbekasse bereit liegen. Bei mehreren Sterbefällen zu gleicher Zeit kann die Hauptkasse der Vereinigung zur Unterstützung herangezogen werden. Nach Einlauf der Beiträge ist der ausgelegte Betrag an diese wieder zurückzuzahlen.
4. Beim Ableben eines Mitgliedes verständigen dessen Hinterbliebene den in Betracht kommenden Orts-(Bezirks-)gruppenvorsteher. Dieser spricht beim Verwalter der Sterbekasse den in Betracht kommenden Betrag an und sorgt für rascheste Übermittlung an die Hinterbliebenen.
5. Die Höhe des auszuzahlenden Betrages richtet sich nach den vorhandenen Mitteln; im günstigsten Falle beträgt er soviel mal 3 Mark, als Mitglieder der Sterbekasse angehören.
6. Aus Spenden und sonstigen Zuwendungen ist ein Reservefonds zu bilden zum Ausgleich etwaiger Fehlbeträge, wenn Mitglieder durch längere Krankheit ihre Beiträge nicht erschwingen können.
7. Sämtliche Todesfälle sind in der Seifensieder-Zeitung zu veröffentlichen, ebenso alle Bekanntmachungen.
8. Wer mit dem Beitrag im Rückstand bleibt, hat keinen Anspruch auf Sterbegeld.
9. Die Leitung und Verwaltung der Sterbekasse liegt ehrenamtlich in den Händen eines von der Hauptversammlung gewählten Verwalters. Er hat jährlich einen Bericht zu erstatten und diesen zugleich mit der Abrechnung der Hauptversammlung zur Überprüfung zu unterbreiten.

Berlin, den 6. Juni 1925. **Der Vorstand.**

(gez.) *F. Köppen.*

Vorstehende Satzungen unserer Sterbekasse bringen wir hiemit unseren Mitgliedern zur gütigen Kenntnisnahme und weisen nochmals darauf hin, daß von der Pünktlichkeit des Zahlens die Wirksamkeit der Kasse abhängt.

Der Ergänzungsbeitrag von M 1,50 für den zweiten Sterbefall wolle baldmöglichst an den Verwalter der Sterbekasse Herrn Ing.-Chemiker *Ernst Keit*, Mannheim, Lortzingstr. 8, übermittelt werden.

Mit kollegialem Gruß

Der Vorstand

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung (E. V.), Berlin, (Wizöff), und Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, (Analysen-Kommission).

Protokoll

der Generalversammlung am 14. Mai 1925 im Eichensaal der Deutschen Bank, Berlin W 8.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht der Wizöff. Dr. *Franck.*
2. Anträge auf Mittelbewilligung für die Analysenkommission sowie für experimentelle Arbeiten.
3. Neufestsetzung der Beiträge für industrielle Mitglieder.
4. Neuaufnahme von Wizöff-Mitgliedern.
5. Ergänzungswahlen zum wissenschaftlichen und Verwaltungsausschuß.
6. Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff. Geh. Rat Prof. Dr. *Holde.*
7. Über katalytische Fettspaltung. Prof. Dr. *Schrauth.*
8. Tätigkeitsbericht der Analysenkommission. Direktor Dr. *Stadlinger.*

   Anschließend Beratung der Analysenkommission über die Vorlagen „Rohfettuntersuchung" und „Chemische Kennzahlen".

Anwesend die Herren:

Geh. Rat Prof. Dr. *Holde*, Berlin, als 1. Vorsitzender der Wizöff.
Direktor Dr. *Weigelt*, Berlin, als 2. Vorsitzender der Wizöff.
Dr. *Franck*, Berlin, als Geschäftsführer der Wizöff.
Dr. *Auerbach*, Hamburg, Mitgl. d. Analysenkommission.
Prof. Dr. *Bauer*, Stuttgart, Mitgl. d. Analysenkommission.
Direktor Dr. *Bluman*, Berlin, Vertreter der Motard-Stearin-Werke.
Dr. *Braun*, Berlin.
Dr. *Davidsohn*, Berlin, Mitgl. d. Analysenkommission.
Konsul *Flemming*, Hamburg, Mitgl. d. Analysenkommission.
Dr. *Greitemann*, Cleve, Mitgl. d. Analysenkommission.
Dr. *Grün*, Aussig, Gastmitglied d. Analysenkommission.
Prof. Dr. *Marcusson*, Berlin, Vertreter des Material-Prüfungsamtes.
Dr. *Pflücke*, Berlin.
Prof. Dr. *Paessler*, Freiberg.
Magister *Plohn*, Berlin.
Dr. *Reiner*, Duisburg.
Prof. Dr. *Rosenmund*, Berlin.
Dipl.-Ing. *Schliewinsky*, Berlin, Vertreter des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung (A. W. F.).
Dr. *Schmiedel*, Stuttgart.
Prof. Dr. *Schrauth*, Berlin, Mitgl. d. Analysenkommission.
Direktor Dr. *Stadlinger*, Berlin, Mitgl. d. Analysenkommission.
Syndikus *Wagon*, Berlin, Vertreter des Margarine-Verbandes E. V.
Dr. *Welter*, Krefeld-Rheinhafen.
K. Rietz, Berlin, als Sekretär d. Analysenkommission u. Schriftführer.

Herr *Holde* eröffnet um 4 Uhr 10 die Sitzung; er heißt im Namen des Vorstandes der Wizöff die Anwesenden herzlich willkommen und dankt für das mit dem Erscheinen kundgegebene Interesse, im besonderen auch Herrn *Weigelt* für die Gastfreundschaft der Deutschen Bank. Als Gäste begrüßt er den Vertreter der Motard-Stearin-Werke, Herrn Direktor Dr. *Bluman*, Herrn Magister *Plohn*, Herrn Prof. Dr. *Rosenmund*, den Vertreter des

A. W. F., Herrn *Schliewinsky*, und den Geschäftsführer des Margarineverbandes, Herrn Syndikus *Wagon*, weiterhin mit besonderer Freude eine Reihe von neuen Mitgliedern, nämlich die Herren Dr. Braun, Konsul *Flemming* als Vertreter des Vereins für den Großhandel mit Ölen und Fetten, Hamburg, Prof. Dr. *Paessler*, Dr. *Pflücke* und Dr. *Reiner*. Entschuldigt haben sich die Herren Direktor *Adam*, Geh. Rat Prof. Dr. *Appel*, Prof. Dr. *Askenasy*, Prof. Dr. *Bechhold*, Min.-Rat *Bose* vom Reichsministerium für Ernährung und Landwirtschaft, Prof. Dr. *Cremer*, Fabrikbesitzer *Ehrhardt*, Prof. Dr. *Eibner*, Dr. *Gerlach*, Dr. *Henkel*, Ministerialrat Prof. Dr. *Juckenack*, Dr. *Normann*, Direktor *Possel*, Fabrikbesitzer *E. Spielhagen* und Dr. *Wolff*.

Die heutige Versammlung ist seit längerer Zeit wieder eine Plenarsitzung der Wizöff, die sich in den letzten Jahren aus den bekannten Gründen auf Sitzungen des wissenschaftlichen und Verwaltungs-Ausschusses beschränken mußte. Von besonderer Bedeutung ist die Ausschußsitzung vom 14. März v. J. gewesen, in der eine Anregung des Professors *Fachini*, Mailand, zur Bildung einer Deutschen Sektion der Internationalen Fett-Analysenkommission von der Wizöff mit Unterstützung der deutschen Fettindustrie aufgenommen wurde. Hierüber wird Herr *Stadlinger* späterhin noch besonders berichten.

Der Vorsitzende gedenkt dann noch der schweren persönlichen Verluste der Wizöfff in den letzten drei Jahren, die nach dem früheren Hingang von *N. Zuntz*, Dr. *Niederhäuser* und *Emil Fischer* im Jahre 1922 das Ableben *Fahrion's*, *Harries'* und im Februar d. J. den Tod *C. Engler's* beklagen ließen. Der Anteil des letzteren an dem Aufbau der Wizöff und seine außerordentlich sympathische Persönlichkeit sind wohl den meisten Anwesenden noch in lebhafter Erinnerung. Durch Erheben von den Plätzen und das Geloben, im Geiste dieser Führer mit neuer Tatkraft und Frische die Arbeit aufzunehmen, wird das Gedenken der Verstorbenen geehrt.

Herr *Holde* erinnert daran, daß er in der letzten Sitzung die Hoffnung ausgesprochen habe, die Stabilisierung der Währung sowie die von der Fettindustrie der Wizöff übertragene Mitarbeit an der Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden auf dem Fettgebiete möge der Wizöff weiteren Aufschwung verleihen. Daß sich diese Hoffnung bis zu einem gewissen Grade schon erfüllt habe, sei vor allen Dingen auch der Förderung durch den Vorsitzenden des Seifenwirtschaftsbundes, Herrn Fabrikbesitzer Spielhagen, sowie durch Herrn Geheimrat *Bachem* von den Deutschen Fettwerken mit zu verdanken.

Herr *Schliewinsky* dankt als Vertreter des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung (A. W. F.) für die Einladung und freundliche Begrüßung und hebt die Berührung der beiderseitigen Interessen hervor. Der A. W. F. als großzügige Organisation für die Rationalisierung des gesamten Wirtschaftsprozesses nehme regen Anteil an den Arbeiten der Analysenkommission, deren Ergebnisse ebenfalls einen Schritt auf dem Wege der Normierung und Standardisierung, wie sie z. B. in Amerika bereits im hohen Maße mit Erfolg durchgeführt sei, bedeuten.

Herr *Holde* begrüßt mit lebhaftem Dank die Anteilnahme des A. W. F. an der Tätigkeit der Analysenkommission und erteilt sodann dem Geschäftsführer Herrn *Franck* das Wort zum Geschäftsbericht.

Punkt 1 der Tagesordnung. Herr *Franck* gibt den Geschäftsbericht über die Zeit vom 1. Januar 1924 bis zum 31. März 1925. Er führt aus, daß die Goldmarkrechnung des Jahres 1924 und des ersten Quartales 1925 wieder eine wertbeständige Kalkulation der Einnahmen und Ausgaben erlaube, nachdem das Jahr 1923 noch unter der Papiermarkrechnung gestanden und zu einem schnellen Schwinden des Wertes der Mitgliederbeiträge und wissenschaftlichen Unterstützungen geführt hatte.

Auf der Aktivseite des Geschäftsjahres stehen einmal der Erlös aus den im Jahre 1923 angeschafften Devisen und Effekten und aus den eingehenden Mitgliederbeiträgen. Diese Beiträge, die in der Sitzung vom 14. März 1924 auf M 200 bezw. M 100 bezw. M 10 für Firmen, industrielle Einzelmitglieder und wissenschaftliche Einzelmitglieder festgesetzt worden sind, haben nicht in allen Fällen aufrecht gehalten werden können; es werden daher neue Richtlinien zu beschließen sein, die eine gewisse Anpassung an die wirtschaftliche Lage des einzelnen Mitgliedes erlauben.

Nach der Gründungssitzung der Analysenkommission vom 10. März 1924 haben dann die Einzahlungen der Industrieverbände eingesetzt, zu denen im ersten Quartal 1925 noch der Verein des Großhandels mit Ölen und Fetten in Hamburg getreten ist. Die durch besondere Fürsprache der Herren *Spielhagen* und *Willemsen* erhaltene Zuwendung aus dem Vermögen der Außenhandelsstelle für Öle und Fette ist dazu bestimmt, einen Grundstock für die Arbeiten der Zentralstelle zu bilden.

Demgegenüber setzen sich die Ausgaben zusammen aus den Unkosten der Geschäftsstelle, die wie in den früheren Jahren ehrenamtlich gearbeitet hat, sowie aus den Auslagen der Analysenkommission und einem Stipendiendarlehen. Mit Rücksicht auf die Semestereinteilung wissenschaftlicher Arbeiten hat sich die Zweckmäßigkeit herausgestellt, das Berichtsjahr zu verlegen, und es wird daher, die Genehmigung der Generalversammlung vorausgesetzt, die Vermögens- und Verlustrechnung über die erwähnte Zeit vom 1. I. 1924 bis 31. III. 1925 gegeben:

Bestand bezw. Einnahmen:

1. Übertrag aus 1923	M	548,90
2. Mitgliederbeiträge	M	1940,—
3. Zahlung des Margarineverbandes	M	1155,—
4. Zahlung des Seifenwirtschaftsbundes	M	1155,—
5. Zahlung des Ölmühlenverbandes	M	1155,—
6. Zahlung der Knochenfettindustrie	M	770,—
7. Zahlung des Öl- und Fett-Großhandels	M	670,—
8. Zahlung der Außenhandelsstelle f. Öle u. Fette	M	13569,60
9. Zinsen	M	300,—
	M	21263,50

Ausgaben:

1. Geschäftsstelle	M	575,45
2. Analysenkommission	M	3707,30
3. Stipendiendarlehen	M	1000,—
4. Vortrag auf das neue Geschäftsjahr	M	15980,75
	M	21263,50

Von dem am 31. März 1925 vorhandenen Vermögensbestande von M 15980,75 sind seit dem 1. April 1925 nur die laufenden Unkosten des Analysenkommissions-Sekretariats und die Bureaukosten der Geschäftsstelle entnommen worden.

Punkte 2 und 3 der Tagesordnung. Die vom Geschäftsführer vorgebrachten Anträge auf Änderung des Geschäftsjahres und der Beiträge werden in folgender Form angenommen:

a) Das Geschäftsjahr der Zentralstelle läuft vom 1. April eines Jahres bis zum 31. März des folgenden Jahres.

b) Der jährliche Mitgliedsbeitrag beträgt für

1. Angehörige der freien wissenschaftlichen Berufe mindestens	M 10,
2. andere Einzelpersonen mindestens	M 25,
3. Firmenmitglieder mindestens	M 50.

Einem Beitragserlaß kann nach den Statuten auf Antrag stattgegeben werden.

Zu dem Punkt „Anträge auf Mittelbewilligung" wird beschlossen, die Entscheidung über die Verteilung der Stipendien einschließlich Finanzierung der Analysenkommission aus den Mitteln der Wizöff einem Kuratorium zu überlassen, in das die Herren *Davidsohn*, *Franck*, *Holde*, *Spielhagen*, *Stadlinger* und *Weigelt* gewählt werden und das demnächst zusammentreten wird.

Punkt 4 der Tagesordnung. Von einer besonderen Verhandlung über die Neuaufnahme von Mitgliedern wird abgesehen, da die vorher schon genannten neuaufgenommenen Herren bereits vom Vorstand und der Geschäftsstelle als Mitglieder eingeführt worden sind.

Punkt 5 der Tagesordnung. Ergänzungswahlen zum wissenschaftlichen und Verwaltungsausschuß erscheinen nach den Ausführungen Herrn *Francks* nicht unbedingt erforderlich; es wird dem Ausschuß selbst überlassen, nötigenfalls neue Mitglieder zu kooptieren.

Punkt 6 und 7 der Tagesordnung. Herr Flemming lenkt beim Eintritt in den wissenschaftlichen Teil der Tagesordnung die Aufmerksamkeit auf eine Eingabe bedeutender Textilverbände bei den zuständigen Reichsbehörden, die Einfuhr ausländischer Oleine wieder zuzulassen, da sich die Textilindustrie angeblich weder mit der Qualität noch mit der Quantität der deutschen Oleine durchweg zufriedengeben könne. Die Wizöff würde der deutschen Oleinindustrie und darüber hinaus der deutschen Volkswirtschaft einen Dienst erweisen, wenn sie die von der Textilindustrie betonte Notwendigkeit des Olein-Importes durch vergleichende Untersuchungen über die Qualität der deutschen und fremden, namentlich der von manchen Textilinteressenten höher eingeschätzten holländischen Oleine widerlegen könnte. Er bemerkt im besonderen, daß der Generaldirektor eines der größten deutschen Textilkonzerne, Herr *Ostersetzer*, für seine Person sogar gegen die Freigabe der Einfuhr sei und die vorliegende Frage angeschnitten habe.

Während Herr *Holde* es für möglich und zweckdienlich hält, diese Angelegenheit an der vielleicht bereits vorliegenden Fachliteratur im Rahmen der Wizöff zu verfolgen, besteht nach Ansicht Herrn *Stadlinger's* hierzu keine Notwendigkeit, da es längst bewiesen sei, daß die deutschen Oleine, wenigstens die Kerzenoleine, den ausländischen gleichwertig sind. Immerhin wäre es erwünscht, Mittel zur weiteren Klärung der Oleinfrage aufzubringen. Herr *Davidsohn* regt die Ausdehnung dieser Untersuchungen auf die übrigen Oleinsorten und ihre Definition an.

Herr *Stadlinger* weist auch auf die Kompetenz der Zollstellen hin, um der Überflutung mit Auslands-Olein zu begegnen. Nach Herrn *Welter's* Erachten ist die Frage mehr wirtschaftlicher als wissenschaftlicher Natur, da namentlich in den Gebieten, in denen die Textilindustrie stark vertreten ist, wie im Rheinland, die ungeheure Nachfrage nach guten Kerzen-Oleinen bei starker Beschäftigung der Textilfabriken in keiner Weise von der deutschen Oleinindustrie ganz gedeckt werden kann. Im Gegensatz hierzu hält Herr *Bluman* die deutsche Oleinindu-

strie für leistungsfähig genug, den deutschen Markt zu befriedigen. Der Vorsitzende beantragt, die Weiterbearbeitung der diskutierten Frage einer besonderen Kommission zu übertragen, und findet Zustimmung.

Herr *Holde* berichtet über die mit teilweiser Unterstützung der Wizöff ausgeführten wissenschaftlichen Arbeiten des letzten Berichtsjahres, die sich diesmal allerdings vorwiegend auf die Ergebnisse von Doktor- und Diplomarbeiten seines eigenen Unterrichtslaboratoriums beschränken. Zwar habe Herr *Eibner* auch seine bedeutsamen, in den letzten Heften der „Chemischen Umschau" publizierten Arbeiten über Trockenstoffe der Ölfarbenfabrikation sowie zur Kenntnis der Oxyne der Wizöff zur Verfügung gestellt; von einer näheren Berichterstattung müsse jedoch wegen der Verhinderung Herrn *Eibner's* Abstand genommen werden. Daneben seien von einer größeren Zahl Wizöffmitglieder selbständige Arbeiten in der Fachliteratur veröffentlicht worden.

Über die wissenschaftlichen Referate (Punkt 6 und 7 der Tagesordnung) sowie die hieran anknüpfenden Diskussionen wird im Anschluß an dieses Protokoll besonders berichtet.

Punkt 8 der Tagesordnung. Nach den Vorträgen der Herren *Holde* und *Schrauth* gibt ersterer Herrn *Stadlinger* das Wort zu seinem Referat über die bisherige Tätigkeit der Analysenkommission, dem auszugsweise folgendes entnommen ist:

Der seither bestehende Mißstand im Öl- und Fetthandel, daß die Prüfungsergebnisse der einzelnen Fettchemiker oft und zwar meist wegen der Verschiedenheit der angewandten Prüfungsmethoden weit auseinandergingen, hat den Ruf nach einheitlichen Untersuchungsmethoden, wie sie für andere Industriezweige, z. B. in der Düngemittel- und Gerbstoffindustrie, längst eingebürgert sind, immer lauter werden lassen. Die im Jahre 1910 vom Verband der Seifenfabrikanten Deutschlands herausgegebenen „Einheitsmethoden" werden zwar heute noch vielfach in Fettlaboratorien herangezogen, sind aber in manchem überholt. Eine Neubearbeitung hat sich angesichts der Auflösung des erwähnten Verbandes und der anderweitigen Aufgaben des an seine Stelle getretenen „Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie" nicht durchführen lassen. Der Versuch der Wizöff, die alten „Einheitsmethoden" den modernen Verhältnissen anzupassen, mußte wegen der erschwerten Wirtschaftslage wieder eingestellt werden; ebenso haben die in der Fachgruppe „Fettchemie" des Vereins deutscher Chemiker aufgegriffenen, gleichgerichteten Arbeiten schwerwiegende Hemmungen erfahren. Das Streben nach Einheitlichkeit in der Fettanalyse war also in Deutschland längst rege und ist nur durch die Begleiterscheinungen des Krieges gehemmt worden. Die ausländische Initiative zu der neuerdings auch in Deutschland wieder aufgenommenen Behandlung dieses Gedankens dürfte daher nicht zuletzt als eine Folge der günstigeren Wirtschaftslage des Auslandes anzusprechen sein.

Der Präsident der Mailänder Versuchsstation für die Öl- und Fettindustrie, Prof. *Fachini*, wandte sich im Anfang des Jahres 1924 an die Herren *Bauer, Davidsohn, Goldschmidt, Holde* und *Stadlinger* und regte die Bildung einer deutschen Fachsektion zur Schaffung internationaler Fettuntersuchungsmethoden an. Nachdem die italienischen Bestrebungen in den Kreisen der deutschen Fettwirtschaft lebhaften Widerhall gefunden hatten, traten am 10. April vergangenen Jahres unter dem Vorsitz Herrn *Spielhagen's* verschiedene Vertreter der deutschen Fettwissenschaft und Fettwirtschaft zusammen, um sich über den Umfang und die Durchführbarkeit der gestellten Aufgabe klar zu werden. Von industrieller Seite wurde ausdrücklich betont, daß es sich um eine Frage größter wirtschaftlicher Bedeutung für die gesamte Fettindustrie handle, die nur durch Zusammenarbeit von Industrie und Wissenschaft gelöst werden könne. Es sei nicht nur erforderlich, daß die Wissenschaft die geeigneten Methoden ausarbeite, sondern auch daß die Fettindustrie des In- und Auslandes sowie der internationale Fettmarkt die vorgeschlagenen Methoden als allgemein verbindlich annehme. Die Einheitsmethoden müßten daher neben ihrer wissenschaftlichen Eignung den Zwecken der Industrie und des Handels entsprechen, so u. a. auch eine Kalkulation beim Einkauf ermöglichen. Dabei käme es nicht so sehr auf übertrieben exakte Methoden an, sondern vielmehr auf solche, die praktisch genügend genaue Resultate ergäben und rasch mit verhältnismäßig einfachen Mitteln durchführbar wären.

Industrie und Handel ermöglichten durch ihr reales Interesse die Bildung der Deutschen Analysenkommission, indem sie Mittel für die Arbeitskosten, Reisespesen und Honorierung eines Sekretärs zur Verfügung stellten. Die Zusammensetzung des Gremiums, das selbstverständlich ehrenamtlich arbeitet, ist bekannt und weist paritätisch Vertreter des Handels und der Industrie sowie der forschenden und öffentlichen Chemie auf.

Die Arbeiten der wissenschaftlichen Kommission unter dem Vorsitz Herrn *Holde's* haben nach einer größeren Zahl von Beratungen den ersten Entwurf eines Teiles der deutschen Vorschläge gezeitigt, der heute den Vertretern der Gesamtkommission zur Gegenäußerung vorgelegt wird. Etwa dem Entwurf anhaftende Mängel müssen der Schwierigkeit der Bearbeitung solcher Aufgaben, bei der oft die verschiedenartigsten Interessen einander entgegenstehen, zugeschrieben werden; die Hoffnung jedoch, eine Grundlage für die weitere Zusammenarbeit geschaffen zu haben, soll allen Mitgliedern des wissenschaftlichen Gremiums ein Ansporn sein, auch ferner ihre Kräfte zum Besten dieses würdigen Zieles einzusetzen.

Herr *Holde* dankt für den Bericht und unterstützt den Antrag Herrn *Stadlinger's*, die Beratung des Entwurfes wegen der vorgerückten Zeit von der Tagesordnung abzusetzen und in einer schriftlichen Umfrage endgültige Änderungsvorschläge von den Vertretern der Gesamtkommission einzuholen. In einer besonderen Sitzung sollen die Einwendungen bearbeitet und danach die Veröffentlichung des Entwurfes in der Fachpresse vorgenommen werden. Der Vertagungsantrag wird angenommen.

Eingeschalteter Punkt der Tagesordnung (Jahrbuch). Herr *Weigelt* gibt eine kurze Begründung seines Antrages, der die Herausgabe eines „Wizöff-Jahrbuches" für Werbezwecke und für die Zusammenfassung bedeutender wissenschaftlicher Arbeiten auf dem Fettgebiete anregt. Der Antragsteller führt aus, daß in dem Jahrbuch die wichtigsten Arbeiten der Wizöff-Mitglieder während des Jahres ihren Niederschlag finden sollen und sich später in jährlicher Reihenfolge ein klares Bild von der systematischen Entwicklung der Arbeiten, des Erfolges und der weiteren Ausbreitung des Institutes aufbauen soll. Selbst wenn das Buch nur mit 100 bis 150 Seiten im ersten Jahre herausgegeben und für die einzelnen Berichte daher nur ein Raum von 10 bis 20 Seiten zur Verfügung gestellt werden könnte, so würde trotzdem ein solches Jahrbuch ein hervorragendes Propagandamittel bei der Industrie und eine wissenschaftliche Einführung in die nähere Kenntnis des Institutes bei anderen wissenschaftlichen Stellen und bei der Regierung bedeuten.

Bis heute hat, abgesehen von engeren Kreisen der Fettindustrie, die Wizöff ein bescheidenes Dasein geführt. In der Auswahl der Publikationsorgane ist sie an die wenigen zur Verfügung stehenden Fachblätter gebunden, und diese genießen nicht die allgemeine Verbreitung, die etwa erforderlich wäre, um die notwendige Resonanz für die Wirkung der Ideen des Institutes zu schaffen.

Bei der ersten Äußerung des Jahrbuchgedankens im kleineren Kreise den Herren *Holde, Franck* und *Stadlinger* gegenüber haben sich Bedenken gegen die praktische Durchführung dieser Idee nicht ergeben; auch ihre finanzielle Erledigung würde nicht auf allzu große Schwierigkeiten stoßen, wenn nicht sogar der Hoffnung Ausdruck gegeben werden darf, daß das Jahrbuch einmal eine Einnahmequelle für die Wizöff wird. Die Redaktion müsse zunächst in den Händen der Vorstandsmitglieder liegen, dürfe aber nicht der praktischen Beratung aus den Kreisen der Industrie entbehren; denn gerade gegenüber der Industrie soll das Jahrbuch ein Werbemittel sein, als ein Sammelpunkt aller Ideen, die auf dem wissenschaftlichen Gebiete dieser Industrie sich abspielen. Gleichzeitig würde es eine Zusammenstellung der Jahresliteratur sowie der neuen Erscheinungen und Entdeckungen in anderen Ländern bieten; auch die Arbeiten der Analysenkommission könnten darin niedergelegt werden. So würde das Organ, wie auf dem letztgenannten Gebiet, auch auf anderen Gebieten eine Brücke bilden, um die Internationalität wissenschaftlicher Forschung wieder herzustellen.

Herr *Pflücke* zieht in der Diskussion eine Parallele zwischen dem Jahrbuch und den *Fischer*'schen Abhandlungen zur Kenntnis der Kohle, deren Erfolg für den Gedanken des ersteren spreche. Eine Schädigung der bestehenden Zeitschriften wird nicht zu befürchten sein, da diese den Autoren u. a. den Vorteil der rascheren Veröffentlichung bieten, während das Jahrbuch nur ein Jahresresümee geben soll. Für besonders wertvoll hält er die Aufnahme von kritischen Fortschrittsberichten der Fettchemie. Nach einer Anregung der Herren *Grün* und *Schmiedel* wäre es evtl. zweckmäßig, einen größeren Teil des Jahrbuches direkt aus im Satz stehengebliebenen Originalsätzen der hauptsächlich in Frage kommenden Zeitschriften zusammenzustellen. In ähnlicher Form entstehen z. B. die Mitteilungen des Reichsgesundheitsamtes. Herr *Auerbach* hält den nochmaligen Abdruck von wissenschaftlichen Arbeiten für eine Energievergeudung, dagegen das Programm: Wizöff-Jahresbericht, fettchemische Fortschrittsberichte und evtl. Originalabdruck sehr wertvoller Arbeiten und Referate für durchaus begrüßenswert.

Es wird beschlossen, die redaktionellen Vorarbeiten einer Kommission, bestehend aus den Herren *Holde, Weigelt, Franck, Bauer, Goldschmidt, Pflücke, Schmiedel* und *Schrauth* zu übertragen.

Auf Wunsch Herrn *Bauer's* soll diese Kommission, die auch die engere Redaktion bestimmen wird, in Rücksicht auf die anwesenden auswärtigen Mitglieder bereits am 15. Mai, 4 Uhr, in der Deutschen Bank zu einer Vorbesprechung zusammentreten.

Zu Punkt 8 der Tagesordnung. Als unumgängliche Vorarbeit für die Einheitsmethoden schlägt Herr *Auerbach* die erneute Kontrolle der Kennzahlwerte, namentlich der Jodzahlwerte der Fette vor, da diese in der Literatur außerordentlich schwanken. Nach Herrn *Holde* würde die hierzu notwendige umfangreiche Experimentalarbeit den Aufgabenbereich der Wizöff

überschreiten. Herr *Stadlinger* empfiehlt daher, das bei den großen Firmen bereits vorliegende analytische Beobachtungsmaterial dem von Herrn *Auerbach* angeregten Zwecke zugänglich zu machen. Die auch hiergegen von den Herren *Holde* und *Grün* geäußerten Bedenken bezüglich der Abweichungen infolge der verschiedenen Bestimmungsmethoden, u. a. der ungenügenden Halogenüberschüsse bei Jodzahlbestimmungen, und der mannigfachen Einflüsse der Provenienz und Darstellung der Fette, lassen sich nach Ansicht Herrn *Greitemann's* überwinden, wenn das statistische Material bei den einzelnen Firmen mit möglichst eingehenden Begleitdaten gesammelt wird. Herr *Auerbach* hält die aufgestellte Statistik, in der vor allen Dingen auch Angaben über die Zahl der zugrundeliegenden Proben stehen müßten, für ein sehr geeignetes Jahrbuchmaterial. Es wird beschlossen, die Angelegenheit in der Analysenkommission weiterzuberaten.

Herr *Welter* trägt vor, daß die Seifenindustrie den Mangel einer genügend einfachen und sicheren analytischen Erkennung der gehärteten Fette in Talg usw. beklagt. Die Industrie ist hierdurch ungeheuren Schädigungen durch die unfreiwillige Verwendung gehärteter Fette statt Talg in der Feinseifenherstellung ausgesetzt, da die gehärteten Fette nachteilig auf das Seifenparfüm wirken.

Herr *Grün* hat beim Versagen der Nickelreaktion auf Hartfette mit gutem Erfolg die höhere Jodzahl der isoölsäurehaltigen, nach der Bleisalz-Alkoholmethode abgeschiedenen festen Fettsäuren der Hartfette zu deren Erkennung benutzt.

Um 8 Uhr schließt Herr *Holde* die Sitzung und dankt nochmals für das rege Interesse der anwesenden Herren.

Holde. Franck. K. Rietz.

Referate über die wissenschaftlichen Vorträge einschl. Diskussionen auf der Generalversammlung der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung (E. V.), Berlin am 14. Mai 1925 [1].

1. Höhere Fettsäuren und ihre Anhydride; Jodzahlbestimmung und deren Reaktionsprodukte; Trennung fester gesättigter und flüssiger ungesättigter Fettsäuren; Cerotinsäure aus Erdnußöl; Kautschuksurrogate.

Prof. Dr. *D. Holde*, Berlin.

In der letzten Ausschußsitzung im März v. J. hat Herr *Franck* hervorgehoben, daß das Vorbild der Textil-, Leder- und anderer Industrien in Bezug auf eigene Forschungsinstitute nicht ohne weiteres auf die Fettindustrie mit ihrer besonderen wirtschaftlichen Struktur zu übertragen sei. Die Wizöff muß sich daher begnügen, die Bearbeitung wirtschaftlicher und technologischer Probleme den Industrielaboratorien zu überlassen und die Ausarbeitung allgemeiner, erst indirekt für die Industrie wichtiger Probleme in den wissenschaftlichen Hochschullaboratorien zu unterstützen. Hierzu hatte Herr *Weigelt* bemerkt, daß die Basis für die Zusammenarbeit von Wissenschaft und Industrie umso günstiger sei, je näher die Ergebnisse der wissenschaftlichen Arbeiten der industriellen Verwertbarkeit stehen. Den gleichen Gedanken hat kürzlich Herr Prof. *Heermann* im Vorwort zu seinem Büchlein: „Die Wasch- und Bleichmittel“ [2]) so ausgesprochen: „Die Wirtschaft nimmt im allgemeinen nur dort tätigen Anteil an der wissenschaftlichen Bearbeitung ihres Fachgebietes, wo sie dadurch Nutzen schöpfen oder Schaden vermeiden kann.

Daß die Wirtschaft Wünsche vorstehender Art immer wieder geltend macht, wird ihr kein einsichtiger wissenschaftlicher Forscher verdenken, umgekehrt wird aber auch kein einsichtiger Vertreter der Wirtschaft es dem Forscher verdenken, wenn er zunächst in wirtschaftlicher Beziehung vielfach voraussetzungslos seine Arbeiten aufnimmt und zu fördern sucht. Erfahrungsgemäß ergeben sich in fast allen Fällen an irgendeiner Stelle früher oder später Begegnungen mit den Interessen der Wirtschaft.

Der erste Anlaß zur Herstellung der höheren Fettsäureanhydride, d. h. glyzerinfreier Neutralfette, war infolge der Abschnürung der Einfuhr von Speisefetten im Jahre 1914 und des damals hohen Bedarfes an Glyzerin zur Herstellung von Nitroglyzerin ein wirtschaftlicher. Die Rentabilität der Erfindung scheiterte an der Kalkulation der Reagentien und der leichten Zersetzlichkeit der Anhydride, obwohl deren physiologische Ausnutzung, von dem Vitaminmangel abgesehen, mit derjenigen der Butter völlig konkurriren konnte. Die *Harries*'sche Fettsäuresynthese aus ungesättigten Kohlenwasserstoffen, die schöne biologische Fettsäuresynthese von *Neuberg* und selbst die technisch weiter vorgeschrittene Oxydation von Paraffin zu Fettsäuren sind von wirtschaftlicher Ausnützung noch weit entfernt; trotzdem ist das Interesse an der Fortsetzung dieser Arbeiten sehr stark.

Die Arbeiten über Fettsäureanhydride sind heute soweit vorwärtsgekommen, daß die Ursachen der Zersetzlichkeit in freie Fettsäuren und die Mittel zur Vermeidung dieser Zersetzlichkeit näher erkannt und hierbei auch wichtige Beziehungen zur Frage der Ranzidität der natürlichen Fette aufgedeckt sind. Die leichte Zersetzlichkeit der Anhydride ungesättigter Säuren wie Ölsäure, Linolsäure u. a. wird bei den natürlichen Fetten durch Oxydation unter Aufspaltung zu niederen Fettsäuren (Ketonen, Wasser usw.) eingeleitet. Alle Anhydride gesättigter Fettsäuren verhalten sich, da sie nicht Sauerstoff aufnehmen können, sowohl der Luft, als auch dem Wasserdampf gegenüber recht widerstandsfähig. Dies steht im Einklang mit den von anderer Seite, z. B. *Fierz-David* [3]) und *Browne* [4]), an Glyzeridfetten gemachten Beobachtungen. Es wird dadurch einleuchtend, daß die Fetthärtung nicht nur den Vorteil der Verfestigung der Fette, sondern auch der geringeren Zersetzlichkeit der letzteren durch die Einwirkung von Luftsauerstoff und -feuchtigkeit mit sich bringt.

Bei der Reinigung der frisch hergestellten Anhydride von beigemengter freier Fettsäure durch Sodalösung spaltet letztere infolge ihrer geringen Alkalität einen kleinen Teil des neutralen Anhydrides selbst, sodaß die Ausbeute günstigstenfalls auf etwa 98% der Theorie gebracht werden kann.

Das Studium der Anhydride ist jetzt in Gemeinschaft mit *R. Gentner* auf die meisten bekannteren ungesättigten und gesättigten Fettsäuren ausgedehnt und hat mehrfach auch eine genauere Kenntnis der höheren Fettsäuren selbst ergeben. So konnte der bisher unbekannte Erstarrungspunkt der Linolsäure mit Hilfe geeigneter Apparaturen bedeutend höher, als man früher vermutet hat, und der des Linolsäureanhydrids noch höher festgestellt werden.

Die physiologische Seite des Anhydridproblems wird an Hand der Geschmacksprüfung von Gebäcken, die mit wechselnden Mengen von Butter, Margarine und reinstem, bei 22 bis 23° schmelzendem Ölsäureanhydrid hergestellt sind, durch die überwiegend guten Urteile der Versammlung günstig beleuchtet; es ergibt sich, daß der Geschmack der Anhydridgebäcke auch bei hohem Anhydridgehalt kaum von dem normalen Geschmack des Glyzeridgebäckes abweicht, wenn auch bei dem reinen Butter-Margarine-Gebäck mehrfach ein ausgeprägteres Aroma festgestellt wird. Die Zersetzlichkeitsfrage kann natürlich erst nach längerer Lagerung des Gebäckes festgestellt werden, dürfte sich aber nach früheren Erfahrungen des Vortragenden nicht ungünstig erweisen. Die Synthese haltbaren glyzerinfreien und physiologisch einwandfreien Neutralfettes scheint somit ein ganzes Stück weitergebracht zu sein, umsomehr als in den Anhydriden der niederen gesättigten Fettsäuren wie Kaprinsäure auch niedrig schmelzende haltbare Produkte zugänglich sind.

Die Trennung fester gesättigter und flüssiger ungesättigter Fettsäuren der Kernfette hat sich durch das Studium der bisher wenig bekannten fettsauren Thalliumsalze, auf die eine Arbeit von *Meigen* und *Neuberger* zuerst aufmerksam machte, quantitativ durchführen lassen, womit ein altes, analytisch und synthetisch wichtiges Problem der Fettchemie befriedigend gelöst ist. Es verbleibt noch die über die Thalliumsalze nach dem bisherigen Verfahren nicht mögliche Trennung der niederen gesättigten Säuren der Leimfette von den flüssigen ungesättigten Säuren sowie die Abtrennung der festen ungesättigten Fettsäuren wie Erucasäure und Isoölsäure von Stearin-, Palmitinsäure usw. Das Verfahren von *Grün* und *Janko*, welche die bromierten Ester der ungesättigten Fettsäuren zur Abtrennung von den gesättigten Säuren benutzen, wird hier gute Dienste leisten; es sollen aber evtl. noch andere Wege versucht werden, u. a. auch ein modifiziertes Thalliumsalzverfahren.

Die Verfahren von *Hanus* sowie *Margosches* und Mitarbeitern zur Jodzahlbestimmung und gleichzeitig die Isolierung und Untersuchung der Reaktionsprodukte dieser Jodzahlbestimmungen sind mit *E. Gorgas* und *K. Rietz* an Ölsäure, Erucasäure, Linolsäure, Elaidinsäure, Hexylen u. a. bearbeitet worden. Es hat sich hierbei zunächst ergeben, daß beide Methoden theoretisch befriedigende Jodzahlwerte liefern, daß aber das einfachere und zugleich billigere Verfahren unbedingt dasjenige von *Margosches* und Mitarbeitern ist. Obwohl dieses Verfahren bei Cholesterin gänzlich versagt, muß es für alkohollösliche oder nach *Grün* und *Czerny* durch Veresterung alkohollöslich gemachte Fette als zurzeit billigste, handlichste und dabei zuverlässigste Jodzahlmethode angesehen werden.

Die isolierten und analysenreinen Bromjodadditionsprodukte der Eruca-, Öl- und Elaidinsäure sind in festem Zustande licht- und luftbeständige kristallisierte Körper, was für ihre evtl. therapeutische Verwendung wichtig ist. Damit ist auch ein Vorsprung gegenüber dem alten *Majert*'schen D. R. P. 139 566 gewonnen, nach dem völlig gesättigte Bromjodprodukte von Fetten in haltbarem Zustande nicht gewonnen werden konnten.

Die analogen Anlagerungsprodukte der unterjodigen Säure bei der Jodzahlbestimmung nach *Margosches* sind bei Öl-, Linol- und Erucasäure dickölige, erst bei sehr tiefen Temperaturen (Benzin-Kohlensäureschnee) glasig erstarrende Produkte.

---

[1]) An Hand der Originalmanuskripte erstattet von *K. Rietz*, Sekretär d. Anal.-Komm.

[2]) Berlin 1925, Verlag des Deutschen Wäscherei-Verbandes, E. V.

[3]) Z. angew. Chem. 38, 6 (1925).

[4]) Ind. and Eng. Chem. 17, 44 durch Z. Öl- u. Fettind. 45, 124 (1925).

In langwierigen Kristallisations- und Destillationsverfahren sind in Gemeinschaft mit Prof. *Godbole* aus Erdnußöl minimale Mengen Cerotinsäure der Formel $C_{26}H_{52}O_2$ vom Schmelzpunkt 79° abgeschieden worden, sodaß damit diese bisher im Farnkrautöl gefundene Säure zum zweiten Male in einem Fette festgestellt ist.

Die bei der Fettdestillation nach *Kronstein* erhältlichen kautschukähnlichen Rückstände von außerordentlich hoher Zugelastizität und Unveränderlichkeit haben sich als nach den bisherigen Versuchen vorzüglicher Kautschukersatz erwiesen und lassen eine technische Ausnutzung wohl lohnend erscheinen. Ein vorgezeigtes Produkt, das mit 80% des Surrogates hergestellt und vulkanisiert worden ist, bestätigt dies.

Diskussion: Herr *Stadlinger* regt die weitere Untersuchung der hydrolytischen Vorgänge bei Glyzeridfett an, da zwischen den Beobachtungen Herrn *Holde's* über Zersetzlichkeit der Anhydride gesättigter und ungesättigter Säuren und denen der Technik bei Glyzeriden Widersprüche zu bestehen scheinen. Er erinnert an die technisch erfolgreich ausgebeuteten Verfahren von *Waentig-Kaempfe* (D. R. P. 272 465, 273 347 ff.) zur Gewinnung von Leinölfirnisersatz durch fraktionierte Fettspaltung aus Tran mit Hilfe von Fermenten oder Destillation mit gespanntem Dampf, wo erwiesenermaßen die Glyzeride der gesättigten Fettsäuren zuerst gespalten werden und die Glyzeride der ungesättigten Fettsäuren ungespalten in der Destillationsblase hinterbleiben.

Dagegen bemerkt Herr *Holde*, daß seine Untersuchungen nur eine Spaltung bezw. Zersetzlichkeit durch Wirkung von Luftsauerstoff und -feuchtigkeit, nicht aber unter Mitwirkung von Pilzen, Fermenten usw. betreffen, daß allerdings *Fierz-David* beide Fälle untersucht und sehr wohl zwischen den beiden Ranziditätsursachen unterschieden hat. Von dem Eingehen auf das bekannte Ranzigwerden gesättigter Glyzeride hat der Vortragende aus Mangel an Zeit abgesehen.

Den von Herrn *Holde* erwähnten zähen Destillationsrückständen fetter Öle ähnliche Produkte werden, wie Herr *Grün* mitteilt, im Betriebe der *G. Schicht A.-G.* in großen Mengen für andere Zwecke hergestellt. Die außerordentliche Zugelastizität dieser Produkte wird vielleicht nicht so sehr durch das Auftreten besonderer, von Herrn *Holde* etwa als „elastophor" gedachter Gruppen, sondern möglicherweise auch durch eine bestimmte hohe Molekülgröße bedingt sein. Auch bei ganz verschieden erzeugten und verschieden zusammengestezten Stoffen tritt mitunter die gleiche zähelastische Eigenschaft auf.

Herr *Welter* bemerkt noch zu der von Herrn *Stadlinger* aufgenommenen Frage der fraktionierten Fettspaltung, daß bei der enzymatischen Spaltung der unübersehbare Einfluß der auftretenden vergiftenden Stoffe, über den er selbst bereits früher berichtet habe, zu bedeutend sei, um hier schon klare Vorstellungen zu ermöglichen. Herr *Bauer* glaubt, durch seine neueren, noch nicht abgeschlossenen Untersuchungen über die partielle Verseifung oder Fettspaltung von besonders hergestellten Glyzeridgemischen zur Klärung dieses Problems beitragen zu können.

Zu den Mitteilungen des Vorsitzenden über die Jodzahlbestimmungen bemerkt Herr *Auerbach*, daß bei Holzöl die Jodzahlbestimmung nach *Margosches* gänzlich versage. Herr *Holde* erinnert an ähnliche Unstimmigkeiten bei der Prüfung von Cholesterin; Herr *Bauer* weist darauf hin, daß möglicherweise spontane Isomerisationen, also z. B. die häufig beobachtete Umlagerung von α- in β-Eläo-Stearinsäure, die Ursache für das anomale Verhalten des Holzöles sein könne.

2. Über katalytische Fettspaltung.

Prof. Dr. *W. Schrauth*, Berlin.

Nach einleitender Skizzierung der während des letzten Jahrzehntes wachsenden Verwendung katalytischer Verfahren in der chemischen Großindustrie, in der z. B. das alte Bleikammerverfahren dem wirtschaftlichen *Winkler*'schen Kontaktverfahren gewichen sei und die katalytische Herstellung von Wasserstoff, Ammoniak und dessen ebenfalls katalytische Weiterverarbeitung auf Salpetersäuüre hervorragende Bedeutung gewonnen habe, stellt der Vortragende auch in der Fettindustrie, die zwar vorwiegend auf rein maschinelle Technik angewiesen sei, die Aufnahme katalytischer Verfahren fest. Neben der Fetthärtung ist z. B. die Fettspaltung nach *Twitchell* ein Kontaktprozeß, dessen Studium allerdings namentlich hinsichtlich der spezifischen Wirksamkeit der zur Anwendung kommenden Kontaktsubstanzen großenteils noch chemisches Neuland ist.

Der allgemeinen Auffassung, daß dem Reaktiv der *Twitchell*-Spaltung, einer fettaromatischen Sulfosäure, lediglich die Fett in Wasser emulgierende Wirkung und erst der gleichzeitig vorhandenen Schwefelsäure die eigentliche Spaltwirkung zukomme, setzt der Vortragende seinen Nachweis entgegen, daß z. B. die in jeder Beziehung einheitliche, kristallisierte Verbindung Oktohydroanthracensulfosäure allein, ohne jeden Zusatz von Schwefelsäure zum Spaltansatz befähigt sei, die mit ihrer Hilfe in wässerige Lösung oder Emulsion gebrachten Fette in ihre Komponenten zu zerlegen. Maßgebend für den Mechanismus der katalytischen Fettspaltung ist demnach nicht nur der Lösungszustand der gespaltenen Fette in wässerigen Medien, sondern vor allem der hier auftretende Ionisationsgrad der Spaltsäure selbst, deren im Verlauf des Spaltprozesses verminderter Wirkungsgrad auch durch den Zusatz von Mineralsäure nicht wiederhergestellt werden kann.

An einer großen Anzahl hydrierter und nicht hydrierter organischer Verbindungen, vornehmlich aus der Benzol-, Naphthalin-, Anthracen- und Phenantrenreihe, in Form von Sulfosäuren hat Herr *Schrauth* nachgewiesen, daß sie oft schon in schwächster Konzentration bei Gegenwart von kochendem Wasser Neutralfette spalten können, wobei auch hier engste Beziehungen zwischen chemischer Konstitution und Wirkung bestehen. Da die Spaltwirkung im wesentlichen als eine Funktion des hydrotropischen Charakters, der Azidität und schließlich der Kochbeständigkeit des Spaltmittels anzusehen ist, können jenachdem Substituenten, welche abschwächend auf die ebengenannten Eigenschaften, für den letzten Fall also auf die Haftfestigkeit der Sulfogruppe am organischen Radial wirken, die Verwendbarkeit des Spalters gefährden oder ihn im entgegengesetzten Falle durch Vermehrung der Spaltenergie der Stammsubstanz aktivieren.

Merkwürdig ist das Verhalten gewisser Katalysatoren, z. B. der 1,4-Chlor-Tetralin-Sulfosäure, die, in chemisch reiner Form aus wässerigem Medium auskristallisiert, mit einem Gehalt von 2 Molekülen Kristallwasser einen hohen Spalteffekt besitzt, dagegen aus Benzol unter Abgabe des Kristallwassers kristallisiert, restlos ihre Spaltfähigkeit einbüßt. Dieses Moment ist von prinzipieller Bedeutung, da die Herstellung der bisher technisch verwendeten Spaltmittel durch Isolierung der spaltend wirkenden Sulfosäuren aus den als Rohprodukt verwendeten Raffinationsrückständen des Erdöles u. dgl. mit Hilfe organischer Lösungsmittel geschieht und diese Maßnahme sehr wohl die bei der Verwendung solcher Reaktive beobachteten Unregelmäßigkeiten wenigstens teilweise erklären kann.

Beachtenswert für die Praxis ist ein weiterer Umstand, daß bei dem technischen Spaltprozeß gewöhnlich das mit etwa 20% Kondenswasser unterlegte Fett nach Zusatz des Reaktivs 24 bis 36 Stunden durch direkten Dampf in leichtem Sieden gehalten wird, bis eine Trennung der erhaltenen Spaltungsprodukte lohnend geworden ist. Während des langwierigen Kochprozesses erhöht sich aber die Kondenswassermenge namentlich bei mangelnder Aufmerksamkeit oft auf 80 und mehr Prozent, womit auch eine stärkere Verdünnung des Reaktivs verbunden ist. Da nun die Wirkung eines Fettspalters nicht nur proportional seiner Verdünnung nachläßt, sondern manche Spalter beim Unterschreiten bestimmter Konzentrationsverhältnisse ihre Wirkung überhaupt verlieren können, geht die Bedeutung der Wasserkonzentration klar hervor.

Der neue Idrapidspalter der Firma *Riedel A.-G.* läßt z. B. bei konstantem Wassergehalt von 20% des Fettansatzes und einer Spalterkonzentration von 0,6% mehr als 80% Spaltungsgrad bereits in 3½ Stunden erreichen, während mit direktem Kochdampf unter normalen Verhältnissen die gleiche Spalthöhe erst nach frühestens 10 bis 12 Stunden erreichbar ist. Entsprechende Optima gibt es auch für die übrigen Spalter; die Praxis muß also ihre bisherigen Methoden mit Rücksicht auf diese Tatsache ändern.

Die Ausführungen ergeben, daß die bis heute üblichen Anschauungen über das Wesen des Fettspaltungsprozesses weiterer Ergänzungen bedürfen und namentlich praktische Großversuche, welche von der Fettindustrie ausgeführt oder unterstützt werden müßten, am ehesten die Beseitigung der letzten Unklarheiten und eine einwandfreiere Gestaltung des Spaltprozesses ermöglichen würden.

Diskussion: Herr *Holde* dankt für die sehr interessanten Ausführungen. Auf seine Frage nach dem evtl. Zusammenhang zwischen dem Petroffreaktiv und den synthetischen Spaltern in ihrer hydroaromatischen Eigenschaft bemerkt Herr *Schrauth*, daß sowohl hydrierte wie nicht hydrierte Verbindungen spaltend wirken können, daß also von dieser Seite her ein Zusammenhang nicht ohne weiteres zu suchen sei. Der Spalteffekt ist, wie er nochmals betont, im wesentlichen abhängig von dem Verhältnis zwischen Kohlenstoff- und Wasserstoff-Gehalt der organischen Verbindung, ihrer Hydrotropie bezw. auch Lipoidtropie, ihrer Azidität und Kochbeständigkeit. Wenn auch die synthetischen Spalter wegen ihrer höheren Reinheit ganz besonders günstig auf den Ausfall der Fettsäuren usw. sowohl hinsichtlich der Farbe wie des Schmutzgehaltes wirken und die Gefahr von Fehlschlägen herabsetzen, sind letztere natürlich auch bei ihnen nicht ausgeschlossen, stets aber die Folge unsachgemäßen Arbeitens.

Die Kosten der synthetischen Spalter sind vorläufig noch verhältnismäßig hoch, werden aber durch den Nutzeffekt bereits aufgewogen. Ungünstige Urteile aus der Praxis müssen, da sie meist von häufig verständnislos arbeitenden Meistern ausgehen, mit Vorsicht aufgenommen werden.

Herr *Franck* hebt als besonders merkwürdig den Einfluß des Kristallwassergehaltes mancher Kontaktsubstanzen hervor, der auch auf anderen Gebieten beobachtet worden sei. Die Vermutung

Herrn *Schrauth's*, daß mit dem Kristallwassergehalt eine Betätigung von Nebenvalenzen verbunden sein könnte, wird auch von Herrn *Grün* geteilt, nur glaubt letzterer, daß auch eine engere Bindung des Wassers unter Anlagerung an eine Doppelbindung nicht ganz ausgeschlossen sei. Herr *Schrauth* bemerkt hierzu, daß das Wasser bei 120° leicht zu entfernen sei, wodurch nach Ansicht Herrn *Auerbach's* allerdings die *Grün*'sche Auffassung gestützt würde.

* * *

Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung (E. V.), Berlin (Wizöff).

Protokoll
der vorbereitenden Sitzung der Jahrbuch-Redaktionskommission.

(Am 15. Mai 1925, 4 Uhr, im Eichensaal der Deutschen Bank. Berlin W 8.)

Anwesende Herren:

Geh. Rat Prof. Dr. *Holde*, Berlin, als 1. Vorsitzender der Wizöff.
Direktor Dr. *Weigelt*, Berlin, als 2. Vorsitzender der Wizöff.
Prof. Dr. *Bauer*, Stuttgart.
Dr. *Pflücke*, Berlin.
Dr. *Schmiedel*, Stuttgart.
Prof. Dr. *Schrauth*, Berlin.
K. Rietz, Berlin, als Schriftführer.

Verhindert:

Dr. *Franck*, Berlin, Geschäftsführer der Wizöff.

Die Besprechung soll einer eingehenderen Behandlung des Jahrbuchplanes dienen, als es auf der Generalversammlung der Wizöff möglich war (vergl. das betr. Protokoll); insbesondere möchte Herr *Weigelt* den Herausgabetermin des 1. Jahrbuches festgelegt wissen, damit die Vorbereitung und Sammlung des Materials darauf eingerichtet werden könne.

Nach längerer Diskussion über die verschiedenen Möglichkeiten der Gestaltung des Jahrbuches wird festgestellt:

1. Die Kalkulation des Jahrbuches stellt sich nach den Berechnungen der Herren *Schmiedel* und *Pflücke* bei einer Auflage von 1200 Stück und einem Umfange von 6 Bogen auf etwa M 2000. Herr *Schmiedel* empfiehlt zur Erparnis der Verlegerspesen den Vertrieb des Jahrbuches in eigener Regie und auf eigenes Risiko der Wizöff, während er selbst gern bereit ist, die Drucklegung zum Selbstkostenpreis zu besorgen.

2. Die Anwesenden sind sich darüber einig, daß das Jahrbuch folgendes enthalten soll:

a) einen resümierenden Fortschrittsbericht der Wizöff.
b) Berichte der einzelnen Mitarbeiter über ihre Tätigkeit im abgelaufenen Zeitraum nach Art des Berichts Prof. *Warburg's* über seine Arbeiten anläßlich der letzten Gen.-Vers. der Deutschen Chem. Ges.
c) Überblick über die sonstige Entwicklung der Fettchemie.

Es wird von dem Gedanken abgesehen, Drucksätze zum Zweck der Wiedergabe stehen zu lassen; einmal wird die unter b) gewählte Form des Jahrbuches nur in seltenen Fällen eine Benutzung solcher Originalsätze zum Neudruck zulassen, dann wird sich angesichts des Kostenanschlages von M 2000 auf diese Weise keine wesentliche Ersparnis erzielen lassen.

Als engere Redaktionskommission schlägt Herr *Weigelt* die Herren *Holde, Bauer* und *Pflücke* vor, zu denen in der weiteren Kommission noch die Herren *Schrauth, Goldschmidt, Weigelt* und *Franck* treten sollen.

Herr *Schrauth* muß wegen sonstiger Arbeitsüberlastung auf seine Mitarbeit verzichten. Auch Herr *Holde* macht Bedenken gegen seine Hinzuziehung zu einer weiteren verantwortlichen Tätigkeit geltend.

Zusammenfassend stellt Herr *Weigelt* fest, daß die technische Vorbereitung der Drucklegung Sache der engeren Redaktionkommission ist, und schlägt eine Regelung bis zum Ende dieses Jahres vor, da ein früherer Herausgabetermin als der 31. März 1926 s. E. nicht in Betracht kommt. Mitglieder der Redaktionskommission im engeren Sinne sind die Herren *Holde, Bauer, Pflücke*, im weiteren Sinne außer den vorgenannten noch die Herren *Franck, Goldschmidt* und *Weigelt*.

Es wird noch betont, daß das erste Jahrbuch natürlich ein Entwicklungsbild der Wizöff vom Tage ihrer Gründung an bringen müsse.

Um 6 Uhr schließt Herr *Holde* die Sitzung. *Holde.*

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

Lieferbedingungen für Schmierseifen.

Schmierseifen sind entweder reine Kaliseifen (Naturkornschmierseifen) oder stellen ein Gemisch von Kaliseife und Natronseife dar (Silberseifen, glatte Schmierseifen und andere). Der Gehalt an Natronseife ist jedoch im Vergleich zu dem an Kaliseife nicht erheblich.

Ihrer äußeren Beschaffenheit nach unterscheidet man bei den Schmierseifen die folgenden Sorten:

1. Glatte Schmierseifen.

Diese Schmierseifen werden aus stearinfreien oder stearinarmen Ölen oder deren Fettsäuren hergestellt. Auch Harz findet bei der Herstellung dieser Seifen Verwendung. Die reinen glatten Schmierseifen müssen den folgenden Anforderungen entsprechen:

Klar, durchsichtig, kältebeständig, freies Alkali auf Ätzkali berechnet, nicht mehr als 1%, Unlösliches in Alkohol nicht über 8%, Gesamtfettgehalt mindestens 38%, und 5 g der Seife müssen sich in 100 cm³ heißem Wasser klar lösen.

2. Gekörnte Schmierseifen.

1. Naturkornschmierseifen.

Während man zur Herstellung von glatten Schmierseifen möglichst stearinarme Öle verwendet, kombiniert man zur Erzeugung der Naturkornschmierseifen stearinarme oder stearinfreie Öle und deren Fettsäuren mit festen stearinreichen Fetten und deren Fettsäuren (Talg, Palmöl und andere). Das sich beim Lagern der Seife bildende „Korn" besteht aus palmitinsaurem bezw. stearinsaurem Kali.

2. Alabaster-Naturkornschmierseifen.

Diese Seifen unterscheiden sich von den sonst üblichen Naturkornschmierseifen dadurch, daß der durchsichtige „Grund" weiß oder höchstens gelblich gefärbt ist. Es werden daher zur Herstellung dieser Seifen ganz helle Öle und Fette herangezogen.

Die reinen Naturkorn- und die Alabasterschmierseifen müssen den folgenden Anforderungen entsprechen:

Klarer, durchsichtiger „Grund", freies Alkali auf Ätzkali berechnet nicht über 1%, Unlösliches in Alkohol nicht mehr als 8%, Gesamtfettgehalt nicht weniger als 38%, und 5 g der Seife müssen sich in 100 cm³ destilliertem Wasser in der Hitze klar lösen.

3. Silberseifen.

Bei diesen Schmierseifen, die silber- und perlmutterglänzende Ausscheidungen aufweisen, wird eine zarte weiße Farbe verlangt, es müssen daher ganz helle Öle und Fette verarbeitet werden. Mitunter enthalten die Silberseifen geringe Mengen Salmiakgeist und Terpentinöl und heißen dann „Salmiak-Terpentin-Schmierseife".

Von den Naturkornschmierseifen unterscheiden sich die Silberseifen nicht nur im Aussehen, sondern auch dadurch, daß sie keine reinen Kaliseifen sind, sondern zum Teil aus Natronseifen bestehen.

Die reinen Silberseifen müssen den folgenden Anforderungen entsprechen: Weiße und perlmutterglänzende Farbe, freies Alkali nicht über 1% auf Ätzkali berechnet, Unlösliches in Alkohol nicht über 3%, Gesamtfettgehalt mindestens 38%, und 5 g der Seife müssen sich in 100 cm³ Wasser in der Hitze klar lösen.

Anforderungen an gefüllte Schmierseifen.

Gehalt an freiem Alkali auf Ätzkali berechnet höchstens 1%, Gesamtfettgehalt mindestens 15%, und mindestens 60% des Gesamtfettes müssen an Kali gebunden sein.

Schmierseifen kommen gewöhnlich in Kübeln oder Fässern zum Versand.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.)

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Die Wertbestimmung der Chemikalien nebst Nachweis und Bestimmung von Verunreinigungen und Beimengungen. Von Dr. phil. *Robert Strauß*, Nünchritz (Bezirk Dresden i. Sa.) Verlag Matthäus Bohlmann, Meißen i. Sa.

Das vorliegende 129 Seiten umfassende Werkchen ist in erster Linie für den Fabrikanten, Gewerbetreibenden und Chemikalienhändler geschaffen, um ihn mit der Natur der durch seine Hand gehenden Chemikalien vertraut zu machen und ihm eine Anleitung zu geben, wie er sich von ihrer Güte selbst überzeugen kann.

Dem beim Erscheinen des Strauß'schen Werkchens „Verunreinigungen und Verfälschungen von Chemikalien" geäußerten Wunsch, bei einer Neubearbeitung auch die wichtigsten organischen Chemikalien in das Buch mitaufzunehmen und ebenso die Wertbestimmung, also die zahlenmäßige Ermittlung des Rein-

gehaltes der Chemikalien zu behandeln, ist, soweit es eben der Rahmen des kleinen Werkchens erlaubt, vom Verfasser reichlich Rechnung getragen worden. Allerdings mußte die Behandlung des Stoffes auf eine neue Basis gestellt werden. Der Gedanke, das Buch für den Nichtfachmann zu schreiben, konnte nicht mehr im vollen Umfange aufrecht erhalten bleiben. Die quantitative Ermittlung des Reingehaltes, die nunmehr in den Vordergrund gerückt ist, setzt Fachkenntnisse voraus. Durch die Beibehaltung der einfachen Reinheitsprüfungen wird sich aber das Buch auch in seiner neuen Form seinen früheren Leserkreis erhalten und ihn durch das neu dazu Gekommene auf Fachkreise erweitern können. Dabei war sich der Verfasser des Umstandes bewußt, daß wir bereits ausgezeichnete Werke über die technische Analyse besitzen. Sie sind aber zum Teil auch umfangreiche Werke, in denen sich mancher Analytiker nicht so leicht zurecht finden kann. Auch wird der hohe Preis solcher Werke heute manchen von der Anschaffung abhalten.

Das vorliegende Buch soll eine Auswahl der einfachen, leicht durchführbaren Untersuchungsmethoden der wichtigsten anorganischen und organischen Chemikalien sein. Dem Autor gebührt für das mit Sachkenntnis und Fleiß geschaffene Buch der volle Dank der Fachkreise. Dieses Werkchen, welches vom Verlag aufs sorgfältigste ausgestattet wurde und sich durch sauberen Druck auszeichnet, wird nicht nur ein treuer Berater, sondern bald ein ständiger Begleiter seines Besitzers werden und kann nur allen Interessenten warm empfohlen werden.

K. A. Schwan.

Chemische Mitteilungen

Ein Beitrag zur Bestimmung von Cyclohexanol in Seifen.

Von Dr. *G. Knigge*-Berlin-Lichterfelde.

Gelegentlich einer Untersuchung von Savonade machte sich eine quantitative Bestimmung von Cyclohexanol notwendig. Dieser Körper leitet sich von Hexamethylentetramin oder Cyclohexan ab:

$$CH_2<\begin{matrix}H_2C-CH_2\\H_2C-CH_2\end{matrix}>CH_2.$$

Die Formel für den dazugehörigen sekundären Alkohol, eben das Cyclohexanol, ist: $\begin{matrix}CH_2-CH_2-CHOH\\|\quad\quad|\\CH_2-CH_2-CH_2\end{matrix}$. Diese Verbindung ist eine ölige Flüssigkeit, die bei 160° siedet und deren spezifisches Gewicht bei 15° 0,947 beträgt. 5,7 Teile lösen sich in 100 Teilen Wasser. Das zu den Untersuchungen benutzte Präparat der Firma I. D. Riedel-Berlin zeigte den gleichen Siedepunkt, aber das um wenig abweichende spezifische Gewicht von 0,949. Es löste sich leicht in: Alkohol, Äther, Toluol, Xylol, Chloroform, Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff. Der Geruch war lysolartig.

Versuche, den Gehalt an Cyclohexanol in einer Seife zu bestimmen, wurden zuerst nach der Art der Glyzerinbestimmung gemacht, jedoch zeigte sich, daß dabei keine vollkommene Verbrennung zu Kohlensäure stattfand und nur ungefähr ein Viertel der zu erwartenden Menge Kaliumbichromat verbraucht wurde. Dagegen wurde mit der nachfolgenden Methode ein, wenn auch nicht ganz quantitatives, so doch recht gut brauchbares Annäherungsergebnis erzielt. Verfasser benutzte zuerst eine weiche Seife, deren Cyclohexanolgehalt ihm bekannt war. Es wurden 63,8 g Seife in einen Schütteltrichter eingewogen und etwa 18 cm³ Cyclohexanol zugefügt. Nach gutem Durchschütteln und längerem Stehenlassen war fast alles gelöst, und das genaue Gewicht wurde durch Wägung mit 81,4 ermittelt. Ein Erwärmen der Lösung wurde vermieden. Das Gemisch wurde in ein Pulverglas gegeben und davon 10,0 g in ein Kölbchen gewogen. Durch Zugabe von Calciumchloridlösung wurde die Seife in Kalkseife übergeführt und mit Wasserdampf destilliert. Die Partien wurden getrennt aufgefangen, durch Ausschütteln mit Äther das Destillationswasser abgetrennt, der Äther verdunstet und der Rückstand gewogen. Die Gesamtmenge betrug 20,8%, während der Gehalt an Cyclohexanol in der Seifenlösung 21,6% betragen hatte. Der Siedepunkt wurde mit 160° festgestellt.

Diese Methode ist demnach für eine annähernde Bestimmung von Cyclohexanol in Seifen recht wohl brauchbar.

(Zeitschr. d. deutschen Öl- u. Fettindustrie 1924, Nr. 46, S. 581 d. Apoth.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Enteisenung von Atzalkalilaugen. (D. R. P. 411 529 v. 27. I. 1923. *Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G.* in Berlin-Grünau*). Technische Atzalkalilauge, wie sie z. B. auf elektrolytischem Wege gewonnen wird, enthält stets kleine Mengen von Eisen, die bei manchen technischen Prozessen in hohem Grade störend wirken. Man hat deshalb verschiedentlich versucht, das Eisen aus der Lauge herauszuschaffen.

Das vorliegende Verfahren benutzt die bei Metallsalzlösungen bekannte Erscheinung, das ionisierte Metall durch Behandlung mit geeigneten Metallen von höherem Lösungsdruck zur Ausfällung zu bringen. Es ist bekannt, bei der Herstellung hochkonzentrierter Kalilaugen kleine Mengen in Lösung gegangenen Kupfers durch metallische Zusätze auszuscheiden. Ein Analogieschluß auf die vorliegenden Verhältnisse kommt jedoch in Anbetracht der Tatsache, daß sich das Eisen im Anionrest vielleicht in Form von eisensauren Salzen befindet, nicht in Betracht, ganz abgesehen davon, daß es sich beim Kupfer um einen Spezialfall handelt.

Bei der Ausführung des neuen Verfahrens benutzt man zweckmäßig Metalle, wie z. B. Zink oder Aluminium, die infolge ihrer chemischen Eigenschaften sich dem vorliegenden alkalischen System anzupassen vermögen.

Beispiel: 1 l Kalilauge von 35° Bé wird zweckmäßig unter Rühren und geringer Temperaturerhöhung mit etwa 1 g Zinkstaub versetzt. Nach weiterem etwa ½stündigen Rühren und darauffolgendem Absetzenlassen ist die Lauge enteisent und kann abgezogen werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Enteisenung von Atzalkalilaugen, dadurch gekennzeichnet, daß man die Laugen mit zur Fällung von Eisen geeigneten Metallen behandelt, die einen höheren Lösungsdruck besitzen und sich infolge ihrer chemischen Eigenschaften dem vorliegenden alkalischen System anzupassen vermögen.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Erich Düring* in Berlin-Grünau.

Presse mit Formkasten für Seife u. dgl. (D. R. P. 405 323 v. 12. III. 1924. *Andreas Soltau* in Altona.) Die Erfindung betrifft eine Presse für Seife o. dgl., bei welcher die Pressung mittels eines Kniehebels in Verbindung mit einem Fußtritthebel und Gewichtshebel bewirkt wird. Die Stellung dieser Hebel ist so gewählt, daß mittels des Fußtritthebels zu Anfang eine schnelle Bewegung der Stempel zwecks Einführung des Preßgutes, was wenig Kraft erfordert, erreicht wird, und daß ebenfalls die Anfangsbewegung der Schwungmasse schnell und leicht durch die Pendelbewegung des Gewichts vor sich geht und gegen Ende der Pressung, welche die größte Kraft bedingt, ein besonders großes Übersetzungsverhältnis vom Kniehebel zum Fußtritthebel und Gewichtshebel erzielt wird, und daß ferner das Gewicht bei der nachfolgenden Auslösung der Form die günstigste Stellung erhält. Durch diese Anordnung wird ein sanfter Antritt des Fußhebels und eine starke Endpressung gewährleistet, wie dies mit den bisherigen Maschinen, welche einfache Hebelübersetzung haben, nicht erreicht wird.

Abb. 1 zeigt die Presse im geöffneten,
Abb. 2 im geschlossenen Zustande.
Abb. 3 u. 4 zeigen die Hebelstellung nach Abb. 1 und Abb. 2.

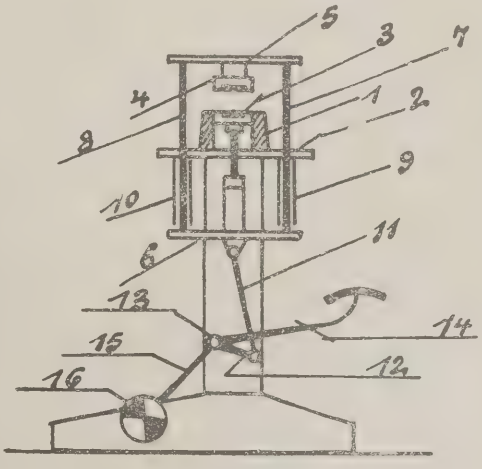


Abb. 1.

Die Seifenform 1 ist auf der Tischplatte 2 befestigt. Der Unterstempel 3 ist in Abb. 1 angehoben, und der Oberstempel 4 steht über der Form. Dies ist die Stellung, bei welcher das zu pressende Seifenstück o. dgl. eingelegt wird. Der Oberstempel 4 wird getragen von einem Rahmen, welcher besteht aus dem oberen Querstück 5, dem unteren Querstück 6 und den beiden Führungsstangen 7 und 8; letztere sind geführt in den an der Tischplatte 2 befestigten Führungshülsen 9 und 10. Durch die Zugstange 11 steht der Rahmen mit dem Hebel 12, welcher seinen Drehpunkt in 13 hat, in Verbindung und bildet mit der Zugstange 11 einen Kniehebel. Der Fußtritthebel 14 und der Gewichtshebel 15 mit dem Gewicht 16 stehen in starrer Verbindung mit dem Hebel 12. Wird nun der Fußtritthebel betätigt, so sinkt der Unterstempel 3 in die Form 1 zurück, der Oberstempel 4 schiebt gleichzeitig das Preßgut in die Form, und nachdem

sich die Stempel voll aufgesetzt haben, erfolgt die Pressung. Die Anfangsbewegung erfordert naturgemäß wenig, die Endbewegung hingegen größten Kraftaufwand. Dieser Anforderung trägt

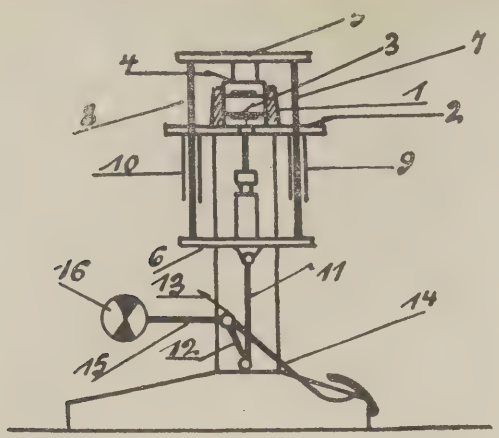


Abb. 2.

die vorliegende Bauart in weitgehendem Maße Rechnung, indem eine Kniehebelübersetzung mit Pendelschlaggewicht angeordnet ist. Die schematischen Abb. 3 und 4 zeigen die Hebelstellung zu Anfang und am Ende der Bewegung. Zu Anfang, wenn also wenig Kraft zur Bewegung der Stempel erforderlich ist, ist das Übersetzungsverhältnis vom Fußtritthebel 14 zum Kniehebel 12, c_1 zu a_1 Abb. 3, gering; das Gewicht 16 hat annähernd das Eigengewicht des Rahmens, die Übersetzung ist ebenfalls annähernd gleich gewählt, $a_1 = b_1$, und hält somit das Gleichgewicht. Der Antritt auf den Fußhebel ist daher ein sehr sanfter. Die Anfangsbewegung der Stempel und des Schlaggewichtes wird schnell und leicht bewerkstelligt. Am Ende der Pressung, wenn also die größte Kraft erforderlich ist, ist die Übersetzung vom Fußtritthebel zum Kniehebel, c_2 zu a_2, groß und ebenfalls die Übersetzung vom Gewichtshebel zum Kniehebel, b_2 zu a_2, sodaß die lebendige Kraft der Massenbe-

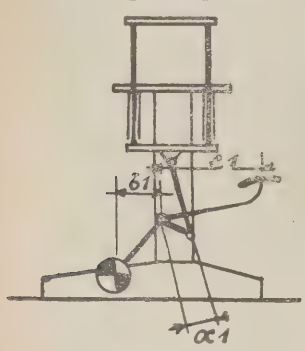


Abb. 3.

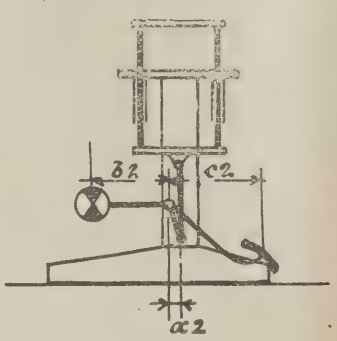


Abb. 4.

wegung vorteilhaft zur Geltung kommt. Nach erfolgter Pressung muß die Form zwecks Herausnahme des Preßgutes wieder geöffnet werden. Die anfängliche Loslösung der Form erfordert bei diesem Arbeitsgang die größte Kraft. Der Fußtritt wird freigegeben, und nun wirkt das Schlaggewicht allein mit seiner eigenen Schwere auf den Kniehebel. Das Gewicht hat die Stellung Abb. 4, also zu Anfang die vorteilhafteste Stellung. Ein weiterer Vorteil dieser Bauart ist die Verlegung des Antriebes unterhalb der Tischplatte und der unmittelbare Angriff an den Führungsrahmen, sodaß der sonst erforderliche Aufbau bei derartigen Pressen oberhalb der Tischplatte entfällt.

Patent-Ansprüche: 1. Presse mit Formkasten für Seife u. dgl., die durch einen Fußtritthebel betätigt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Fußtritthebel, ein Schlaggewichtshebel und ein Kniehebel in starrer Verbindung miteinander stehen, und daß die Stellung des Fußtritthebels und des Schlaggewichtshebels zum Kniehebel so gewählt ist, daß die größte Hebelübersetzung dann erreicht wird, wenn die größte Pressung erforderlich ist. 2. Presse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Antrieb und die Zug- und Führungsteile der Preßvorrichtung unterhalb der Tischplatte liegen.

Schaum-Shampoon bereitet man im allgemeinen derart, daß man eine geringe Menge Liquor Carbonis einer guten Shampoonlösung zusetzt. Wenn man industriellen Spiritus verwendet, ist die Shampoon-Grundlage zu bereiten aus 360 g Kaliumkarbonat, 10 l Wasser, 15 l industriellem Spiritus, 30 g Quassiaextrakt und 8 g Saponin. Die Menge von Liquor Carbonis soll nur klein sein. Zur Verdeckung des Teergeruchs setzt man etwas Verbena zu. Wenn man eine wässerige Shampoongrundlage wünscht, eignet sich hierzu besonders Kokosnuß-Shampoon.

(Chem. and Drugg. d. Pharm. Zentralhalle.)

*

Chlorodont soll nach *Griebel* aus Bimssteinpulver, Calciumkarbonat, Seife, Glyzerin und Kaliumchlorat bestehen. Einen Ersatz für Chlorodont kann man herstellen, wenn man 20 g Kalium chloric. mit wenig Glycerin. puriss. 28° Bé anreibt und 20 g Sapo medic. plv. sbt. zufügt. Mit 200 g Glyzerin (unter Abzug des bereits verwendeten Quantums) wird durch sukzessive Beigabe eine homogene Verreibung bereitet. Hierauf werden noch 100 g Calc. carbonic. plv., 5 g Lapis pumicis plv. sbt., 2 g Ol. menthae piper. „Mitcham" und 0,5 Ol. caryophyllor. hineingearbeitet. (Drogenhändler, Berlin.)

*

Leupincreme, eine grauweiße, nicht parfümierte Salbe, enthält nach *Rojahn* und *Dinkelmann* (Apoth.-Ztg. **40**, 359, 1925) in 100 g Masse: Lanolin-Vaselin etwa 60, Schwefel 20, Zinkoxyd 10, Zucker 8, Wasser 1,5. Darsteller: Fabrik chemischer Präparate *A. Stricker,* Brackwede i. Westf.

(Pharm. Zentralhalle.)

*

Gewinnung von Sulfosäuren. (D. R. P. 412 822 v. 23. VII. 1921. *Grigori Petroff* in Moskau.) Bekanntlich verwandelt sich bei Raffination hochsiedender Naphthaschiefer- und Braunkohlenteeröldestillate mit konzentrierter oder rauchender Schwefelsäure ein Teil der in ihnen befindlichen Kohlenwasserstoffe in Sulfosäuren, welche teils aufgelöst in den unveränderten Kohlenwasserstoffen verbleiben und aus denselben mit Alkalien oder mit Wasser und Spiritus lt. Patent 246 785 und 271 433 ausgeschieden werden, teils aber gehen diese Sulfosäuren zusammen mit dem Überschuß an Schwefelsäure und an Produkten der Oxydation und Verharzung einiger Bestandteile der Destillate der Sulfosäuren in saure Teere über und geraten in Abfall. Alle bis jetzt vorgeschlagenen Verfahren der Ausscheidung der Sulfosäuren aus diesen Abfallteeren durch Waschen mit Salzlösung, Extraktion mit verschiedenen Lösungsmitteln, Neutralisation mit Kalk, Aussalzen usw. ergeben keine genügenden Resultate und haben in der Praxis keine breite Anwendung gefunden.

Es ist auch bekannt, daß, wenn man sauren Abfallteer mit Wasser vermischt und im Autoklaven auf 180—250° erwärmt, eine Abspaltung der Sulfogruppe und die Bildung entsprechender Kohlenwasserstoffe gemäß der Reaktion:

$$C_n H_n SO_3H + H_2O = C_n H_n + {}_1 + H_2SO_4$$

erreicht wird. Diese Reaktion ist schon längst bekannt, und es wurde vorgeschlagen, dieselbe für die Zerlegung von Sulfosäuren und Ausscheidung der Kohlenwasserstoffe aus saurem Teer im Ruß, Patent 10 416 anzuwenden. Dieselbe Reaktion wird auch ohne Autoklav bei gewöhnlichem Druck beim Durchblasen derselben durch sauren Abfallteer mit überhitztem Wasserdampf erreicht.

Es wurde festgestellt, daß die durch die Zerlegung der Sulfosäuren erhaltenen Kohlenwasserstoffe nach ihrem Abscheiden vermittels Abdestillierens oder eines anderen Verfahrens von teerartigen und sonstigen schmutzenden Bestandteilen der Abfallteere bei Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure leicht und vollständig nach der Reaktion:

$$C_n H_n + {}_1 + H_2SO_4 = C_n H_n SO_3H + H_2O$$

in Sulfosäuren zurückverwandelt werden, die auf diese Weise in technisch reinem Zustande ohne Beimischung teerartiger Produkte gewonnen werden. Durch Reinigen derselben auf gewöhnliche Weise vom Überschuß der Schwefelsäure und nicht sulfurierter Kohlenwasserstoffe durch Extraktion, z. B. mit Benzin, oder durch Hinzufügen von Spiritus, welcher ihr Ausscheiden fördert, wird eine ungefähr 50—70%ige wässerige Lösung von Sulfosäuren gewonnen. Sie haben die Gestalt einer durchsichtigen, dunkelbraunen, dicken Flüssigkeit, welche in allen Verhältnissen in Wasser löslich ist, beim Schütteln schäumt und, wie Seifenlösungen, sehr gute emulgierende und Waschei genschaften besitzt. Sie sind unlöslich in konzentrierten Mineralsäuren und Alkalisalzen und scheiden sich mit ihnen daher von den wässerigen Lösungen ab. Fette spalten sich im Beisein von Wasser mit einer geringen Menge dieser Sulfosäuren beim Sieden leicht auf Glyzerin und Fettsäuren. Ihre Alkalisalze sind unlöslich in konzentrierten Alkalilösungen und deren Mineralsalzen und besitzen auch Wasch- und emulgierende Eigenschaften wie Lösungen der Fettseife. Die Salze erdalkalischer und anderer Metalle sind unlöslich oder schwer löslich in Wasser. Nach allen ihren Eigenschaften sind sie sehr ähnlich den Naphthasulfosäuren, die nach den in den Patenten 246 785 und 271 433 beschriebenen Verfahren gewonnen werden, jedoch unterscheiden sie sich von den in der Patentschrift 16 401 beschriebenen sogenannten Tumenolsulfosäuren, welche im Gegensatz zu ihnen in der Luft oxydieren, reduzierende Eigenschaften besitzen und mehr Sauerstoff und Schwefel enthalten. Die nach diesem Verfahren gewonnenen chemisch reinen Sulfosäuren sind eine durchsichtige, gelbe oder braune hygroskopische, glasähnliche Masse. Sie besteht aus einer Mischung ausschließlich einbasischer Sulfosäuren mit einem mittleren Molekulargewicht von 300—450 und enthält durchschnittlich von 17 bis 27 Kohlenstoffatome. Säuren mit einem niedrigeren Molekulargewicht besitzen keine Wasch- und emulgierenden Eigenschaften, stellen ein technisch weniger wertvolles Produkt vor, daher sind für die Gewinnung brauchbarer Sulfosäuren nur solche Abfallteere geeignet, welche bei Raffi-

nation hochsiedender Kohlenwasserstoffe der Naphtha, namentlich der Solar- und Schmieröldestillate, gewonnen werden.

Beispiel: 100 Gewichtsteile saurer Abfallteer, welcher bei Raffination der Solaröldestillate kaukasischer Naphtha mit rauchender Schwefelsäure gewonnen wird, werden mit 100 Teilen Wasser vermischt und im Laufe von 3 bis 4 Stunden im Autoklav bis 20 Atm. Druck erwärmt. Das gewonnene dunkle, dicke Öl scheidet sich von der unteren Wasserschicht ab, wird mit Wasser gewaschen und einer Destillation im Vakuum mit bis 200° überhitztem Dampf unterworfen. Das vom Wasser abgeschiedene Destillat wird dann mit einer ungefähr gleichen Menge konzentrierter Schwefelsäure bearbeitet, die gebildeten Sulfosäuren werden in üblicher Weise durch Aussalzen mit Glaubersalz oder Neutralisation mit einer äquivalenten Menge Kalk oder kohlensaurem Baryum vom Überschuß der Schwefelsäure befreit, und nach Hinzufügen einer geringen Menge Spiritus werden sie von den unveränderten Kohlenwasserstoffen abgetrennt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Naphthasulfosäuren aus sauren Abfallteeren, die beim Reinigen schwerer Naphthaschiefer- oder Braunkohlenteeröldestillate mit Säure erhalten werden, dadurch gekennzeichnet, daß die aus saurem Abfallteer durch überhitzten Dampf bei gewöhnlichem Druck oder durch Erwärmen mit Wasser im Autoklav unter Druck gewonnenen Kohlenwasserstoffe der Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure zwecks ihrer Verwandlung in Sulfosäuren unterworfen werden.

*

Reinigung von Rohmontanwachsdestillaten. (D. R. P. 411 541 vom 26. VII. 1922. *Eduard Jena* in München.) Bekanntlich werden die Destillationsprodukte von Rohmontanwachs, um sie auf reines Montanwachs zu verarbeiten, mit Benzin verschmolzen und öfters unter hydraulischen Pressen behandelt, um die Farbstoffe und Zersetzungsprodukte zu entfernen. Diese Methode ist nicht nur umständlich, sondern auch sehr kostspielig.

Gegenstand der Erfindung ist, daß diese Destillate mit Aceton in der Kälte behandelt werden, und zwar kann die Temperatur so geregelt werden, daß nicht nur die Farbstoffe restlos, sondern auch die niedrig schmelzenden Mineralölprodukte vorzugsweise dem Destillat entzogen werden. Zur Ausführung wird das Destillat entweder zerkleinert oder gebändert und dann in Kaltextraktionsppaaraten oder Zentrifugen mit Aceton so lange ausgelaugt, bis der gewünschte Reinigungseffekt erzielt ist. Das gereinigte Produkt wird noch von dem aufgenommenen Aceton durch Abdestillieren befreit und evtl. mit Entfärbungspulver weiterbehandelt.

Es ist wohl bekannt, daß Rohmontanwachs sich durch Pressen mit organischen Lösungsmitteln und nachfolgende Behandlung mit Entfärbungspulver reinigen läßt. Das Auspressen erfordert aber eine besondere Apparatur, mit der nur jeweils kleine Mengen behandelt werden können. Es ist aus diesen Angaben zu entnehmen, daß Aceton als organisches Lösungsmittel in dem bekannten Verfahren nicht benutzt wurde, denn bei Verwendung von Aceton wird der kostspielige und zeitraubende Preßprozeß, der bisher mindestens dreimal wiederholt werden mußte und die Verwendung hydraulischer Pressen erforderte, vermieden. Es ist nur ein einmaliges Auswaschen mit Aceton erforderlich, um aus beliebig großen Mengen von Montanwachs ein geruch- und ölfreies Endprodukt von höherem Schmelzpunkt zu gewinnen.

Die Angabe in der Patentschrift 337 687, Kl. 23b, bezieht sich auf Rohmontanwachs und nicht auf Montanwachsdestillate.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Reinigung von Rohmontanwachsdestillaten, dadurch gekennzeichnet, daß die Farbstoffe und Zersetzungsprodukte mittels Aceton entfernt werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

551. Wie stellt man eine Farbe her für Schreibmaschinen-Farbbänder, um eine Schrift zu erhalten, welche der mit Druckerschwärze hergestellten gleichkommt? M. H. S. in L.

552. Wie wird transparentes Wagenfett hergestellt? M. in H.

553. Wir bringen unter vielen anderen auch einige Sorten verschieden parfümierter ungefärbter, also weißer Toiletteseifen und haben wiederholt die Wahrnehmung gemacht, daß die Seifen nach längerem Lagern gelbe bis bräunliche Flecken bekommen. Abgesehen davon, daß wir zur Parfümierung dieser ungefärbten Seifen keine Riechstoffe verwenden, von denen färbende Eigenschaften bekannt sind, sind diese Flecken auch schon bei unparfümierter weißer Kerntoiletteseife, die wir zu diesem Zwecke beobachteten, aufgetreten. Worauf ist diese Erscheinung zurückzuführen und wie läßt sie sich vermeiden? C. B. in W.

554. Wie stellt man ein gutes Gewehröl her, welches auch als Rostschutzöl zu verwenden ist; bisher habe ich das weiße säurefreie Vaselinöl, spez. Gew. 0,866 bei 15° C, Flpkt. 159°, verwendet, ist dieses zu empfehlen? P. R. in L.

555. Auf welche Weise wird Karnaubawachs gebleicht, und was für Geräte sind hierzu erforderlich? J. L. in P. (C. S. R.).

556. Ich bitte um ein Verfahren zur Herstellung von Kunsthonig von verschiedener Konsistenz: mittel, fest und ganz fest. Man soll ihn in Papier verpacken können. R. in R. (Lettland).

557. Wie verhält es sich bei einem Seifensiederlehrling, welcher seine Lehrzeit beendet hat, mit dem Gesellenstück? Kann dieses in dem gleichen Geschäfte, wo die Lehrzeit stattfand, oder muß es in einer anderen Seifenfabrik abgelegt werden? Welche Anforderungen werden da an den Lehrling gestellt? Muß er sämtliche Kernseifen, Eschweger, Schmierseifen, Seifenpulver etc., also alles, was er erlernt hat, herstellen, oder wird nur diese oder jene Seife herangezogen? H. S. in V.

558. Auf welche Weise lassen rote Ochsen- und Pferdehaare sich entfärben, die für billigere Pinsel bestimmt sind? F. J. in K. (Dänemark).

559. Wie läßt sich das bei der Spiritusfabrikation abfallende „Fuselöl" am rationellsten verwerten? A. (Ausland).

560. Wir beabsichtigen mit 9 Teilen hellem Rindertalg und 1 Teil Palmkernöl eine weiße Schmierseife herzustellen, und bitten um genaue Arbeitsweise, Laugenmenge und die Menge der dazu notwendigen Pottasche. B.

561. Wie stellt man ein gutes Polierwasser möglichst fettfrei her? P. M. in C.

562. Wie sind die im Aachener Bezirk verwendeten Walkseifen zusammengesetzt, und welches sind die besonderen Merkmale einer solchen Walkseife? C. S. in C.

563. Wie kann man eine Seife herstellen, die im Seewasser d. h. in salzigem Wasser gut schäumt? Ich bevorzuge ein Verfahren auf warmem Wege. S. M. in Belgien.

564. Ich interessiere mich für einen Artikel zur Desinfizierung von Pissoir-Porzellanbecken in Form von Kugeln oder Stücken, die parfümiert in die Becken gelegt werden. Wie ist die Herstellung? A. D.

565. Wir bitten um ein genaues Rezept für die Herstellung von Verschleif- und Hochglanzpoliturpasta. K. L. in L.

566. Meine Silberseife aus ¼ Talg und Kottonölfettsäure (Hammonia), 8 Natronlauge 38° Bé, 2 Soda, 8 Pottasche und Kalilauge schäumt nicht genügend. Die Seife ist mit Kali-Bleichlauge (Hypochlorit) gebleicht. Woran liegt der Fehler? Fr. W. in B.

567. Wie werden Auto-Getriebefette von höchstem Schmelzpunkt erreicht ohne Zusatz von Fremdstoffen, wie Gummi. Die Fette dürfen aber nicht trocken und hart werden. Von einer Hamburger Firma gelangt ein Autogetriebefett unter dem Namen „Ambroleum" auf den Markt, und es interessiert uns die Herstellung eines ähnlichen Produktes, event. Namhaftmachung von Produzenten, welche auf dem Gebiete der Spezialfette besonders leistungsfähig sind. J. N. in W. (Schweiz).

568. Gibt es eine Möglichkeit, bei der Herstellung der sog. gekörnten Schmierseife zu erreichen, daß die Körnung auch jetzt während der warmen Jahreszeit genau so rasch vor sich geht als im Winter? S. S. in N.

569. In den Vereinigten Staaten wird eine gewisse Haarfärbeseife auf den Markt gebracht, welche nach Angabe von Friseuren die ihr zugeschriebene Eigenschaft vollkommen erfüllt. Das mir vorliegende Muster ist eine aus Kokosöl hergestellte kalt gerührte Seife in gelbem Farbenton zur angeblichen Erzielung von blonder Haarfarbe. Außer dieser Seife gibt es noch solche, die für brünette, graue und Titian-Farbenschattierungen dienen sollen. Welche Haarfarben und eventl. in welchem Verhältnis können mit Vorteil zur Herstellung einer kalt gerührten Seife verwendet werden? Ferner, besteht eine Möglichkeit, solche entsprechenden Haarfarben auch mit Erfolg pilierten Seifen zuzusetzen? H. S. in D. O. (S. A.)

570. Wie stellt man eine biochemische Seife her? H. B. in D.

571. Ich bitte um eine Vorschrift zur Herstellung einer Ia weißen Kernseife und Ia gelben Kernseife. Talg steht mir sehr viel zur Verfügung. H. H. E.

572. Wie stellt man künstlichen Himbeersaft her? M. Sch. in J. (Polen).

573. Auf welche Art kann dem Senf die Schärfe entzogen werden? K. B. in M.

574. Es wird für die Herstellung von Wachspapier nach den Tropen ein Wachs mit einem hohen Schmelzpunkt, möglichst 100° gesucht, welches so geruchlos wie bestes amerik. Paraffin sein soll. Was kann hiezu verwendet werden, und wer ist Lieferant? Ch. F. in G.

575. Welche Seifenpulvermühle für Hand- und Kraftbetrieb ist jetzt für eine kleine Seifenfabrik zu empfehlen? O. P. in N.

576. Ich bitte um Angabe eines guten Mischungsverhältnisses aus Zylinderöl und Maschinenöl-Raffinat zur Herstellung eines erstklassigen schweren Autoöles. M. R.

577. Wir möchten Sie hiermit bitten, uns wissen zu lassen, ob Ihnen vielleicht ein Mittel zum Weiß-Färben von Paraffin bekannt ist. Dr. S. in L.

578. Wie erzielt man bei der pilierten Lavendelseife einen transparenten Hochglanz? Ist dies durch Verarbeitung von Rizinusöl zur Grundseife möglich? In welchem Prozentsatz wäre solches im Ansatz zu verwenden? St. W.

579. Ist es rentabler, in einer Waschseifenfabrik, die monatlich ca. 4 Waggons Fertigware erzeugt, das Twitchellverfahren einzuführen oder die Unterlauge in einer kleinen Glyzerin-Gewinnungsanlage aufzuarbeiten, wobei zu berücksichtigen wäre, daß für diese Anlage bloß die im eigenen Betriebe anfallende Unterlauge zur Verfügung stünde? H. K. in W.

580. Ich liefere meine Transparentschmierseife seit Jahrzehnten, ohne irgendwelche Schwierigkeiten gehabt zu haben, in verzinkten Kübeln. Neuerdings zeigt sich nun bei warm gegossenen Kübeln (nicht bei kalt vollgeschlagenen) der Übelstand, daß am Boden und den Wänden sich Lauge ausscheidet und die Seife schaumig wird, ja direkt kocht, doch trifft das immer nur bei einem Teil der Kübel zu, die vorher sämtlich gleich gut gereinigt waren. Worauf ist das zurückzuführen, wie ist dem abzuhelfen? J. C. in H.

581. Wie kann ich einer Kernseife auf Leimniederschlag mit einem Harzgehalt von 40 a. H. am besten eine Füllung von 15—20% zusetzen, und welche, sodaß die Seife beschlagfrei bleibt? B. S. in B.

582. In der Textilindustrie wird gegenwärtig eine weiße gepulverte Seife mit 88% Fettsäure verwendet, die gerne gekauft wird. Wie wird eine solche Seife vorteilhaft hergestellt, und welche Maschinen sind dazu erforderlich? J. B. M. in W.

Antworten.

517. Ein völlig unschädliches Mittel, um Fliegen u. dgl. von Tieren fernzuhalten und aus den Ställen zu vertreiben, soll die Firma Gustav Glawe in Berlin-Charlottenburg, Am Lützow, herstellen. In Amerika sollen die Viehherden mit Calcium-Arsen bestreut werden, um Insekten von ihnen fernzuhalten. *Bürstenbinder.*

518. Einen „Firnis" in der von Ihnen genannten Zusammensetzung kann man, wenn Harzzusätze nicht in Frage kommen, nur dadurch konsistenter erhalten, indem man das Rapsöl ungefähr zwei Stunden bei 240—280° C kocht und besonders, wenn Sie ihm zuvor noch ungefähr 5% Zinkweiß zugeben und dann auf genannte Temperatur bringen und solange kochen, bis das Zinkweiß darin „gelöst" ist. Bei genügender Abkühlung etwa bei 70° C, geben Sie dann das Benzin und nach weiterer Abkühlung das Sikkativ hinzu. Der „Firnis" leidet hierdurch nicht etwa in der Qualität. *Bürstenbinder.*

520. Ausbildung. Wenn Ihr Sohn die Seifenfabrikation genau kennen lernen soll, muß er wenigstens einige Monate bei einem Siedemeister in einer Seifenfabrik praktisch gearbeitet haben. Alsdann kann er je nach seiner Vorbildung entweder eine der vielen privaten Chemieschulen oder eine technische Hochschule zum Studium besuchen. *Bürstenbinder.*

536. Grundseife, die in Kühlpressen gekühlt wurde, läßt sich erfahrungsgemäß ebensogut pilieren, wie eine langsam erstarrte. Nachteile beim Pilieren sind nicht zu befürchten. *Drell.*

544. Über die Art und Menge der in der amerikanischen Fels-Naphta-Seife enthaltenen Naphta kann Ihnen nur die Analyse eines Fachlaboratoriums Aufschluß geben. *M. B.*

545. Einen gut trocknenden, nicht nachklebenden Mineralölfirnis erhalten Sie durch Schmelzen von 50 kg harzsaurem Bleimangan und Zugabe von 10 kg Vaselinöl zu der geschmolzenen Masse. Die Masse wird weiter schwach erhitzt, bis sie völlig blank ist. Dann gibt man zur Verdünnung 100 kg Petroleum zu und zwar in Mengen von je 15—20 kg und erwärmt unter Umrühren stets weiter, bis das Ganze wieder blank ist, worauf die nächste Menge des Petroleums zugegeben wird. Der Feuergefährlichkeit halber muß der ganze Prozeß in einem dampfgeheizten Duplikator vorgenommen werden. *W. M.*

546. Die gedrückten Preise für Seifenunterlauge wie auch für alle anderen Glyzerinsorten sind sicher nicht auf eine straffere Organisation der Dynamitfabriken zurückzuführen, sondern sind jedenfalls der Ausdruck mangelnden Absatzes. Dynamit- und Sprengstofffabriken gibt es weniger als vor dem Kriege, da der Bedarf an Stoffen wie Dynamit, Sprenggelatine, mit Nitroglyzerin gelatinierte Schießbaumwolle etc., stark zurückgegangen ist und größere Tunnelbauten, die einen starken Verbrauch an Dynamit haben, jetzt nicht hergestellt werden. Die Eindampfung der Unterlauge ohne vorherige Reinigung ist nicht ratsam, sonst wäre sie auch nur zu empfehlen, wenn kostenlose Abdampfwärme zur Verfügung steht. Machen Sie es wie wir und verkaufen die Unterlauge, die ja immer schwach alkalisch ist, also immer gewissen Reinigungswert hat, als Putz- und Scheuerlauge. Dabei erzielen Sie mehr als bei einem Verkauf an Dynamitfabriken. Dr. *Ing.*

— Es scheint sich in Ihrem Falle um eine Unterlauge mit etwa 4½% Glyzeringehalt zu handeln. Für diesen Glyzeringehalt wurden im Sommer 1914 ungefähr M 30 für 1000 kg Unterlauge gezahlt, während der heutige Ankaufspreis für 1000 kg Unterlauge 4½% M 9,20 beträgt. Der Unterschied von reichlich M 20 für 1000 kg Unterlauge hat folgende Ursachen:

1. Die Aufarbeitungskosten für Unterlauge sind heute mehr als doppelt so hoch wie vor dem Kriege.
2. Die Frachten für eine Unterlauge mit weniger als 6% Glyzeringehalt sind heute annähernd 60% höher als vor dem Kriege.
3. Die Verkaufspreise für das aus den Unterlaugen hergestellte Dynamitglyzerin sind heute rund 10% niedriger als im Sommer 1914.

Es ist richtig, daß bei dem heutigen Erlös für eine 4½%ige Unterlauge, der aber aus genannten Gründen nicht größer sein kann als er ist, ein Seifenfabrikant, der sehr hohe An- und Abfuhrkosten für die Fässer aufzuwenden hat, bei der Ablieferung seiner Unterlauge kaum noch Rechnung findet, und daß infolgedessen manche Unterlaugen in den Kanal fließen. Es gibt aber auch Seifenfabriken, welche derartige Unterlaugen anstelle von Wasser für neue Sude verwenden und auf diese Weise den Glyzeringehalt ohne Eindampfung anreichern. *K. V.*

547. Die Silberverbindungen mit Öl-, Stearin- oder Palmitinsäure sind alle lichtempfindlich, doch dauert die Dunkelfärbung selbst bei Einwirkung des direkten Sonnenlichtes viel länger, als es z. B. zur Belichtung photographischer Platten üblich ist. *Ing.*

548. Natriumbikarbonat und Weinsäure lassen sich nicht zusammen in feinkörnigem Zustand erzeugen. Das Bikarbonat fällt schon bei der Herstellung in kleinen feinkörnigen Kristallen an, Weinsäure dagegen meist in größeren spießigen Kristallen, doch ist auch die Pulverware eine übliche Handelssorte. Letztere und Bikarbonat zusammen gemahlen ergeben wohl das von Ihnen gewünschte Produkt. Bikarbonat fabrizieren, außer den Ammoniaksodafabriken im Solvay-Konzern, Königwarter & Ebell, Linden vor Hannover; Weinsäure ist erhältlich bei C. Benkiser, Zitronen- und Weinsäurefabrik, Ludwigshafen a. Rh., C. H. Boehringer Sohn, Chem. Fabrik, Niederingelheim etc. *M. B.*

549. Bei Selbstverladung einer Ware ist für die Haftung der während des Transportes entstandenen Schäden, Verluste etc. maßgebend der Erfüllungsort. Geht die Ware nach diesem, so gilt sie erst als übergeben, wenn sie in Käufers Besitz gelangt ist. Es haftet also der Verkäufer, andernfalls gehen sie zu Lasten des Käufers. Bei Transportversicherung haftet die Versicherung. Kann der Verkäufer die Versicherung nicht nachweisen und wurde Ihnen die Versicherung trotzdem berechnet, so hat natürlich der Verkäufer für den Schaden aufzukommen. *Ver.*

550. Herstellung von Raupenleim siehe S. 399, Nr. 19 d. J., ferner Antwort 796 in Nr. 36, Jg. 1924. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Einheitliche technische Lieferungsbedingungen für Seifen.

In den „Technischen Lieferungsbedingungen für Seifen", die von mir im Auftrag des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung ausgearbeitet und in Nr. 23 dieses Blattes veröffentlicht wurden, muß es auf Seite 472 rechte Spalte, Zeile 15 von oben heißen „38% Fettsäurehydrate" und auf Seite 475, 10. Zeile von oben „Jodtinktur" (nicht „Indikator"). Dr. *J. Davidsohn.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 6. Juli beginnt in dem bekannten Fachlaboratorium von Dr. *O. Steiner,* Osnabrück, für Angehörige der Fett- und Seifenindustrie ein neuer Fachkursus von 3monatiger Dauer. Durch beste Anpassung des Lehrstoffes an die wirklichen Erfordernisse der Praxis erfahren die Teilnehmer eine Ausbildung, die sie in die Lage versetzt, die chemische Untersuchung aller Rohstoffe, der Nebenprodukte und Fertigfabrikate sowie die einschlägigen Kalkulationen selbständig durchzuführen.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 18. Juni 1925. Nr. 25

Chemisch-technische Vorschriften.

Von *Carl Friedr. Otto*, New York.

(Eing. 4. III. 1925.)

Anstrichfarbe für Zementböden.

Eine ausgezeichnete Anstrichfarbe für die Behandlung von neuen und alten Zementfußböden nach den nachfolgenden Angaben ist in den V. St. in Gebrauch. Sie widersteht den Einwirkungen von Säuren, Alkalien, heißem Wasser und Mineralölen. Die Auftragung geschieht in der Regel auf kaltem Wege.

Man bringt 1 T. Kerosin (Petroleum) und 1 T. Zement derart zusammen, daß der Zement durch ein Sieb nach und nach zugegeben wird unter fortwährendem, langsamem, aber nachdrücklichem Rühren. Wenn der ganze Zement knotenfrei eingerührt ist, verdünnt man durch Einrühren von 4 T. Kohlenteer. Holzteer und Ölteer ist ungeeignet.

Amerikanischer Flanschenkitt.

Ein guter Röhrenverbindungskitt oder Flanschen-Zement wird hergestellt durch eine Mischung von Zement und gebrauchtem Schmieröl. Am besten eignet sich gebrauchtes schwarzes Zylinderöl. Die Mischung soll dicke Konsistenz aufweisen und wird mit einem Spachtel aufgetragen.

Herstellung künstlichen Gummis.

Die nachstehenden Vorschriften stammen aus der amerikanischen Praxis und ergeben Produkte, die in Deutschland unter dem Namen Rubber-Substitut oder Faktis bekannt sind.

Vorschrift 1.

Man mische 16 kg Kohlenteer mit 28 kg Baumwollsamenöl. Wenn diese wirklich gut miteinander verbunden sind, rührt man 28 kg rohes Leinöl ein und erwärmt auf etwa 50° C. Dann fügt man 1 kg Kampfer hinzu, steigert die Temperatur auf 130° C und gibt 16 kg Asphalt und 20 kg Schwefel hinzu, läßt dann eine gute Stunde kochen und zieht vom Kessel ab.

Vorschrift 2.

Man mischt 20 kg rohes Leinöl mit 10 kg Baumwollsamenöl und 20 kg Petroleum, erhitzt auf 130° C, kocht 2 Stunden, läßt die Temperatur auf 100° C zurückgehen, fügt 20 kg rohes Terpentin und 20 kg Schwefel hinzu, steigert die Temperatur wieder auf 130° C, kocht eine weitere Stunde und zieht ab.

Vorschrift 3.

Die nachstehenden Ingredienzien werden 2 Stunden lang gekocht: 20 kg rohes Leinöl, 10 kg Baumwollsamenöl, 10 kg Petroleum, 20 kg rohes Terpentin, 10 kg Rizinusöl und 20 kg Schwefel.

Vorschrift 4.

Koche 35 Minuten die nachstehend aufgeführten Rohmaterialien: 20 kg rohes Leinöl, 10 kg Baumwollsamenöl, 10 kg Petroleum, 5 kg rohes Terpentin, 30 kg flüssigen Kohlenteer, 10 kg Erdnußöl, 10 kg Terpentinsprit und 40 kg Schwefel.

Vorschrift 5.

Koche 1 Stunde die nachstehenden Stoffe: 20 kg rohes Leinöl, 10 kg Baumwollsaatöl, 20 kg Petroleum, 5 kg rohes Terpentin, 20 kg flüssigen Kohlenteer, 10 kg Terpentinsprit, 10 kg Kautschuk, 20 kg Schwefel.

Rundschau

Herstellung von Klebstoffen. (D. R. P. 412 626 v. 13. II. 1924. Zusatz zum Patent 412 124. Dr.-Ing. *Georg Kropfhammer* in München.) In dem Hauptpatent 412 124 ist ein Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen geschützt, welches darin besteht, daß man zellulosehaltige Bestandteile mit Alkalien quellen läßt. Es hat sich gezeigt, daß das Klebvermögen dieser Klebstoffe erhöht werden kann, wenn man kolloide Stoffe, wie Glyzerin, Seifenunterlaugen, Seifenlösungen, Harzlösungen, Harzemulsionen, eiweißhaltige Lösungen oder Emulsionen, wie Gelatine, zu den Klebstoffen hinzugibt. Man kann das Verfahren auch derartig ausführen, daß man die angeführten Stoffe mit den Alkalien gemischt auf die zellulosehaltigen Bestandteile einwirken läßt. Als Alkalien kann man, ebenso wie bei dem Hauptpatent, Wasserglas verwenden.

Beispiel 1: Zu dem Einwirkungsprodukte von Natronlauge auf Holzmehl von Fichte oder Buche (20 Teile Natronlauge von 40° Bé auf 10 Teile Holzmehl von Fichte oder Buche) setzt man 5 Teile Glyzerin hinzu. Beispiel 2: Man verwendet an Stelle von Glyzerin 5 bis 10 Teile Natron- oder Kaliseife oder auch eine Mischung von 5 Teilen Glyzerin und 5 Teilen Seife oder auch fettsaure Alkalien in annähernd gleicher Menge. Beispiel 3: Man gibt zu der Gallerte aus Natronlauge und Holzmehl eine 10%ige Kolophoniumemulsion, die durch Einwirkung von Natronlauge von 30 bis 40° Bé auf Kolophonium erhalten ist. Beispiel 4: Man gibt zu der Mischung, die durch Einwirkung von Alkalilauge auf Holzmehl erhalten ist, 10% Knochenleim und rührt das Ganze zusammen. Beispiel 5: An Stelle der Masse aus Natronlauge und Holzmehl kann man in den obigen Beispielen auch das Einwirkungsprodukt aus 20 Teilen Wasserglas von etwa 40° Bé mit 3 Teilen Holzmehl verwenden.

Patent-Anspruch: Ausbildung des Verfahrens nach dem Hauptpatent 412 124, dadurch gekennzeichnet, daß man den durch Einwirkung von Alkalien auf Holz erhaltenen Massen kolloide Stoffe, wie z. B. Glyzerin, Seifenlösungen, Harzlösungen, eiweißhaltige Lösungen oder Emulsionen, gegebenenfalls in Mischung miteinander zugibt.

Gewinnung von Kienöl. (D. R. P. 411 387 v. 14. III. 1923. *Johannes Dobrowolski* in Berlin-Steglitz.) Es ist bekannt, Kienöl und Kolophonium aus harzreichen Hölzern durch Dämpfen derselben mittels überhitzten Dampfes zu gewinnen. Es ist ferner bekannt, daß das Harz vom Holze dadurch gelöst werden kann, daß das Holz stundenlang im Wasserbade von 99° verbleibt, und daß das so gewonnene Rohharz nach bekannten Verfahren zu Kienöl und Kolophonium aufgearbeitet werden kann. Während aber im ersteren Verfahren das Kienöl durch den gleichzeitig sich entwickelnden rohen Holzessig stark verunreinigt wird, welche Verunreinigungen durch ein umständliches Waschen unter Anwendung erheblicher Mengen Lösungsmittel wieder entfernt werden müssen, ist es im zweiten Verfahren außerordentlich schwierig, die Temperatur des Wasserbades im Großbetriebe dauernd auf der konstanten Höhe von 99° zu halten.

Vorliegende Erfindung beseitigt diese Mängel durch folgendes Verfahren: Harzreiches Holz verbleibt während mehrerer Stunden im Wasserbade von zweckmäßig 35 bis 45°, wodurch das Holz gut mit Wasser durchtränkt wird. Dieses mit Wasser gut vollgesogene Holz wird dann in der Retorte entweder unter Vakuum abdestilliert, oder das Holz wird in der Retorte mit überhitztem Dampf behandelt, oder aber der Destillationsgang geht unter Vakuum und überhitztem Dampf, sei es gleichzeitig oder abwechselnd, vor sich, je nach dem gewünschten Endprodukt. Bei der Vakuumbehandlung wird die Temperatur langsam bis auf 140° gebracht, bei der Anwendung von überhitztem Dampf, sei es mit oder ohne Vakuum, muß die Temperatur langsam bis auf 250° erhöht werden.

Die Destillationszeiten richten sich nach der Stärke des Holzes, während die Länge des Holzes keinen praktischen Einfluß ausübt, Holz mit einem Querdurchmesser von 30 mm braucht zwei Stunden. Im übrigen verhalten sich die Quadrate der Destillationszeiten umgekehrt wie die Quadrate der Querschnitte der Hölzer.

Die Temperatur des einströmenden überhitzten Dampfes muß genau geregelt sein. Strömt der Dampf mit einer zu geringen Temperatur ein, so bildet sich selbst unter Zuführung erheblicher Mengen Dampf leicht Kondenswasser in der Retorte, welches die Destillation behindert oder auch ganz unterbricht. Ein Abziehen dieses Kondenswassers ist auch nicht angängig, da es voll mit unabdestilliertem Harz durchsetzt ist. Wird der Dampf zu stark überhitzt, so wird trotz des hohen Wassergehaltes des Holzes die Entwicklung des rohen Holzessigs hervorgerufen, was aber gerade nach vorliegendem Verfahren verhindert werden soll. Die Temperatur des Dampfes muß durchschnittlich 350° betragen, und zwar mit einer Spanne von höchstens 25° nach oben oder unten.

Eine besondere Fürsorge erfordert die Beheizung der Retorte. Offenes Feuer ist nicht anwendbar. Denn hierbei werden leicht einzelne Teile der Retortenwandungen so stark überhitzt, daß die niedersiedenden Terpene als die wertvollsten durch thermische Umwandlung in höher siedende minderwertige Terpene gewandelt werden. Eine Beheizung durch Dampfschlangen erfordert eine kostspielige Apparatur bei großem Dampfverbrauch. Diese Mängel werden dadurch beseitigt, daß die Retorten im Rauchkanal eingeordnet werden, und zwar bei Anwendung von überhitztem Dampf zweckmäßig im Rauchkanal des Dampfkessels und Überhitzers, bei Anwendung von Vakuum im Rauchkanal des Beheizungsfeuers der Retorten. Es ist ferner

bekannt, daß die Temperatur in einem solchen Rauchkanal zwischen 250 bis 450° schwankt, je nach dem augenblicklichen Zustande des Feuers. Um von diesen Schwankungen unabhängig zu bleiben, werden die Retorten in Feldsteinpackung gelegt, unter welcher der Rauchkanal zweckmäßig in Gitterform durchgeleitet wird. Die Feldsteine, verbunden mit dem sich ablagernden Ruß, bilden einen guten Wärmespeicher, welcher die Wärme gleichmäßig an die Retorten abgibt, also eine spontane Überhitzung der Retortenwände, als auch eine zu starke Abkühlung derselben verhindert.

Wird nach vorliegendem Verfahren gearbeitet, so geht folgender Prozeß vor sich. Das im Holze enthaltene Wasser wird zuerst an der Oberfläche des Holzes verdampft, wobei die Wasserdämpfe das hier sich befindende Rohharz in Kienöl und Kolophonium bezw. bei Anwendung von überhitztem Dampf in Kienöl, Harzöl und Pech verwandeln. Dann gerät das Holz langsam nach innen zu in Erwärmung, und es wird dann von Holzteilchen zu Holzteilchen der Zeitpunkt eintreten, an welchem das Holzteilchen mit den enthaltenen Harz- und Wasserteilchen auf 99° erhitzt sein wird. Bei dieser Temperatur aber gerät das Harzteilchen im Beisein von Wasser in Fluß, löst sich vom Holze los und drängt nach außen und gelangt in Holzteilchen, welche die Temperatur von 99° erheblich überschritten haben, um dann endlich an der Oberfläche in Kienöl und Kolophonium bezw. letzteres in Harzöl und Pech zersetzt zu werden. Von Wichtigkeit ist hierbei, daß das bei 99° fließende Harz schleunigst aus den Wasserteilchen entfernt wird, welche gerade die Temperatur von 100° besitzen. Denn bei dieser Temperatur verhärtet sich das Harz wieder und löst sich erst bei Anwendung von größerer Hitze als 250° wieder ab, wobei aber der rohe Holzessig sich entwickelt, was durch vorliegende Erfindung aber verhindert werden soll. Dieser schnelle Abfluß des Harzes wird durch das Vakuum oder überhitzten Dampf erreicht, wobei in letzterem Falle der Druck in der Retorte zweckmäßig auf 3—4 Meter Wasser zu halten ist.

Ob Vakuum oder überhitzter Dampf angewendet werden kann, richtet sich nach dem Endzweck der Fertigprodukte. Soll das Holz nach Verlassen der Retorte zu Cellulose aufgearbeitet werden, so wird zur Vermeidung der Holzfaserzerstörung unter Vakuum gearbeitet, wobei nur am Anfang zur schnelleren Erwärmung des Holzes überhitzter Dampf eingeblasen werden kann, bis die Temperatur von 140° erreicht worden ist. Da das so behandelte Holz praktisch als harzfrei anzusehen ist, so kann es ohne weiteres zu Cellulose verwendet werden. Soll das Holz jedoch nur zu Brennholzzwecken dienen oder nachher zu Holzessig, Teer und Holzkohle aufgearbeitet werden, so wird mit überhitztem Dampf gearbeitet. Da nach Verlassen der Retorte das Holz völlig wasserfrei ist und auch Wasser von der Luft nicht mehr aufnimmt, so stellt dieses Holz einen Brennstoff von hoher Heizkraft dar. Ebenso geht die Umwandlung des Holzes in Holzteer usw. sehr schnell durch die völlige Befreiung des Holzes von Wasser vor sich. Soll das Kolophonium in Harzöl und Pech möglichst restlos bei der Destillation des Holzes zersetzt werden, so wird abwechselnd mit und ohne Vakuum gearbeitet unter gleichzeitiger Einströmung von überhitztem Dampf.

Vorliegende Erfindung macht das Holz völlig harzfrei und verhindert die Bildung des rohen Holzessigs im Kienöl. Lediglich allein durch die künstliche Durchsaugung des Holzes ist es möglich, die Rohharzteilchen im Wasserbade von 99° zu bringen, ohne in der 100°-Zone wieder zu verhärten. Durch das Einbetten der Retorten in Feldsteine wird ferner die Überheizung der Retortenwände und dadurch die Bildung minderwertiger höher siedender Terpene verhindert.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Kienöl aus harzreichen Hölzern, dadurch gekennzeichnet, daß das vorher mit Wasser gut durchtränkte Holz mit oder ohne Vakuum in bekannter Weise der Destillation unterworfen wird.

Herstellung von Gummilösungen. (D. R. P. 411539 v. 3. VI. 1924. Aktiengesellschaft *Metzeler & Co.* in München.) Eine Reihe von Flüssigkeiten, wie Trichloräthylen, ist zur Herstellung von Gummilösungen deshalb nicht geeignet, weil diese Körper zu geringes Lösungsvermögen haben und zur Bildung von technisch wertlosen Gallerten neigen. Andere Lösungsmittel, wie Benzin, geben zwar konzentriertere Lösungen, doch handelt es sich hierbei um Präparate von nicht genügender Klebkraft. Es hat sich nun gezeigt, daß man bei denjenigen Lösungsmitteln, die ungenügendes Lösungsvermögen für Gummi haben, die Löslichkeit in überraschender Weise durch Zusatz der Ester mehrwertiger Alkohole, z. B. der Acetine, erhöhen kann, und daß die Gummilösungen, aus beliebigen Lösungsmitteln hergestellt, bei Gegenwart dieser Ester eine erhöhte Elastizität und Klebkraft erhalten.

Beispiele: 1. 100 g ungewalzter Gummi wird mit 1600 g Lösungsbenzin und 0,5 g Diacetin (bezw. Triacetin) der Quellung überlassen und alsdann in bekannter Weise zu einer homogenen, kolloidalen Lösung verrührt. 2. 100 g ungewalzter Gummi wird mit 2400 g Trichloräthylen und 0.5 g Diacetin (bzw. Triacetin) der Quellung überlassen und alsdann in bekannter Weise zu einer homogenen, kolloidalen Lösung verrührt.

Statt der Acetine können auch andere Ester der mehrsäurigen Alkohole, z. B. Butyrine, Oleine, Benzoine usw. verwendet werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen, d. h. von Lösungen des Naturgummis, des synthetischen Kautschuks, der Guttapercha oder deren Ersatzstoffe, dadurch gekennzeichnet, daß man Ester der mehrwertigen Alkohole, z. B. Acetine, vor, während oder nach erfolgter Lösung zusetzt.

Über den Einfluß des Wassers auf die Leimbereitung hat nach Mitteilungen von *F. L. Browne* auf Anregung der Sperrholzfabrikanten Amerikas das „Forest Products Laboratory", Madison, Wisc., Untersuchungen angestellt. Es wurden Wasserproben aller Art mit wechselndem Gehalt an allen vorkommenden Verunreinigungen, einschl. Beimengungen mineralischer Art, experimentell untersucht. Das Ergebnis ist, daß irgendein merkbarer schädlicher Einfluß der Verunreinigungen des Wassers weder bei den Tischlerleimen oder Kaseinleimen, noch bei Pflanzenleimen festgestellt werden konnte. (Chem.-Ztg.)

Polierpaste für verschiedene Zwecke. Man schmilzt 6 T. Ceresin, 25 T. Olein und 38 T. Vaselinöl zusammen, läßt abkühlen bis noch gut lauwarm und rührt 100 T. feinsten Tripel darunter. Zum Schluß schickt man die Masse noch mehrmals durch Walzwerke. Für den Handverkauf färbt man mit Alkannin rötlich. (Pharm. Zentralh.)

Schwarze Gummistempelfarbe erhält man durch Lösen von 8 bis 10 T. spritlöslichem Nigrosin in 30 T. Spiritus und Vermischen mit 150 T. Glyzerin, das vorher mit 25 bis 30 T. destilliertem Wasser verdünnt wurde. Wenn eine ganz tiefschwarze Farbe gewünscht wird, kann je nach der verwendeten Nigrosinsorte die Färbung durch kleine Zusätze gelber, brauner oder violetter Anilinfarbstoffe reguliert werden, wozu auch wasserlösliche Farbstoffe, z. B. Metanilgelb, Bismarckbraun, Methulviolett usw. dienen können, die vorher in dem Wasser gelöst werden. (Farben-Ztg.)

Parkettwichse, ähnlich der „Parkettrose". I. Nach Dr. *Clever* ist Parkettrose eine sogenannte verseifte Wachspasta, deren Güte mit dem Gehalt an reinem Bienenwachs gleichen Schritt hält. Nach *R. Franke* können der Parkettrose ähnliche Bohnermassen wie nachstehend hergestellt werden:

Teure Ware. 25 T. Karnaubawachs, 25 T. Bienenwachs, 15 T. Japanwachs und 25 T. Paraffin 50/52° werden geschmolzen und mit einer Lösung von 15 T. Pottasche in 400 T. Wasser unter tüchtigem Umrühren verseift.

Billige Ware. 20 T. Karnaubawachsrückstände, 15 T. Japanwachs, 30 T. Harz, 25 T. Paraffin 50/52°, 20 T. Ammoniaksoda und 400 T. Wasser wie oben verarbeitet.

II. *Karl Fr. Töllner* bringt in seinem Vorschriftenbuch verschiedene Zusammensetzungen, von welchen die nachstehende zu empfehlen ist: Kalzinierte Soda 400 g, Wasser 5000 g werden gelöst. Man bringt die Lösung aufs Feuer mit Karnaubawachs, fettgrau 500 g, Japanwachs 1000 g und kocht unter Umrühren, bis alles gleichmäßig emulgiert ist. Hierauf gibt man hinzu Paraffin 1500 g und verrührt gleichmäßig. Endlich wird die Masse nach und nach versetzt mit angewärmtem Wasser 5000 g, worin ein beliebiger Anilinfarbstoff gelöst sein kann. Sobald unter beständigem Rühren auf 55—60° C abgekühlt ist, kann das fertige Bohnerwachs abgefaßt werden.

(Drogenhändler, Berlin.)

Technische Bedingungen für Transformatoren- und Schalteröle. In der Zeitschr. Petroleum 29, S. 838, 1923 werden die technischen Bedingungen für Tranformatoren- und Schalteröle, wie sie auf Veranlassung der Vereinigung der Elektrizitätswerke E.-G. von einem Arbeitsausschuß unter dem Vorsitz von Prof. *F. Frank* festgelegt wurden, veröffentlicht.

Als Mineralöle für Transformatoren und Schalter sollen nur Raffinate verwendet werden; die Anlieferung darf nicht in Holzfässern erfolgen, das spez. Gew. darf nicht weniger als 0.85 und nicht mehr als 0.95 bei + 20° betragen, die Viskosität soll bei + 20° nicht über 8° Engler sein, der Flammpunkt im offenen Tiegel soll nicht unter + 145° liegen. Der Stockpunkt des Transformatorenöles soll — 5°, der des Schalteröles — 15° betragen, d. h. das Öl muß nach einstündigem Abkühlen auf — 5° noch fließen, das Öl soll bei + 20° vollkommen klar sein, frei von Mineralsäure, organische Säure höchstens 0.2, berechnet als S. Z., Aschegehalt nicht mehr als 0,01%. Das Öl soll praktisch frei von mechanischen Beimengungen sein; die Verteerungszahl des ungebrauchten Öles darf 0,3% nicht übersteigen, das Öl ist vor dem Einfüllen in die Transformatoren und Schalter zu trocknen, die Prüfung hat nach den hiefür angegebenen Ausführungsbestimmungen zu erfolgen.

Es werden dann Angaben über das Trocknen des Öles, über die für Transformatoren und Schalter geeigneten Öle, über die Raffination, die Anlieferung und die Probeentnahme gemacht. Ferner werden Vorschriften gegeben über die Bestimmung des spez. Gewichts, der Viskosität, des Flammpunktes, des Stockpunktes, des Wasser-, Säure- und Aschengehaltes, der mechanischen Verunreinigungen, der Verteerungszahl, der Durchschlagsfestigkeit und über die Betriebsuntersuchungen.

(Chem. Umschau.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 20.

Hamburg 39, den 13. Juni 1925.

= Nach Abwicklung des Mai-Termines entwickelten sich die Produktenbörsen in den Vereinigten Staaten entgegen der Erwartung weiter in steigender Richtung. So kam es, daß sich unter dem Einfluß hoher Preise für Schmalz und andere Speisefette für Öle und Fette bessere Nachfrage einstellen konnte. Die Preise ließen eine Anspannung deutlich erkennen, und es erschien bei der herrschenden Festigkeit geraten, einen Teil der notwendigen Bedarfskäufe vorzunehmen. Angesichts der von den Käufern angebotenen, ungenügenden Zahlungsbedingungen gestaltete sich indessen die Versorgung schwierig, und so mag schließlich der Umfang der tatsächlich abgeschlossenen Geschäfte nur gering gewesen sein. Die Stimmung in den einzelnen Artikeln fing daher seit acht Tagen wieder an zu erlahmen, und die Tendenz ist wieder matt. Auch hält es schon wieder schwer, prompte Ware abzusetzen, sodaß diese Positionen wieder allgemein schwächer notieren. Man ist daher beim Einkauf schon wieder zur Vorsicht gezwungen und ist eher geneigt, die Entwicklung der Märkte abzuwarten.

Über die Gründe der Festigkeit in den Vereinigten Staaten ist man geteilter Meinung. Viele möchten diese Erscheinung als Stimmungsmache abtun; doch dürfte dieses kaum anzunehmen sein. Teilweise werden auch die kommenden Getreideernten als ungünstig bezeichnet. Jedenfalls muß man sich stets vor Augen halten, daß die günstige Wirtschaftslage der Vereinigten Staaten es diesem Lande jederzeit gestattet, die Vorräte zu halten und auch eine große Ernte ohne einen nennenswerten Preisdruck ganz nach Bedarf zu manipulieren. Vielleicht hat man auch die Absicht, unsere Freihändler in ihrem Kampfe gegen die von Deutschland geplanten Agrar-Zölle durch die Aussicht auf eine Verteuerung des Brotes wirksam zu unterstützen. Die Festigkeit in den Speisefetten, welche sich besonders scharf in Schmalz und Premier Jus aussprach, deutet indessen schon auf alarmierende Vorgänge in der Getreide-, besonders Maisversorgung hin.

Falls es richtig ist, daß die Zollfrage im Zusammenhang mit der Preispolitik steht, so muß gesagt werden, daß Deutschland alle Ursache hat, seinen Zolltarif schleunigst zu verabschieden. Es ist der einzige Weg, um bei den uns noch bevorstehenden Handelsvertragsverhandlungen Kompensationsobjekte zu Gunsten unserer Ausfuhr zu erhalten. Unsere Ausfuhr muß gesteigert werden, denn aus ihr sollen doch die argen Lasten des Dawes-Planes erfüllt werden, aber gerade unsere Ausfuhr wird unter Anwendung der größten Schikanen und der schärfsten Tarife in allen Ländern unterbunden. Aus diesem Grunde haben wir auch in dem Bestreben, uns den spanischen Markt zu öffnen, bei den Verhandlungen um den Handelsvertrag schon Zugeständnisse in der Einfuhr machen müssen, welche unserer Landwirtschaft bedeutende Nachteile bringen werden. Wir brauchen also dringend den Zolltarif. Und doch werden wir im Kampf um dieses im allgemeinen uns so notwendige Kampfmittel den schärfsten Widerstand der Regierungsparteien zu überwinden haben.

Unsere Börsen hatten einige „schwarze Tage", da größere Unternehmungen, darunter der Stinnes-Konzern notleidend wurden und gestützt werden mußten. Die einheimische Finanz hat somit alle Hände voll zu tun, um wenigstens die größten Löcher zuzustopfen, sodaß notwendigerweise die allgemeine Kreditgebung eine Einschränkung erleiden muß. Dieses stellte sich auch schon bei den vorliegenden Unternehmungen als Hemmung heraus. Schließlich darf auch die Gefahr des Überganges derartiger Unternehmungen in ausländische Hände nicht unterschätzt werden.

Über die Preisbewegungen der Öle und Fette ist noch folgendes zu berichten:

Schmalz konnte steigen von \$ 16⅛ auf 17⅜, Baumwollsaatöl von \$ 10¼ auf \$ 11. Talg verharrte in New York auf 9¼ Cents, während London in der Auktion vom 10. VI. für technische Sorten um 10 sh per ton zurückging. Die Abladungspreise vom La Plata waren mit £ 46.10 für „Saladero" und £ 45.10 für „Matadero" etwas schwächer. Kokosöl war unverändert, Kernöl verharrt bei £ 45 einschl. Fässer.

Leinöl flaute nach dem Ultimo ab und ist mit Fl. 58 für prompt und Fl. 57 für Sommer gehandelt worden. Bohnenöl neigte zur Schwäche mit Abgebern für prompte Ware zu £ 43.10 einschl. Faß ab Harburg.

Chinesische Abladungsofferten wurden erhöht infolge der dort herrschenden Unruhen. Dies betrifft besonders Bohnenöl sowie Holzöl, ferner die von China gelieferten Ölsaaten. Natürlich läßt sich der tatsächliche Umfang der Behinderung auch nicht annähernd übersehen, sodaß eine Hausse-Spekulation eine gewagte Sache bedeutet. Dieses zur Warnung für die Holzölspekulanten, welche leicht einmal wieder die Opfer der Verführung werden könnten! Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 13. Juni 1925.

= Trotz des Frankenfalles blieben die Pariser Notierungen vom 10. d. M. unverändert unter leichter Baisse für Saponifikat:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 470	(ca. RM 97¼)
Saponifikat	„ 535	(„ „ 110¾)
Dynamitglyzerin	„ 700	(„ „ 145)
Pharmakopöeware	„ 740	(„ „ 153).

eine Abschwächung, welche sich auch bereits auch bei uns durch Kaufsunlust bemerkbar machte.

Die Kaufsunlust bei uns ist darauf zurückzuführen, daß einerseits für Ladungen Pharmakopöeware nur zu RM 128 bis 130 Interesse vorliegt, Preise, zu welchen Destillateure, welche auf Einkauf von Rohware angewiesen sind, nicht verkaufen können, da z. B. für Saponifikat noch RM 114 bis 116 gefordert wurden, Preise, die also über Weltmarktspreisen voriger Woche und wesentlich über denen dieser Woche lagen.

Andererseits dürfte auch keine der vorige Woche vorgelegenen großen Anfragen seitens des Auslandes nach Dynamtiglyzerin zu einem Abschluß in Deutschland geführt haben, da wahrscheinlich seitens Belgiens oder Hollands billigere Angebote vorlagen.

Im Durchschnitt ist damit zu rechnen, daß sich heute bei uns für Saponifikat RM 110—112, für Unterlaugen-Rohglyzerin RM 96—98 je nach Fracht zu Käufers Station und nur zu den BSS-Bedingungen erzielen lassen.

Für abfallende, nicht den BSS-Bedingungen entsprechende Qualitäten, bei welchen nur einfache proportionale Verrechnung als Bedingung gestellt wird, muß je nach Qualität mit einer Minderbewertung von RM 3 bis 5 gerechnet werden.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (11. Juni 1925.) Die Stimmung für Ölsaaten und Pflanzenöle war am einheimischen Markt im Laufe der Woche im großen und ganzen ruhig, aber fest, bis Leinöl schließlich noch etwas höher notiert wurde. Mit der Verarbeitung von Leinsaat wird bekanntlich zurückgehalten. Immerhin ist bemerkenswert, daß die Einfuhr von Leinsaat nach Deutschland im Monat Februar 22078 t betrug gegen 4503 t im Februar 1924, solche von Rübsaat 1745 t bezw. 6423 t, von Baumwollsaat 8517 t bezw. 500 t, von Sojabohnen 42 635 bezw. 14 853 t, von Palmkernen 6610 t bezw. 8539 t, von Kopra 12 999 t bezw. 16 417 t, von Sesamsaat 5634 t bezw. 1710 t, von Erdnüssen 24 592 t bezw. 3869 t, von Leinöl 2538 t bezw. 1490 t und von Rüböl 6 t bezw. 220 t. Abgeber forderten Ende der Woche für rohes Leinöl prompter Lieferung M 101, rohes Rüböl M 100 bis 100,50, für Leinölfettsäure M 107 bis 108, Sojaölfettsäure M 74 bis 75 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Nach zunächst fester Stimmung mit steigenden Preisen an den ausländischen Märkten namentlich für Leinsaat und Leinöl flaute die Stimmung schließlich erneut ab. Die Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten im allgemeinen sind ja auch keineswegs so, daß höhere Forderungen auf die Dauer Bestand haben werden. Obgleich die schwimmenden Vorräte nach Europa namentlich bei Leinsaat und Baumwollsaat von der Vorwoche zur Berichtswoche zurückgingen, sind die Versorgungsaussichten im großen und ganzen doch günstig. Wenn Argentinien mit den Verschiffungen von Leinsaat auch jetzt noch zurückhält, um höhere Preise zu erzielen, so wird es sich später schon eines anderen belehren lassen müssen. Die argentinischen Abladungen der Berichtswoche betrugen 8000 t nach Nordamerika, 1700 t nach englischen Häfen und an Ordre und 8000 t nach dem europäischen Festlande, insgesamt 17 700 t, in der Vorwoche 10 200 t, aber in den entsprechenden Vorjahrswochen 25 600 t und 35 600 t. Die schwimmenden Vorräte Ende der Woche setzten sich zusammen aus 90 300 t argentinischer und 62 300 t indischer Leinsaat, 22 800 t indischer Rübsaat und 19 100 t indischer und 2000 t ägyptischer Baumwollsaat. Die heiße Witterung in den Vereinigten Staaten soll auf das Wachstum der Leinsaat nachteilig eingewirkt haben.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 20.10, Bombay £ 23.5, Kalkutta £ 22.5, Rübsaat, Toria, £ 22.5, gelbe Guzerat £ 23.12/6, gelbe Cawnpore £ 12.15, Kottonsaat, Bombay, £ 10.2/6, schwarze ägyptische £ 13.2/6, Sakellarides £ 12.12/6, Rizinussaat, Bombay, £ 23.5, Sesamsaat, chinesische, £ 28, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.12/6, Hanfsaat, mandschurische, £ 15, Sojabohnen, mandschurische, £ 13.5, Sonnenblumensaat, russische, £ 13; Hull: Leinöl, £ 44.5, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, gepreßt £ 43.10, Rüböl, extrahiert, £ 49.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, alles pro ton; Amsterdam: Leinöl Fl. 56, Rüböl Fl. 59½ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. Juni 1925.

Rindertalg. Auf der gestigen Londoner Talgauktion waren 1528 Faß aufgestellt und hiervon 716 verkauft. Feine Sorten hielten auf Preis, während geringere 10 sh niedriger lagen.

Leinöl erfuhr Anfang der Vorwoche infolge niedrigerer Leinsaat-Notierungen eine kleine Abschwächung, welche aber bereits wieder infolge Berichte über im allgemeinen ungünstige Erntenachrichten aus Nordamerika eingeholt ist.

Die Abladungen von Argentinien und Indien betrugen in der letzten Woche 23 925 t, gegenüber 22 075 t in der Vorwoche. Die Gesamtabladungen seit dem 1. I. 1925 bis 4. VI. 1925 betrugen 509 175 t gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres 1924 von 985 475 t.

Sojabohnenöl war infolge des etwas stärkeren Angebots in mandschurischem Öl gedrückt. Es fanden aber, obgleich derartige Momente gewöhnlich auf die Kauflust einwirken, lebhafte Umsätze zu vollen Preisen statt. Sojaöl bleibt als billigstes Pflanzenöl nach wie vor gefragt.

Palmkern- und Kokosöl. Abgesehen von kleineren Preisschwankungen blieb der Grundton fest. Neuerdings sieht man Nordamerika wieder auf dem Kontinent als Käufer für Palmkerne.

Erdnußöl war unverändert fest.

Rizinusöl war leicht abgeschwächt bei geringen Umsätzen.

Fettsäuren lagen ruhig mit erhöhten Notierungen.

Sulfuröl. Die Tendenz ist plötzlich umgeschlagen, und die Mühlen haben ihre Forderungen um Lire 15 erhöht. Bewirkt wurde diese durch die plötzlich einsetzende lebhafte Nachfrage aus den Vereinigten Staaten.

Hamburg, den 12. Juni 1925.

Leinöl, prompt GM 102, Leinöl Juni GM 99,75, Leinöl, Juli-Okt. GM 98,50, Leinölfirnis GM 103, Palmkernöl, roh, i. Fäss. £ 44.15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 42, Kottonöl, techn. £ 45.10, Sojabohnenöl, roh £ 44.10, Leinölfettsäure GM 108, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 39, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Press. loko £ 60, Rizinusöl II. Press. £ 59, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 480, Pflanzenöl, dunkel GM 57, Talg, südamerik. A £ 46 bis 48, Talg, südamerik., schwimmend £ 46, Hammeltalg, techn. £ 49, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 13. Juni 1925.

Leinsaat. Das Angebot von Argentinien war in der vergangenen Woche etwas lebhafter, aber immerhin halten die Ablader ziemlich auf Preis, wenn auch infolge der niedrigen Kurse kleine Preiskonzessionen gemacht werden. Im übrigen sind die Ablader für nahe Termine etwas nachgiebiger, nehmen aber für spätere Abladungen eine reservierte Haltung ein, wahrscheinlich aus dem Grunde, um erst die Aussichten der neuen Ernte abzuwarten.

Für die Entwicklung der Preise wird in nächster Zeit auch die neue Leinsaat-Ernte in Nordamerika und Kanada eine große Rolle spielen. Vor etwa einem Monat wurde von Nordamerika über Kälte und Dürre geklagt, indes sollen sich die Aussichten in den letzten Wochen geändert haben.

Von Indien wird augenblicklich wenig angeboten, die indische Ernte scheint ziemlich erschöpft zu sein, und nach der ganzen Lage der Sache werden wir in nächster Zeit wohl kaum große Preisschwankungen nach oben oder unten sehen.

Leinöl. Der Markt ist starken Schwankungen unterworfen, hält sich aber im allgemeinen ziemlich auf dem letzten Niveau. Der Konsum an Firnis war in letzter Zeit recht gut, läßt aber neuerdings wieder etwas nach, was aber wohl nur vorübergehend sein dürfte.

Holzöl.

Hamburg 1, den 11. Juni 1925.

Infolge des Fehlens von Angeboten in Loko-Ware hat der Markt eine erhebliche Befestigung erfahren. Ich notiere £ 63 bis 64 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 11. Juni 1925.

Palmöl. Der Palmölmarkt ist im Laufe der vorigen Woche etwas schwächer geworden, und die Preise haben nachgegeben, da auch der Konsum ziemlich zurückhaltend ist. Die Nachfrage nach naher Ware ist nicht mehr so lebhaft, und eintreffende Partien wurden zum Teil zu recht günstigen Preisen aus dem Markt genommen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 40.10, Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 40.5, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 40, Dahomey-Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 40, Liberia-Palmöl, schwimmend, £ 35.10, Basis 2%, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 34, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abladung, £ 39.17/6, Lagos-Palmöl, Juni-Juli-Abldg., £ 39.15.

Talg. Die Talgauktion am letzten Mittwoch zeigte unveränderte Preise, nur geringere Sorten waren 10 sh schwächer. Von 1500 aufgestellten Fässern wurden nur 700 verkauft. Der Markt scheint leicht abgeschwächt zu sein. Hinzu kommt, daß einige Verkäufe aus zweiter Hand weit unter Preis stattfinden, sodaß wahrscheinlich mit weiterer Abbröckelung der Preise gerechnet werden muß. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 47, Anglo edible Beef Tallow, loko Hamburg, £ 48, Anglo Uruguay I Rindertalg, loko Hamburg, £ 46.10, Anglo Uruguay I Rindertalg, feuerbeschädigt, loko, £ 44.10, Austral. Extra Premier Jus, in Fässern, loko, £ 47.10, Saladero-Digester und oder Sansinena-Rindertalg, Mai-Juni-Abldg., £ 46.5, Saladero-Digester und oder Sansinena-Rindertalg, Juni-Juli-Abldg., £ 46.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Mai-Juni-Abldg., £ 45.15, Matadero-Rindertalg, full terms, Juni-Juli-Abldg., £ 46, Matadero-Rindertalg, full terms, schwimmend, £ 45.10.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 11. Juni 1925.

Die allgemeine Geschäftslage ist unverändert ruhig, und nur in dem Artikel „Paraffin" wurden größere Umsätze getätigt.

Paraffin: Die Tendenz ist nach wie vor sehr fest, und die Preise haben, wie vorauszusehen war, weiter angezogen. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25. Besonders für Abladungs-Ware besteht infolge der in den nächsten Monaten zu erwartenden Preiserhöhungen großes Interesse, und ich notiere für Juni-Juli-Abladung Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin hat wenig Geschäft, sodaß die Preise unverändert geblieben sind. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19,75, 58/60° $ 21,25, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,25, Ceresin weiß 54/56° $ 21,75, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs ist in der letzten Woche weniger gefragt worden, jedoch liegt der Markt durchaus fest. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 per kg. — Japanwachs: Trotz größerer Käufe im hiesigen Markt sind die Notierungen unverändert geblieben und zwar sh 75 bis 76 p. cwt. für Loko- und Abladungs-Ware. — Karnaubawachs: Die auf Grund der hohen Abladungs-Forderungen seit langem zu erwartende Preissteigerung hat nunmehr eingesetzt. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 129 p. cwt., courantgrau sh 128 p. cwt., Abladungs-Ware fettgrau sh 127 p. cwt. und courantgrau sh 126 p. cwt. — Montanwachs kostet M 55. — Harz: Nach anfänglicher Abschwächung hat sich der Markt wieder sehr fest entwickelt. Ich notiere $ 9,50 bis 9,60.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 11. Juni 1925.

Bei ruhigem Bedarfsgeschäft ist der Markt in unveränderter fester Haltung.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 127 bis 128 sh, fettgraues zu 127 bis 128 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 74 bis 75 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 12. Juni 1925.

Bei anhaltender Nachfrage befestigte sich die Tendenz weiter. Allgemein rechnet man mit einem weiteren Anziehen der Preise.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten noch: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 140—145, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 435, Ceresin naturgelb, 54—56° GM 92, Ceresin, Ia weiß, 54—56° GM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg, brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. Juni 1925.

○ Die letzte Woche brachte hier einzelne Verschiedenheiten in den Preisen, besonders bei amerikanischem Harz, die sich bereits in den Abladungsnotierungen der verschiedenen amerikanischen Verkäufer ausprägten. Die letzten Durchschnittsnotierungen, die schließlich maßgebend blieben, stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 9,70, H 9,80, J 9,85, K 9,95, M 10,20, N 10,80, WG 12,25, WW 14 $ die 100 kg, ab Lager, neues Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 4,60, D/E 4,65, F 4,70, G 4,75, H 4,77½, J 4,80, K 5, M 5,30, N 5,70, WG —,—, WW —,—, X —,— $ per 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware, knapper werdend: IX 9,80, VIII 10, V 10,20, IV 10,70, Excels. 11,40 $ per 100 kg, neues Gewicht, Tara 6% ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,30, X 9,40, IX 9,50, VIII 9,60, VII 9,70, VI 9,80, V 9,90, IV 10,30, III 10,40, II 10,50, 1a 10,60, 1s 10,70, 1e 10,80, Excelsior 11,40 $ die 100 kg, Abladegewicht, Tara 7% cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware, nur in geringem Umfange vorhanden: F 9,50, G 9,55, H 9,55, J —,—, K 9,60, M 9,70, N 10 $ die 100 kg, Tara 6%, Neugewicht ab Lager hier. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 184, F/G 198, H 198, J 199, K 200, M 201, N 202, WG 205, WW 210, OOO 212, OOOO 215, VAV 217, EX 220, EXE 222, AAA 224, AAAA 227, AAAAA 228, XX 230, XXX 235 Pfrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Griechisches Harz in Säcken, mittel/dunkel, wurde unverändert auf £ 15 per 1000 kg gehalten.

Im Londoner Markt traten gegenüber der letzten Woche nur geringe Veränderungen ein; das Geschäft war daselbst ziemlich ruhig, sowohl Käufer wie Verkäufer verhielten sich in der Hauptsache abwartend; auch an den amerikanischen Märkten soll englisches Interesse in der letzten Woche nur in beschränktem Umfange bemerkbar gewesen sein.

Die letzten Notierungen in London für greifbare Ware wurden wie folgt aufgegeben: Amerikan. Harz: F/G 22/9, H 22/10, K 23/-, M 23/3, N 23/9, WG 24/9, WW —,—; französ. Harz: F/G 22/6, M 23/-, N 23/6, WG 24/6, WW —,—, alles per cwt.

Mit Wochenende kam von den amerikanischen Märkten wieder eine festere Note, und es hat den Anschein, als ob sich die Verkäufer drüben mit den letzten Preisrückgängen nicht zufrieden geben wollen. Es sind namentlich spekulative Interessen, die drüben erneute Anstrengungen machen, wieder auf den kürzlich verzeichneten höchsten Stand zu gelangen, ob mit Erfolg, das muß bezweifelt werden! Alles hängt natürlich letzten Endes vom tatsächlichen Konsum ab. Bei uns im Inlande verhindert die Finanznot größere Unternehmungen; sie scheint sich noch weiter zu verschärfen, wenigstens kann man jetzt schon merken, daß die Banken infolge der Vorgänge bei dem Stinnes-Konzern für Kreditgewährungen die Grenzen noch enger ziehen als bisher, weil ihre Mittel scheinbar bei Regelung der Stinnes-Affäre stärker, als man glauben möchte, angespannt werden. Die Aussichten über die Hebung der Geschäfte bei uns sind also recht trübe!

Ein reichlich Teil trägt natürlich auch die Entwicklung der äußeren Politik mit bei. Die Verschleppungsmethoden Frankreichs setzen sich weiter fort, das Ziel, welches dabei verfolgt wird, liegt klar zutage. Und wo es gilt, uns nicht nur politisch, sondern auch wirtschaftlich bei gewissen Sachen weiter zurückzudrängen, leiht England willige Unterstützung. Der Beweise dafür hat es gerade in der letzten Note sehr viele! Wenn ernstlich auf die Zerstörung so viel deutschen Industriefleißes, wie in der Note verlangt, bestanden werden sollte, dann werden wir wieder um Jahre zurückversetzt, wenn es überhaupt je möglich werden wird, diesen letzten Schlag zu überwinden. Das Vertrauen in eine loyale Regelung der bestehenden Schwierigkeiten schwindet bei uns immer mehr, und damit wird aller Unternehmungslust der letzte Boden entzogen. Denn schließlich sagt man sich bei uns in allen Kreisen, was unsere angestrengteste Arbeit und unser bester Wille, wieder erträgliche Verhältnisse in der leidenden Weltwirtschaft mitschaffen zu helfen, wohl für einen Zweck hat, wenn man uns an dieser Mitarbeit immer und immer wieder verhindert mit Argumenten, die für jeden denkenden Menschen stets klarer als Sabotage unserer guten Absichten erkannt werden! Die sämtlichen Gegner verlangen von uns immer und immer wieder Erfüllung der uns auferlegten Verpflichtungen, sie streben aber gleichzeitig dahin, uns den Boden für diese Erfüllung zu entziehen. Unsere Wirtschaft verarmt von Tag zu Tag mehr und gelangt, wenn nicht bald Ordnung einkehrt, von neuem an den Rand völligen Ruins.

Im Harzgeschäft hatten die ersten Anzeichen wiederbeginnender Aufwärtsbewegung größeres Kaufinteresse des Inlandes bei uns hervorgerufen, es flaute aber angesichts aller sich mehrenden Schwierigkeiten schnell wieder ab.

In den amerikanischen Erzeugungsgebieten macht die neue Ernte gute Fortschritte; es läßt sich jetzt schon übersehen, daß sie auf mindestens den gleichen Umfang der vorjährigen Erzeugung eingestellt ist, und daß die früher von drüben angestrebte Beschneidung nicht eingetreten ist. Die Preise waren für die Produzenten denn auch zu verlockend, und besonders die plötzliche Wendung bei Terpentinöl reizte noch mehr als die guten Aussichten für Harz.

Die hellen Harzsorten werden von drüben eben fast gar nicht angestellt, es soll große Knappheit darin herrschen; man kann aber auch annehmen, daß es sich mehr um ein stilles Einverständnis mit der europäischen Produktion handelt, die ihrerseits den Amerikanern weniger Konkurrenz in den dunkleren Hauptkonsumgraden bereitet und namentlich mit ihren hellen Sorten — man muß sagen — mit ausgesprochenem und steigendem Erfolg an den kontinentalen Absatzmärkten arbeitet. Diese hellen Sorten stellen sich denn auch heute tatsächlich im Verhältnis zu den amerikanischen Harzpreisen absolut günstig, denn man kauft den hellsten französischen und spanischen Typ wohlfeiler als amerikanisches WW und kann französisches M oder N fast zu den Preisen des amerikanischen F/G erwerben, weshalb man diese Sorten häufiger an Stelle der amerikanischen Mittelharze begehrt.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (11. Juni 1925.) Die Lage an den ausländischen Märkten wie im Inlande hat sich seit Monatsfrist in nichts verändert. Benzol schnitt wie in früheren Berichtsperioden in allen Ländern sehr gut ab, da die Nachfrage noch Motorbetriebsstoffen erneut gestiegen ist. Seitdem die Standard Oil Company in Nordamerika größere Benzinbestände aus dem offenen Markt genommen und ihre Preise wiederholt erhöht hat, machte sich das gleiche Bestreben auch an den europäischen Märkten geltend. In Rumänien setzte lebhaftere Nachfrage nach Benzin ein, sodaß auch hier schließlich höhere Preise beansprucht wurden. An den englischen Märkten hingegen hielten sich die Preise für Benzin bisher unverändert, während die deutsche Einfuhr die Preise um etwa M 1,50 pro 100 kg erhöhte. Hiernach kostet z. B. Leichtbenzin bis zu M 44, Motorenbenzin M 43, Testbenzin M 38 pro 100 kg, verzollt, ab Lager Berlin.

Der Markt für Teer und Teerprodukte im Inlande lag auch während der Berichtsperiode sehr flau. Sowohl die Nebenproduktegewinnung von Steinkohlenteer wie von Braunkohlenteer befindet sich seit langer Zeit in wenig angenehmer Lage, ohne daß Aussicht auf baldige Besserung bestünde. Im Ruhrgebiet kostet ungestrecktes Heizöl, das kürzlich übrigens etwas besser gefragt war, M 8,75 bis 9 und Marineheizöl M 7,50 bis 7,75 pro 100 kg, unverpackt, ab Werk. Ganz unbefriedigend war das Geschäft mit Imprägnierölen, obwohl die Preise etwas zurückgingen. Aber trotz der billigeren Preise versagte die Nachfrage. Der Preis für Anthracenöl belief sich auf ca. M 10, für Treiböl auf M 9,50 bis 9,75 je 100 kg ab Werk. Für Klebemasse wurden im Handel in der letzten Zeit ca. M 7,25 bis 7,50 pro 100 kg ab Werk gefordert, während sich geschleudertes Rohnaphtalin auf ca. M 4,60 und gut abgetropftes auf ca. M 4,30 die 100 kg ab Werk stellte. Wie alljährlich um diese Zeit, ließen die Abrufe auf schwefelsaures Ammoniak für die Landwirtschaft zu wünschen übrig, obwohl die Preise hierfür ab 1. Juni bekanntlich etwas ermäßigt worden sind. Der Artikel Pech war infolge der heißen Witterung erst recht wenig beachtet. Im Kohlenrevier notierte Steinkohlenteerhartpech M 4,30 bis 4,50 pro 100 kg ab Werk, lose verladen.

In Mitteldeutschland hat sich die Lage auch eher weiter verschlechtert. Braunkohlenurteer je nach Beschaffenheit notierte M 1,50 bis 3,75, Braunkohlenteerhartpech M 3,60 bis 3,80 je 100 kg ab Werk. Für Treiböle forderten Abgeber ca. M 11,50 und für dunkles Paraffinöl ca. M 13 je 100 kg ohne Verpackung ab Werk.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 12. Juni 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 107, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 40, Harz, amerik. FGH $ 9,60, WG $ 11,85, WW $ 13,50, Schellack TN orange sh 262, Schellack lemon sh 320.

Der Markt lag äußerst ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 12. Juni 1925.

Ameisensäure 85% 73 (35.10), Atznatron 125/8° 30,80 (13.12), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 18 (7.15), *Antichlor, Perlform 23 (11.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 3,80 (2.14), Bleiglätte, rein 97 (40.5), Bleimennige, rein 96 (40.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100% techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (16), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 135-40 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 46,50 (23), Lithopone RS 41 (17.10), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (12,15), *Natrium bic. venale 19 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.15) Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, gar. bleifrei 220 (101), Zitronensäure, gar. bleifrei 295 (139), Zinkweiß Rotsiegel 76,50 (37.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war sehr ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. Juni 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 80, Atznatron, 128/130°, Solvay 66, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken, Regensburg Doll. 1,50, Bleiglätte B. B. U. 156, Bleiweiß, chem. rein 161, Borax, krist. 100, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 153, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. 120, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13,50, *Pottasche, 96/98% S.Fr. 66,75, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 940, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 45, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 255, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 640, Wachs, China- 295, *Wachs, Karnauba 480, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 102, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon 189, Kokosöl-Fettsäure, hell 177, Leinöl, holländ., Ia 193, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap., 97/98 203, Talg, Ia 160, Rizinusöl, franz., I. Pressung 235, Waltranfettsäure 144.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Alko-Parfümerie-Fabrikation Blum & Co. Offene Handelsgesellschaft seit 29. Mai 1925. Gesellschafter sind die verehelichten Kauffrauen in Berlin: Hanna Blum, geb. Alexander, und Emma Cohn, geb. Hanne.

† Brandenburg a. H. Brandenburger Schmalzsiederei Paul Müller. Inhaber Kaufmann Paul Müller.

† Hamburg. „Obsolit"-Fabrik G. m. b. H., Chem. Fabrik. Fabrikation und Vertrieb der Obsolitpräparate und ähnlicher Fabrikate, für welche das Obsolitwarenzeichen geschützt ist, und Herstellung ähnlicher Fabrikate nach den Rezepten der Gesellschafterin Frau Groddeck. Stammkapital 18 000 RM. Geschäftsführer Paul Groddeck und Friedrich Heinrich Louis Adolf Matthias, Kaufleute zu Hamburg.

† Hanau. Pyra Chemische Werke, G. m. b. H. Betrieb einer Fabrik für chemisch-technische Produkte insbesondere Einrichtung einer Schnell-Koch-Brikett-Fabrik, Schleifmittelfabrik und verwandter Betriebe, Handel mit chemisch-technischen Produkten und Beteiligung oder Erwerb von Unternehmen gleicher Art. Stammkapital 40 000 RM. Geschäftsführer Georg Laskowski, Ingenieur, Hanau, Dr. Friedrich Kalkow, Chemiker, Offenbach.

† Hannover. Seifenfabrik Büttner & Treß mit Sitz in Godshorn bei Hannover. Persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Willy Büttner und Fabrikant Paul Treß in Hannover.

† Köln. Progreda Chemisch-pharmazeutische Produkte G. m. b. H., Eichendorffstr. 29/I. Herstellung und Handel mit chemisch-technischen und pharmazeutischen Zubereitungen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Christoph Döppel, Diplomkaufmann, Köln.

† Stettin. Deutscher Ölhandel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist 1. die Einfuhr von technischen Ölen und Fetten, 2. die Einfuhr von Benzin und Petroleum, 3. der Handel mit den zu 1 und 2 genannten Erzeugnissen, 4. der Handel mit Benzol, 5. die Herstellung von Paraffinkerzen, 6. der Handel mit Paraffinkerzen, 7. die Herstellung und der Handel mit verwandten Waren und die Beteiligung an verwandten Geschäften. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Harry Theodor Lüssenhop.

† Stolp, Pommern. Pommer'sches Seifenhaus, G. m. b. H. Groß- und Kleinhandel mit Seifen, Waschmitteln jeder Art, Parfümerien, Kerzen und in diese Branche fallenden Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Eduard Yersin in Bütow.

Aachen. Leon. Breuer sen. chemisch-technische Produkte, G. m. b. H., Zweigniederlassung Aachen, Aachen (Hauptsitz: Köln). Die Zweigniederlassung Aachen ist aufgehoben. Die Firma derselben ist erloschen.

Berlin. Seifenfabrik Füredi & Dörner. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

Berlin. Parfümerie- und Seifenfabrik B. Triebler & Co. G. m. b. H. Prokura Drakeford erloschen. — „Pankretia" Grundstücksgesellschaft m. b. H. Firma geändert in: Albert Lorenz G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Fabrikation von Chemikalien, Wachs, Teer, Pech, Ölen und Fetten, Roh- und Fertigfabrikation, Handel mit solchen Artikeln, Import und Export sowie Vertretungen in solchen Artikeln. Das Stammkapital ist um 4500 RM auf 5000 RM erhöht. Kaufmann Albert Lorenz in Berlin-Reinickendorf ist zum Geschäftsführer bestellt. Als Einlage auf das erhöhte Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht von dem Gesellschafter Lorenz ein Warenlager, bestehend aus Chemikalien, Wachs, Teer, Pech, Ölen und Fetten im Werte von 2500 RM.

Berlin. Rotella Speisefettfabrik, G. m. b. H. Dr. Hermann Stern und Erich Burin sind nicht mehr Liquidatoren. Kaufmann Hermann Stüber in Fürstenwalde (Spree) ist zum Liquidator bestellt.

Breslau. Über das Vermögen der Firma Artur Welzel & Co., Seifenfabrik, Pövelwitzstr. 45, Inhaber Artur Welzel, wurde am 8. Juni 1925, Vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Konkursverwalter J. Budwig in Breslau, Schweidnitzer Straße 38/40. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 20. Juli 1925. Erste Gläubigerversammlung am 6. Juli 1925, Vormittags 9½ Uhr, und Prüfungstermin am 6. August 1925, Vormittags 9½ Uhr, vor dem Amtsgericht, hier, Museumsstr. Nr. 9, Zimmer Nr. 299, im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 20. Juli 1925 einschließlich — 42. N. 20/25.

Breslau. Über das Vermögen der Firma Chemische Fabrik „Columbus" G. m. b. H. in Oswitz (Herstellung und Vertrieb von kosmetischen und pharmazeutischen Präparaten aller Art) ist am 3. Juni 1925, Vormittags 8½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Hugo v. Alten-Bockum in Breslau, Freiburger Straße 34. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 31. Juli 1925. Erste Gläubigerversammlung am 29. Juni 1925, Vormittags 10½ Uhr, und Prüfungstermin am 24. August 1925, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Museumstr. Nr. 9, Zimmer Nr. 298 im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 31. Juli 1925 einschließlich.

Danzig. Wie uns die Leitung der IV. Danziger Internationalen Messe mitteilt, können die Aussichten der vom 6.—9. August stattfindenden Herbstmesse trotz der immer noch schwierigen Wirtschaftslage günstig beurteilt werden. Es wird mit Bestimmtheit darauf gerechnet, daß die deutsch-polnischen Handelsvertrags-Verhandlungen im Herbst dieses Jahres zum Abschluß kommen. Die Aussteller der Danziger August-Messe werden die auf der Messe abgeschlossenen Lieferungen aller Voraussicht nach bereits unter den Auswirkungen des deutsch-polnischen Handelsvertrages ausführen können. Die von einer Berliner Zeitung gebrachte Meldung, daß die Danziger Messe um einige Tage verlegt worden sei, entspricht nicht den Tatsachen. Die Messe findet vom 6.—9. August statt, also ungefähr 10 Tage vor der Königsberger Messe.

Detmold. Lippische Seifenfabrik G. m. b. H. Kaufmann Wilhelm Wieneke als Geschäftsführer ausgeschieden. Chemiker Kurt Richter ist alleiniger Geschäftsführer.

Dresden. Deutsche Stärke- und Seifenindustrie Oskar Gans G. m. b. H. Stammkapital auf 5000 RM ermäßigt.

Eltville. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma K. H. Zahn & Co., Fabrikation chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. in Kiedrich, ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen Termin auf den 9. Juli 1925, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Eltville anberaumt.

Grevenbroich. Über das Vermögen der Firma Julius Koch Nachfolger G. m. b. H., Chemische Fabrik und Seifenwerke in Kapellen, ist am 6. Juni Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt und Notar J.-R. Dumoulin in Wevelinghoven.

Halle a. S. Montanwachsfabrik, G. m. b. H. Für den ausgeschiedenen Hermann Borelli ist Direktor Dr. Carl Schmidt zum Geschäftsführer bestellt worden.

Hamburg. Norddeutsche Speisefettwerke W. Freund & Co. A.-G., mit Zweigniederlassung zu Eggebek (A.-G. Flensburg). Firma erloschen. — Dr. phil. Julius Swoboda, Ingenieur-Chemiker, langjähriger techn. Berater der Firmen Mineralölwerke Albrecht & Co. G. m. b. H., Ernst Schliemann's Ölwerke G. m. b. H., Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. und Maschinenöl-Import-G. m. b. H. hat sein Kontor nach Neuerwall 50 verlegt und setzt seine Tätigkeit nunmehr als selbständiger Berater fort. Dr. Swoboda ist gleichzeitig von der Hamburgischen Gewerbekammer zum Sachverständigen für das Gesamtgebiet der Mineralölindustrie und verwandter Industrien ernannt worden.

Hanau. Saponia Seifen- und Chemikaliengroßhandlung A.-G. Firma und Sitz ist geändert in: „Pera" A.-G. München, Chemikalien- und Kolonialwarengroßhandlung. Sitz der Gesellschaft nach München verlegt. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Seifen- und Kolonialwaren, Chemikalien und ähnlichen Gegenständen. Grundkapital auf 5700 RM umgestellt. — Utracom Kolonialwaren- u. Seifengroßhandels-Aktiengesellschaft. Zufolge Beschlusses des Registergerichts vom 26. Mai 1925 ist die Gesellschaft wegen unterlassener Anmeldung der Umstellung auf Reichsmark als nichtig gelöscht.

Koblenz. Lützelwerk, G. m. b. H., Hausseifen, Seifenpulver, Feinseifen, Parfümerien, chemische Produkte. Durch Gesellschafterbeschluß vom 28. März 1925 ist das Stammkapital auf 300 000 RM mit acht Stammanteilen zu 37 500, 75 000, 30 000, 60 000, 20 000, 40 000, 12 500 und 25 000 RM umgestellt. Der § 4 der Satzung ist entsprechend geändert. Die Umstellung ist durchgeführt. Weiter ist am 6. 5. 1925 eingetragen worden: Die Prokura des Fritz Müller ist erloschen. Der Geschäftsführer Dr. phil. Albert Jaeger in Koblenz ist ausgeschieden; an seiner Stelle ist der Kaufmann Fritz Müller in Metternich zum Geschäftsführer bestellt mit der Ermächtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Köln. Über das Vermögen des Kaufmanns Josef Wallenstein in Köln, Schillingstr. 1, Alleininhabers der Fa. Josef Wallenstein, Großhandlung in Seifen, ist am 2. Juni 1925, Nachmittags 1½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Loske in Köln, Albertusstr. 6. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 6. Juli 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 2. Juli 1925, Vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 21. Juli 1925, Vormittags 11 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, Reichenspergerplatz, Zimmer 223.

Leonberg. Teronil-Kosmetik Ziegler & Co. Der Gesellschafter Gustav Fürst ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Emil Ziegler hat das Geschäft samt Aktiven und Passiven übernommen und führt es als Einzelkaufmann unter der Firma Ziegler & Co. weiter.

Ludwigsburg. Handels- und Ölindustrie G. m. b. H., Sitz Bissingen. Als weiterer Geschäftsführer ist bestellt: Kaufmann Carl Zimmer in Bietigheim. Er kann die Gesellshaft für sich allein vertreten. Die Prokura des Carl Zimmer ist erloschen.

Schlüchtern, Bez. Kassel. Negi-Werke, Schuhcremefabrik. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Schluckenau, Böhmen. Die Wünsche A.-G. ernannte ihren langjährigen Mitarbeiter Herrn Sigulf Brosch zum Prokuristen.

Stade. Chemisch-techn. Industrie Hermann Mahnke, G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators Mahnke beendet. Firma erloschen.

Stettin. Iris Vertriebsgesellschaft für chemisch-technische Artikel, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 1. Mai 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Paul Zagelow in Stettin ist zum Liquidator bestellt.

Uerdingen. Seifenfabrik Rheinkrone G. m. b. H. zu Osterath. Gesellschaft aufgelöst; Liquidator ist der Kaufmann Johann Schöntges zu Crefeld.

Industrie des Auslandes.

Die chemische Industrie in Polen im Jahre 1924. Die polnische Wochenschrift „Przeglad Techniczny" veröffentlichte in der Nummer vom 21. Januar einen Artikel der Professoren Trepka und Zamojski über die Lage der chemischen Industrie in Polen im Jahr 1924, den wir im folgenden nach der „Chem. Industrie" teilweise wiedergeben:

Solvay-Soda und Ätznatron wurden 1924 ca. 60 000 t hergestellt, wovon ein großer Teil wegen der geringen Aufnahmefähigkeit des Inlandsmarktes ausgeführt wurde.

Die pharmazeutische und kosmetische Industrie entwickelt sich befriedigend und in derselben Richtung wie in den westlichen Ländern, d. h. sie geht mehr und mehr zur Erzeugung von Spezialitäten über.

Die Industrie der Fette hat mit Erfolg die Fettverseifungsmethode von *Krebitz* angewendet; auch hat man begonnen, Raffinerien für Pflanzenöle einzurichten, was eine Einschränkung der Oleinfuhr gestatten wird. Der größte Teil der Rohstoffe für die Fabrikation von Seifen, Margarine usw. muß aber immer noch aus dem Auslande eingeführt werden.

-m. **Schwedens Waschmittel-, Seifen- und Stearinindustrie in 1924.** In der Waschmittelindustrie blieb die Lage gegen 1923 ungefähr unverändert. Nach wie vor war Waschpulver vorherrschend auf Kosten von Waschseife, deren Umsatz auch 1924 deshalb ziemlich klein blieb. In Menge war der Absatz von Toiletteseife normal, die größte Nachfrage hatten wie bisher die billigeren Sorten, der Verdienst für die Hersteller blieb darum ziemlich unbefriedigend, heißt es im Bericht von Schwedens Chemischem Industriekontor (Organisation). Die Preise für die Fette zur Toiletteseifenerzeugung waren teilweise wie vor dem Krieg, ausgenommen Olein und Talg, die gegen Ende des Jahres kräftig stiegen. Der Preis für Natronlauge blieb stetig. Der Wettbewerb in Waschmitteln kam wieder aus England, Toiletteseife kam wie gewöhnlich in recht großen Mengen aus Frankreich. Für die meisten Fabriken dürfte das Ergebnis des Jahres wenig gut gewesen sein, und die Aussichten sind infolge von Übererzeugung und scharfem inländischen Wettbewerb trübe. Der Verkauf von Schmierseife dürfte wieder reichlich 23 000 t betragen haben. Der Verein der Schmierseifenfabrikanten löste sich auf, da verschiedene ihre Erzeugung zum festgesetzten Einheitspreis schwer unterbringen konnten, und gleichzeitig, Ende des Jahres, fiel der Preis um etwa 15 Öre per kg, was für schwach fundierte Erzeuger verhängnisvoll werden dürfte. Fabriken, welche ihre Kalilauge einführen wollen, haben indes eine Erleichterung erlangt durch die bedeutende Herabsetzung, welche der deutsche Alkalitrust in deutlicher Dumping-Absicht besonders in den ersten Monaten von 1925 eintreten ließ. Der Preis für Kalilauge in Schweden 1924 schwankte von 22 Öre das kg im Januar, 27 im Juni, 23 im Oktober; prima Schmierseife gleichzeitig 65 bezw. 58 (Juli) und 65 Öre. In 1923 betrugen Herstellung, Ein- und Ausfuhr in t: Schmierseife 23 470 bezw. 110 und 1; harte Seife 4277 (1922: 3478) bezw. 678 (563) und 122 (46); Seifen-, Wasch- und Scheuerpulver sowie Poliermittel aus Seife, Fett oder Öl 5445 (1922: 5037) bezw. 385 (258) und 482 (481) t.

Die Stearinindustrie hatte auch 1924 höhere Rohstoffpreise und starke Preisschwankungen. Ein- und Ausfuhr von Stearin waren unbedeutend. Der Kerzenverbrauch war etwas größer, blieb aber doch ziemlich klein und Ausfuhr unmöglich. Der Glyzerinmarkt war matt mit weichenden Preisen infolge von Dumping aus Holland, die Einfuhr gegen 1923 ungefähr dieselbe. Ähnlich verhielt sich der Oleinmarkt, die Einfuhr stieg auf 1533 t. Herstellung, Ein- und Ausfuhr in 1923 betrugen in t: Stearin- und Kompositionskerzen 1061 (1922: 830) bezw. 177 (150) und 3 (4); Olein 814 (724) bezw. 1337 (1080) und 390 (220); Glyzerin, roh und raff., 385 (383) bezw. 492 (668) und 22 (24) t.

Die Schweizer Fliegenfängerindustrie. Zu den mannigfaltigen Industriezweigen, zu welchen die Schweiz ohne Weltkrieg wohl nie gekommen wäre, gehört auch die Fliegenfängerfabrikation. Die meisten Länder hatten während des Krieges Ausfuhrverbote erlassen, und die Schweiz sah sich gezwungen, eine Anzahl von neuen Industriezweigen ins Leben zu rufen, deren Notwendigkeit früher nicht bestand, da man das Produkt billiger und besser vom Auslande beziehen konnte. So entschloß man sich, auch im Jahre 1915 unter anderem die erste Schweizer Fliegenfängerfabrik zu gründen, die allerdings zuerst nur in sehr kleinem Maße produzierte, aber, wie dies bei so manchen Kriegsindustrien der Fall war, auch nach Friedensschluß weiter bestand und nach und nach eine große moderne Fabrik darstellte. Sie ist heute in der Lage, nicht nur den gesamten Bedarf der Schweiz an Fliegenfängern zu decken, sondern auch weit über Inlandsbedarf zu produzieren, da ihre Leistungsfähigkeit 50 000 Stück pro Tag ausmacht. Beim Verkauf dieser Fliegenfänger garantiert die Fabrik für eine Fangfähigkeit von 2 Jahren. Immerhin bezieht die Schweiz noch heute ansehnliche Mengen Fliegenfänger aus dem Auslande, denn im Jahre 1924 wurden in der Schweiz nur 1 300 000 Stück Fliegenfänger inländischer Erzeugung verbraucht, während im ganzen ungefähr 4 Millionen Stück im Jahresdurchschnitt benötigt werden.

(Der Drogenhändler, Berlin.)

Zölle und Steuern.

Albanien. Zolltarifänderungen. Durch ein am 24. März 1925 veröffentlichtes Dekret wird eine Reihe von Zollsätzen geändert. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen u. a. in Betracht:

Tarifnummer		pro dz Goldfrs.
82b	Weihrauch	60
289a, b, c	Zündhölzer	monopolis.
429b	Andere Öle für die Seifenindustrie	3
481b	Schwefelsäure	3
c	Salzsäure	10
d	Milchsäure	10
485	Essenzen aus wohlriechenden Ölen für die Seifenindustrie	5% d. W.
486	Haarfärbemittel	500
486	Zahnpasten und -pulver und alle antiseptischen Zahnwässer	zollfrei

Es wird gestrichen und durch folgendes ersetzt: Art. 4, Ziffer 13 des Tarifes. Die Zolländerungen treten zwei Monate nach der Veröffentlichung in Kraft.

Nyassaland. Ermäßigung des Eintuhrzolls auf Terpentinöl, Malerfarben und Firnisse. Durch eine Verordnung des Gouverneurs vom 7. April 1925 ist mit Wirkung von diesem Datum der Einfuhrzoll auf Öl, Leinöl, Terpentinöl und Terpentin-Ersatzstoffe, Malerfarben, Firnisse, Lacke, Sikkative und Glaserkitt von 15 auf 10% v. W. herabgesetzt worden.

Ver. St. Amerika. Zollentscheidungen. Alkoholische Parfümerien. Über die Verzollung von Alkohol in eingeführten Parfümerien hat der „U. S. Court of Customs Appeals" eine wichtige Entscheidung gefällt. Zur Verhandlung stand die Beschwerde der Elizabeth Arden gegen die Veranlagung einer Sendung von Parfümerien im Jahr 1923 durch das „Board of the General Appraisers" mit 40 c. per lb. und 75% v. W. nach Pos. 62 des Tarifs von 1922 zuzüglich einer Abgabe von 1,10 $ per „wine gallon" nach Sektion 600 (C) des Steuergesetzes von 1919. — Diese Veranlagung wurde durch das Appellationsgericht bestätigt. — Die Beschwerdeführerin hatte erklärt, daß durch den Tarif von 1922 die Bestimmungen des Gesetzes von 1919 aufgehoben seien. Dieser Ansicht traten auch zwei der Richter bei, welche ausführten, entweder sei die Abgabe nach dem Gesetz von 1919 als Zoll zu betrachten, dann werde sie durch den Tarif von 1922 aufgehoben, oder sie sei eine Steuer, dann liege sie außerhalb der Kompetenz des Gerichtshofs. Die Entscheidung des Appellationsgerichts scheint sich hauptsächlich auf Vorgänge zu gründen, bei denen die gleichzeitige Anwendung der Gesetze von 1913 und 1919 als zu Recht bestehend erklärt worden war. (Chem. Industrie.)

Rechtsprechung.

Liegt bei Ausführung der Zusage einer Aktiengesellschaft, die von ihr vor dem 1. Januar 1918 ausgegebenen verzinslichen, auf den Inhaber lautenden Schuldverschreibungen auf mehr als 15 v. H. des Goldmarkbetrags ohne Gegenleistung aufzuwerten, eine Schenkung vor? Das Reich erhebt nach Art. III A §§ 17 ff., 21 der III. Steuernotverordnung von dem um den Aufwertungsbetrag (§ 2 Abs. 1 Satz 1), d. h. um die 15 v. H., verminderten Goldmarkbetrag der Schuldverschreibungen eine Steuer. Es wird also der nicht aufgewertete Betrag als Bereicherung des Schuldners betrachtet und deshalb Obligationensteuer gefordert. Das schließt aus, eine Bereicherung des Gläubigers anzunehmen, wenn er diesen Betrag erhält. Der Gedanke jener Steuer, die auch unverkürzt erhoben wird, wenn eine Tilgung über 15 v. H. hinaus stattfindet, schließt aus, daß das Reich noch einen weiteren Nutzen aus der unentgeltlichen Aufwertung zieht. Sollte das doch geschehen, so hätte es zum Ausdruck gelangen müssen, was um so näher lag, als in Artikel IV (§ 38 Abs. 2) der III. Steuernotverordnung die Behandlung aufzuwertender Forderungen und Schulden für die Erbschaftssteuerberechnung geregelt worden ist. Die Richtigkeit dieser Auffassung geht auch aus den Blickpunkten des Reichsfinanzministers Luther hervor, wie er sie in seinem Aufsatz „Aus dem Werdegang der III. Steuernotverordnung" in der Juristischen Wochenschrift 1924 S. 473 nennt, wenn er sagt: „Wenn die Parteien sich verständigen, soll auch sonst höherer Bewertung kein Hindernis entgegenstehen. Insbesondere soll auch eine höhere Aufwertung nicht ohne weiteres als steuerpflichtige Schenkung behandelt werden". Diese Gedanken und nicht die Beschränkung der Aufwertung auf 15 v. H. entsprechen dem allgemeinen Rechtsempfinden und der Auffassung von Treu und Glauben im Verkehr, der fühlt, daß der Gläubiger das, was er in gutem Gelde hingegeben und der Schuldner, unberührt durch die spätere Geldentwertung, genutzt hat, möglichst auch voll zurückerhalten müsse. Die oben gestellte Frage ist daher, soweit nicht besondere Umstände des Einzelfalls, die außerhalb des bisherigen Schuldenverhältnisses liegen, eine andere Beurteilung erfordern, dahin zu beantworten: „Wenn eine Aktiengesellschaft vor dem 1. Januar 1918 verzinsliche auf den Inhaber lautende Schuldverschreibungen ausgegeben und nach dem Inkrafttreten der III. Steuernotverordnung den aus den Schuldverschreibungen Berechtigten, den Obligationengläubigern, ohne daß diese sich zu einer Gegenleistung verpflichtet hätten, eine Aufwertung auf mehr als 15 v. H. des Goldmarkbetrags zugesagt hat, so liegt in der Ausführung dieser Zusage eine steuerpflichtige Schenkung insoweit nicht vor, als der zugesicherte Aufwertungsbetrag zwar höher als 15 v. H. des Goldmarkbetrags, aber nicht höher als dieser ist. (Gutachten des Reichsfinanzhofs vom 21. November 1924 V D 6/24.)

Abfindung eines ausscheidenden Teilhabers einer offenen Handelsgesellschaft mit Bestandteilen des Gesellschaftsvermögens ist nicht steuerpflichtig nach § 17 zu d des Kapitalverkehrssteuergesetzes. In notarieller Urkunde haben drei Teilhaber einer offenen Handelsgesellschaft vereinbart, daß ein Gesellschafter aus der Gesellschaft ausscheide. Dieser hat gleichzeitig darein gewilligt, daß das Geschäft mit sämtlichen Aktiven und Passiven, soweit im Vertrage nicht besondere Ausnahmen gemacht seien, und mit dem Rechte der Fortführung der bisherigen Firma auf die beiden anderen Gesellschafter übergehe. Als Abfindung sind ihm die im Vertrage näher bezeichneten Bestandteile des Gesellschaftsvermögens, ein Grundstück und bewegliche Sachen überwiesen. Wegen dieses Vertrags ist ein Teilhaber auf Grund des § 17 zu d des Kapitalverkehrssteuergesetzes zur Gesellschaftssteuer herangezogen. Er bestreitet seine Steuerpflicht, ist jedoch im Einspruchs- und Berufungsverfahren unterlegen. Der Rechtsbeschwerde war stattzugeben. Bei den unter § 16 des Kapitalverkehrssteuergesetzes fallenden Erwerbsgesellschaften im Sinne des § 2 Abs. 1 zu b, zu denen die offenen Handelsgesellschaften gehören, unterliegt nach § 17 zu d der Gesellschaftssteuer „die Überlassung von Gesellschaftsrechten an die Gesellschaft, an andere Gesellschafter oder an Dritte, sofern über den Rechtsvorgang eine Urkunde errichtet ist". Die Vorentscheidungen beruhen auf der Auffassung, daß eine solche Überlassung von Gesellschaftsrechten in dem notariellen Vertrage enthalten sei. Dieser Auffassung kann nicht beigetreten werden. Unter Gesellschaftsrechten im Sinne des § 17 zu d des Kapitalverkehrssteuergesetzes sind Gesellschaftsanteile zu verstehen, also namentlich die „Anteile am Gesellschaftsvermögen", deren Übertragbarkeit an Dritte nach § 3 zu g und h des Kapitalverkehrssteuergesetzes Voraussetzung dafür ist, daß die sie umfassende juristische Person oder Personenvereinigung zu den Kapitalgesellschaften im Sinne des § 2 zu a und nicht zu den anderen Erwerbsgesellschaften im Sinne des § 2 zu b gehört. Steuerpflicht nach § 17 zu d entsteht also, wenn ein solcher Anteil von dem Anteilsberechtigten ganz oder zu einem Bruchteil einem anderen „überlassen" wird. Das geschieht in erster Linie dann, wenn der Anteilsberechtigte seinen Anteil durch eine besondere Abtretungserklärung — mit der etwa erforderlichen Zustimmung der übrigen Gesellschafter — an einen Dritten oder auch an einen anderen Gesellschafter gegen Entgelt (vergl. § 18 c des Kapitalverkehrssteuergesetzes) überträgt, sodaß der Erwerber in seine Rechtsstellung einrückt. Eine Überlassung kann allerdings auch in der Weise vor sich gehen, daß bei einer offenen Handelsgesellschaft oder Gesellschaft des bürgerlichen Rechtes ein Gesellschafter aus der im übrigen fortbestehenden Gesellschaft ausscheidet und infolgedessen sein bisheriger Anteil auf Grund Gesamthandelsverhältnisses den in der Gesellschaft verbleibenden Teilhabern zuwächst. Auch dieses Zuwachsen ist an sich als ein Überlassen zu bezeichnen. In jedem Falle liegt aber im Sinne des § 17 zu d eine Überlassung von Gesellschaftsrechten nur dann vor, wenn dabei der Bestand des Gesellschaftsvermögens unberührt bleibt, es sich also nicht um eine völlige oder teilweise Aufteilung dieses Vermögens handelt. Demzufolge tritt eine Steuerpflicht aus § 17 zu d nicht ein, wenn der ausscheidende Gesellschafter, wie im vorliegenden Falle, für die Aufgabe seines Gesellschaftsrechts mit Bestandteilen des Gesellschaftsvermögens abgefunden wird, sodaß er wirtschaftlich seinen Anteil nicht den anderen Gesellschaftern überläßt, sondern aus der Gesellschaft herauszieht. Diese Auslegung erscheint als zutreffend, wenn man berücksichtigt, daß die Vorschrift des § 17 zu d aus dem Reichsstempelgesetze (1918) übernommen ist. Unter Tarifnummer 1 A e 1 dieses Gesetzes war nämlich für stempelpflichtig erklärt: die Überlassung der Rechte an dem Vermögen gewisser Gesellschaften, insbesondere der offenen Handelsgesellschaften und der Gesellschaften des bürgerlichen Rechtes, seitens eines Gesellschafters oder dessen Erben an einen anderen Gesellschafter, die Gesellschaft oder einen Dritten. Es war ein anerkannter Rechtsgrundsatz, daß ein Teilungsvertrag der vorliegenden Art nicht unter die angeführte Tarifbestimmung fiel, sondern lediglich als eine Überlassung von Sachen oder Rechten seitens der Gesellschaft zum Sondereigentum an einen Gesellschafter nach Tarifnummer 1 A e 2 des Reichsstempelgesetzes zu versteuern war. Das Kapitalverkehrssteuergesetz hat eine der Tarifnummer 1 A e 2 des Reichsstempelgesetzes entsprechende Bestimmung nicht getroffen, und es besteht kein Anlaß zu der Annahme, daß der Gesetzgeber deshalb der Vorschrift im § 17 zu d des Kapitalverkehrssteuergesetzes eine andere Bedeutung beigelegt habe als sie die gleichlautende Tarifbestimmung 1 A e 1 des Reichsstempelgesetzes anerkanntermaßen besaß. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 12. Dezember 1924. II A 650/24.)

rd. **„Zahlung bei Erhalt der Faktura."** (Nachdr. verb.) Kläger und Beklagter hatten einen Kaufabschluß getätigt, und es war „Zahlung bei Erhalt der Faktura" zwischen den Parteien vereinbart worden. Da der Verkäufer nicht lieferte, so setzte ihm der Käufer eine Nachfrist, und innerhalb dieser sandte der Verkäufer auch die Faktura, aber nicht die Ware. Da der Käufer nicht bezahlte, weil er der Meinung war, er habe erst nach Empfang der Ware zu zahlen, so klagte der Verkäufer auf Zahlung und erhielt in erster Instanz auch recht. Demgegenüber war das Oberlandesgericht der Ansicht, die Meinungen der beteiligten Kreise über die Bedeutung der Klausel, ob die Ware mit der Rechnung oder erst nach Eingang des Rechnungsbetrages abzusenden sei, gingen auseinander. Der klagende Verkäufer hätte, wenn er Vorausleistung des Beklagten habe ausbedingen wollen, sich deutlicher erklären müssen. Der Beklagte habe ohne Fahrlässigkeit die Klausel in seinem Sinne verstanden. Die Parteien seien sonach äußerlich einig, in einem wichtigen Punkte jedoch verschiedener Meinung. Sonach sei ein Vertrag im Sinne des Klägers überhaupt nicht zustandegekommen.

Das Reichsgericht hat die Anschauungen der Vorinstanzen nicht gutgeheißen. Es handelt sich hier, so entschied der höchste Gerichtshof, um eine im Handelsverkehr allgemein übliche Vertragsbestimmung. Ihre Bedeutung hat das Reichsgericht in einem früheren Falle im Sinne einer Vorleistungspflicht des Käufers beurteilt. Diese Entscheidung für den vorliegenden Fall zur Anwendung zu bringen, trägt jedoch das Reichsgericht bei den von dem Vorderrichter festgestellten verschiedenen Auffassungen der beteiligten Kreise Bedenken — umsomehr, als bei den in den letzten Jahren im Handelsverkehr stattgefundenen tiefgehenden Veränderungen auch diese Klausel eine andere Bedeutung erhalten haben könnte. Was darunter zu verstehen ist, ist nach der Verkehrssitte zu entscheiden. Von einem Nichtzustandekommen eines Vertrages infolge Meinungsverschiedenheit der Parteien kann also keine Rede sein. Es ist vielmehr ein gültiger Vertrag abgeschlossen, und wenn sich die Parteien über die Bedeutung der Klausel nicht einig gewesen sein sollten, so ist deren Inhalt so zur Anwendung zu bringen, wie ihn die Verkehrssitte ergibt.

Sonach war das Urteil aufzuheben und die Sache in die Vorinstanz zurückzuverweisen. (Reichsger. VI. 216/22.)

rd. **Beförderung von Seife auf der Reichsbahn und einer Anschlußbahn. Wer haftet für den während des Transportes entstandenen Verlust?** (Nachdr. verb.) Auf durchgehendem Frachtbriefe wurde Seife von der Versandstation bis zum Privatanschlußgleis des Empfängers versandt, und zwar zum Teil auf der Reichsbahn, zum Teil auf der städtischen Hafenbahn bis zu dem Anschlußgleis der in Betracht kommenden Firma. Ein größerer Teil der Ware war unterwegs verloren gegangen, ohne daß aufgeklärt werden konnte, ob der Verlust auf der Strecke der Reichsbahn oder auf der Strecke der städtischen Hafenbahn entstanden war.

Der Geschädigte hatte gegen die Reichseisenbahn Klage angestrengt, doch hatte die Beklagte eingewandt, es sei anzunehmen, daß der Verlust auf der erwähnten Hafenbahn entstanden sei, und da nach dem Vertrage des preußischen Eisenbahnfiskus mit der in Frage kommenden Stadt als Besitzerin der städtischen Hafenbahn die Pflichten der Reichseisenbahn mit der Übergabe des Frachtgutes an die Hafenbahn erlöschen, habe letztere als Bevollmächtigte der Empfängerin zu gelten.

Das Oberlandesgericht Frankfurt a. M. hat die beklagte Reichseisenbahn zum Schadensersatz verurteilt. Es könne unerörtert bleiben, auf welcher Strecke der Verlust eingetreten ist, da in jedem Falle die Beklagte zu haften habe. Im Gegensatze zur Anschauung der Vorinstanz sei es gleichgültig, ob die städtische Hafenbahn als Kleinbahn oder als Privatanschlußbahn im Sinne des preußischen Gesetzes über Kleinbahnen zu betrachten sei, denn die Beklagte hafte in dem einen wie in dem anderen Falle. Ist die städtische Hafenbahn eine Kleinbahn, so finden auf sie die Vorschriften des Handelsgesetzbuchs über das Eisenbahnfrachtrecht Anwendung. Die Klage kann also gegen die Reichsbahn als gegen die erste Bahn gerichtet werden, ohne daß es darauf ankommt, auf welcher Strecke das Gut verloren gegangen ist.

Ist die städtische Hafenbahn aber eine Privatanschlußbahn, so finden zwar die Vorschriften des Handelsgesetzbuchs über Eisenbahnfrachtrecht auf die Beförderung auf dieser Strecke nicht ohne weiteres Anwendung, die Haftung der Beklagten ist aber bei einem Verlust auf dieser Strecke gleichwohl gegeben, denn die Eisenbahn hat sich dem Absender gegenüber verpflichtet, die Sendung bis zum Anschlußgleis der Empfängerin zu befördern, und zwar mit durchgehendem Frachtbriefe. Sie hat sich also zur Beförderung auf einem Teil der Strecke der städtischen Hafenbahn als Unterfrachtführerin bedient und haftet für diese gemäß § 432 des Handelsgesetzbuchs.

Die Beklagte irrt auch, wenn sie meint, ihre Pflichten als Frachtführerin erlöschen mit der Übergabe des Gutes an die Hafenbahn, denn der fragliche Vertrag regelt nur das Innenverhältnis zur früheren Staats- jetzt Reichsbahn und der Hafenbahn. Maßgebend ist hier das Rechtsverhältnis zwischen der Reichsbahn und dem Absender, da auch nach Ankunft des Gutes der Empfänger nach §§ 435, 454 des Handelsgesetzb. nur die Rechte des Absenders aus dem Frachtvertrage gegenüber dem Frachtführer geltend macht. Wenn die Beklagte das Rechtsverhältnis für den Frachtvertrag so gestalten wollte, daß mit der Ablieferung an die städtische Hafenbahn ihre Haftung erlöschen und die Hafenbahn Bevollmächtigte der Empfängerin sein sollte, so hätte es einer ausdrücklichen dahingehenden Vereinbarung zwischen der Beklagten und dem Absender bedurft.

Was die Höhe des Schadens angeht, so haftet die Beklagte, da ihr Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit nicht nachzuweisen ist, gemäß § 457 des Handelsgesetzbuches nur in Höhe des gemeinen Handelswertes der Ware zur Zeit der Absendung. Nur diesen Schaden hat die Klägerin auch ersetzt verlangt, und zwar unter Umrechnung des in Frage kommenden Betrages in den Wert der deutschen Mark am Zahlungstage, wogegen nichts einzuwenden ist. (Oberlandesger. Frankfurt a. M. 1. U. 99/23.)

rd. **Vertrag über Lieferung einer gebrauchten Maschine. Leistungsverweigerung des Lieferanten.** (Nachdr. verb.) Im Frühjahr 1922 fragte bei einem Maschinenfabrikanten ein Kunde wegen des Preises einer neu herzustellenden Maschine an. Der Fabrikant nannte den Preis und fügte hinzu, er habe eine gebrauchte Maschine, wie gewünscht, auf Lager; diese würde er, neu aufgearbeitet und mit neuer Kette, Riemen, Transportband und einigen anderen — genau bezeichneten — Zubehörstücken für 61 000 Mark liefern. Nach Besichtigung dieser Maschine schrieb der Kunde, er kaufe die Maschine und bitte, sie, wie angeboten, aufarbeiten und die genannten schadhaften Teile durch neue ersetzen zu lassen, was der Fabrikant nochmals bestätigte.

Der Fabrikant lieferte nun aber nicht in der vereinbarten Frist von zwei bis drei Monaten, er lieferte auch später nicht, und nach Ablauf eines Jahres sah sich der Besteller veranlaßt, die Lieferungsklage anzustrengen. Nunmehr ersuchte der Fabrikant um gütliche Einigung unter Aufwertung des Kaufpreises, worauf der Kläger nicht einging. In dem Prozeß erhob der Lieferant den Einwand, er habe den Auftrag nur unter der Bedingung übernommen, daß er rechtzeitig seine Gießereimaterialien erhalte, und daß keine Streiks eintreten. Diese Voraussetzungen lagen aber nicht vor.

Das Kammergericht hat — ohne Rücksicht darauf, daß der Besteller sich während des ganzen Verlaufes des Rechtsstreites gegen jede Aufwertung ablehnend verhielt — dahin erkannt, daß der beklagte Fabrikant Zug um Zug gegen Zahlung von 870 Goldmark zu liefern habe. — Die Behauptung des Beklagten, die Parteien hätten sich beim Vertragsabschlusse nicht genau darüber geeinigt, inwieweit schadhafte Teile der Maschine durch neue zu ersetzen seien, trifft nicht zu. In den zwischen den Parteien gewechselten Briefen liegen vielmehr klare und bestimmte Willenserklärungen vor, die einer objektiven Auslegung fähig sind. Danach hatte der Beklagte die gebrauchte Maschine so zu erneuern, daß sie ordnungsgemäß arbeitete. Wenn der Beklagte ganz bestimmte Teile als neu zu liefernde aufzählte, so bedeutet das nicht etwa, daß andere Teile, die sich ebenfalls als erneuerungsbedürftig erwiesen, nicht von ihm zu erneuern waren, dann das hätte dem Sinn des Vertrages widersprochen.

Daraus, daß der Kläger sich erst im Schlußtermin zur Aufwertung bereit erklärt hat, kann der Beklagte kein Leistungsverweigerungsrecht herleiten; denn da er seinen begründeten Aufwertungsanspruch auch mit anderen unbegründeten Ansprüchen verquickt hat, so war der Kläger berechtigt, die Entscheidung der Angelegenheit dem Gericht zu überlassen. Es genügte daher, wenn er sich erst in der letzten mündlichen Verhandlung zur Aufwertung bereit erklärte.

Da zur Zeit der Bestellung 70 Mk. den Wert von einer Goldmark hatten, so entsprachen die vereinbarten 61 000 Mk. 870 Goldmark. (Kammerger. 7. U. 8413/23.)

rd. **Darf bei Abschluß eines Kaufvertrages der Käufer eine größere als die angebotene Menge akzeptieren?** (Nachdr. verb.) Kläger stand mit dem Beklagten in brieflichen Unterhandlungen wegen des Ankaufs eines größeren Postens Ware. Die Menge war in ihrem Umfange genau bestimmt, und der Verkäufer forderte Bezahlung aus einem in seinem Wohnort auf vier Wochen festzustellenden Akkreditiv gegen Duplikatfrachtbrief. — Daraufhin hatt eder Kläger den Posten, von dem bisher in den Verhandlungen die Rede gewesen war, brieflich bestellt mit dem Hinzufügen, daß die Bezahlung nach Eingang der Ware erfolgen werde. Der Verkäufer lehnte das ab und bat, die von ihm gestellten Zahlungsbedingungen zu akzeptieren. Nunmehr telegraphierte der Käufer: „Akzeptiere Verkaufsbedingungen über"... — und nun folgte die Nennung eines erheblich größeren Postens als des bisher von den Parteien ins Auge gefaßten — „absendet sofort". An dem gleichen Tage bestätigte der Besteller sein Telegramm noch durch Postkarte.

Der Verkäufer lieferte nicht, und der Besteller klagte. Die Vorinstanz hatte dem Kläger recht gegeben. Wenn auch von dem Kläger ein größeres Quantum bestellt wurde, als das Quantum, von dem in den Kaufverhandlungen die Rede war, so könne dadurch der Kaufvertrag nicht völlig ungültig werden, zu min-

destens bestand er doch zu recht bezüglich des kleineren Postens, und diesen hätte der Verkäufer unbedingt liefern müssen.

Das Reichsgericht war anderer Meinung. Das Telegramm des Bestellers wich in mehreren Punkten von dem Angebot des Verkäufers ab. Einmal akzeptierte der Käufer einen größeren Posten, als der Verkäufer angeboten hatte, und sodann vertrug sich die Aufforderung des Käufers, sofort zu liefern, nicht mit der von dem Beklagten geforderten Akkreditivstellung. Was den ersten Punkt betrifft, so ist davon auszugehen, daß nach § 150, Abs. 2 B.G.B. eine Annahme unter Erweiterungen als Ablehnung, verbunden mit einem neuen Antrage, anzusehen ist. Danach gilt also das Angebot des beklagten Verkäufers als abgelehnt. Freilich wird unter ganz besonderen Umständen auch die Auslegung des Vorderrichters gebilligt werden können, — daß bei Annahme eines größeren als des angebotenen Postens zum mindesten die Vereinbarung bezüglich des kleineren Postens als abgeschlossen zu gelten habe. Die Umstände des hier vorliegenden Falles rechtfertigen aber nicht eine solche Auslegung. Denn der klagende Käufer ist von Anfang an darauf ausgegangen, sich günstigere Bedingungen zu verschaffen, als der Beklagte ihm zugestehen wollte. Ein solcher Versuch liegt auch in der Folge vor. Der Beklagte hatte wiederholt klar und deutlich zu erkennen gegeben, daß er auf Stellung eines Akkreditivs bestehe. Wenn der Kläger nun aber telegraphierte „absendet sofort", nachdem er vorher schon geschrieben hatte, er wolle erst nach Eingang der Ware bezahlen, so konnte der Beklagte das nur so verstehen, daß er vor Akkreditivstellung liefern solle.

Da sonach eine Willenseinigung zwischen den Parteien nicht erfolgt war, so war die Lieferungsverweigerung des Beklagten berechtigt. (Reichsger. I. 569/23.)

rd. **Mangelnde Begründung der Berufung gegen ein Urteil als Grund zur Abweisung der Berufung.** (Nachdr. verb.) Beklagter war von dem Landgericht, dem Antrage des Klägers entsprechend, verurteilt worden. Hiergegen legte er Berufung ein, indem er dem Gericht einen Schriftsatz einreichte, in welchem nichts weiter gesagt war, als daß er das landgerichtliche Urteil seinem ganzen Inhalt nach anfechte und kostenpflichtige Abweisung der Klage beantrage. — Nun ist nach § 519 der Zivilprozeßordnung die Zulässigkeit der Berufung u. a. nicht nur von der rechtzeitigen Einreichung einer ordnungsmäßigen Berufungsschrift abhängig, sondern auch davon, daß die Einreichung einer Berufungsbegründung in der gesetzlichen Frist und Form bei dem Berufungsgericht erfolgt. Die gesetzliche Frist für die Begründung der Berufung beträgt einen Monat. Sie beginnt mit der Einlegung der Berufung.

Im vorliegenden Falle hatte der Beklagte nun die Berufungsbegründung mehrere Tage zu spät eingereicht, und infolgedessen wurde die Berufung verworfen. Den Hinweis des Beklagten, daß, falls das Gericht die Berufungsbegründung als verspätet erkläre, sein erster Schriftsatz als Berufungsbegründung angesehen werden möchte, ließ das Gericht nicht gelten. Allerdings habe das Reichsgericht sich dahin ausgesprochen, eine Berufungsschrift genüge zugleich als Berufungsbegründung, wenn erklärt sei, wie die Partei sich in der Angabe neuer Tatsachen, Beweismittel und Beweiseinreden zu verhalten beabsichtige. — Aber auch bloß eine derartige Erklärung sei in der vorliegenden Berufungsschrift nicht enthalten. Im übrigen bestimme das Gesetz ausdrücklich, daß die Berufungsbegründung zu enthalten habe: einmal die Erklärung, inwieweit das Urteil angefochten werde, sodann die Berufungsanträge, ferner die Angaben der neuen Tatsachen, Beweismittel und Beweiseinreden, die die Partei geltend zu machen beabsichtige.

Danach konnte die Berufung des Beklagten nicht zugelassen werden. (Oberlandesger. Hamburg, I., 10. 12. 24.)

Rechtskunde.

Der Tod des Geschäftsinhabers und seine Rechtswirkungen auf die Nachlaßmasse.

Von Dr. jur. *L. Bernhardt.*

= Die Nachkriegszeit mit ihren vielerlei Steuern und Substanzverlusten hat viele geschäftliche Unternehmen erheblich mit Passiven belastet. Dadurch und durch die vorausgegangenen Entbehrungen und Aufregungen des Krieges ist die Widerstandskraft manches Geschäftsinhabers vorzeitig gebrochen worden, sodaß das gefürchtete Ereignis des Ablebens des erfahrenen Chefs der Firma eher eintritt, als es nach menschlichem Ermessen erwartet werden konnte. Vielfach hatte die Frau des Geschäftsinhabers keine Ahnung von dem wahren Stand des Geschäfts und nun beim Tode des Geschäftsinhabers stellt sich heraus, daß ein beträchtlicher Teil Schulden vorhanden ist. Während aber die meisten Gläubiger beim Weiterleben des ihnen bekannten Geschäftsinhabers mit der Einziehung ihrer Forderungen noch gewartet hätten, treten sie mit ihren Ansprüchen plötzlich hervor, wenn sie sich jetzt einem unbekannten Erben gegenüber befinden. Dieser sieht sich vor die Aufgabe gestellt, eine große Reihe von Forderungen zu befriedigen, die er nicht erfüllen kann, da Bargeld in der jetzigen Zeit außerordentlich schwer und nur zu ungünstigen Bedingungen zu erlangen ist.

Im Schmerze und in der Niedergeschlagenheit der Trauertage sind die meisten Erben ratlos und wissen nicht, wie sie sich den drohenden Ansprüchen und Klagen gegenüber schützen können.

Es ist daher zeitgemäß, eine Betrachtung darüber anzustellen, wie sich der Erbe bei überschuldetem Nachlaß des Geschäftsinhabers schützen kann. Die weit verbreitete Ansicht, das Gericht hätte sich um die Regelung der erbrechtlichen Verhältnisse des Geschäftsinhabers zu kümmern, ist falsch. Es ist nur dann zu einem Einschreiten berechtigt und verpflichtet, wenn minderjährige Erben da sind, oder wenn Grundbesitz zum Nachlaß gehört.

Der Erbe kann sich zunächst dadurch von jeder Haftung für die Schulden des Geschäftsinhabers befreien, daß er die Erbschaft ausschlägt und zwar für sich und, wenn seine Kinder noch minderjährig sind, auch für diese. Die Ausschlagung für die Kinder kann er aber nur dann selbst bewirken, wenn er die elterliche Gewalt über die Kinder besitzt. Eine Frau wird dies in der Regel nicht tun können; dann muß es der Vormund oder ein vom Gericht zu diesem Zweck bestellter Pfleger tun. Der Erbe hat zur Ausschlagung der Erbschaft 6 Wochen Zeit von dem Tage an, an welchem er den Tod des Geschäftsinhabers und den Grund, weshalb er Erbe geworden ist, erfährt, sei es auf Grund eines Testamentes oder infolge der gesetzlichen Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches. Die Erbausschlagung erfolgt aber nicht durch einfache schriftliche Erklärung an das Nachlaßgericht, sondern sie ist ein so wichtiger Rechtsakt, daß sie an eine besondere Form gebunden ist. Nur die Erklärung ist gültig, die das Gericht oder ein Notar beurkundet hat. Lassen die Erben die Frist von 6 Wochen unbenutzt verstreichen, so gilt die Erbschaft als angenommen, ohne daß sie dem Gericht eine besondere Annahmeerklärung abzugeben haben.

Nicht immer aber liegt eine Erbausschlagung im Sinne des Verstorbenen oder im Interesse seiner Erben. Aber auch dann können sie sich vor einem plötzlichen Ansturm der Gläubiger schützen.

Die Lage ist verschieden zu beurteilen, je nachdem, ob die Erben gewillt sind, das Geschäft aufzulösen oder es fortzuführen.

Ist die Frau nicht in dem Betrieb des Geschäfts eingeweiht und sind keine erwachsenen Kinder da, dann ist es wohl das Geratenste, ehe sie sich für viele Jahre eine große Schuldenlast aufbürdet, daß sie das kranke wirtschaftliche Gebilde durch eine Radikalkur heilt, indem sie beim Gericht die Eröffnung des Nachlaßkonkurses beantragt und dadurch die Auflösung des Geschäfts herbeiführt. Dadurch wird sie gesetzlich von jeder Haftung für die Schulden ihres Mannes frei.

Vielfach aber werden die Erben bemüht sein, das Geschäft zu halten, teils aus Pietät, teils um die vielen materiellen und ideellen Werte, die in dem Geschäft stecken, nicht verloren gehen zu lassen, was bei einer Auflösung des Geschäfts immer der Fall ist.

Haben die Erben das Geschäft durch ausdrückliche Annahme-Erklärung übernommen oder haben sie die Ausschlagungsfrist von 6 Wochen verstreichen lassen, so haben sie zunächst volle 3 Monate vom Tage des Todes an Zeit, ehe sie verpflichtet sind, eine Schuld aus dem Geschäftsbetrieb des Verstorbenen zu bezahlen. Jede Klage, die deshalb gegen sie erhoben wird, ist wirkungslos. Es gibt aber hiervon einige Ausnahmen. Die Hypotheken- und Pfandgläubiger können ihre Forderungen sofort geltend machen, soweit es sich nicht um Hypotheken handelt, die der Aufwertung unterliegen und nach der 3. Steuer-Notverordnung erst 1932 zurückverlangt werden können.

Ein weiteres Mittel, um die Gläubiger abzuhalten, haben die Erben dadurch in der Hand, daß sie beim Amtsgericht ein Aufgebot der Nachlaßgläubiger beantragen, zu dem Zwecke, Gläubiger, die sich in diesem Verfahren nicht melden, auszuschließen. Solange das Aufgebotsverfahren dauert, — und es ist in der Regel nicht unter ½ Jahr beendet — können die Erben die Zahlung jeder Schuld mit Ausnahme der Hypothekenschulden, soweit es sich nicht um Aufwertungshypotheken handelt, verweigern.

Wird trotzdem gegen die Erben geklagt, so können sie sich auf ihren Antrag bei Gericht im Urteil die Beschränkung der Haftung auf den Nachlaß vorbehalten. Geht dann der Gläubiger mit Zwangsvollstreckung gegen sie vor, so darf er nur in die Vermögensgegenstände des Verstorbenen vollstrecken.

Als letztes Mittel, die Erben zu schützen, gibt das Gesetz die Nachlaßverwaltung. Die Anordnung der Nachlaßverwaltung wird beim Amtsgericht beantragt. Sie findet statt, wenn ein Nachlaßkonkurs vermieden werden soll. In diesem Verfahren werden dann die Gläubiger aus den Einkünften des Geschäfts gleichmäßig befriedigt. Auf diese Weise wird die Erhaltung des Geschäfts bewirkt, und die Gläubiger werden nach und nach befriedigt. Ist die Nachlaßverwaltung vom Gericht angeordnet, dann sind ebenso wie beim Nachlaßkonkurs die Erben von jeder Haftung für die Schulden des verstorbenen Geschäftsinhabers befreit.

Wirtschaftliches.

Verschärfung der Schwierigkeiten in der deutschen Margarine-Industrie. Die Lage der deutschen Margarinefabriken, soweit sie nicht unter dem Einfluß der beiden großen holländischen Gruppen — Van den Berghs Vereinigte Margarinefabriken und Jürgens und Prinzen — stehen, hat in der letzten Zeit eine erhebliche Verschlechterung erfahren. Der Verbrauch von Margarine jeder Art und Herkunft ist stark im Rückgang begriffen. Unter dieser Erscheinung, die in den sinkenden Butterpreisen begründet liegt, haben auch die holländischen Unternehmungen in Deutschland zu leiden. Man schätzt die Abnahme des gesamten Margarineverbrauches in Deutschland seit Anfang April auf etwa 25% des früheren Verbrauches. Die Bewegung wird sich voraussichtlich fortsetzen, wenn die am Buttermarkt offensichtlich vorherrschende Tendenz, mit den Preisen weiter hinabzugehen, verwirklicht wird. Dadurch werden die Schwierigkeiten bei den deutschen, ringfreien Margarinefabriken sich vermehren. Es zeigt sich aber auch, daß in den Jahren der Inflation gerade in der Margarineindustrie plan- und wahllos ohne jede Rücksicht auf die Sicherung der Rohstoffversorgung oder der geldlichen Grundlage Gründungen vorgenommen wurden. Etwa 30% der Neugründungen, die vielfach aus stillgelegten Brauereibetrieben entstanden sind, haben sich bereits aufgelöst oder sind in Konkurs geraten; andere schweben in Zahlungsschwierigkeiten, die sich auch in Verbindung mit der Lage des Geldmarktes täglich verschärfen und die Fortsetzung der Betriebe unmöglich machen. So haben u. a. — um nur einige Vorgänge aus der letzten Zeit wiederzugeben — die Rheinisch-Westfälischen Margarinewerke Essenia in Essen, die in den Anlagen der früheren Sternbrauerei arbeiten, sich unter Geschäftsaufsicht stellen lassen, die Zwickauer Margarinewerke sind in Schwierigkeiten, wogegen die Domnitzer Margarinefabriken sich aufgelöst haben, da sich die Möglichkeit, auch nur einigermaßen vorteilhaft zu arbeiten, nicht bot. (Frkf. Ztg.)

Verschiedenes.

Warenzeichen-Prozeß. Ein interessanter Rechtsstreit wegen Verletzung eines Warenschutzzeichens wurde von dem Landgericht in Düsseldorf in erster und von dem Oberlandesgericht in Düsseldorf in zweiter Instanz entschieden. Der Klage lag folgender Tatbestand zu Grunde:

Die Firma Carl Osterloh, Lübeck empfiehlt seit Jahren in ihren Inseraten in allen einschlägigen Fachblättern ihre Apparate und Einrichtungen zur Herstellung von chemisch-technischen Fetten, da sie derartige Apparate seit Jahrzehnten als Spezialität baut. In diesen Inseraten wird auch betont, daß die Firma komplette Einrichtungen zur Herstellung von Calypsolfett baut. Die Firma Carl Osterloh hat nämlich im Jahre 1915 fast die gesamte maschinelle Einrichtung der Deutschen Calypsol-Gesellschaft m. b. H., Düsseldorf, ausgeführt.

Die Deutschen Calypsolwerke klagten nun auf Unterlassung der Betonung, daß die Firma Osterloh Einrichtungen zur Herstellung von Calypsolfett baut, mit der Begründung, daß ersterer Firma das Wort „Calypsol" für ihre Fette und Lager als Warenzeichen geschützt sei.

Die vom Landgericht und Oberlandesgericht in Düsseldorf getroffene Entscheidung geht jedoch dahin, daß die Firma Carl Osterloh die Rechte der Deutschen Calypsolwerke aus dem für sich eingetragenen Warenzeichen in keiner Weise verletzt. Es kann nach Fassung der Anzeige keine Rede davon sein, daß die fragliche Empfehlung mit dem erteilten Warenzeichenschutz kollidiert. Auch der Einwand der Deutschen Calypsolwerke, daß das Inserat der Firma Carl Osterloh außer der Anpreisung auch eine Anstiftung zur Calypsolfett-Herstellung sei, wurde nach Fassung der Anzeige als nicht für stichhaltig erklärt. Selbst aber, wenn die Anpreisung der Firma Carl Osterloh einen Anreiz auf Interessenten ausübt, Maschinen zur Herstellung von Calypsolfett zu erwerben, um damit Calypsolfett herzustellen, so würden die Rechte der Deutschen Calypsolwerke noch nicht beeinträchtigt werden, denn diese haben keine Schutzrechte bezüglich der Herstellung einer besonderen Art von Fett, sondern nur das Recht erworben, Maschinenfett unter dem Zeichen „Calypsolfett" zu vertreiben.

Nach der vorliegenden Entscheidung wurde die Klägerin, die Deutschen Calypsolwerke, Düsseldorf, mit ihrer Klage kostenpflichtig abgewiesen.

Bedeutende Zunahme des unlauteren Wettbewerbs. In der kürzlich abgehaltenen Mitgliederversammlung der Zentrale zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs, e. V., Berlin-Schöneberg, wies der Vorsitzende, Syndikus Seelow, bei Erstattung des Geschäftsberichtes darauf hin, daß der unlautere Wettbewerb im Jahre 1924 eine bedeutende Zunahme erfahren habe. Auf Veranlassung von Behörden wurden 104, von der Zentrale selbst 350 Strafanträge gestellt; dem Einigungsamt der Handelskammer Berlin wurden 131 Fälle zur Entscheidung übergeben. Der Ausschuß der Zentrale, der noch durch einen Sachverständigen-Ausschuß erweitert worden ist, hat zu grundsätzlichen Fragen Stellung genommen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Beförderung tropischer Öle in Tankdampfern. Der niederländische Bund für Handel in Fetten, Ölen und Ölsaaten in Rotterdam hat eine Pressenotiz zum Anlaß genommen, sich energisch gegen den Vorwurf der Rückständigkeit des niederländischen Handels zur Wehr zu setzen. Aus dem von dem Bund erlassenen Rundschreiben ergeben sich einige sehr interessante Tatsachen über den gegenwärtigen Stand der Ölversendung und Ölspeicherung in Großbehältern (Tanks), die wir unseren Lesern nicht vorenthalten wollen.

Es war nämlich eine Notiz aus der holländischen Kolonialpresse durch die Zeitungen gegangen, die Dampfschiffahrtsgesellschaft „Nederland" habe probeweise die Versendung von 330 Tonnen Palmöl in loser Form, d. h. ohne Gebinde, nach Liverpool unternommen. Dabei war der Hinweis zu lesen, „der größte Ölmarkt Liverpool ist auf den Empfang von Ölen in Bulk eingerichtet, doch unsere niederländische Margarine-Industrie z. B. noch nicht." Diese Bemerkung hat den Niederländischen Handelsbund für Fette usw. mit Recht in Harnisch gebracht; reiht sie doch an ein einseitiges Lob der englischen Hafeneinrichtungen ein abträgliches und sachlich unrichtiges Urteil über die Einrichtung der niederländischen Industrie.

Aus der Widerlegung, die sich daran knüpft, entnehmen wir folgende, um so belangreichere Tatsachen, als sie von einer so angesehenen und maßgebenden Stelle ausgehen. Obwohl die Palmkultur in Niederländisch-Indien sich noch in ihrem Entwicklungsstadium befindet, sieht der niederländische Ölhandel sich völlig instand gesetzt, lose Ölladungen (in Bulk), die von den Verladehäfen nach der Heimat erfolgen, dort einzulagern. Allein die beiden größten Margarinefabriken gebieten in Rotterdam und Zwijndrecht über einen Tankpark von 55 000 Tonnen Inhalt; bei den Fabriken selbst können weitere 5000 Tonnen in Tankspeicher aufgenommen werden, sodaß schon diese beiden Unternehmungen eine Einlagerungsmöglichkeit von nicht weniger als 60 000 Tonnen Öl in ihren Tanks aufweisen. Dazu tritt eine Flotte von Flußtankschiffen mit einem Ladevermögen von ungefähr 4000 Tonnen, die gleichfalls den beiden großen Margarineunternehmungen gehören.

Doch auch andere holländische Margarinefabriken besitzen hochmoderne Tankeinrichtungen zur Aufnahme von Ölen in ungefaßtem Zustande. Überdies sind auch große holländische Handelsorganisationen mit Tankspeichern ausgestattet. In Rotterdam allein verfügt die „Mattex" über Tanks von 80 000 Tonnen Aufnahmefähigkeit und die „Pakhuismeesteren" über solche von 20 000 Tonnen Rauminhalt, sodaß dem dortigen Ölhandel Tanks für 100 000 Tonnen Ware zur Verfügung stehen.

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Verbandsstreitigkeiten in der Margarine-Industrie. Bei der vor kurzem abgehaltenen Tagung der Vereinigung deutscher Margarine-Fabrikanten hat sich, wie die „Köln. Volkszeitung" mitteilt, der Gegensatz zwischen der englisch-holländischen Gruppe nebst den von ihr abhängigen Unternehmungen und den trustfreien Gesellschaften noch erweitert. Mit der Jurgens-Gruppe stimmten 35 Firmen für Auflösung der Vereinigung gegen 13 Firmen (überwiegend kleinere Betriebe). Die Entscheidung über die Entwicklung der Margarine-Industrie liegt jetzt bei den Zolltarifverhandlungen und in der Stellung, die der künftige Zolltarif den deutschen trustfrei gebliebenen Fabriken gegenüber dem englisch-holländischen Trust zuweisen wird. Die neuerdings wieder ansteigenden Rohstoffpreise lassen verstärkten Schutz der deutschen Margarine-Industrie dringlicher als je erscheinen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8i, 5. R. 61 489. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Reinigungs- und Emulgierungsmittel; Zus. z. Anm. R. 58 585. 13. 12. 23.

12i, 37. P. 48 794. Dr. Max Platsch, Berlin-Schöneberg, Meininger Str. 10. Gewinnung von Wasserglas und aktiver Kohle. 16. 9. 24. — **12o**, 25. R. 54 480. Rheinische Kampfer-Fabrik G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel. Verfahren zur Darstellung von inaktivem Menthol. 23. 11. 21. — 25. R. 55 338. Rheinische Kampfer-Fabrik G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel. Verfahren zur Darstellung von inaktivem Menthol. Zus. z. Anm. R. 54 480. 11. 3. 22. — **12r**, 1. K. 81 353. Koholyt Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Aufarbeitung von Säureharzen. 25. 3. 22.

22g, 7. P. 47 615. August Pahl, Berlin-Wilmersdorf, Detmolder Str. 3. Verfahren zur Herstellung von Bindemitteln für Rostschutzanstriche. 29. 2. 24.

23a, 3. J. 22 542. Eduard Jena, München, Steinheilstr. 5. Verfahren zur Reinigung bezw. Trennung von aliphatischen Kohlenwasserstoffen. 30. 3. 22. — **23b**, 1. T. 29 757. D. Sc. Ferdinand Bernard Thole u. B. Sc. Stephen Thomas Card, Sunbury on Thames, Engl.; Vertr.: A. Ohnimus, Pat.-Anw., Karlsruhe. Verfahren zur Raffination flüssiger Kohlenwasserstoffe. 8. 1. 25. England 11. 1. 24. — **23f**, 1. T. 29 202. Dipl.-Ing. Robert Thomé, Köln, Altenberger Str. 14. Stangenartiges Seifenstück. 19. 8. 24.

80b, 8. K. 86 117. Charles E. Kraus, New York; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung bildsamer Massen. 2. 6. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

121, 11. K. 90 810. Verfahren zum Reinigen von aus der Kunstseidefabrikation anfallender Natronlauge. 26. 2. 25.

Versagte Patente.

23c, 1. P. 47 032. Verfahren zur Erhöhung des Tropfpunktes konsistenter Schmiermittel. 31. 7. 24.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje", Amsterdam. Juni-Juli-Preisliste über ätherische Öle u. dgl.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

125. Tango-Schnitzelseifenpulver. A. Z. in Z.
126. Spezialöl „Hessia" für die Textilindustrie. M. in H.
127. Venetianischen Dickterpentin. V. in K.
128. Desodorisierten Fischtran. W. F. in K.
129. Kunstharz Bakelit. C. in R.
130. Seifenpulvermühlen für Hand- und Kraftbetrieb. O. P. in N.

Gebr. Allendorff G. m. b. H. Schönebeck-Elbe

Fabrik ätherischer Oele und künstlicher Riechstoffe

Der neue Fliedergründuft

Syringal

Der neue Fliedergründuft

Man verlange Muster und Preise

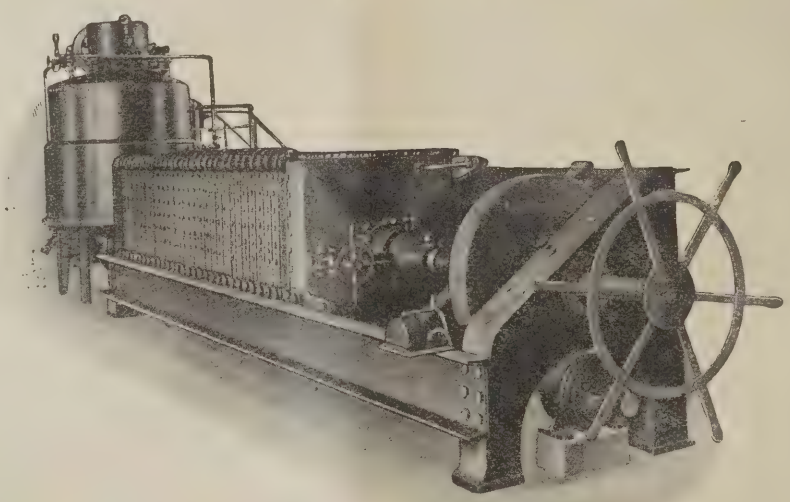
r1184]

Maschinenfabrik Elite Aktiengesellschaft

Nossen (Sa.)

liefern prompt und unter günstigsten Bedingungen

Maschinen für die gesamte Seifenindustrie



Motorantrieb
Automatische Schaltung

Besonders starke Konstruktion
Leichte Bedienung

Elite-Seifenplatten-Kühlanlagen

für Druck- und drucklose Kühlung mit nickelplattierten Kühlplatten für besonders hohe Kühlleistung

Großanlagen mit 120 Platten geliefert

Ia Referenzen

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 25. Juni 1925.** **Nr. 26.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Frankfurt a. M.

Die nächste Monatsversammlung findet Samstag, den 4. Juli, abends 8 Uhr, in Offenbach im Restaurant Ww. Schmidt, Kaiserstraße, statt. Rückständige Sterbekassenbeiträge müssen entrichtet werden. *E. Gelbrich.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

(Fortsetzung.)

Lieferungsbedingungen für Toiletteseifen.

Die Toiletteseifen werden ihrer Herstellung nach in vier Gruppen eingeteilt: 1. Toiletteseifen, hergestellt auf kaltem Wege, 2. Toiletteseifen, hergestellt auf warmem Wege, 3. Transparente Glyzerinseifen und 4. Toiletteseifen, hergestellt aus ganz besonders sorgfältig gesottenen Kernseifen durch Zerkleinern, Parfümieren und Färben derselben und nachträgliches Zusammenpressen mittels besonderer Maschinen. Diesen letzten Vorgang nennt man „Pilieren", und daher bezeichnet man diese Seifen mit dem Namen „pilierte". Diese pilierten Seifen sind unter allen Toiletteseifen die wertvollsten, und sie werden vom konsumierenden Publikum mit Recht den anderen vorgezogen, wenn auch ihr Preis ein viel höherer ist.

Der Konsistenz nach unterscheidet man feste, weiche und flüssige Toiletteseifen, doch spielen die festen die Hauptrolle, die weichen und flüssigen kommen kaum in Betracht. Im Nachfolgenden wird daher auch nur von den festen Toiletteseifen die Rede sein.

Die Rohmaterialien für die Toiletteseifenfabrikation sind in Deutschland Talg, Kokosöl, Palmöl, Olivenöl, Rizinusöl, Erdnußöl, gereinigtes Wollfett (Adeps lanae) und einige andere Öle und Fette.

Da auf das äußere Aussehen der Toiletteseifen seitens des Publikums von jeher begreiflicherweise großer Wert gelegt wird, werden die Toiletteseifen meistens gefärbt. Ferner werden die Toiletteseifen ausnahmslos parfümiert.

1. Toiletteseifen auf kaltem Wege.

Das Kokosöl (auch Palmkernöl) besitzt die Eigenschaft, bei 30—35° C sich mit der Natronlauge von 38° Bé zu verbinden. Das Bestreben des Kokosöles, sich mit der konzentrierten Lauge zu verbinden, ist so groß, daß bei dieser Methode auch andere Öle und Fette in Gemeinschaft mit dem Kokosöl mitverwendet werden können, so z. B. Talg, Palmöl, Rizinusöl, Olivenöl und andere.

Anforderungen an Toiletteseifen auf kaltem Wege:

Der Gesamtfettgehalt reiner Toiletteseifen auf kaltem Wege darf nicht weniger als 60% und der Gehalt an freiem Alkali nicht über 0,05% (auf Atznatron berechnet) sein.

2. Toiletteseifen auf warmem Wege.

Die Herstellung dieser Seifen ist dieselbe wie die der Kernseifen und Leimseifen für den Haushalt. Diese Seifen findet man verhältnismäßig wenig im Handel.

3. Transparente Glyzerinseifen.

Diese Seifen sind Leimseifen. Zu ihrer Herstellung werden außer den bekannten Rohmaterialien wie Kokosöl, Talg usw. Rizinusöl, Glyzerin und Spiritus herangezogen. Diese letzteren 3 Stoffe dienen zum Klären der Seifen und machen diese dauernd durchsichtig.

Anforderungen an reine transparente Glyzerinseifen: Gesamtfettgehalt mindestens 60% und Gehalt an freiem Alkali höchstens 0,05%, auf Atznatron berechnet.

4. Pilierte Toiletteseifen.

Die Fabrikation dieser Seifen besteht in erster Linie darin, daß eine absolut reine und neutrale Kernseife — man nennt sie „Grundseife" — hergestellt wird. Diese wird in Späne geschnitten, getrocknet, die Späne werden mit Farbe und Parfüm innig vermischt, in besonderen Maschinen innig zusammengedrückt und verlassen schließlich die Maschine als Riegel. Diese werden in Stücke geschnitten und gepreßt.

Nach anderen — modernen — Verfahren wird die flüssige heiße Seife, wie sie aus dem Kessel kommt, in trockne Streifen verarbeitet, die dann mit dem Parfüm und der Farbe vermischt und in Riegel übergeführt werden.

Anforderungen an reine pilierte Toiletteseifen: Der Gesamtfettgehalt muß mindestens 80% betragen. Ein Harzgehalt darf 5% nicht übersteigen. Freies Alkali darf höchstens 0,01% und unverseiftes freies Fett höchstens 0,8% enthalten sein.

Rasierseifen werden sowohl auf kaltem, als auch auf warmem (gesottenem) Wege hergestellt. Als Rohmaterial kommt hauptsächlich Talg neben geringen Mengen Kokosöl zur Anwendung. Die Fette werden mit einem Gemisch von Kali- und Natronlauge verseift.

Anforderungen an Rasierseifen: vollkommen neutral und frei von fremden Beimengungen. Das in Alkohol Unlösliche darf höchstens 2% betragen. Der Gesamtfettgehalt muß mindestens 60% sein.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.)

(Fortsetzung folgt.)

Konkurrenzkampf und Preisgestaltung in der Seifenindustrie.

(Eing. 27. V. 1925.)

In Nr. 1 der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie schloß der erste Teil eines Leitartikels mit der Zusicherung, die von der Bezirks-Zentrale vereinbarten Kalkulationsformulare nebst den erforderlichen Erklärungen folgen zu lassen, und dem Neujahrswunsche: Es möchte auch in der Seifenindustrie, so wie in anderen Berufen gelingen, Verkaufspreise zu vereinbaren und zu erzielen, welche zeitgemäßen Kalkulationen entsprechen, damit die Hersteller dauernd den Verpflichtungen nachkommen können, welche jetzt Betrieb, Gemeinde und Staat verlangen.

Inzwischen ist mehr als ein Vierteljahr vergangen, statt besser ist es in der Seifenindustrie immer schlimmer geworden!

Das ist jetzt kaum noch als Konkurrenzkampf zu bezeichnen, bei vielen Fabriken hat er sich zur Selbstvernichtung gesteigert, allgemein aber ist bei diesem Ringen — Sein oder Nichtsein jetzt die Frage!

Eingedenk der Tatsache, daß unser Vaterland jetzt um ca. 70 000 km² und 7 Millionen Menschen kleiner geworden ist, der Verbrauch an Seifen entsprechend abnahm, seit Stabilisierung der Mark auch ungesunde Auslandsgeschäfte aufhörten, sollten solch' unsinnige Expansionsbestrebungen unterbleiben, wie sie von manchen Firmen zum eigenen, wie allgemeinen Nachteil jetzt erstrebt werden. Dadurch werden die Seifenpreise weit unter die Selbstkosten herabgedrückt und eine Lage geschaffen, die zu ernster Sorge und Mahnung veranlaßt. Manche Opfer dieser Selbstvernichtung sieht man bei einem Rückblick auf die letzten Monate schon erschöpft am Wege liegen. Andere werden zusammenbrechen, die sich verlocken ließen, in solchen verzweifelten Wettlauf einzutreten. Im vergangenen Jahre gab es eine Zeit, wo mit günstigen Rohstoffbeständen versucht wurde, die Rechnung zu bilanzieren, die Schleuderpreise zu rechtfertigen. Wie falsch aber eine solche Spekulation und Ausrede war, erweist sich jetzt, wo infolge weichender Fettpreise kein Fabrikant um seine großen Vorräte zu beneiden ist und wo er sie nicht mehr als Grund für billige Schleuderpreise angeben kann. Im Gegenteil wird damit die Richtigkeit der Ermahnung belegt, bei den Kalkulationen immer die derzeitigen Hamburger Marktpreise zu benutzen.

Die sinnlosen Preisunterbietungen haben aber nicht nur dahin geführt, daß die bezirklich und von der Bezirks-Zentrale errechneten und bekanntgegebenen Richtpreise weit unterboten wurden, vielmehr wurde von manchen Firmen, um die Unterbietungen zu rechtfertigen, behauptet, die Richtpreise wären zu hoch, den Mitgliedern würde ein schlechter Dienst damit erwiesen, sie würden in eine Illusion gehüllt, als ob tatsächlich Aussicht bestünde, die errechneten Preise zu erzielen. Die Händler und Verbraucher glauben natürlich gern solche Irrlehren, sie halten die Schleuderpreise für ganz normal, die Richtpreise aber bezeichnen sie als Wucher! Andererseits mehren sich jetzt die Stimmen, welche unzufrieden sind mit den Richtpreisen, welche, unter dem Drucke der Verhältnisse, mit einem Rohverdienst von nur 5% errechnet sind, sie behaupten, damit nicht auskommen zu können, weil man wegen des hohen Fettgehalts, bester Rohstoffe, Parfüm und Zusätze der Seife höhere Preise dafür erzielen müßte. Es wird dabei nicht bedacht, daß jetzt nur Richtpreise für Stapelware gegeben werden können. Was zur Zeit des Seifensyndikates möglich war, Einheits-Seifen und Preise für ganz Deutschland zu schaffen, ist jetzt ganz undenkbar und wurde schon früher von mir als Utopie bezeichnet. Preisunterschiede werden immer bleiben, sie werden sich aber in viel engeren Grenzen halten, wenn sich das erreichen läßt, was die in der Bezirkszentrale vereinigten Verbände erstreben: Einheitliche Formen für die Kalkulationen, Einsetzung mittlerer Werte für deren Aufbau und damit die Anregung für jeden denkenden und rechnenden Fabrikanten, selbst zu prüfen, ob die Werte unserer Kalkulationen mit seinen lokalen Verhältnissen und Erfahrungen übereinstimmen. Kleine Abweichungen werden unvermeidlich sein, in der einen Gegend sind vielleicht günstigere Frachten, aber höhere Löhne und Gehälter als in den Kalkulationen eingesetzt, wo anders, höhere Kohlen- und Strompreise; damit werden aber nur geringe Preisschwankungen bedingt, die sich zudem untereinander oft kompensieren.

Zu den notwendigsten Vorarbeiten für richtige Kalkulationen gehören zuverlässige statistische Aufnahmen der jetzigen Arbeitsverhältnisse, sie sind leider in den wenigsten Betrieben vorhanden. In sog. Gemischtbetrieben, wo neben den üblichen Stapelsorten noch andere Fabrikate, Feinseifen und Parfümerien, oder Kristallsoda und Chemikalien hergestellt werden, ist es sehr schwer, ja unmöglich, sichere Angaben dafür zu machen, wie sich die Kosten der Herstellung und des Vertriebs auf die einzelnen Erzeugnisse per 100 kg verteilen; wo nur Hausseifen hergestellt werden, liegen die Vorbedingungen sehr viel günstiger, und es sind von uns gerade aus solchen Fabriken in den verschiedensten Kapazitäten Unterlagen und Nachprüfungen herangezogen worden. Für die nachfolgenden Kalkulationen möge im allgemeinen vorausgeschickt werden, daß sie nach einheitlichem Schema zusammengesetzt sind, zuerst der

Fettansatz: Weil die Ansichten darüber sehr verschieden waren, wie die Glyzerinverwertung und Fastagen gerecht zu bewerten sind, wie man sich mit: Taraverlust, Leckage, Unverseifbarem in den Neutralfetten abfinden solle, einigte sich die Bezirks-Zentrale in ihrer letzten Sitzung am 20. April d. J. dahin, als Basis für die Kalkulationen die Hamburger Marktpreise exkl. Faß gelten zu lassen. Um daraus zu einem mittleren Wert für einen Seifenansatz zu kommen, ein Schema zu geben, in welches jeder seine tatsächlichen Fettansätze einsetzen kann, wurde z. B. bei hellgelber Kernseife das Mittel von 3 verschiedenen dafür üblichen Fetten gezogen. Für die Glyzerinverwertung wurden vom mittleren Preis für 100 kg Neutralfett M 4 abgesetzt, damit ein zwischen dem Gewinn aus Spaltung und einer günstigen Unterlaugenverwertung liegender Wert angenommen. Nach der neuen Rentabilitätsberechnung der Firma *Sudfeldt & Co.* könnte eine noch etwas günstigere Glyzerinrente errechnet werden, sie setzt aber die Verzinsung, Reparatur und Tilgung einer wertvollen Anlage voraus.

Weil aber aus 100 kg Neutralfetten nur 95 kg Fettsäure erzielt werden, müssen die 100 kg Fett- und Ölsäure, mit welchen wir unsere Kalkulationen bei Fettansatz 1 beginnen lassen, daraus errechnet werden. Für die Bezugsfracht per 100 kg netto der Rohstoffe wurden im Mittel nur M 3 angenommen. Für Mittel- und Süddeutschland ist dieser Satz sehr mäßig, in vielen Fällen vielleicht zu gering, nur bei günstigem Wasserweg auskömmlich, dafür wirken in manchen Gegenden günstiger Inlandanfall, wenigstens für einen Anteil des Bedarfes, auch oft geringere Fracht für den Abtransport der Seife, als am Schluß der Kalkulationen mit M 2,60 für Fracht und Rollgeld angenommen wurde. Es folgt dann unter

1. Material: a) die 100 kg Fettansatz, wie zuvor ermittelt, unter b) Verseifungskosten ist ein mittlerer Wert angenommen, der zwischen den Kosten der kaustischen und Karbonat-Verseifung liegt; wer die Vorteile der letzteren ausnutzt, hat es verdient, zum Teil sie auch als Reingewinn verbuchen zu können, muß er doch auch gewisse Nachteile dafür in Kauf nehmen.

Aus den bei 1) resultierenden Materialwerten, welche bei Kernseife und Schmierseife die je 100 kg Fette bezw. Ölsäure nebst den Verseifungskosten umfassen, muß errechnet werden, welche Materialkosten sich für je 100 kg Kern- bezw. Schmierseife ergeben. Bei Kernseife (Stapelsorte) wurden 62% Reinfettsäure (einschließlich Harz) angenommen, obwohl nicht verkannt werden soll, daß viele erstklassigen Kernseifen beim Versand 63 bis 65% enthalten, daher berechtigt sind, der höheren Waschkraft entsprechend auch bessere Preise zu erzielen. Die Spaltfettsäuren, wie sie in unsere Kalkulationen eingesetzt sind, haben einen um das ihnen entzogene Glyzerin entsprechend höheren Verseifungswert, doch können sie nicht als 100%ig angesprochen werden. Man einigte sich daher auf 98% und kam so zu den Umrechnungsformeln, wie sie in den betr. Kalkulationen eingesetzt sind. Beim Seifenpulver kann diese Umrechnung als unwesentlich unterbleiben.

2. Löhne und Betriebsgehälter gehören zu den Gestehungskosten, sind bare Auslagen, welche vielfach sehr unterschätzt werden. Werden sie der tatsächlichen Produktion, nicht etwa der Höchstleistung eines Betriebes und den verschiedenen Fabrikaten so wie in den nachstehenden Kalkulationen angepaßt, unter Hinzurechnung von 10% für die damit von der Geschäftsleitung zu leistenden sozialen Lasten, dann werden sie keine „stille Reserve" bieten, aber auch vor Selbsttäuschung und Verlust schützen. In erhöhtem Maße gilt das gleiche für die unter

3. Allgemeine Unkosten zu bewertenden Bürospesen, nebst Beamtengehältern, einschließlich einer gerechten Veranlagung der eigenen Tätigkeit, Reparaturen aller Art etc. Sie werden, da eine Bewegung ungefähr mit den Löhnen parallel ist, bei Kernseife und Seifenpulver mit dem eineinhalbfachen, bei Schmierseife mit dem ein- und einviertelfachen Betrag der für Löhne eingesetzten Beträge bewertet. Da sie nur zu ca. der Hälfte aus Gehältern bestehen, werden für soziale Lasten nur 5% hinzugerechnet. Auch die alsdann unter:

4. Kohlen, Kraftbedarf, Heizung, Licht eingesetzten Quoten sind Mindestsätze nach statistischen Angaben zeitgemäßer Betriebe, sicher nicht zu hoch. Was bei

5. Abschreibung und Erneuerung, bei Kernseife in der Höhe einer, bei Schmierseife und Seifenpulver nur mit einer halben Lohnstunde eingesetzt ist, wird ebenfalls als sehr bescheiden bezeichnet werden dürfen, wie es von den alsdann noch folgenden Werten für Packung und Emballagen gesagt werden darf. Diese Werte zusammengerechnet ergeben die Gestehungskosten, welche noch ergänzt werden müssen um diejenigen, welche durch den Vertrieb, Reisespesen und Vertreterprovision entstehen, sowie die damit fällig werdenden Gewerbe- und Umsatzsteuern, Bankzinsen und Spesen, sowie einen recht bescheiden mit nur 5% von den Verkaufspreisen veranschlagten Rohverdienst. Will man die Kalkulation um diese Vertriebsspesen nebst Verdienst etc. ergänzen, dann darf nicht, wie es

leider so vielfach geschieht, unbeachtet bleiben, daß sie auf die Verkaufspreise zu leisten sind, von diesen also gerechnet werden müssen. Wir setzten ein:

8% der Verkaufspreise für Reisespesen und Vertreterprovision
3% Zinsen, Bankspesen und Dubiose
1½% Umsatzsteuer
2½% Gewerbesteuer und Industrie-Abgaben
5% Rohverdienst

zusammen = 20% der Verkaufspreise, müssen mit 25% den Gestehungskosten hinzugerechnet werden. Die Kalkulationen können sodann, nachdem noch für mittlere Fracht und Abtransport der Fabrikate M 2,60 hinzugerechnet sind, abgeschlossen werden, sie ergeben die Mindestpreise, zu welchen Mengen über 250 kg an Großabnehmer verkauft werden sollten. Bei Verkäufen an Kleinabnehmer wurde ein Aufschlag von mindestens 5% empfohlen und die Richtpreise dementsprechend abgerundet und bekannt gegeben.

Kalkulationen der Bezirks-Zentrale der Seifenindustrie.*)

Berlin, den 20. April 1925.

Hellgelbe Kernseife mit 62% Fettsäure.

Fettansatz zu je ⅓ aus Palmkernöl per 100 kg M 83,— exkl. Faß

aus anim. Fetten	100	„	„ 80,—
aus Öl oder Hartfett	100	„	„ 81,—
	300	„	„ 244,—
	100	„	„ 81,35
abzügl. Glyzerinverwertung, die im Mittel per 100 kg Neutralfett			„ 4,—
			M 77,35

Um daraus den Preis für 100 kg Fettsäure zu errechnen ist die Gleichung nötig: 95 : 77,35 = 100 : x; x = M 81,40.

Fettansatz:

1. 90 kg Fettsäure 100 kg 81.40	M 73,20
2. 10 kg Harz 100 kg 40,—	„ 4,—
3. Bezugsfracht	„ 3,—
	M 80,20

1. Material:	
a) 100 kg Fettansatz	M 80,20
b) Verseifungskosten	„ 4,20
c) Salz und Bleichmittel	„ —,60
100 kg Fettansatz	M 85,—

Die Umrechnung auf die in die Kalkulation einzusetzende Reinfettsäure erfolgt dann nach der Gleichung:
98 : 85 = 62 : x; x = 53,75.
Hieraus errechnen sich für 100 kg Kernseife mit 62% Fettsäuregehalt M 53,75
Hierzu kommen:

2. Löhne und Betriebsgehälter auf Basis des Stundenlohnes von M —,60	
a) 4 Std. 4 × —,60 = M 2,40	
b) Meistertätigkeit M —,80	M 3,20
10% von a) und b) für soziale Lasten	„ —,30
3. Allgemeine Unkosten:	
(Bürospesen einschl. Beamtengehälter, Reparaturen aller Art, Schmiermittel, Wasserbedarf, chem. Untersuchung, Versicherung usw.) = 1½ × Lohn (3,20)	M 4,80
5% hiervon für soziale Lasten	„ —,25
4. Kohlen, Kraftbedarf, Heizung, Licht	M 1,30
5. Abschreibung und Erneuerung	M —,60
6. Kisten im Mittel einschl. Eisenband, Nägel	M 3,—
Gestehungskosten für 100 kg Kernseife	M 67,20
25% für Vertriebsspesen, Rohverdienst und Zinsen der Gestehungskosten	M 16,80
Mittlere Frachten und Abtransport der Fabrikate	„ 2,60
	M 86,60

Gültiger Richtpreis für Kleinabnehmer (Abnahme unter 250 kg) M 92,—
Gültiger Richtpreis für Großabnehmer (Abnahme über 250 kg) M 87,— bis minus.
Wachskernseife: Obige Preise plus 20% Aufschlag.

(Schluß folgt.)

*) Die in diese Kalkulationen eingesetzten Preise entsprechen dem Stande vom 20. April d. J. Bei Bekanntgabe derart zergliederter Kalkulationen kann es sich nur um schematische Vorschläge handeln, die, um zeitgemäß richtig zu sein, auf aktuelle Verhältnisse und Rohstoffpreise umzurechnen sind.
Der Verfasser.

Zur Kenntnis des Idrapidspalters.

Von Prof. Dr. *W. Schrauth* und Dr. *R. Hueter*.
(Aus dem Fettforschungs-Laboratorium der J. D. Riedel A.-G., Rodleben bei Roßlau-Anhalt.)

(Eing. 15. VI. 1925.)

Unter gleichnamigem Titel[1]) hat die Firma *Sudfeldt & Co.*, Melle i. H., zu einer Publikation Stellung genommen, die der eine von uns unter dem Titel „Vom Twitchell-Reaktiv zum Idrapidspalter" unlängst in dieser Zeitschrift veröffentlicht hat.[2]) Die Ausführungen der Genannten sind jedoch nicht ohne Irrtum, da sie von Voraussetzungen ausgehen, die vielleicht für den vergleichsweise herangezogenen Kontaktspalter zutreffen können, niemals aber für ein so kompliziertes Gebilde, wie es in dem Idrapidspalter vorliegen dürfte. Im großen und ganzen beweisen diese Ausführungen deshalb auch nur, daß selbst der zünftigen Industrie das Wesen der katalytischen Fettspaltung noch völlig unbekannt ist, und daß eine Kritik neu erzielter Fortschritte ohne exakte Kenntnis des Spaltvorganges auf Schwierigkeiten stößt, die unter Umständen zu einer Verkennung der gesamten Sachlage führen können.

Zunächst muß deshalb immer wieder betont werden, daß die mit Hilfe eines Reaktivs bewirkte Fettspaltung ein rein katalytischer Vorgang ist, und daß die für diesen Prozeß als „Fettspalter" verwendeten Katalysatoren wie Katalysatoren ganz allgemein auch Katalysatorgiften gegenüber empfindlich sind. Um ihre Wirksamkeit voll auszulösen, ist, wie bekannt, einerseits eine sorgfältige Vorreinigung der zu spaltenden Fette nötig, andererseits sind alle Eingriffe zu vermeiden, die die chemische Zusammensetzung und die physikalische Beschaffenheit des Spalters selbst zu ändern vermögen.

Einen solchen Eingriff stellt nun aber unbedingt die von *Sudfeldt* angewandte Analysenmethode dar, die angeblich dazu dienen soll, um die für Vergleichsspaltungen verwendeten Spaltsubstanzen genau gegeneinander einzustellen. Tatsächlich wird hierbei aber eine zum wenigsten teilweise Zerstörung des Idrapidspalters bewirkt, während andererseits beim Kontaktspalter anscheinend die Entfernung schädlicher bezw. als Ballast anzusehender Begleitstoffe erzielt wird. Das bei gleicher Behandlungsweise unterschiedliche Verhalten der beiden Spalter, das zunächst vielleicht überraschend wirkt, erklärt sich zwanglos aus ihrer Zusammensetzung und aus dem für ihre Herstellung benutzten technischen Fabrikationsverfahren, denn der Idrapidspalter besteht im wesentlichen aus einer hoch aktiven, hydratisierten Sulfosäure höheren Molekulargewichts und etwa 5% wahrscheinlich durch Absorption gebundener Schwefelsäure, während der Kontaktspalter nur etwa 50% spaltend wirkende Sulfosäuren nicht einheitlicher Zusammensetzung neben etwa 50% Ballaststoffen enthält. Der Herstellungsprozeß des Kontaktspalters sieht zudem, wenigstens soweit die Öffentlichkeit darüber informiert ist, die Anwendung von Lösungs- und Extraktionsmitteln zur Isolierung der eigentlichen Spaltsubstanzen vor, während derartige Maßnahmen bei der Herstellung des Idrapidspalters als schädlich erkannt und daher vermieden werden. Auf jeden Fall ist es also, wenigstens, soweit der Idrapidspalter in Betracht kommt, falsch, das „Benzollösliche" zu isolieren und dessen Spaltkraft für die Bewertung des Urproduktes als maßgebend anzusehen.

Was nun im einzelnen zunächst die Rolle des geringen Wassergehaltes anbetrifft, den der Idrapidspalter der *Sudfeldt*schen Analyse zufolge aufweist, so sei darauf hingewiesen, daß ganz allgemein aromatische Sulfosäuren Hydratwasser chemisch gebunden enthalten können. Für den Kontaktspalter scheinen die diesbezüglich obwaltenden Verhältnisse allerdings eingehender noch nicht geprüft zu sein, zumal da über die chemische Konstitution der verschiedenen, in diesem Produkt enthaltenen Sulfosäuren noch kaum etwas bekannt ist. Eingehend studiert ist jedoch das Verhalten des Hydratwassers bei einfacher konstituierten Sulfosäuren, insbesondere bei den Sulfosäuren des Naphtalins, für welche einwandfrei festgestellt wurde, daß es nicht als Kristallwasser vorhanden, sondern konstitutiv, also valenzchemisch gebunden ist.[3]) Die Höhe dieses Wassergehaltes ist auch maßgebend für die physikalischen Eigenschaften dieser Sulfosäuren, deren Löslichkeit speziell in organischen Lösungsmitteln, Fetten, Ölen u. dgl. von der An- und Abwesenheit dieses Hydratwassers direkt abhängig ist. Ein kaum zu widerlegender Beweis, daß der Hydratwassergehalt damit auch für die Spaltwirkung selbst maßgebend sein kann, ist dann weiter beispielsweise durch das Verhalten der 1—4 Chlortetrahydro-

[1]) Diese Ztschr. 1925, Nr. 24, S. 494.
[2]) Diese Ztschr. 1925, Nr. 16, S. 324.
[3]) *O. N. Witt*, Ber. d. d. chem. Gesellschaft 1915, S. 743.

naphtalinsulfosäure zu erbringen, welche 2 Moleküle Hydratwasser enthält und in dieser Form ein ausgesprochenes, wenn auch vielleicht den Reaktiven vom Typus des Idrapidspalters nicht gleichwertiges Fettspaltungsvermögen besitzt. Kristallisiert man diese Säure aus Benzol um, so geht das Hydratwasser verloren, damit zugleich aber auch die Fähigkeit zur katalytischen Fettspaltung selbst, eine Tatsache, die es eindeutig begründet, daß auch bei oberflächlicher Betrachtung harmlos erscheinende Operationen, wie sie die Firma *Sudfeldt* für die Prüfung des Idrapidspalters in Anwendung brachte, vom wissenschaftlichen Standpunkt aus zu verwerfen sind.

Im übrigen wird bestritten, daß der Idrapidspalter eine wechselnde Zusammensetzung aufweist, die etwa einem wechselnden Gehalt an freier, aus dem Fabrikationsprozeß herrührender Schwefelsäure zuzuschreiben wäre, und daß der Spalteffekt ausschließlich durch solchen Schwefelsäuregehalt begründet ist. Wie der eine von uns unlängst schon an dem Beispiel der kristallisierten Oktohydroanthracensulfosäure nachgewiesen hat,[4]), ist ein etwaiger Gehalt an freier Schwefelsäure für die Spaltkraft dieses oder ähnlicher Produkte ganz ohne Bedeutung, da freie Schwefelsäure in den bei der Spaltung gegebenen Konzentrationen keinerlei Spaltwirkung besitzt und beispielsweise auch ein inaktiv gewordenes Reaktiv nicht wieder zu beleben vermag. Alles in allem ergibt es sich daher, daß die Voraussetzungen, von denen die Firma *Sudfeldt* bei der Prüfung des Idrapidspalters ausgegangen ist, irrige gewesen sind, und daß die mit dem „Benzollöslichen", d. h. mit einem in seiner Molekularstruktur zerstörten Idrapidspalter durchgeführten Spaltversuche, geeignet sein dürften, in den Verbraucherkreisen ein unrichtiges Bild über dessen Wirkungsweise hervorzurufen.

Es sei deshalb auch gestattet, im Folgenden nochmals ausführlicher auf die Wirksamkeit des Idrapidspalters selbst, und zwar in seiner Originalform bezw. auf die durch den einen von uns behauptete Superiorität desselben zurückzukommen, die nicht nur durch zahlreiche Versuche in unseren Laboratorien, sondern inzwischen auch aus der Praxis heraus durchaus erwiesen ist, wiewohl für die Bewertung der zu diesem Zweck durchgeführten Vergleichsspaltungen rechnerische Kunststückchen, wie sie etwa die Firma *Sudfeldt* in Vorschlag bringt, nicht herangezogen wurden. Denn die Praxis ist nicht geneigt, dergleichen ihrerseits in Kalkulation zu ziehen, sie vergleicht lediglich die Wirkungsweise der gelieferten Produkte in solchen Mengenverhältnissen miteinander, die dem dafür gezahlten Geldwert bezw. der geleisteten Arbeit entsprechen, und sie wird sich, falls ihre Untersuchungen mit den in den nachfolgenden Tabellen vorgelegten Ergebnissen übereinstimmen, weder durch rechnerische, noch durch analytische Seiltänzerei dazu bewegen lassen, auf eine fortschrittliche Weiterentwickelung ihrer Betriebe zu verzichten.

In den nachfolgenden Tabellen sind nun mehrere Vergleichsspaltungen einander gegenübergestellt, die einerseits in unseren eigenen Laboratorien, andererseits in uns fernstehenden Betrieben erhalten und uns freundlicherweise zur Verfügung gestellt wurden.

Für die im Laboratorium durchgeführten Spaltungen kommen zwei verschiedene Methoden in Betracht, indem das Fett-Wasser-Spaltergemisch einerseits lediglich am Rückflußkühler gekocht (Reihe I), andererseits entsprechend den Verhältnissen des Großbetriebes gleichzeitig durch direkten Dampf in Bewegung gehalten wurde. (Reihe II.)

Vergleichsspaltungen.

Reihe I.

100 g Talg (Gehalt an freier Fettsäure unter 1%) wurden in einem Rundkolben mit zunächst 20 cm³ dest. Wasser und 0,1% Schwefelsäure 60° Bé versetzt und nach Zugabe der Spaltermenge am Rückflußkühler gekocht. Die Wassermenge wurde allmählich durch Zugabe weiteren Wassers langsam erhöht, sodaß sie nach 1½ Stunden 40 cm³, nach 6 Stunden 50 cm³ und nach 9 Stunden 60 cm³ betrug. Der Spaltungsverlauf bei verschieden hoher Spalterzugabe war der folgende:

Nach Stunden	Angewandte Spaltermenge									
	0,3K	0,3I	0,4K	0,4I	0,5K	0,5I	0,6K	0,6I	1,0K	1,0I
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
3½	43,9	48,5	51,1	59,3	52,5	68,6	66,06	74,0	79,6	82,7
7½	62,6	69,4	68,3	78,3	73,9	84,8	79,1	89,2	89,5	94,5
15	76,5	84,1	78,2	90,5	85,9	93,7	88,1	94,7	92,5	
24	84,1	90,9	87,5	93,9	87,6	95,7	87,9	96,1	93,8	
34	87,4	93,2	91,7	95,5	91,7	96,0	91,8			

K = Kontaktspalter, I = Idrapidspalter.

[4]) Diese Ztschr. 1924, Nr. 28, S. 483.

Die Zahlen ergeben, besonders wenn die höchsten Spaltungsgrade erzielt werden sollen, eindeutig die weitgehende Überlegenheit des Idrapidspalters, indem beispielsweise mit 0,4% und gegen Schluß der Operation selbst mit 0,3% Idrapidspalter in gleichen Zeiten ein höherer Spaltungsgrad zu erzielen ist als mit 0,6% Kontaktspalter. Da die angewandte Arbeitsweise aber zu wenig dem großtechnischen Verfahren angepaßt ist, und da mit Rücksicht auf die Tatsache, daß auch die Art der Versuchsausführung die Resultate nicht unerheblich beeinflußt, die Möglichkeit gegeben ist, daß analoge Ergebnisse mit beiden Spaltern im Großbetrieb nicht erzielt werden, so lassen wir als

Reihe II

einige Zahlenwerte folgen, für deren Ermittelung ganz entsprechend den Verhältnissen des Großbetriebes Dampfführung zur Verwendung gelangte. Durch Ansammlung des Kondenswassers stieg während des Spaltungsverlaufes die Menge des zunächst untergelegten Wassers (10% des Fettansatzes) kontinuierlich bis auf etwa 80% des Fettansatzes. In beiden Fällen gelangten je 1% Reaktiv und 0,2% Schwefelsäure von 60° Bé zur Anwendung. Als Fettansatz diente auch hier, in üblicher Weise, gut vorgereinigter Talg. Der Spaltungsgrad betrug:

Nach Stunden	Kontaktspalter	Idrapidspalter
3½	58,2%	69,4%
9		90,7%
10	81,9%	
13½		92,5%
18	88,4%	

Der als Endergebnis der ersten Spaltperiode als befriedigend anzusehende Spaltungsgrad von ca. 90% wurde also in weniger als der Hälfte der Zeit erreicht, wenn Idrapidspalter statt Kontaktspalter zur Verwendung gelangte.

Bei Versuchen mit nur 0,5% Reaktiv und 0,1% Schwefelsäure 60° Bé wurden folgende Zahlen erhalten. Der Spaltungsgrad betrug:

Nach Stunden	Kontaktspalter	Idrapidspalter
8½	46,2%	56,7%
15	58,4%	76,0%
23	64,8%	84,0%
30	76,6%	92,0%

Auch hier wird also das Endresultat der Spaltung unter Verwendung von Kontaktspalter (ca. 76%) beim Ersatz desselben durch die gleiche Menge Idrapidspalter angenähert in der halben Zeit (15 Std. statt 30) erhalten.

Die vorstehenden Ergebnisse stimmen des weiteren mit den Erfahrungen des Großbetriebes gut überein; wie sich aus den nachfolgenden beiden gleichzeitig nebeneinander angesetzten und genau kontrollierten Großversuchen ergeben dürfte, an deren Durchführung, wie nochmals hervorgehoben werden soll, die Verfasser jedoch in keiner Weise beteiligt waren.

Es wurden je 6000 Kilo Waltran 4 auf 2 Wassern, einmal mit 0,9% Idrapidspalter und einmal mit 1,5% Kontaktspalter gespalten. Die Menge des Ansatzwassers betrug je 40% des Fettansatzes. Vor Beginn der zweiten Spaltperiode wurden nach Ablassen des ersten Glyzerinwassers 25% Ansatzwasser neu hinzugefügt. Der Zusatz von Schwefelsäure 60° Bé betrug während der ersten Spaltperiode je 1,5%, während der zweiten Spaltperiode je 0,5%.

1. Spaltperiode 0,9% Idrapidspallter 1,5% Kontaktspalter

Gesamtdauer	16 Stunden	26 Stunden
Spaltgrade nach 0 Stunden	28%	28%
Spaltgrade nach 4 Stunden	75,9%	71,4%
Spaltgrade nach 8 Stunden	86,0%	76,6%

Nach Stunden	Idrapidspalter	Kontaktspalter
12	88,0%	82,9%
16	89,0%	86,7%
20		88,0%
26		88,7%

2. Spaltperiode	Idrapidspalter	Kontaktspalter
Gesamtdauer	14 Stunden	17 Stunden
Erreichter Spaltgrad	94,6%	94,0%
Spaltgrad nach dem Auswaschen	95,0%	94,6%

Als Ergebnis obigen Parallelversuches ist also festzustellen, daß 0,9% Idrapidspalter bei einer Reaktions-

dauer von insgesamt 30 Stunden ein besseres Resultat ergaben, als 1,5% Kontaktspalter bei 43-stündiger Reaktionsdauer.

Ein weiterer Parallelversuch mit je 2% der vorerwähnten beiden Spalter ergab unter Zusatz von 0,4% Schwefelsäure für die Idrapidspaltung und 1,5% Schwefelsäure für die Kontaktspaltung bei Verwendung von ebenfalls Waltran 4 einen Spaltungsgrad von 93,1% in 18 Stunden bei Verwendung des Idrapid und einen Spaltungsgrad von lediglich 89,7% in 56 Stunden bei Verwendung des Kontaktpulvers.

Die von uns behauptete Superiorität des Idrapidspalters auch dem Kontaktspalter gegenüber ist also durch ein reichliches, jederzeit erweiterungsfähiges Versuchsmaterial erwiesen.

Was dann zum Schluß noch die Farbe der erhaltenen Fettsäuren anbetrifft, so haben wir auf Grund zahlreicher Vergleichsspaltungen immer wieder feststellen können, daß es bei einiger Sorgfalt und bei Anwendung reiner bezw. gut vorgereinigter Fette sowie bei möglichster Beschränkung bezw. völliger Vermeidung des Schwefelsäurezusatzes im Laboratorium ohne weiteres gelingt, Fettsäuren zu erhalten, die sich im Farbton von den Ausgangsfetten in keiner Weise unterscheiden, wiewohl Spaltsubstanzen anderer Provenienz auch in diesen Fällen deutlich dunklere Fettsäuren ergaben.

Auch aus der Praxis wird dieser Befund fortlaufend bestätigt, sodaß der Vorteil, der mit der Verwendung des Idrapidspalters auch in dieser Richtung gegeben ist, ein weiterer eindeutiger Beweis für die Überlegenheit desselben älteren Produkten gegenüber sein dürfte.

Da nun allein das Tatsächliche, und nicht etwa die durch Beobachtungsfehler irregeleitete Theorie über Wert und Unwert der Dinge entscheidet, so wird man hoffen dürfen, daß sich auch hier ernsthafte Bestrebungen, dem technischen Fortschritt die Wege zu ebnen, trotz gegenteiliger Beeinflussung überall da durchsetzen werden, wo das Verständnis für wirtschaftliche Forderungen technische Prozesse rechnend und berechnend verfolgen läßt.

Neutrale Feinseifen aus Fettsäuren.

(Eing. 6. VI. 1925.)

Obwohl der überwiegende Anteil von Toiletteseifen heutzutage aus gesottenen Grundseifen durch mechanische Bearbeitung erzeugt wird, wobei die Möglichkeit besteht, dafür auch Fettsäuren mitzuverarbeiten oder bei Verwendung von Neutralfetten den größten Teil des darin enthaltenen Glyzerins in Form von Seifenunterlaugen zu gewinnen, ist der Konsum an kaltgerührten Feinseifen, Rasierseifen und Handseifen noch immer ziemlich bedeutend, bei deren Herstellung das ganze in dem Fettansatz vorhandene Glyzerin in der Seife verbleibt. Dieser Verlust an Glyzerin muß, zumal in der Hauptsache sehr reine Öle und Fette mit hohem Glyzeringehalt, an erster Stelle Kokosöl, in Betracht kommen, im Interesse der Volkswirtschaft lebhaft bedauert werden. Der Einwand, daß der in diesen Seifen verbleibende Glyzeringehalt unbedingt nötig sei, da er die Qualität verbessere und günstig auf die menschliche Haut einwirke, ist nicht ernst zu nehmen, da die feinsten Toiletteseifen, die pilierten Feinseifen, wenig oder gar kein Glyzerin enthalten und in Bezug auf Qualität, besonders was milde Wirkung und Unschädlichkeit beim Gebrauch anbelangt, alle kaltgerührten Feinseifen an Güte übertreffen.

Viel wichtiger als der Glyzeringehalt ist ein guter Verband, d. h. eine vollständige Verseifung und die Neutralität, Eigenschaften, welche eine günstige, wohltätige Wirkung auf die Haut gewährleisten. Daß die kaltgerührten Toiletteseifen noch immer Abnehmer finden, ist nicht dem darin enthaltenen Glyzerin, sondern ihrer Überfettung zu verdanken, durch die eine mildere Waschwirkung erzielt wird, als ihrer sonstigen Zusammensetzung und der bei der Herstellung üblichen Arbeitsweise eigentlich zukäme. Die ganze Art der Erzeugung, bei welcher u. a. infolge der niedrigen Temperatur eine volle Verseifung gar nicht möglich ist, kann nur ein unvollkommenes Produkt liefern, welches hohen Anforderungen nicht genügen kann. Für Kleinbetriebe, denen die Einrichtung zur Herstellung pilierter Feinseifen fehlt, ist das Verfahren auf kaltem Wege allerdings das einzige Mittel zur Selbsterzeugung von Toiletteseifen. Dabei ist eine Verarbeitung von Fettsäuren ganz ausgeschlossen, denn letztere verseifen sich mit starken Laugen auch bei niedriger Temperatur zu rasch, sodaß eine langsame glatte Verseifung ohne Bildung von Klümpchen ausgeschlossen ist. Eine Selbsterhitzung, welche ev. ein Lösen der entstandenen Klümpchen bewirken würde, kann aber aus dem Grunde nicht eintreten, da durch die rasche partielle Verseifung der Fettsäureteilchen die frei werdende chemische Verbindungswärme verzettelt wird, es also einer höheren Temperatur bedürfte, um zu einer glatten einheitlichen Seife zu gelangen.

Diese Möglichkeit gibt das Verfahren auf halbwarmem Wege, welches unter bestimmten Bedingungen zu einer völlig neutralen einwandfreien Feinseife führt und in größerem, wie auch in kleinerem Maßstabe ausgeführt werden kann. Am besten verwendet man dafür nur möglichst reine helle Fettsäuren von möglichst weißer oder hellgelber Farbe und frischem Geruch. Minderwertige Abfallfettsäuren sowie Destillatfettsäuren mit intensivem Eigengeruch können natürlich niemals zu erstklassigen Fabrikaten führen. Ein höherer Neutralfettgehalt schadet nichts, wie auch gute Neutralfette mitverarbeitet werden können. Vorzuziehen sind selbstgespaltene Fettsäuren, z. B. Kokosölfettsäure, Palmkernölfettsäure, Fettsäuren aus Talg, gehärtetem Waltran, Erdnußöl usw., wie auch gekaufte, durch Spaltung gewonnene Fettsäuren; für farbige Feinseifen sind auch Fettsäuren dunklerer Provenienz geeignet, wenn sie im Geruch einwandfrei sind.

Die Herstellung von Seifen auf halbwarmem Wege ist allgemein bekannt und wird bei der Erzeugung von Hausseifen im Kleinbetrieb viel angewendet. Bei der Verarbeitung von Fettsäuren ist darauf zu achten, daß die Temperatur nicht zu niedrig gehalten wird, um eine Klümpchenbildung zu vermeiden, und weiter aus dem Grunde, um eine Anbringung von Korrekturen, besonders was die Abrichtung anbelangt, zu ermöglichen, denn hier muß das Hauptgewicht auf die Erzielung einer neutralen Seife gelegt werden. Bei Ansätzen mit viel Kokosöl- oder Palmkernölfettsäure genügt eine Temperatur von 65—70° C, bei solchen mit überwiegend Hartfettsäuren wird bei 75—80° C gearbeitet. Man benutzt für die Herstellung vorteilhaft einen heizbaren Doppelkessel, der bei größeren Ansätzen mit einem mechanischen Rührwerk ausgestattet ist, es läßt sich aber auch mit direkter Feuerbeheizung arbeiten. Ob zuerst der Fettsäureansatz in den Kessel gebracht und erwärmt wird und dann die ebenfalls auf dieselbe Temperatur gebrachte Lauge zugegeben wird, oder ob die heiße Fettsäure in die im Kessel befindliche angewärmte Lauge eingetragen wird, bleibt sich gleich. Der Verband tritt in beiden Fällen sofort ein, und die Temperatur steigt von selbst auf 90—95° C. Eine stärkere Selbsterhitzung, die zum Übersteigen des Kesselinhaltes führen kann, ist zu vermeiden, da dabei auch viel Wasser verdampft, sodaß die Ausbeute verringert wird. Um besonders bei Mitverarbeitung neutralfetthaltiger tierischer Fettsäuren, bei denen das vorhandene Neutralfett schwerer verseifbar ist, als das in einer Kokosöl- oder Palmkernölfettsäure enthaltene, zu einer vollständigen Verseifung zu gelangen, wird bei der Berechnung der für den Gesamtansatz erforderlichen Laugenmenge ein kleiner Überschuß in Rechnung gestellt, der später wieder abgestumpft wird. Dadurch wird erstens eine gute Verseifung erzielt, und zweitens zeigt die verbundene Masse eine größere Flüssigkeit und Beweglichkeit, was die Anbringung von Korrekturen wesentlich erleichtert. Die eigentliche Verseifung wird mit Natronlauge ausgeführt, deren Grädigkeit je nach dem Fettansatz, zwischen 35—40° Bé schwankt, jedoch empfiehlt es sich, auch etwas Kalilauge, ca. 5—10% der Gesamtlauge, mitzuverarbeiten, um zartere, glattere Seifen, die im Kessel auch flüssiger bleiben, zu erzielen. Auch ein kleiner Zusatz von 30grād. Pottaschelösung, der die Seife ebenfalls geschmeidiger macht und flüssiger hält, ist sehr zweckmäßig.

Die eigentliche Neutralisation der Seife wird mit einer Leimgallerte, die man aus hellem Knochenleim oder Gelatine herstellt, bewirkt. Auch Kasein kann dafür Verwendung finden, ist aber weniger geeignet. Der Zusatz von Leimgallerte hat mehrere Vorteile, indem er sowohl das in der Seife vorhandene freie Alkali abstumpft, sodaß man eine gegen Phenolphtalein vollständig neutral reagierende Seife erhält. Weiter bewirkt er, daß die Seife im Kessel flüssiger ist, wie er auch verhindert, daß die Seife nach dem Schneiden in Riegel und Stücke ungleichmäßig eintrocknet und eine unerwünschte Flußbildung zeigt.

Die fertige Seife bleibt solange im Kessel, bis die Temperatur je nach dem verwendeten Fettansatz auf 60—65° C gesunken ist, wonach sie parfümiert und in Formen gegossen wird. Bei farbigen Sorten wird die in heißem Wasser sorgfältig gelöste Farbe nach dem Eintreten des Verbandes unter gutem Rühren zugesetzt. Um matte Färbungen zu erzielen, wie solche zurzeit sehr beliebt sind, wird kurz vor Zugabe des Parfüms etwas fein verriebenes Zinkweiß, mit etwas 12grädigem Salzwasser angemacht, eingerührt, indem man einen halben Eimer der heißen Seife mit dem in dem Salzwasser gut verrückten Zinkweiß zunächst innig vermischt und dann diese Mischung der Seife im

Kessel einarbeitet. Das Zinkweiß kann auch zugleich mit der Leimgallerte zugesetzt werden, doch darf diese nicht zu heiß sein. Verwendbar ist nur feinstgemahlenes Zinkweiß, welches nicht durch Lagerung in einem feuchten Raum die feinpulverige Beschaffenheit verloren hat.

Die Bereitung der Leimgallerte erfolgt in der Weise, daß man hellen Knochenleim oder Gelatine in der fünffachen Menge kalten Wassers über Nacht quellen läßt und am andern Morgen durch leichtes Anwärmen in Lösung bringt, wonach man die Leimlösung mit etwas starker Natronlauge abrichtet, damit sie von der Seife besser aufgenommen wird. Trotz dieses Laugenzusatzes hat sie noch die Fähigkeit, das in der Seife vorhandene freie Alkali abzustumpfen, also neutralisierend auf die Seife einzuwirken. Vor der Inkorporierung in die Seife wird die Leimlösung auf ca. 65° C abkühlen gelassen, wonach ihr gegebenenfalls das Zinkoxyd unter gutem Rühren zugemischt wird. Unter Anführung eines Ansatzes möchte ich nachstehend die Erzeugung einer solchen neutralen Feinseife auf halbwarmem Wege näher beschreiben. Da guter Toiletteseifentalg bezw. daraus durch Spaltung hergestellte Fettsäure zurzeit sehr hoch im Preise steht, verwendete ich eine ausgezeichnete Marke gehärteten Waltrans, die unter dem Namen „Nofalit" von der Firma „De Nordiske Fabriker", Frederiksstad, Norwegen, erzeugt wird, welches erstklassige Fett vorher im Autoklaven gespalten wurde und eine ganz schwach riechende, beinahe weiße Fettsäure ergab. Die andere Hälfte des Fettansatzes bestand aus ebenfalls selbstgespaltener Palmkernölfettsäure. Der Ansatz setzte sich zusammen aus:

200	kg	Palmkernölfettsäure
200	„	Nofalit-Fettsäure
180	„	38gräd. Ätznatronlauge
21	„	40gräd. Ätzkalilauge
12	„	30gräd. Pottaschelösung
25	„	Leimgallerte
2	„	Zinkweiß.

Am besten kommen zuerst die Natronlauge, Kalilauge und Pottaschelösung in den Doppelkessel, wonach man den Dampf anstellt und auf ca. 80° C erwärmt. In die heiße Laugenmischung werden partienweise die in einem anderen emaillierten Kessel auf ca. 60° C erwärmten Fettsäuren eingetragen. Der Verband tritt sofort ein, und nach gutem Durchkrücken wird die gebildete Seife der Ruhe überlassen. Dabei tritt volle Verseifung ein, und gleichzeitig verflüssigt sich die Masse. Der Stich soll deutlich wahrnehmbar, darf aber nicht zu stark sein. Zeigt die Seife Neigung zum Dickwerden, so fehlt noch etwas Lauge. Man läßt noch mehrere Stunden im bedeckten Kessel stehen und gibt dann unter Rühren die Leimgallerte zu, ev. gleichzeitig das Zinkweiß. Am späten Nachmittag kann parfümiert werden, wonach man die Seife in ca. 200 kg fassende Eisenformen schöpft. *A. S.*

Zeitgemäße, stehende Extraktionsanlagen.

Von *Bruno Hassel.*

(Eing. 31. III. 1925.)

Nachdem in Nr. 13 und 14 d. J. die Arbeitsweise und Auswertung rotierender Extraktionsapparate ausführlich behandelt wurde, soll es in folgendem meine Aufgabe sein, die Verwendbarkeit, Leistungsfähigkeit und Arbeitsweise stehender, zeitgemäßer Extraktionssysteme möglichst erschöpfend darzustellen. Bei meinen Ausführungen ist besonderer Wert darauf gelegt, die Auswertung dieser Systeme so zu beurteilen, wie sie sich in der Praxis auswirkt.

Ich habe gelegentlich an dieser Stelle schon darauf hingewiesen, daß gerade in den letzten Jahren von zahlreichen Maschinenfabriken und Apparatebauanstalten so viele Arten und Abarten von Extraktionssystemen auf den Markt geworfen wurden, daß es sehr schwer hält, die unbedingte Brauchbarkeit und Wirtschaftlichkeit dieser einzelnen Arten untereinander streng zu begrenzen. Ein zuverlässiges Urteil kann sich nur der Fachmann bilden, welcher Gelegenheit hatte, die verschiedenen Systeme in der Praxis auszuproben, aber auch dieser nur dann, wenn er es verstanden hat, unter Berücksichtigung aller in Frage kommenden Punkte sich der Eigenart des betreffenden Systems anzupassen und Arbeitsweisen durchzuführen, welche die Anlage zur vollen Entfaltung ihrer Leistungsfähigkeit brachten. Jeder lobt natürlich das System, mit dem er arbeitet und umzugehen versteht, und leider ist die Zahl derjenigen Fachleute beschränkt, die in ihrer Praxis Gelegenheit fanden, sich mit verschiedenen Arten von Extraktionsbetrieben bekannt und mit der Aufarbeitung des verschiedenartigsten Extraktionsgutes vertraut zu machen. Aus diesem Grunde läßt es sich verstehen, daß vielfach gegen die Systeme ein gewisses Vorurteil herrscht, welche man gerade nicht kennt, und daß man sich gar nicht oder nur sehr schwer dazu entschließt, sich bei Umänderungen, Betriebserweiterungen oder Neubauten einem anderen, zeitgemäßen Extraktionssystem zuzuwenden. Dieses Mißtrauen wird noch dadurch bestärkt, daß in den letzten Jahren tatsächlich Apparaturen auf dem Markt erschienen, die den in sie gesetzten Erwartungen nicht entsprachen und sich in der Praxis mehr oder weniger unbrauchbar erwiesen und noch erweisen. Dieser Übelstand ist darauf zurückzuführen, daß viele Lieferfirmen den Apparatebau für die Öl- und Fettindustrie erst in den letzten Jahren aufgenommen haben und diesen Fabriken mit wenigen Ausnahmen die langjährige Erfahrung in der Konstruktion praktischer, einfacher und übersichtlicher Anlagen fehlt. Neben den alten, eingeführten Firmen, die auch nicht ausnahmslos auf der Höhe blieben, haben von den neueren Firmen einige wenige es vermocht, sowohl konstruktiv, als auch praktisch hochwertige Anlagen herzustellen, die in jeder Weise allen Anforderungen gerecht werden, die man an ein gut und wirtschaftlich arbeitendes Extraktionssystem stellen kann.

Bei der Wahl eines Extraktionssystems muß vor allem die Frage Berücksichtigung finden, welches Extraktionsgut verarbeitet werden soll. In Betrieben, wo die Aufarbeitung jedweden Materials, wie Ölsaaten, Bleicherden, Fische, Knochen, Grieben, Kakaorückstände usw., in Frage kommt, wird man sich stets am besten stehen, wenn man das rotierende System wählt, welches in der Praxis seine Eignung für die Verarbeitung jedweden Materials erwiesen hat. Mit der Verschiedenartigkeit des Materials variiert natürlich auch die rationelle Aufarbeitung, jedoch für Fische, Knochen, Bleicherden, Grieben usw. dürfte diese Apparatur ziemlich unübertroffen sein. Bei der Ölsaatenverarbeitung zieht man aber vielfach stehende Apparate vor, da diese weniger Raum beanspruchen und in ihrer Leistungsfähigkeit derjenigen der rotierenden in keiner Weise nachstehen.

Die Wahl des Lösungsmittels spielt eine wichtige, wenn auch nicht ausschlaggebende Rolle, da neben gutem Extraktionsbenzin und -Benzol auch Trichloräthylen ein ebenso gutes und einwandfreies Haupt- und Nebenprodukt ergibt, zumal sich in letzter Zeit in der Praxis herausgestellt hat, daß mit Tri extrahierte Öle und Fette ein in gleicher Weise hochwertiges Raffinat ergeben. Über die Frage der Verluste bei der Anwendung von Tri als Lösungsmittel ist man sich nicht ganz einig, da abgesehen von den selbstverständlichen, mechanischen Verlusten vielfach angenommen wird, daß Tri sich während des Extraktionsprozesses zersetzt, eine Annahme, die noch nicht ganz widerlegt ist. Nach langjähriger Versuchen hoffe ich hierüber in nächster Zeit zu einem bestimmten Resultat zu gelangen.

Wie ich in meiner Veröffentlichung in Nr. 1 und 2, Jg. 1925 der „Seifensieder-Zeitung" erwähnte, wird das Extraktionsverfahren infolge seiner Wirtschaftlichkeit gegenüber dem Preßverfahren immer mehr an Boden gewinnen, und zwar ist es nicht zuletzt die Verarbeitung von Ölsaaten aller Art, welche in diesem Rahmen den weitaus größten Raum einnimmt. Eine gute Ölsaaten-Extraktionsanlage stehenden Systems muß in ihrer Konstruktion gut durchdacht, einfach, übersichtlich und leicht zu bedienen sein. Bei der Ausführung einer solchen Anlage ist selbst auf die kleinsten Notwendigkeiten und praktischen Kniffe Rücksicht zu nehmen, sodaß sie in ihrer Gesamtheit eine Darstellung möglichster Vollkommenheit ergibt, soweit von einer solchen bis heute überhaupt die Rede sein kann.

Die Saat wird mittels Elevatoren, Schnecken oder Transportbänder zum Aspirateur und zur Reinigungsmaschine, die beide zwecks Entfernung von Eisenteilen mit Magneten versehen sind, geleitet, wo sie entstaubt und von gröberen Verunreinigungen befreit wird. Von hier aus läuft sie automatisch zum Riffel- und Glattwalzenstuhl, wo sie zerrissen und zerquetscht wird. Eine besondere Transporteinrichtung verteilt sie in die über den Fülltrichtern der Extraktoren befindlichen Silos, aus denen je nach Bedarf die Chargen selbsttätig in die betreffenden Extraktoren durch den mit einem leicht zu handhabenden dichtschließenden Verschlußdeckel versehenen Füllstutzen einlaufen. Nach Fertigstellung der Charge wirft das Rührwerk das bis auf 1—2% entölte Schrot durch die untere Verschlußklappe zum größten Teil selbsttätig aus, während der Rest mit einer Kratze aus dem Apparat entfernt werden muß. Mittels Schnecke oder Transportbands wird das Schrot von der Plattform vor den Extraktoren zum Elevator befördert, welcher den Trockenapparat beschickt. In diesem wird der Wassergehalt auf den handelsüblichen Prozentsatz reduziert und nach Verlassen desselben wird wiederum durch automatische Transporteinrichtungen das jetzt lager- und sackfertige Schrot zum Speicher befördert, von wo es seinem Verwendungszwecke zugeführt werden kann.

Am besten und rentabelsten arbeiten diese Anlagen, wenn sie zu einer Batterie von 4—8 Apparaten zusammengeschlossen sind. Hierdurch vermindert sich der Lösungsmittelumlauf um ein ganz bedeutendes, als Folgeerscheinung hiervon vermindern sich die Lösungsmittelverluste, außerdem wird der Dampf- und Kühlwasserverbrauch erheblich reduziert. Diese Vorteile treten bei diesem Verfahren, dem sog. Diffusionsverfahren, deshalb so kraß in Erscheinung, weil das frische Lösungsmittel der Reihe nach durch sämtliche Extraktoren gepumpt wird und zwar so, daß es zuerst die nächst fertig werdende Charge durchströmt, um dieser die letzten Reste Öl zu entziehen, und dann so weitergeleitet wird, daß es in einer dem fortgeschrittenen Stand der Entölung umgekehrt entsprechenden Reihenfolge die nächsten Apparate durchstreicht und erst zuletzt den frischgefüllten Extraktor, dessen Charge es noch so viel Öl abnimmt, daß eine Miscella entsteht, die sich bis zur höchsten Frequenz mit Öl angereichert hat. Durch dieses Verfahren ist die Arbeitsweise der Gesamtanlage sowie der Arbeitsprozeß der Einzelapparate in einer bestimmten Reihenfolge geregelt und läßt sich durch Ineinandergreifen der einzelnen Fabrikationsphasen so einfach und sicher handhaben, daß kein unnötiger Zeitverlust entsteht und die volle Leistungsfähigkeit erreicht wird.

Durch die Anreicherung des Lösungsmittels mit Öl bis zur Grenze seiner Aufnahmefähigkeit wird der bei der nachfolgenden Trennung des Lösungsmittels vom Öl in der Destillierblase zur Verflüchtigung des ersteren notwendige Dampfverbrauch auf das praktisch erreichbare Minimum reduziert. Hieraus leitet sich auch der zur Kondensation des flüchtigen Lösungsmittels benötigte geringe Kühlwasserverbrauch ab.

Bei der Konstruktion der Extraktoren ist auf sämtliche Armaturen und Einrichtungen Rücksicht genommen, durch die ein glatter Verlauf des Extraktionsprozesses in irgendeiner Weise erreicht werden kann. Das Rührwerk ist mit zweckmäßigen Rührarmen versehen, durch die eine gute Mischung der Charge gewährleistet wird, der Antrieb desselben geschieht durch Kegelräder und Vorgelege, sodaß auch bei der „strammsten" Charge eine Gefährdung der Rührarme bei sachgemäßer Anstellung des Rührwerkes ausgeschlossen ist. Von dem unteren Teil des Apparates ist die Ladung durch die von *Zipser* in die Praxis eingeführten Siebbleche getrennt, durch deren konische, fein gebohrte Löcher die Miscella nach dem unteren Teil abläuft und von hier aus nach dem nächstfolgenden Apparat oder zum Vorwärmer resp. Destillierblase weitergedrückt wird. Durch die konische Beschaffenheit der Siebblechlöcher wird ein Verstopfen der Siebbleche verhindert, da der weitere Teil des Konus in der Richtung der Miscellaströmung liegt, also durch das Durchpumpen der Miscella die Löcher stets rein und frei bleiben. Die Strömungsrichtung von oben nach unten wendet man bei Benzin und Benzol an, also bei einem Lösungsmittel, welches spezifisch leichter als die zur Beschickung gelangte Ölsaat ist. Diese bleibt infolgedessen auf dem Siebboden liegen und setzt hierdurch dem von oben nach unten strömenden Lösungsmittel einen gewissen Widerstand entgegen, durch welchen eine schnelle und durchaus intensive Auslaugung erreicht wird. Bei spezifisch schwereren Lösungsmitteln, wie Trichloräthylen, Tetrachlorkohlenstoff usw., wird man stets von unten nach oben pumpen müssen. Während bei ersterer Arbeitsweise der obere Füllstutzen nur mit einem Siebblech abgedeckt ist, welches den Übertritt von Verunreinigungen in die Brüden-, Pumpen- und Überlaufleitungen, die oberhalb des Siebbleches am Füllstutzen angebracht sind, verhindern soll, ist in letzterem Falle zur Abdichtung des Füllstutzens ein mit Filtermaterial gefüllter Siebkorb eingehängt, der eine bedeutend größere Durchlaßfläche besitzt und nach dem Verschlußdeckel hin abgesteift ist, um ein Heben desselben zu verhindern. Beim Durchpumpen des Lösungsmittels wird die spezifisch leichtere Saat vom unteren Siebblech abgehoben und nach dem oberen Teil des Extraktors verdrängt und setzt dem Durchströmen des Lösungsmittels denselben Widerstand entgegen, wie bei der umgekehrten Arbeitsweise, sodaß eine ebenso schnelle und ausgiebige Extraktion gewährleistet wird. Die Miscella tritt durch den Siebkorb in den Füllstutzen ein und wird aus diesem in derselben Weise weitergeleitet wie bei der ersten Arbeitsweise. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Kenntnis der Wasch-, Bleich- und Appreturmittel. Ein Lehr- und Hilfsbuch für technische Lehranstalten und die Praxis. Von Ing.-Chem. *Heinrich Walland*, Professor an der techn.-gewerbl. Bundeslehranstalt, Wien I. Zweite, verbesserte Auflage. 337 Seiten mit 59 Textabbildungen. Preis gebunden M 16,50. Berlin 1925. Verlag von Julius Springer.

Das in Fachkreisen bestens bekannte Werk liegt nunmehr in zweiter, verbesserter und vermehrter Auflage vor. Der erste Teil, der die allgemeinen Vorbegriffe aus der Physik und Chemie behandelt, ist fast der gleiche geblieben. Im zweiten, besonderen Teil hat hauptsächlich das Kapitel „Bleichmittel" den neuesten Fortschritten entsprechende Ergänzung erfahren, weiterhin im Abschnitt „Fette" die Unterabteilungen „Sulfonierte Öle" und „Seifen". Die Abschnitte über enzymhaltige Waschmittel und Naphthenseifen hätte Referent allerdings gern etwas ausführlicher gewünscht, sie sind etwas stiefmütterlich behandelt und dürften entsprechend dem hierfür vorhandenen Interesse in einer weiteren Auflage etwas eingehender bedacht werden. Entsprechend ausführlichere Behandlung gegenüber der ersten Auflage haben die Kapitel Zellulose und Stärke erfahren. Was sonst in der Zeit zwischen erster und zweiter Auflage neu und beachtenswert auf diesem Gebiet gearbeitet worden und erschienen ist, hat gebührende Berücksichtigung erfahren, wobei der Stoff in mancher Hinsicht diesmal übersichtlicher angeordnet worden ist, was nur zu begrüßen ist. Die Abbildungen zeichnen sich durch ihre gute Ausführung aus, auch Druck, Papier und Einband sind in jeder Hinsicht nur zu loben, was ja übrigens bei einem aus dem Verlag Springer hervorgehenden Werk sich nachgerade von selbst versteht.

Das Werk wird sich zu seinen schon vorhandenen Freunden mühelos weitere Freunde gewinnen. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Kopfwaschflüssigkeit. 90 g Ammoniakflüssigkeit (0,880), 240 g Kaliumkarbonat, 120 g Borax, 15 g Saponin, 1,2 L. Kokosnußöl-Emulsion, 12 l industrieller Spiritus, 10 l Wasser; Parfüm nach Belieben. Die Kokosnußölemulsion wird bereitet aus je 1 T. Kalium- und Natriumhydroxyd, 10 T. Kokosnußöl, 5 T. Spiritus und soviel Wasser, daß 50 T. erhalten werden. Man löst die Alkalien in 5 T. destilliertem Wasser; nach dem Erkalten setzt man den Spiritus zu. Das Kokosöl schmilzt man und gibt es allmählich vor dem Erstarren in die alkalische Lösung unter Umschütteln. Dann schüttelt man bis zur vollendeten Verseifung, was 10 bis 20 Minuten dauert. Schließlich ergänzt man mit destilliertem Wasser.

(Chem. and. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

583. Das von der Oxydo-Gesellschaft für chemische Produkte bezogene Lucidol habe ich zum Bleichen von Baumwollsamen- und Kokosöl mit bestem Erfolge angewandt, während es bei Versuchen zur Bleichung von Rizinusöl vollständig versagte. Welcher Weg ist einzuschlagen, um zum Ziele zu führen? P. O. in R.

584. Wir stellen einen gewöhnlichen Weizenmehl-Kleister her, der von den Anstreichern als Tapetenkleister verwendet wird. Da es uns nicht gelungen ist, den Kleister vollkommen haltbar zu machen, wären wir dankbar für Angabe eines geeigneten Mittels, um den Kleister haltbar zu machen. C. in S. (Schweden).

585. Was ist die Ursache des Fadenziehens, wenn man Persil mit wenig Wasser auflöst? S. T. in T.

586. Wozu werden Bodenwachs, Bohnerwachs und flüssiges Bohnerwachs verwendet? M. Sch. (Polen).

587. Inwieweit wirkt die Verwendung von Fettsäure oder Cyklohexanol bei der Herstellung von Schuhcreme nachteilig auf das Leder ein? Bei einer mir vorliegenden, stark nach Birnenäther duftenden Tubencreme fällt beim Gebrauch derselben nach einiger Zeit das Leder vollkommen zusammen, verliert also den Halt. W. K. in M.

588. Für welche Zwecke kann Kapoköl verwendet werden? A. P. in St.

589. Ich bitte um eine gute, brauchbare Parfümkomposition für eine kaltgerührte Fichtennadelseife. U. L.

590. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung von nicht abfärbender Wachsbeize für Tannenböden etc. E. K.

591. Wie entfernt man Terpentinölgeruch aus eichenen Holzfässern? B. in S.

592. Ich beabsichtige die Herstellung eines Farbenbindemittels, welches gleichzeitig als Feuerschutz- und Rostschutzfarbe dienen und gleiche Eigenschaften wie Duffag oder Rokkenit besitzen soll. Genaue Angaben über Lukrativität, Herstellungsweise und Rohmaterialbezugsquellen sind mir erwünscht,

ebenso, ob größere Apparatur erforderlich ist. Bewährte Verfahren werden vergütet. W. D. in H.

593. Wir wollen in unserer Seifenfabrik eine Fettspaltung einrichten. Wir arbeiten zwar nach Krebitz, wollen aber jetzt außerdem Fettsäuren gewinnen. Unsere Bitte geht dahin, uns fachmännisch zu raten, welche Fettspaltung die geeignetste wäre. Wir wollen im Lohn spalten oder auch, um Fettsäuren verkaufen zu können. Ist nach dem Twitchellsystem nichts Neueres herausgekommen? Wir glauben, das Twitchellsystem einführen zu sollen, weil die Einrichtung die billigste ist, und man helle Fettsäuren erhält. C. S. in K. (Polen).

594. Ich beabsichtige, ein selbsttätiges Seifenpulver mit 40% Seifengehalt herzustellen. „Progreß"-Mühle steht zur Verfügung. Ich bitte um Angabe des Ansatzes für 100 kg Fertigware sowie der ungefähren Preisstellung der einzelnen Rohprodukte. M. B. in Rh.

595. Kann man Tetralin oder Methylhexalin mit Ruß und Kienöl gemischt als Terpentinölersatz für Lack und Schuhcreme verwenden, und wie decke ich den Geruch von Schwerbenzin? J. R. in B. (Polen).

596. Kann Fettsäure einige Wochen in verzinkten Eisenfässern lagern, oder leidet sie dabei Schaden durch Eingehen einer Verbindung? Wenn ja, nur in der Farbe, oder können Übelstände bei der Verseifung auftreten? S. O. in E.

597. Ich möchte eine Kernseife herstellen, die der Sunlight-Seife vollständig gleichwertig ist. Wie muß der Fettansatz zusammengestellt sein, und wie muß ich sonst verfahren mit direkter Feuerung? E. S. in S. (Skandinavien).

598. Welches ist ein angemessener Verkaufspreis für ein sauerstoffhaltiges Seifenpulver mit 10% Fettgehalt und 6 kg Natriumperborat auf die 100 kg (Natriumperborat M 1,85 das kg) an einen Wiederverkäufer, der laufend größere Mengen bezieht? H. W.

599. Muß eine Textilseife Olein enthalten und wie viel? Durch welche Fette wäre vorteilhaft das Olein zu ersetzen, und welche Ansätze und Siedeweise (kaustische oder andere Verseifungen) sind die geeignetsten? A. in G. (Rumänien).

600. Wie ist die Zusammensetzung von „Lobalin", Hersteller: Vereinigte Wachswaren-Fabriken Ditzingen, oder „Hausmeisterstolz", Hersteller: Müller, Stuttgart, bezw. wer kann mir ein gutes Rezept für ein festes oder flüssiges Reinigungspräparat für Parkettböden angeben, das Stahlspäne unnötig macht? C. F. R. in G.

601. Wie entfernt man aus der Schmierseife die feinen Luftbläschen? Ich stelle eine Schmierseife aus Leinöl und Kottonölfettsäure her, behalte aber in der Seife stets ganz kleine Luftblasen, wodurch eine Unansehnlichkeit hervorgerufen wird. D. E. in W.

602. Welche Forderungen muß man an ein verseifbares Fett oder eine Fettsäure stellen, welche zur Konsistenzfett-Fabrikation verwendet werden sollen? Wir haben eine Waltranfettsäure mit ca. 75% freien Fettsäuren und ca. 98% Verseifbarkeit, aber können mit dieser Ware kein zufriedenstellendes Resultat erzielen, da wir 20% von dieser Ware benutzen müssen, um ein Fett von gewöhnlicher Konsistenz bekommen zu können. A. O. in K. (Dänemark).

603. Gibt es ein Verfahren zur Lackherstellung, bei dem die üblichen, teueren organischen Lösungsmittel vermieden werden können? Um Angabe einschlägiger Literatur wird gebeten. M.

604. Anläßlich eines Volksfestes in einer Provinz-Stadt wird eine Gewerbeschau abgehalten. Ich bitte nun um Ideen und Angaben, wie Kern-Seifen, Seifenpulver und Schnitzelseife, Kristall-Soda ohne kostspielige Aufmachung am einfachsten und besten zur Schau gestellt werden. R. S. R.

Antworten.

517. Für ein Mittel, um Fliegen von Tieren fernzuhalten, liefert die Firma Pharmakochemie, Ebenhausen-München ein Parfüm, von dem man 10% gewöhnlichem gelben Vaselinöl zusetzt. *H. S.*

546. Die Eindampfung der Seifenunterlauge ist zu empfehlen. Die Kosten der Eindampfung von 10000 kg 6%iger Rohlauge können mit 200 M angenommen werden, worin Löhne, Dampf-, Wasser- und Chemikalienverbrauch sowie Generalunkosten eingeschlossen sind. Aus 10000 kg 6%iger Rohlauge werden 750 kg 80%iges Rohglyzerin gewonnen, welche bei dem jetzigen Handelspreise von 98,50 M pro 100 kg 738 M bringen. Für 10000 kg 6%iger Seifenunterlauge dürften etwa 240 M zu erhalten sein. Mithin beträgt der Gewinn aus einer wöchentlichen Eindampfung von 1 Waggon Unterlauge auf 750 kg Rohglyzerin und dessen Verkauf 738—440 = 298 M, das sind im Jahre 14900 M. Hierfür lohnt es sich schon, die nötigen Einrichtungen zu beschaffen. Bei richtiger Anordnung kann der erforderliche Dampf zum großen Teil als Abfalldampf gewonnen werden, nachdem er die für den Betrieb der Seifenfabrik erforderliche Kraft erzeugt hat.

Ingenieur *Ernst*, Berlin-Lichterfelde.

551. Um eine Farbe für Schreibmaschinenfarbbänder herzustellen, die eine der Druckerschwärze gleichwertige Schrift ergibt, verfahren Sie am besten in folgender Weise. 10 g wasserlösliches Nigrosin übergießt man mit 40 g Glyzerin 28° Bé und verreibt solange, evtl. unter schwachem Erwärmen der Reibschale bis auf 50° C, bis alles gelöst ist. Oder Sie lösen unter schwachem Erwärmen 5 g Transparentseife in 20 g Glyzerin und 60 g Wasser und geben zu dieser Lösung eine solche von 40 g spritlöslichem Nigrosin in 120 T. 95%igem Spiritus. Durch die Farbmasse zieht man das Seidenband bis zur völligen Durchtränkung und preßt den überschüssigen Farbstoff zwischen Walzen ab. *M. W.*

553. Gelbe bis bräunliche Flecken bei weißen Kernseifen können entweder von der Zusammensetzung des Fettansatzes oder von einem Fehler bei der Verseifung herrühren. Wenn Sie im Ansatz Kottonöl verwenden, so treten sehr häufig nach kürzerer oder längerer Lagerung durch Entwicklung eines darin enthaltenen Farbstoffes, der sich besonders im Öl aus altem Samen vorfindet, die beschriebenen Flecken auf. Im vorliegenden Falle, in dem es sich um Kerntoiletteseife handelt, dürfte der Ansatz wohl nur aus Talg und Kokosöl bestehen. Ersterer verseift sich bekanntlich schwer, sodaß bei hauptsächlich daraus hergestellten Seifen die Gefahr unvollkommener Verseifung besteht, wobei das unverseifte Fett durch Ranzigwerden die Gelbfärbung verursacht. Mit der Kreisschen Verdorbenheitsreaktion können Sie auf ranziges Fett in der Seife prüfen; auch der Geruch, der zum Teil durch die Gegenwart von Nonylaldehyd bewirkt wird, wird Ihnen die Ranzidität bestätigen. *M. B.*

554. Ein gutes Gewehröl kann man auf verschiedene Weise mit rostschützenden Eigenschaften herstellen. Das von Ihnen benutzte weiße Vaselinöl ist hierfür gut brauchbar, vorausgesetzt, daß es säure- und alkalifrei ist. Wollen Sie dieses noch verbessern, so geben Sie 10—25% weißes, säurefreies Knochenöl zu. *W. M.*

555. Das Bleichen oder Raffinieren des Karnaubawachses ist ein lange gehütetes Geheimnis der Ceresinfabriken gewesen. Der Bleichprozeß bietet keine technischen Schwierigkeiten, erfordert jedoch eine lange Erfahrung. Karnauba für sich allein zu bleichen ist nicht möglich. Man mischt es mit ca. 50% Paraffin, schmilzt die Mischung über Wasser auf und verseift mit starken Alkalien, zersetzt dann äußerst vorsichtig mit einer Mineralsäure, wobei der verseifte Teil zerlegt sich ausscheidet, während die oben schwimmende Schicht, das gebleichte Karnaubawachs abgeschöpft und evtl. noch mit Entfärbungspulver behandelt und filtriert wird. *D. J.*

556. Kunsthonig wird hergestellt durch Invertieren, Färben und Aromatisieren von Zucker. Z. B. lösen Sie 30 kg Kristallzucker, 40 kg Traubenzucker und 20 kg Capillärsirup in der Wärme in 20 kg Wasser, lösen weiterhin 50 g Weinsteinsäure, färben die Masse mit gelber Zuckerfarbe und aromatisieren sie mit Honigaroma. Die Konsistenz, ob mittel, fest oder ganz fest, hängt ab von der größeren oder kleineren Zugabe von Wasser und Capillärsirup. *H. K.*

557. Das Gesellenstück des Seifensieders nach beendeter Lehrzeit erstreckt sich auf eine theoretische und eine praktisch-technische Prüfung. Erstere wird meist bei der Gewerbekammer vor zwei anerkannten Fachmeistern vorgenommen und betrifft sowohl fabrikatorische wie kalkulatorische Beantwortungen. Die praktisch-technische Prüfung wird im Betrieb der Lehrstelle selbst vorgenommen, und dabei muß neben dem Lehrmeister noch ein anerkannter Fachmeister zugegen sein. Als Gesellenstück wird der Prüfling je nach Art des Betriebes wenigstens zwei Sude Seife aus den zugeteilten Rohstoffen zu machen haben, z. B. eine Kernseife oder Toilettegrundseife und eine Schmierseife oder Eschwegerseife etc. *G. A.*

558. Um tierische Haare zu bleichen, müssen sie zunächst von anhaftendem Schmutz und Fettstoffen gut gereinigt werden. Zu diesem Zweck werden in einem Soda-Seifenbade, welches 2—4% Soda enthält, bei einer 50—60° C nicht übersteigenden Temperatur gewaschen. Vorteilhaft ist es, dem Reinigungsbade einen in Wasser emulgierbaren Fettlöser, wie Pott's Hydraphtal zuzusetzen, von dem man pro Liter Flotte 3—4 g verwendet. Im Großbetrieb arbeitet man in 2—3 Bädern derart, daß das bereits fast erschöpfte Bad zur Vorreinigung benutzt wird. Die gewaschenen Haare werden in kaltem oder warmem Wasser gespült, alsdann geschleudert. Das noch feuchte Material wird in Schwefelkammern mit gasförmiger schwefliger Säure gebleicht, hierbei sind für 100 kg lufttrockene Haare etwa 6 kg Stangenschwefel erforderlich. An Stelle der gasförmigen schwefligen Säure kann auch eine wässerige Lösung von schwefliger Säure oder eine wässerige Bisulfitlösung verwendet werden. Arbeitet man mit Bisulfitlösungen, so verwendet man auf 100 l Wasser 6 bis 10 l Bisulfit von ca. 35° Bé und 600 bis 1000 cm³ Schwefelsäure von 66° Bé. Die Schwefelsäure ist, mit 2—3 T. Wasser verdünnt, im Verlauf von 24 bis 48 Stunden allmählich einzutragen. Nach Ablauf dieser Zeit ist die Entfärbung gewöhnlich beendigt. Alsdann wird zunächst mit leicht angesäuertem Wasser, dann mit reinem Wasser sorgfältig gespült und leicht angebläut. Zum Bläuen verwendet man Alizarincyanol B, Alizarincyanol-

violett R, Methylviolett oder verschiedene andere Farbstoffe. Um ein Nachgilben der entfärbten Haare zu vermeiden, werden die mit schwefliger Säure entfärbten und gespülten Haare mit verdünnten, leicht alkalischen Wasserstoffsuperoxydlösungen über Nacht nachgebleicht, hierauf gespült und gebläut. Auch durch mehrstündige Vorbehandlung der gereinigten Haare in einem Bade, welches auf 100 l Wasser 8—12 g Kaliumpermanganat enthält, Spülung in reinem Wasser und nachfolgende Bleiche mit schwefliger Säure lassen sich Tierhaare entfärben. Die Entfärbung mit schwefliger Säure läßt sich auch durch eine Peroxydbleiche ersetzen. Auch durch Behandlung der gereinigten Haare mit Hydrosulfitpräparaten läßt sich die Entfärbung erzielen.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

559. Fuselöl, das hauptsächlich bei der Spiritusfabrikation aus Kartoffeln anfallende Nebenprodukt, enthält als wesentlichen Bestandteil Amylalkohol, der für die Verwertung des Fuselöles bestimmend ist. Aus dem Fuselöl wird der Amylalkohol nach Vorreinigung, Entfernung der Verunreinigungen durch rektifizierte Destillation gewonnen, dann als Geruchsverdeckungsmittel, Lösungsmittel in der Lackindustrie, zur Herstellung von Fruchtäthern, Salpetrigsäureamyläther (Amylnitrit), Valeriansäure, zu Anilinfarben und zur Reindarstellung mancher Alkaloide etc. verwendet. *M. B.*

560. Aus 9 Teilen Rindertalg und 1 Teil Palmkernöl läßt sich eine schöne Silberseife herstellen. Sie werden auf 100 kg Ansatz ca. 42 kg Kalilauge von 50° Bé und auf je 100 kg dieser Lauge mindestens 30 kg Pottasche zur Reduktion der Lauge brauchen, um die nötige Geschmeidigkeit der Seife zu erhalten. Die Arbeitsweise unterscheidet sich kaum von derjenigen einer transparenten Schmierseife; man trägt nur der schweren Verseifbarkeit des Ansatzes Rechnung, indem man die Verseifung mit wenig Lauge einleitet, im übrigen in üblicher Weise verfährt, bis zum „Rosenbrechen" eindampft und auf schwache Blume abrichtet. Bei obigem Ansatz erübrigt sich die Verwendung von Natronlauge in der Siedelauge. *Gl.*

561. Ihre Frage nach Polierwasser ist so allgemein und oberflächlich gestellt, wie dies leider Gottes oft im Fragekasten der Fall ist. Was wollen Sie denn polieren? Holzgegenstände, Fingernägel, Metalle im allgemeinen oder nur einzelne, besondere Metalle? Auf gut Glück gebe ich Ihnen eine allgemeine Anleitung für ein fettfreies Polierwasser, das sich für die meisten Metalle eignet. Danach teigen Sie auf einer Farbenreibmaschine die üblichen Poliermittel in feinster Form wie Schlämmkreide, Neuburger Kreide, Englischrot o. dgl. mit Trichloräthylen an und verdünnen den Teig mit letzterem bis auf den gewünschten Flüssigkeitsgrad. Vor dem Gebrauch muß das Polierwasser gründlich umgeschüttelt werden. *G. H.*

562. Sie haben mit den im Aachener Bezirk verwendeten Walkseifen wohl die sogenannten Aachen-Eupener-Ökonomieseifen im Auge. Es sind dies aus stearinreichen Fetten wie Talg, Knochenfett, Walkfett, Palmöl, aber auch Wollfett etc. hergestellte Kaliseifen. Die Verseifung erfolgt nur mit Kalilauge ohne Verwendung von Natronlaugen; in gleicher Weise wie bei den Schmierseifen wird die Kaustizität der Lauge durch Pottaschezusatz verringert. Die Seife wird in Fässer gefüllt in den Handel gebracht und soll so fest sein, daß sie sich in Riegel schneiden läßt. Da die Seife zum Walken schafwollener Stoffe verwendet wird, letztere aber noch Reste von Wollfett enthalten, soll sie besonders dieses entfernen, und man gibt ihr zu diesem Zweck einen hohen Pottaschegehalt. *M. B.*

563. Eine auch mit Seewasser gut schäumende Seife wird am besten aus Kokosöl hergestellt, da eine solche erst bei starker Salzkonzentration (Grenzlauge) ausgeschieden würde. Ein Gehalt an Wasserglas erhöht die Widerstansfähigkeit noch. Z. B. 100 kg Kokosöl, 100 kg Natronlauge 30° Bé, 30 kg Pottaschelösung, 100 kg Wasserglas, 25 kg Wasser. Die Verseifung wird auf halbwarmem Wege vorgenommen, indem man Fett und Pottaschelösung auf ca. 85° C erwärmt und die Lauge einfließen läßt. Nach Eintreten des Verbandes gibt man portionsweise das angelaugte Wasserglas hinzu, läßt über Nacht gut bedeckt stehen und schöpft dann in Formen. *De.*

564. Das billigste und geeignetste Desinfektionsmittel für Pissoir-Porzellanbecken ist das Naphtalin, das evtl. mit etwas Mirbanöl zusammen geschmolzen und in Tafeln oder Kugeln ausgegossen wird. Mitunter wird es auch noch mit Anilinfarbe gefärbt. *F. W. G.*

565. Eine Vorschleif- und Hochglanzpolierpasta kann man auf die verschiedenste Art und Weise herstellen, die Herstellungsweise richtet sich nach dem Verwendungszweck. Da ich der Seifens.-Ztg. nicht gut zumuten kann, daß sie in dem beschränkten Raum ihres Fragekastens 25 oder mehr Vorschriften aufführt, von denen vielleicht zufällig eine Ihren Wünschen entspricht, so müssen Sie sich zunächst etwas präziser ausdrücken. *E. Wr.*

566. Die Zusammensetzung Ihrer Silberseife ist ganz und gar unklar. Aus Ihren Angaben kann gar nichts gefolgert werden. Sie erwarten eine präzise Beantwortung; die Voraussetzung dafür ist aber eine klare Anfrage. *Gl.*

567. Autogetriebefette werden in analoger Weise wie die konsistenten Fette hergestellt, aus Fetten, Fettsäuren, Mineralölen (als solche kommen in diesem Fall Zylinderöle in Frage) und Alkali durch Verseifung auf warmem Wege. Gummi oder sonstige Fremdstoffe haben weder im Autogetriebefett, noch überhaupt in konsistentem Fett etwas zu suchen, ebenso werden sachgemäß hergestellte Fette weder hart noch trocken. Das bekannte Autogetriebefett „Ambroleum" wird m. W. in gleicher Weise wie oben angegeben von der Stern-Sonneborn A.-G. in Hamburg hergestellt. Andere leistungsfähige Firmen finden Sie von Zeit zu Zeit unter den Inserenten der Seifens.-Ztg. *W. M.*

568. Richtige Anfertigung, richtigen Ansatz und richtiges Kaustizitätsverhältnis und gleichmäßige Temperatur vorausgesetzt, kann eine Naturkornseife im Sommer annähernd ebenso schnell kornen wie im Winter. Die zur Lagerung benützten Keller sollen Winter und Sommer nur wenig voneinander abweichende Temperatur (12—18° C) haben. *M. B.*

569. Es ist anzunehmen, daß derartigen Haarfärbeseifen künstliche (Anilin-)Farbstoffe zugesetzt werden. Ich kenne sie zwar nicht, dagegen kenne ich amerikanische Blusenfärbeseifen, die von Färberei-Chemikern durchaus ungünstig beurteilt worden sind. Natürlich können mit solchen Farben auch pilierte Seifen gefärbt werden. Es ist unerklärlich, warum bei uns die Leute die unendlich mühsamen Prozeduren des Haarfärbens mit Silbernitrat oder Henna vornehmen, wenn es in Amerika mit Seife so kinderleicht gemacht werden kann. Genau so ist es mit den amerikanischen Blusenseifen. Bei uns färbt kein Mensch damit. Grund: Farbe nicht haltbar. *H. S.*

570. Eine biochemische Seife dürfte eine Seife sein, die biochemische Heilmittel, hauptsächlich Metallsalze, bis zur 20. Potenz verdünnt, enthält, die also weder chemisch, noch physikalisch mehr nachweisbar sind. Diese biochemischen Heilmittel spielen eine Hauptrolle in der Homöopathie, wo sie, für innerlichen Gebrauch verordnet, wirksam sein sollen. Da aber Seife nicht „eingenommen" wird, sondern rein äußerlich gebraucht wird, wäre eine Anwendung dieser homöopathischen Methoden auf die Seife vollkommen wirkungslos und somit eine Vorspiegelung falscher Tatsachen. *M. B.*

571. Es gibt Kernseife, die eine wirkliche Kernseife ist, und es gibt Kernseife, die bloß so heißt. Vermutlich wollen Sie den Ansatz von der letzteren Sorte. Die Herstellungsweise für weiße oder gelbe Kernseife ist die gleiche. Sie können auch dieselben Fette verwenden, nur enthält weiße Kernseife meist kein Harz, während für gelbe solches verwendet wird. Wollen Sie hauptsächlich Talg verwenden, so müssen Sie eine Seife auf abgesetztem Wege herstellen, etwa aus 70 T. Talg, 20 T. Schmalz oder hellem Erdnußöl und 10 T. Palmkernöl. Für „Auchkernseife" auf halbwarmem Wege besteht der Ansatz zum größeren Teil aus Kokosöl. Für gelbe Kernseife verwendet man etwa 30—60% Talg, 55—15% Palmkernöl und ca. 15% helles Harz. Genügt die Gelbfärbung nicht, so kann mit einer geringen Menge Palmöl gefärbt werden. *D. J.*

572. Künstlicher Himbeersaft ist nichts anderes als eine mit künstlicher Himbeeressenz vesetzte, gefärbte, konzentrierte (ca. 65%ige) Zuckerlösung. Eine derartige Himbeeressenz kann von den Fabriken ätherischer Öle bezogen werden. *K.*

573. Einem gebrauchsfertigen Senf entziehen Sie die Schärfe am besten durch Zusatz von Weizenmehl. Je nach der Schärfe wechselt die zuzugebende Menge des Mehles. *G. H.*

574. Für die Herstellung von Wachspapier für die Tropen brauchen Sie kein Wachs, das erst bei 100° schmilzt. Solche Temperaturen sind auch dort nicht zu verzeichnen; abgesehen davon, daß kein natürliches Wachs mit derartig hohem Schmelzpunkt bekannt ist, sind die hochschmelzenden Pflanzen- oder Mineralwachse spröde und eignen sich nicht für den gefragten Zweck. Es genügen auch Temperaturen von 70—80° C, und dafür empfiehlt sich gutes Ozokerit-Zeresin. *M. B.*

575. Für Seifenpulver empfehlen sich nur die Schlagkreuzmühlen; für Handbetrieb werden solche wohl kaum hergestellt. Der Betrieb würde sich zu teuer stellen, da sie eine hohe Umdrehungszahl haben, der, wenn sie selbst durch Zahnradübersetzung hervorgerufen wird, menschliche Arbeitskraft auf die Dauer nicht gewachsen ist. Wählen Sie einfach einen kleinen Typ der Mühle. *Ing.*

576. Die Zugabe der Menge des Zylinderöls zum Maschinenöl zur Herstellung eines erstklassigen Autoöls richtet sich nach der zu erzielenden Viskosität des Autoöls im Verhältnis zu der Viskosität des zur Mischung gelangenden Maschinenöles. Ein niedrig viskoses Maschinenölraffinat erfordert die Zugabe einer größeren Menge des Zylinderöls und umgekehrt. Als Zylinderöl verwendet man am besten die filtrierten, hellgrünen, amerikanischen Zylinderöle. Die Mischung muß warm vorgenommen werden und sehr gründlich erfolgen, am besten auf mechanischem Wege, wenn man ein homogenes Produkt erzielen will. Die Zugabe von Zylinderöl empfiehlt sich nur für die Sommermonate, für die kältere Jahreszeit sind die so hergestellten Autoöle zu dickflüssig, und der Stockpunkt ist ungenügend. *W. M.*

577. Da Paraffin an sich weiß, aber mehr oder weniger transparent ist, ist anzunehmen, daß Sie unter Weißfärben von Paraffin das Undurchsichtig- oder Opakmachen desselben verstehen. Dazu eignet sich Stearin, Alkohol, β-Naphtol, Hertolan, Lintrin und wie die bekannten Trübungsmittel sonst alle heißen. Sie werden in der Weise gebraucht, daß man sie in das nur wenig über seinen Schmelzpunkt erwärmte Paraffin einrührt. Von Stearin sind dazu mindestens 10%, von Paraffin, von Alkohol 2—5%, von den zuletzt genannten Präparaten 1—2% nötig. Die Alkoholtrübung ist nur eine vorvorübergehende, da der Spiritus bei längerem Lagern allmählich verdunstet. *D. J.*

578. Ausgerechnet bei einer pilierten Seife wollen Sie einen transparenten Hochglanz! Das Pilieren ist gerade diejenige Operation, die die Transparenz zerstört. Im allgemeinen läßt sich durch Verwendung von etwa 5% Rizinusöl im Ansatz oder indem man beim Verseifen einige Prozente der Natronlauge durch Kalilauge ersetzt, wie überhaupt durch jede Maßnahme, welche geeignet ist, den Schmelzpunkt der Seife zu erniedrigen, ein transparenteres Aussehen der Seife erreichen. Doch wird die Transparenz durch das Pilieren, wobei doch „verriebene" Seife zusammengepreßt wird, wieder verschwinden. *Kg.*

579. Ohne genaue Kenntnisse der örtlichen und besonderen Betriebsverhältnisse des Unternehmens (Absatzverhältnisse, Ausdehnung, Kapital) kann man nicht strikte zu dem einen oder anderen raten. Die Unterlaugenaufarbeitung erfordert nicht bloß einen Vakuumapparat, sondern noch eine ganze Reihe anderer Apparate, Reservoire, Pumpen, Zentrifuge, Filterpresse etc., abgesehen davon, daß die Reinigung der Unterlauge, bevor sie zur Eindampfung gelangt, gar nicht einfach ist, große Erfahrung und eingehende chemische Kenntnisse erfordert. Eine derart kleine Anlage, worauf 1 Mont ununterbrochen gearbeitet werden muß, um 40—50 t Unterlauge zu verarbeiten, gibt es nicht. Sie müßten also diskontinuierlich arbeiten, d. h. die Unterlauge von einem Monat ansammeln und dann auf einmal aufarbeiten, wozu große Behälter gehören und was unrationell ist. Wenn Sie dann in 4—5 Monaten 1 Waggon Unterlaugenglyzerin beisammen haben, beginnt die Sorge des Absatzes. Die Anlage einer Twitchell-Einrichtung ist billiger und die Eindampfung oder Verdampfung des dabei erhaltenen Glyzerins einfacher, wobei für das Glyzerin auch noch bessere Preise zu erzielen sind. Fettsäuren sind außerdem billiger zu verseifen als Neutralfette, und eine evtl. erhaltene dunklere Seife läßt sich durch Bleichmittel aufhellen. (Siehe auch Antwort 546 in Nr. 25 d. J. *M. B.*

580. Die Ursache, daß ein Teil der warm in verzinkte Kübel gefüllten Schmierseife unter Schaumigwerden Lauge absetzt, dürfte auf einer Einwirkung des überschüssigen Alkalis der Seife auf das noch mehr oder weniger vorhandene Zink der Kübel zurückzuführen sein. Wie Sie selbst angeben, tritt bei kalt gefüllter Seife dieser Übelstand nicht auf. Na, da schlagen Sie eben kalt voll. *Kg.*

581. Als gutes Füllmittel für abgesetzte Kernseifen wird eine Mischung von 12,5% 40grädiger Natronlauge 50% Kalkwasser, enthaltend ca. 17% Hydrat, mit Wasserglas empfohlen. Neben Palmkernöl oder Kokosöl muß der Fettansatz reichlich Talg oder Palmöl enthalten, die Seife darf nicht scharf sein und soll gut abgesetzt sein. Die Füllung kann in einem zweiten heizbaren Kessel evtl. in der Form vorgenommen werden, ist aber bei dem hohen Harzgehalt eine riskante Sache. *A. L.*

582. Die von Ihnen gefragte weiße gepulverte Seife mit 88% Fettsäure für die Textilindustrie kann jede neutrale weiße Kernseife sein. Diese wird in Riegeln vorgetrocknet, auf der Spanhobelmaschine zu Spänen verarbeitet, diese werden dann scharf getrocknet, bis sie sich pulvern lassen, was auf einer Schlagkreuzmühle vorgenommen wird. Dabei erfolgt eine weitere Trocknung, sodaß das Pulver schon mit 85—88% Fettsäure die Mühle verläßt. *Gr.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die BSS-Bedingungen im Glyzerinhandel.

Es ist hier wiederholt darauf hingewiesen worden, daß vielfach Unterlaugen-Rohglyzerine in den Handel kommen, die den BSS-Bedingungen nicht oder nur knapp entsprechen.

Zum Teil dürfte dies in den BSS-Bedingungen selbst liegen.

Die BSS-Bedingungen sind scheinbar zu Gunsten der Käufer, und es dürften wohl bei der Festlegung und Verfassung dieser Bedingungen die Vertreter der Käufergruppe den größeren Einfluß gehabt haben. Ich sage scheinbar zu Gunsten der Käufer, denn in Wirklichkeit sind die Bedingungen so, daß sie zu Ungunsten der Käufer, der Destillateure ausschlagen.

Ich will die Sache näher beleuchten.

Man muß sich da in den Erzeuger hineindenken können. Dieser hat gar keinen Anlaß dazu, das Glyzerin besser zu erzeugen, als dies gerade für den Verkauf notwendig ist, denn niemand hat einen Anlaß dazu, mehr zu liefern, als er verkauft hat. Der Erzeuger des Unterlaugenrohglyzerins hat daher kein Interesse, dieses besser zu erzeugen, als daß es eben den Bedingungen der BSS entspricht; wozu auch, denn würde er das Glyzerin besser erzeugen, und das kostet, wenn schon nur wenig Mehraufwand an Arbeit und Chemikalien, so doch auch Sorgfalt, also Aufsichtsarbeit, und das bekommt er nach den BSS-Bedingungen ja gar nicht vergütet.

Wenn auch „schöne" Laugenglyzerine höher bewertet werden, so ist doch der Begriff „schön" ein viel zu unbestimmter, viel zu sehr der Anschauung des Käufers unterworfener, als daß man ihn im Handel als eine feste Grundlage für die Bewertung nehmen könnte.

Wie der Begriff „schön" praktisch im Handel bewertet bezw. nicht bewertet wird, erlebte ich selbst in einem Fall. Ich bot einem erstklassigen, Glyzerin verbrauchenden Unternehmen, das schon seit etwa 30 Jahren Laugenglyzerine destilliert, also sicher darin und in der Bewertung eines solchen große Erfahrungen hat, Unterlaugenrohglyzerin an und sandte gleichzeitig ein Muster. Es handelte sich da um ein heliges Laugenglyzerin mit dem von Herrn Großmann angeführten sehr niedrigen Gehalt von nur 1,2% organischen Substanzen. Die Firma fragte daraufhin an, was das für ein Glyzerin sei, es mache ganz den Eindruck eines Saponifikates. Wenn nun ein Laugenglyzerin als Saponifikat angesehen wird, so ist es doch sicher als Laugenglyzerin „schön". Ich wies bei den weiteren Verhandlungen natürlich darauf hin, denn man streicht selbstverständlich seine Ware heraus, doch schwächte die betreffende Firma, natürlich nur aus Geschäftsrücksichten, den Eindruck des ersten Briefes gleich ab, sie hätten nun das Muster untersucht, es sei doch (nur) Laugenglyzerin, sie hätten Gebote genug von anderen Seiten etc. etc.

Es ist dies ja auch selbstverständlich, wenn man sich in den Käufer hineindenkt. Wozu soll er für ein „schönes" Glyzerin mehr bieten als für ein weniger „schönes", bekommt er doch beide zum Tagespreis und BSS-Bedingungen.

Die Folge davon war nun der Gedankengang bei mir: Eigentlich ist das Glyzerin zu gut, und ich müßte es schlechter erzeugen, und wäre es nicht die Rücksicht auf die Ausbeuten, die damit in gewisser Hinsicht zusammenhängen, so würde ich es wahrscheinlich auch getan haben, denn ich sagte mir, wozu soll ich mehr liefern, als ich (nach den BSS-Bedingungen) muß.

Ich will nun auf die einzelnen Qualitätsbedingungen, die nach den BSS-Bedingungen für die Bewertung von Unterlaugenrohglyzerinen maßgebend sind, eingehen, und nehme da jene für den Gehalt an organischen Substanzen als die wichtigste für die Beurteilung der Güte zuerst.

Organische Substanzen. Für denjenigen, der das Glyzerin destilliert, est ein solches umso besser, je weniger organische Substanzen darin enthalten sind. Es sind da zwei Gesichtspunkte maßgebend: Erstens halten die organischen Substanzen des Rohglyzerin hartnäckig, und viel mehr als das gleichzeitig vorhandene Kochsalz bei der Destillation Glyzerin zurück, da sich jedenfalls Lösungen von Glyzerin in diesen Substanzen bilden. Man muß daher beim schließlichen Abdestillieren, je mehr organische Substanz, desto länger und auch bei höherer Temperatur destillieren, und dadurch treten Zersetzungen der organischen Substanzen ein, die das Destillat verunreinigen. Weiteres treten diese Zersetzungen aber auch schon während der ganzen Destillation auf, und das zeigt sich an der Farbe des Destillates.

Es wird dies nun in den BSS-Bedingungen insofern zum Ausdruck gebracht, daß ein Gehalt von 3% zulässig ist. Was an organischen Substanzen über 3% vorhanden ist, wird mit dem dreifachen Betrage dieses Überschusses abgerechnet oder ist mit dem dreifachen Werte vom Verkäufer zu vergüten.

Darin nun, daß ein mehr an organischen Substanzen sich in einem Preisabschlag geltend macht, und daß dieser Preisabschlag nicht einfach prozentual von dem Mehr berechnet wird, sondern daß dieser Preisabschlag mit dem Dreifachen berechnet wird, ist zu sehen, daß das Glyzerin sich mit dem Mehrgehalt an organischen Substanzen nicht arithmetisch proportional, sondern progressiv verschlechtert.

Würde für die Bewertung eines Glyzerins nur der Umstand maßgebend sein, daß die organischen Substanzen als zurückbleibender Rückstand bei der Destillation eine bestimmte, aber auf Rückstand gerechnet in Prozenten immer gleiche Menge Glyzerin zurückhalten, so wäre ein solcher hoher Abzug nicht berechtigt.

Sagen wir, der Destillationsrückstand hält ca. 15% seines Gewichtes an Glyzerin hartnäckig zurück, bei einem Laugenglyzerin, das normal ist, also 10% Asche und 3% organische Substanzen, also in Summa 13% beider enthält, so wird der Rückstand $13 + \frac{13 \times 15}{100} = 14{,}82\%$ betragen, und es werden bei 100 kg in Arbeit genommenen Glyzerins somit in dieser Form 1,82 kg Glyzerin verloren gehen. Unter der Voraus-

setzung nun, das ungünstigste Verhältnis angenommen, daß nur die organischen Substanzen Glyzerin zurückhalten, die als Asche vorhandenen Salze dagegen keines, so würden wie oben auf 3% Teile organische Substanz 1,82% Teile Glyzerin verloren gehen, somit bei einem Gehalte von 3,75, dem zulässigen Höchstgehalt an organischen Substanzen, im selben Verhältnis mehr, also 2,27% Glyzerin verloren gehen. Für das Mehr von 0,75% geht also ein Mehr von nur 0,45% Glyzerin verloren. Es müßte daher der Verkäufer nur den Wert von 0,45% Glyzerin ersetzen, nach den BSS-Bedingungen aber viel mehr, nämlich den Wert von 3 × 0,75%, also von 2,25% Glyzerin.

Es ist also hier in der Bewertung zum Ausdruck gebracht, daß die vorhandenen organischen Substanzen bei steigendem Gehalt in viel rascherem Ansteigen die Güte des Glyzerins ungünstig beeinflussen, als es dem Prozentgehalt entspricht, und das eben dadurch, daß die organischen Substanzen nicht nur je mehr vorhanden, desto hartnäckiger Glyzerin beim Destillieren festhalten, sondern sich hiebei zersetzen und die Güte des Destillates ebenfalls in steigendem Maße beeinflussen.

Es ist also zu sehen, welche hohe Wichtigkeit ein möglichst niedriger Gehalt an organischen Substanzen für den Käufer und Destillateur hat.

Es müßte daher logischerweise auch dem Verkäufer ein Mindergehalt an organischen Substanzen, und zwar nach demselben Schlüssel vergütet werden, denn es ist ja im Interesse des Käufers und Destillateurs ein Glyzerin mit möglichst wenig, wenns anginge mit gar keinen „organischen Substanzen" zu bekommen. So lange aber der Käufer dem Verkäufer und Glyzerinproduzenten diesen Mindergehalt nicht vergütet, hat dieser ja gar kein Interesse daran, sich in dieser Richtung zu bemühen, die Güte seines Glyzerins zu verbessern.

Es ist da also ein grundlegender Fehler in den BSS-Bestimmungen. Diese müßten dahin ergänzt werden, daß auch ein Mindergehalt an organischen Substanzen unter 3%, ich will nicht sagen mit dem 3fachen Prozent-Betrage, aber doch bis zu 2½% mit dem einfachen, von 2½% herunter mit dem 2fachen Prozent-Betrage bewertet und dem Erzeuger beziehungsweise dem Verkäufer vergütet werden müßte.

Es ist aber noch ein Umstand, der darauf hinweist, daß eine solche Vergütung am Platze wäre. Ich habe bei diesen Glyzerinen mit so niedrigem Gehalt an organischen Substanzen gefunden, daß der Aschengehalt bei 80% Glyzeringehalt immer höher war als 10%, und zwar 10.5—10,8%. Das ist leicht zu erklären. Die Asche besteht in der Hauptsache aus Kochsalz. Ein Glyzerin mit 1% organischen Substanzen enthält einem solchen mit 3% organischen Substanzen gegenüber, bei sonst gleichem 80% Glyzeringehalt, um 2% Wasser mehr. Es wird darin somit schon durch das Mehr an Wasser mehr Kochsalz gelöst bleiben, und zwar wohl im Verhältnis einer konzentrierten Kochsalzlösung. Es würden dann den 2% Wasser mehr 0,6% gelöstes Kochsalz entsprechen, was auch mit der Praxis ziemlich übereinstimmt.

Nun ist aber noch ein Umstand, der dafür spricht, daß Glyzerine mit je weniger Gehalt an organischen Substanzen umso höher bewertet werden, dem Erzeuger also ein Mindergehalt an diesen ebenso vergütet wird, wie er dem Käufer einen Mehrgehalt vergüten muß.

Die in den Unterlaugen enthaltenen organischen Substanzen sind sehr mannigfach, lösliche Fettsäuren, Oxysäuren, Abbauprodukte von Eiweißstoffen usw. Bei einer guten Reinigung der Unterlaugen bleiben nun in dem Glyzerin praktisch nur Essigsäure, Propionsäure, Buttersäure als Salze zurück. Diese aber zersetzen sich bei normalen Destillationstemperaturen in den modernen Destillationsapparaten nicht. Werden aber die Unterlaugen nicht gut gereinigt, so werden, je mehr organische Substanzen darin bleiben, umsomehr solche organische Substanzen darin bleiben, die auch bei den jetzt gebräuchlichen Destillationstemperaturen sich zersetzen.

Es ist dies daher auch ein Umstand, der den Käufer und und Verbraucher veranlassen müßte, dem Erzeuger auf ein Glyzerin mit wenig organischen Substanzen eine Prämie zu geben, im eigenen Interesse.

Glyzeringehalt. Es ist eigentlich ganz unerklärlich, warum nach den BSS-Bestimmungen das eine Prozent Glyzerin zwischen 80 und 81% nicht vergütet wird.

Dampft man Laugenglyzerin auf einen Gehalt von über 80% Glyzerin ein, so besteht schon die Gefahr, daß durch Verdampfung von Glyzerin Verluste entstehen. Da aber ein Mehrgehalt über 80% bis 81% nicht vergütet wird, so trachtet man natürlich lieber darnach, unter 80% zu bleiben, als darüber zu kommen, da es ja in der Praxis nicht möglich ist, dieses bezw. den Prozentgehalt von 80% scharf einzuhalten. Mit einem geringeren Glyzeringehalt steigt aber der Gehalt an Salzen bezw. Asche. Also alles nur Nachteile für den Käufer.

Es müßte also auch dies in den BSS-Bestimmungen richtiggestellt werden.

Aschengehalt. Wie ich schon oben sagte, steigt der Aschen- bezw. Salzgehalt, wenn wenig organische Substanzen vorhanden sind. Wird dieses Weniger an organischen Substanzen vergütet, so kann andererseits der Erzeuger nach dem Schlüssel der BSS-Bedingungen das Mehr an Asche vergüten.

Für die Beurteilung aber der Güte eines Unterlaugenglyzerins und insbesondere dafür, wann ein Glyzerin als nicht entsprechend vom Käufer zurückgewiesen werden kann, wären Asche und organische Substanzen nicht einzeln zu nehmen, sondern die Summe beider. Denn die Summe beider gibt bei der weiteren Verarbeitung den Destillationsrückstand, das Glyzerinpech, also die Verlustquelle für den Destillateur. Je niedriger daher die Summe beider ist, desto besser ist das Glyzerin, abgesehen davon, daß noch ein niedriger Gehalt an organischen Substanzen für sich, wie oben ausgeführt, sehr in die Wagschale fällt.

Die BSS-Bestimmungen sind daher ein Anreiz dafür, ein möglichst schlechtes Glyzerin zu erzeugen. Denn was habe ich davon, ein gutes Glyzerin herzustellen, denn ein solches kann mir nach den BSS-Bestimmungen schlechter bewertet und bezahlt werden als ein schlechtes. Hiefür ist ein krasses Beispiel der von Herrn Großmann angeführte Fall.

Es müßten also, und zwar im eigensten Interesse der Käufer bezw. Destillateure die BSS-Bestimmungen in obiger Richtung ergänzt werden, und es wäre gut, wenn der Handel gleich anfinge, sich obigen Gedankengang zu eigen zu machen.

Ing.-Chemiker *K. Müller*, Christiansfeld (Dänemark).

Bemerkungen zu Twitchell-Fettspaltung der Ole und Fette.

Auf die Erwiderung des Herrn Ing.-Chemiker *Grosser* in Nr. 24 möchte ich Folgendes bemerken.

Meine irrtümliche Auffassung des von Herrn *Grosser* in Nr. 18 beschriebenen Versuchs beruht keineswegs auf einer suggestiven Beeinflussung durch die Firma *Feld & Vorstman G. m. b. H.* Eine Reihe Kollegen, mit denen ich Gelegenheit hatte, über Herrn Ing.-Chem. *Grosser's* Versuche zu sprechen, kamen zu derselben Schlußfolgerung wie die Herren *Feld & Vorstman* und meine Wenigkeit.

Die Sache wurde ja nun durch die Erklärungen des Herrn *Grosser* inzwischen zur allgemeinen Befriedigung erledigt.

Die von mir angeführten Methoden zur Bestimmung des Spaltungsgrades sollten lediglich als Beispiele dienen, keineswegs als etwas Neues.

Was nun die Frage der Höhe des unter normalen Verhältnissen erreichbaren Spaltungsgrades bei kurzer Spaltdauer anbetrifft, so bin ich sehr gerne bereit, dies dem Urteile der in der Spaltung tätigen Fachgenossen zu überlassen. Ich gestehe, auch ich dachte bis vor etwas mehr als Jahresfrist reichlich skeptisch über die Erreichung so hoher Spaltungen in kurzer Zeit bei schlechteren Fetten. Ich habe mich aber seither in einer ganzen Reihe von Betrieben, in denen ich zu tun hatte, von der Möglichkeit, regelmäßig solche Ergebnisse zu erhalten, überzeugen lassen müssen, während ich vorher eine Spaltdauer von etwa 40 Stunden höchstens als ein gutes normales Resultat betrachtete. Es tut mir leid, aber ich kann Herrn Ing.-Chemiker *Grosser* nicht den Gefallen tun, die Spaltergebnisse schlechter anzugeben, als sie in der Tat sind. Wo wäre übrigens auch sonst der große Vorteil der neuen Spalter, wenn nicht regelmäßig rasch und hoch gespalten werden könnte! In der relativ besseren Farbe der Fettsäuren allein doch gewiß nicht. Warum sollte ich auch wohl von so hohen und rasch erzielten Spaltungen erzählen, wenn sie nicht regelmäßig erzielt würden? Ich habe keinen Vorteil davon.

Marburg (Lahn), 16. Juni 1925. Dr. *H. Keutgen.*

Nochmals „Die bleichende Wirkung der Erden — ein kolloid-chemischer Vorgang."

Unter dieser Überschrift habe ich in Nr. 6 dieser Zeitschrift auf eine Äußerung Dr. *Stiepel's* aufmerksam gemacht, wonach die Bleicherden depolymerisierend auf polymerisierte Fettsäuren wirken.

Ich nehme Gelegenheit, unter derselben Überschrift eine zweite Arbeit zu notieren, die meines Erachtens noch näher an das Wesen des kolloidchemischen Vorganges herankommt, wenn sie auch ihn in ganz anderem Sinne deutet als die Auslassung Dr. *Stiepel's*.

Ich meine damit den Artikel Dr. *H. Mielck's*: „Zur Frage der Bewertung von Bleicherden" in Nr. 24 d. J.

In dem Artikel heißt es:

„Vor allem müssen einmal die verschiedenen Bleicherde-
„marken ganz systematisch durchanalysiert werden . . . Der
„Analuse müßte eine scharfe Einreihung in besondere Klassen
„von Erden folgen. Es wäre dabei ganz besonders Bedacht zu
„nehmen auf die Feststellung des Verhältnisses der in den
„Erden enthaltenen basischen Oxude zu der Hydrat- bzw. auf-
„geschlossenen Kieselsäure und festzustellen, ob die Erden etwa
„sauren, basischen oder amphoteren Charakters sind . . . .
„Auch bei der Adsorptionsbleichung der Öle handelt es sich
„nicht um eine reine Adsorption. Auch hier greifen Umtausch-
„reaktionen Platz . . ." usw.

Die Ansicht, daß der Bleichprozeß ein chemischer Vorgang ist, wenngleich ein solcher, der nach der Art der Einwirkung kolloider Körper aufeinander sich abspielt, kommt in den zitierten Sätzen des Herrn Dr. *Mielck* sehr deutlich zum Ausdruck.

Pomeranz.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 25. Juni 1925.** **Nr. 26**

Die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation.

Von *Anton Lödl.*

Bei dem heutigen schweren Existenzkampf, welchen wir uns durch den Versailler Friedensvertrag aufgebürdet haben und der den Mittelstand nicht hochkommen läßt, hat sich wohl mancher schon die Frage gestellt: Was ist augenblicklich am geeignetsten für mich, um die Räume, welche teils durch den Krieg noch, teils durch nicht genügende Ausnutzung wegen Absatzschwierigkeiten leer stehen, rationeller auszunützen? Durch verschiedene Zufälle oder Umstände kam dann mancher zum Entschluß, sich eine kleine Kerzen- oder Seifenfabrik einzurichten. Durch Fleiß und Ausdauer und besonders Zielbewußtheit glückte es manchem, teils aus eigener Kraft, teils mit fremder Hilfe sich durchzuringen. Wie bei allen Unternehmen gehören auch zur Kerzen- und Wachswarenfabrikation besondere Kenntnisse und praktische Erfahrungen, welche sich nicht aus Büchern entnehmen lassen, sondern nur fachmännische Anleitung und fortwährende Übung führen zum Erfolg. Ich möchte gerade an dieser Stelle jedem Unternehmungslustigen raten, sich vor Gründung einer Kerzen- oder Seifenfabrik an einen tüchtigen, bekannten Fachmann zu wenden, er wird sich dann viel Ärger und unnötige Auslagen ersparen.

Rohmaterialien.

Angaben über deren Gewinnung, Eigenschaften und Prüfung liegen außerhalb des Rahmens dieser Abhandlung; sie erübrigen sich aber auch deshalb, weil hierüber bereits genügende Spezialfachliteratur vorliegt. Es seien hier lediglich zwei Tabellen wiedergegeben, die von unmittelbarem praktischen Interesse sind.

Schmelzpunkte von Kompositionen aus Stearin und Paraffin.

Paraffin %	vom Schmelzpunkt °C.	Stearin vom Schmelzpunkt 34° C. %	Schmelzpunkt des Gemisches °C.
90,0	36,5°	10,0	36,50
66,6		33,3	39.00
33,3		66,6	45,75
10,0		90,0	51,75
90,0	41°	10,0	39,75
66,6		33,3	40 50
33,3		66,6	47,50
10,0		90,0	52,00
90,0	50°	10,0	49,00
66 6		33,3	47,00
33,3		66,6	47,50
10,0		90,0	52,50
90,0	56,5°	10,0	55,50
66,6		33,3	52.00
33,3		66,6	47,00
10,0		90,0	52,50

Karnauba-Wachs %	Schmelzpunkt von Gemischen von Karnaubawachs mit		
	Stearin von Schmelzp. 58,5° C °C.	Ceresin 72,7° C °C.	Paraffin 60,5° C °C.
5	69,75	79,10	73,90
10	73,75	80,56	79,20
15	74,55	81,60	81,10
20	75,20	82,53	81,50
25	75,80	82,95	81,70

I. Teil.

Fabrikation.

Docht.

„Wenn rein die Mischung sei, still brennt sie, bis sie lischt,
Rein ist nicht Wachs, noch Docht, wenn es im Brennen zischt."
(Rückert.)

Zur Herstellung von Kerzen sind nur extra präparierte und nur zur Kerzenherstellung geflochtene Dochte verwendbar. Man unterscheidet Flach- und Runddochte. Flachdochte werden hauptsächlich zur Fabrikation von in Maschinen gegossenen Paraffin-, Stearin- oder Kompositionskerzen und zu gezogenen Baumkerzen verwendet; die Runddochte mehr für Wachskerzen. Die vorrätigen Dochte müssen in trockenen Räumen und in gut verschließbaren Kasten aufbewahrt und vor Staub und Feuchtigkeit geschützt werden. Soll eine Kerze fehlerfrei brennen, so ist neben reinem Material in erster Linie ein gut präparierter und dem Material angepaßter Docht zu verwenden. Vor einer eigenen Präparierung oder Beizung von Dochten möchte ich an dieser Stelle warnen, da neben reicher Erfahrung auf dem Gesamtgebiete der Kerzenfabrikation auch ein ansehnliches Betriebskapital dazugehört. Die Dochtstärke richtet sich nach dem Material, der Art der Flechtung, der Baumwollstärke, und hauptsächlich nach dem Durchmesser der anzufertigenden Kerze. Für Paraffinkerzen ist ein Docht mit lockerer Flechtung und feinerer Baumwolle, für Wachs-, Wachskompositions- und Stearinkerzen ein etwas strammer geflochtener Docht mit stärkerer Baumwolle zu verwenden. Bei rundgeflochtenen Dochte ist stets die Kopfseite des Dochtes zu beachten, d. h. der Docht hat eine eigene Flechtart, ein eventuell umgekehrtes Brennen des Dochtes bringt stets Mißerfolge. Es ist besonders darauf zu achten, daß die etwas breitere Seite des Dochtes nebenstehende Form (Fig. 1) hat, die Dochtgabel muß stets nach oben führen. Hingegen können beim Flachdocht meist beide Seiten als Anbrennseite benutzt werden, da der Docht entsprechend geflochten ist. Beim Ziehen von Kerzen über 15 mm Durchmesser muß stets ein um eine Nummer stärkerer Docht verwendet werden als beim Gießen, da durch das andauernde Spannen des Dochtes beim Ziehen sich der Docht mehr oder weniger dehnt.

Fig. 1.

Es folgen nun einige Richtlinien für die Auswahl von Dochtstärken, doch soll nicht gesagt werden, daß diese auf alle Fälle zutreffen. Es empfiehlt sich stets beim Eintreffen einer neuen Sendung Dochte Proben anzustellen und auch sonst täglich einige Stichproben vorzunehmen, ob der Docht im richtigen Verhältnis zu Material und Durchmesser steht. Ein richtig präparierter Docht muß halbrund nach außen ohne Hinterlassung von Asche oder gar Abfällen verbrennen. Die Flamme darf nicht zu spitzig brennen, da sonst bei etwas Luftzug Qualmen eintritt; sie darf auch nicht zu klein brennen, da sonst die Kerze abrinnt, ein Zeichen, daß der Docht zu dünn ist. Die Brennproben dürfen nicht zu nahe beisammen stehen, auch genügt es nicht, bloß den Kopf der Kerze abbrennen zu lassen, sondern der mittlere Durchmesser der Kerze ist maßgebend.

Flachdochte.

Material: Paraffin 56/58° C.

Baumwoll Nr.	Fadenzahl	Stück-Zahl der Kerzen per Pfd.	Durchmesser mm
20	12	60/500 B. K.	11
20	15	48/500 B. K.	13
20	18	30/500 B. K.	15
20	21	6 u. 8/330 glatt und gerieft	17/18
20	24	8/500 Kronen	21/22
20	27	6/500 Kronen	25/26
20	30	6 u. 8/500 Wagen	27/28

Runddochte.

Material: Komposition aus:

67 T. Paraffin 56/58
10 „ Bienenwachs, rein
15 „ Stearin
3 „ Karnaubawachs
5 „ Japanwachs

Gewicht per Pfd.	Länge cm	Dochtst. in Nr.
1/4	30	7
1/4	50	6
1/2	50	9
1/2	80	8
1/2	90	7
3/4	90	9
3/4	100	8
1	100	9

Runddochte.

Material: Garantiert reines, weißes Bienenwachs.

Gew. per Pfd.	Länge cm	Dochtstärke in Nr.
1/4	30	9
1/4	60	7
1/2	80	10
1/2	90	9
1/2	50	11
3/4	90	11
3/4	100	10
1	100	11
1	110	11 1/2
1	120	12
1 1/2	120	13
2	125	14
3	125	15
5	130	17

u. s. w.

Besonders bei den im Rheinland üblichen, außergewöhnlich spitzen Formen der Kerzen ist es oft schwer, allen Menschen es recht zu machen. Leider ist die Technik noch nicht so weit fortgeschritten, daß auch „konische Dochte" angefertigt werden können, damit wäre diesem oft großen Übel schnell abgeholfen. Eine normale Kerze soll womöglich zylindrische Form haben, und man muß bei der Kundschaft diesbezüglich aufklärend einwirken. Denn zwei Herren auf einmal kann niemand dienen, auch nicht der beste Fachmann.

Gießen von Paraffin-, Stearin- oder Kompositionskerzen mittels Maschinen.

Bevor ich zur eigentlichen Fabrikation übergehe, möchte ich noch einiges über Kerzengießmaschinen bemerken. Bei den heutigen Maschinenpreisen werden wohl wenig Menschen so glücklich sein, sich neue Maschinen anschaffen zu können, doch liest man des öfteren in Tageszeitungen, auch in Fachzeitungen: Gebrauchte Kerzengießmaschine zu kaufen gesucht! Gewiß eine gute Idee. Es dürfte jedoch schon die Mehrzahl der Interessenten wissen, daß heute nicht so schnell jemand eine gute brauchbare Maschine abgibt. Es sind während der Kriegszeit eine ganze Anzahl Kerzengießmaschinen-Fabriken entstanden, die es sich zur Aufgabe machten, bei der hauptsächlich nach dem Kriege äußerst günstigen Konjunktur einige ihrer „vielfach erprobten" Gießmaschinen rasch auf den Markt zu bringen, und so mancher Kerzenfabrikant kann auf diese Maschinen ein Loblied singen: Hätte ich usw.

Es kann an dieser Stelle nicht eindringlich genug gemahnt werden, beim Kauf alter oder auch neuer Maschinen neuerer Herstellerfirmen sehr vorsichtig zu sein. Es gehören zum Ankauf von Maschinen nicht nur Fachleute aus der Kerzenbranche, sondern der betreffende Kauflustige muß selbst hinreichende Maschinenbaukenntnisse besitzen. Die Maschine muß eingehend auf ihre Konstruktion untersucht und an Ort und Stelle des Kaufes müssen einige Probegüsse vorgenommen werden, damit etwa vorhandene technische Mängel oder vielleicht auch Maschinenfehler beobachtet werden können. Es wurden während des und auch noch nach dem Kriege Maschinen auf den Markt gebracht, welche eiserne Formen, sogar Gasröhren enthielten, die Fangvorrichtung war eine durchkreuzte Gummiplatte, welche nach einigen Güssen unbrauchbar war, usw. Im Laufe der Zeit werden diese neuen Erfindungen jedoch dahin wandern, wohin sie gehören, und die Geschädigten werden der Ansicht geworden sein, daß das Billigste nicht das Beste ist! Das geeignetste Formenmaterial, welches das richtige Schwindmaß besitzt, ist eine Zinnlegierung, und man wird nur mit Gießmaschinen mit Zinnformen, welche ja immer einen bestimmten Wert besitzen, eine konkurrenzfähige Kerze herstellen können.

Paraffin und Stearin oder eine Mischung beider in jedem Verhältnis sind zum Gießen von Kerzen in Maschinen geeignet. Da heute infolge des hohen Stearinpreises fast ausschließlich reine Paraffinkerzen hergestellt werden, so will ich einiges über Paraffinkerzengießerei berichten. Zum Schmelzen von Reinparaffin eignen sich sowohl Eisen- wie Holzgefäße; natürlich ist ein Holzfaß vorzuziehen, da in einem solchen auch eine Stearinkomposition geschmolzen werden kann, während das in einem Eisenfaß nicht angeht, da die Komposition sonst einen rötlichen Stich erhalten würde. Für Reinparaffin sind Schmelzschlangen aus Eisen geeignet, für Kompositionsmaterial solche aus Blei. Die Schmelzgefäße, besonders Holzgefäße, welche aus Pitchpineholz bestehen sollen, müssen auf Holzleisten freistehen, damit das Holz nicht fault; sie müssen von Zeit zu Zeit, mindestens jeden Monat einmal, gründlich gereinigt und die Reifen nachgezogen werden. Für einen regulären Betrieb werden 2 Fässer benötigt, ein Faß zum fortlaufenden Schmelzen mit direkter Dampfzuführung, in welches das gut abgesetzte, wasserfreie Paraffin übergeschöpft wird, zur Abkühlung und besseren Klärung. Die Fässer haben in der Höhe von ca. 6—8 cm über dem Boden ein Abflußrohr mit Hahn zum Ablassen des Wassers, welches sich durch das fortlaufende Schmelzen bildet. Die Schmelzfässer werden wöchentlich gewechselt. In mittleren Betrieben wird das Rohmaterial in Gießkannen zu den Maschinen getragen, in größeren Betrieben wird das flüssige Material von oben durch gut isolierte und heizbare Röhren den Maschinen zugeführt. Das Paraffin muß, bevor es in die Maschinen gelangt, vollkommen klar, also schmutz- und wasserfrei sein.

Ein kleiner Zusatz von Spiritus zu jedem Guß ist sehr zu empfehlen, da die Kerzen sich dann bedeutend leichter von den Formen lösen, außerdem erhalten sie ein stearinähnliches Aussehen. Auch Betanaphtol und Hertolan von der Badischen Anilin- & Sodafabrik sind geeignete Mittel, um die Kerzen opak zu machen, doch hat das Betanaphtol den Nachteil, daß es einen starken Naphtalingeruch hinterläßt, und bei einem größeren Zusatz als nötig sich die Kerzen nicht von den Formen lösen. Hertolan verträgt keine große Erwärmung und wird, wenn es mit Paraffin auf 75—80° C erwärmt wird, rötlich!

Zum Gießen soll nur gut abgekühltes Paraffin, nicht über 70° C warm, verwendet werden, wodurch schon das transparente Aussehen verschwindet. In Amerika und England wird das Paraffin sogar mittels Rührwerken schaumig kalt gerührt in die vorher mit warmer Luft angewärmte Maschine gegossen und dann mit stark gekühlter Preßluft gekühlt. Diese Kerzen haben ein stearinähnliches Aussehen, sind jedoch etwas spezifisch leichter, besitzen deshalb eine größere Form, weisen aber eine kürzere Brennzeit auf.

Die Maschinen müssen genügend Kühlwasser bekommen. Das reine Kühlwasser soll im Sommer nicht über 10° C und im Winter nicht unter 13° C zeigen. Bei zu kaltem Wasser im Winter würden die Kerzen Sprünge und Risse erhalten, bei zu warmem Wasser im Sommer würden die Kerzen kleben und sich nicht aus den Maschinen drehen lassen. Ein Anwärmen der Maschinen ist nicht nötig, doch kann es im Winter vorkommen, daß das zur Verfügung stehende Wasser zu kalt ist, es muß dann etwas angewärmt werden können. Bei rationellem Betrieb soll Kühlwasser ununterbrochen fließen.

Bei Kompositions- und Stearinkerzen, welche eine längere Kühldauer verlangen, da Stearin heißer gegossen wird, ist zu kaltes Wasser beim Eingießen zu vermeiden, erst nach 2—3 Minuten darf kaltes Wasser zulaufen. Sollte es einmal vorkommen, daß ein Guß infolge zu heißen Eingießens oder zu weichen klebrigen Paraffins sich nicht aus der Maschine drehen läßt, so muß man erst durch Klopfen auf die Kerzen von oben mittelst eines Holzes, welches ungefähr den Durchmesser der Kerze hat, versuchen, die Kerzen dadurch zu lösen. Sollte das nicht helfen, so ist das Kühlwasser abzustellen, und solange zu erwärmen, bis sich die Maschine hochdrehen läßt. Auf keinen Fall soll eine große Kraftanstrengung, event. durch Ansetzen eines Hebels an die Kurbel, stattfinden, da sich dadurch die Zinnformen beulen oder auch Zahnräder oder eine Gewindespindel brechen können; auch die Druckplatte selbst kann entzwei gehen.

Es ist vorteilhaft, wenn man mehrere Sorten Paraffin mischt, denn auch manche härteren Paraffinsorten kleben oft in den Formen fest.

Es werden heute Kerzen im Durchmesser von 5 bis 30 mm in allen Längen und Formen hergestellt; die $^6/_{500}$ und $^8/_{500}$ Kronen-Kerzen, welche meist als Haushaltkerzen in Frage kommen werden unten etwas zugefräst. Der Fräser ist ein 3- oder auch 4teiliges Messer, welche die gewünschte konische Form der Kerze hat. Die Fräsmaschine (Fig. 2) soll eine Tourenzahl von 200—250 Umdrehungen haben, bei größerer Tourenzahl riffelt die Kerze. Eine Führungsvorrichtung für die Kerze ist nach einiger Übung nicht nötig. In größeren Betrieben sind mit gutem Erfolg verstellbare Konusfräser eingeschraubt, welche sich für alle Durchmesser eignen.

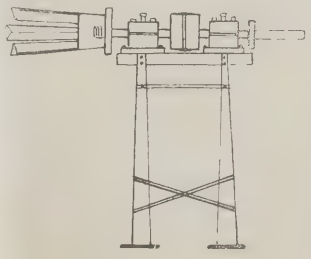


Fig. 2.

Ein Mädchen kann leicht 3—4 Kerzengießmaschinen bedienen und nach einiger Übung in 8 Stunden z. B. 500 Pfd. $^8/_{500}$ Kronenkerzen gießen. Die Kontrolle geschieht am einfachsten dadurch, daß man in jede Maschine einen mit Eosin rot und mit Ultramarin blau gefärbten Docht einspannt, welcher bei jedem Guß hochgedreht wird.

Um die Kerzen alle gleich lang zu erhalten, werden sie mit einer Schneidemaschine (Fig. 3) alle gleichmäßig und genau nach gewünschtem Bruttogewicht abgeschnitten. Es können bis 50 Stück $^8/_{500}$ Kronen-Kerzen auf einmal abgeschnitten werden, die dann in fahrbaren, größeren Holzkasten dem Packraum zugeführt werden.

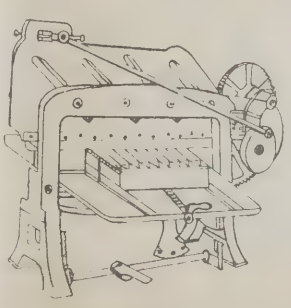


Fig. 3.

Renaissancekerzen sowie die verschiedensten Formen von Luxuskerzen werden heute wohl in der Regel mit Handformen gegossen, da der Absatz dieser Kerzen

nicht im Verhältnis zu den Anschaffungskosten einer Gießmaschine steht. Die Handformen (Zinn) werden in Gestellen der Luft zur Kühlung ausgesetzt. Der Docht wird mit einer Nadel oben zentrisch festgehalten, und das kühle Material mit Alkoholzusatz wird mit einem Gießlöffel in die Formen gegossen. Wenn das Paraffin zu warm vergossen wurde, so entstehen oben Löcher, welche nach erfolgter Überkühlung nachgefüllt werden müssen.

Gießen von Wachs- oder Wachskompositionskerzen mit Hand- oder mit Tauchmaschinen.

Längere Kerzen, mit Wachs- oder Ceresinzusätzen, oder Wachskerzen lassen sich mit Maschinen schlecht oder teilweise überhaupt nicht herstellen. Außerdem bewegt sich der Absatz solcher Kerzen nicht in dem Ausmaße, um sich dafür kolossale Maschinen anzuschaffen, sie werden daher entweder von der Hand gegossen oder getaucht. Zum Handgießen von Kerzen gehört ein Gießring und Gießkessel (Fig. 4), mit welchem sich Kerzen von 30 cm bis 5 m Länge und in jeder Stärke gießen lassen. In kleineren Betrieben findet man noch häufig einarmige Gießringe, welche jedoch für billigeres Material und eine Tagesleistung von über 100 Pfd. nicht genügen, da das aufgegossene Material sich nicht genügend rasch abkühlt. Am geeignetsten sind doppelarmige Gießringe für je 48 Stück Kerzen, und mit einem solchen Gießring können von 1 Person täglich 200 Pfd. halbpfündige Altarkerzen angefertigt werden. An dem Gießring befinden sich 48 Dochthaken. An diesen Haken werden ca. 20 cm lange, kräftige, vorher in heißes Wachs getrauchte Bindfäden aufgehangen, die gleich lang sein müssen. An diese Bindfäden wird nun der Docht, welcher vorher mit der Kopfseite in eine verdünnte Spirituslösung getaucht wurde, an dem trockenen Ende angedreht. Zum Schneiden des Dochtes genügt eine Holzleiste von ca. 2 m Länge, in welcher ein fester, und ein verstellbarer Eisendorn eingeschraubt ist. Der Docht wird um diese zwei Dorne gedreht, mit einer Schere abgeschnitten und auf der Kopfseite ausgerichtet, welche vor dem Andrehen in Spiritus getaucht wird. Wenn alle 48 Stück Dochte fest angedreht sind, wird mittelst eines Gießlöffels (Fig. 5) aus Weißblech oder Aluminium, unter gleichzeitiger Drehung des Bindfadens mit der linken Hand, über den Docht kühles Wachs gegossen. Nach dem erstmaligen Umgießen müssen die eventuell vorkommenden Luftblasen am Docht abgestrichen werden. Der Docht soll stets mit kühlem Material angegossen werden, da die Kerzen besser brennen und die Dochte später beim Gießen nicht so leicht abrutschen. Es wird dann etwas wärmer weiter gegossen, da sonst die Kerzen ungleich schwer werden. Die Temperatur des Wachses läßt sich in dem doppelwandigen, innen gut verzinnten Gießkessel leicht regulieren.

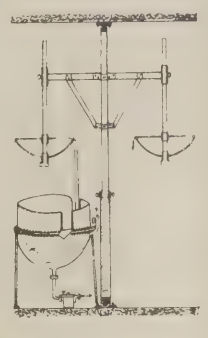


Fig. 4.

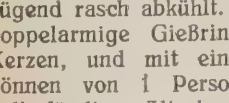


Fig. 5.

Beim Handgießen unterscheidet man Vor-, Gleich- und Ausguß. Der Docht wird anfangs durch öfteres Übergießen mit Wachs unten dicker als oben — der Vorguß. Die Kerze wird bei 1/3—1/2 des fertigen Gewichtes dann abgezogen, gestutzt, auf die Länge abgeschnitten und wieder aufgehangen zum Gleichguß, wobei die Kerze oben und unten gleichmäßig dick gegossen wird. Die gleichgegossenen Kerzen werden dann wieder abgenommen, auf einer Steintafel etwas glatt gerollt und zum Ausguß aufgehangen, wobei die Kerze unten etwas dicker als oben wird und so die gewünschte Fasson erhält.

Wird zylindrische Kerzenform gewünscht, so sind die Kerzen auf 1/2 des Fertiggewichtes vorzugießen, konische Form auf 1/3; z. B. wäre eine Halbpfundkerze zylindrischer Form auf ca. 120 g vorzugießen. Nachdem alle 48 Stück Dochte auf das Vorguß-Gewicht vorgegossen sind, werden sie ca. 6—7 cm oberhalb der zusammengedrehten Stelle abgezogen, in eine Wolldecke gehüllt und zugedeckt. Die Kerzen werden nun auf einer angewärmten Steintafel gerade gelegt, und es werden ca. 3—4 cm an der dickeren Seite mit einem hölzernen, nassen Schneidebrett (Fig. 6) abgeschnitten. Am besten eignet sich Rüstern-(Ulmen-) oder Buxbaumholz dazu. Die Dochte werden nun auf gleiche Länge gerichtet und mittelst eines Stutzbrettes (Fig. 7) der Kopf angedreht, indem man durch fortwährendes Drehen der Kerzen auf der Steintafel das Stutzbrett mit der Formseite nach links in die Kerze eindrückt. Damit alle Kerzen in gleicher Dicke abgeschnitten werden, ist es zweckmäßig, in die Steintafel vom Rande ab 6—7 cm einen Strich einzugravieren. Nach diesem Strich ist das Stutzbrett stets anzusetzen. Auf diese Weise sind alle Kerzen oben gleich

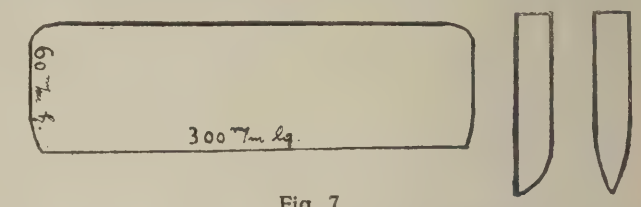


Fig. 6.

Fig. 7.

dick. Die gestutzten Kerzen werden dann auf der anderen, schwächeren Seite auf die gewünschte Länge mit dem nassen Schneidebrett abgeschnitten, geknotet und zum Abkühlen und Trocknen in ein Regal oder auf eine Holztafel gelegt. Der Rentabilität halber ist es besser, einen Tag vorzugießen und den nächsten Tag gleich- und auszugießen. Zum Gleichguß verwendet man dieselbe Vorgußmasse wie zum Vorguß. Die vollständig trockenen Kerzen werden wieder aufgehangen zum Gleichguß und mit kühlem Wachs von unten allmählich nach oben in Abständen von 5—8 cm begossen; bei konischen oder zylindrischen Formen auf 2/3 des fertigen Gewichtes, z. B. bei 1/2 Pfd. ca. 160 g. Beim Gleichgießen ist darauf zu achten, daß infolge des oftmaligen Übergießens die Kerzen sich unten nicht ziehen; nach 2—3maligem Umgießen wird der Ring gewechselt und es wird an dem zweiten Ring 2—3mal gegossen usw. Wenn die Kerzen das Gleichguß-Gewicht haben, so werden sie abgenommen, auf eine Wolldecke gelegt, zugedeckt und auf der angefeuchteten Steintafel mit dem Rollbrett (Fig. 8) etwas überrollt. Bei besseren Qualitäten, also bei Altarkerzen mit mehr Wachsgehalt, ist bei etwas wärmerem Gleichgießen ein Rollen der Kerzen im Gleichguß überflüssig. Bei Kompositionskerzen ist es jedoch unbedingt nötig, da diese sonst beim Ausgießen den großen Druck des Rollbrettes oder der Maschine nicht vertragen und Flecken etc. bekommen. Die gut ausgerollten, gleichgegossenen Kerzen werden dann auf die Originallänge abgeschnitten, etwas vorgebohrt mittels des Kerzenbohrers (Fig. 9) und auf einen Kerzenständer gehängt. Altarkerzen werden mit und ohne Stiftloch gewünscht; bei Kerzen ohne Loch ist der Docht ca. 6—7 cm länger zu schneiden als die Kerzenlänge, für den Knopf. Die gleichgegossenen, trokkenen Kerzen werden dann aufgehangen zum Ausguß, wozu meist eine etwas bessere und härtere Masse verwendet wird. Beim Ausgießen werden z. B. bei 1/2-Pfd.-Kerzen nur 24 Stück stets ausgegossen, da bei 48 Stück die letzten beim Verarbeiten zu kalt würden, bei schwereren Kerzen werden noch weniger aufgehangen. Die mit heißer Masse ausgegossenen Kerzen werden nun, wenn sie das Brutto- oder auch Nettogewicht haben, abgenommen, auf ein Tuch gelegt und einzeln glatt gerollt mit dem Rollbrett oder mit der Rollmaschine (Fig. 10),

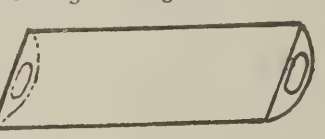


Fig. 8.

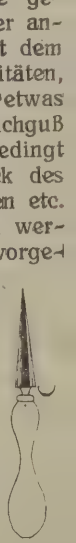


Fig. 9.

Fig. 10.

welche nur für große Betriebe sich eignet. Nach dem Ausrollen werden sie unten glatt abgeschnitten, zugerieben, nochmals gebohrt und mit einem Pfriem (Fig. 11) aus Holz nachgebessert. Den Bohrer taucht man in Terpentinöl oder Spiritus, damit sich das Wachs besser löst. Die fertigen Kerzen legt man zunächst auf eine Holztafel, bis sie vollständig erkaltet sind, und erst dann werden sie aufgehangen, da sie sich sonst krumm ziehen.

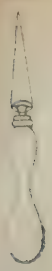


Fig. 11.

In Friedenszeiten war von den katholischen Kirchen garantiert reines Bienenwachs für Altarkerzen vorgeschrieben, da genügend Wachs vorhanden war; heute werden in der Regel nur 10—20% Bienenwachs mit verarbeitet, und dies richtet sich hauptsächlich nach den jeweiligen Geldverhältnissen der betreffenden Pfarrei. Altarkerzen oder überhaupt längere Kerzen, welche nicht gar zu konische Form haben, werden meist mit Brennregler gebrannt, welcher in allen Durchmessern bei der Firma Lauff, Bonn a. Rh., zu haben ist, und auch das äußerst unangenehme Abtropfen der Kerzen verhindert. Altarkerzen werden meist nach Bruttogewicht verkauft, und es dürfen gesetzlich für 1 Pfd. 30 g für Verpackung berechnet werden; sie werden meist in blauem starken Papier à 6 Stück in Paketen verpackt und an den Dochtknoten zusammengebunden.

Bei größerem Bedarf an Opferkerzen oder Altarkerzen billiger Qualitäten empfiehlt sich die Anschaffung einer Tauchmaschine (Fig. 12). Es gibt darin verschiedene Modelle,

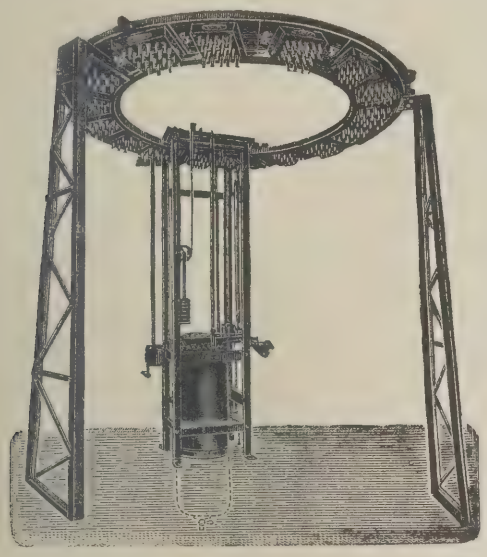


Fig. 12.

doch ist das Prinzip dasselbe, für Hand- oder Kraftbetrieb mit 6—18 Ringen und mehr. An den einzelnen Ringen hängt ebenfalls, wie an dem Gießring ein ca. 20 cm langer eingewachster starker Bindfaden. An diesen werden nun die Dochte angedreht, welche vorher ebenfalls wie beim Gießen an der Kopfseite 6—7 cm in Spirituswasser getaucht wurden. Beim Tauchen ist der Werdegang der gleiche wie beim Gießen, die Kerzen werden nur etwas wärmer vorgetaucht, gleich- und ausgetaucht. Eine Tauchmaschine leistet bei guter Funktion und bei guten Arbeitskräften das Fünffache gegenüber dem Gießverfahren. Am meisten sind die einfachen Tauchmaschinen (Fig. 13) im Betrieb zu sehen, da ihr Preis bedeutend billiger ist und sie den heutigen Anforderungen genügen. Ob Wachskompositionskerzen nun gegossen oder getaucht werden, ist es sehr zu empfehlen, nie eine direkt frisch geschmolzene Masse zu verwenden, sondern eine abgelagerte. Je länger eine Kompositionsmasse liegt, desto besser läßt sie sich verarbeiten. Darum soll man stets von jeder Qualität ein größeres Lager von fertig geschmolzenen Kompositionen haben, besonders für Ausgußmassen!

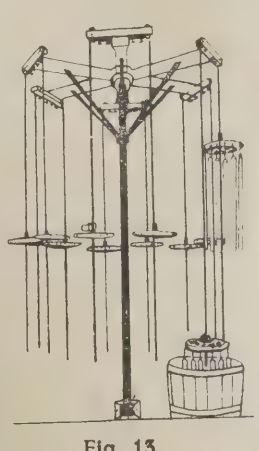


Fig. 13.

(Fortsetzung folgt.)

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Eing. 11. V. 1925.)

Fast alle zu besseren Zwecken gebrauchten, insbesondere für den Weiterverkauf bestimmten Farben, müssen durch Anreiben vervollkommnet werden. Trotzdem in der fach- und handelsüblichen Bezeichnung mit dem Adjektiv „angeriebene" nur die teigartigen oder gebrauchsfertigen Ölstrichfarben belegt werden, kommen in vorliegender Abhandlung auch andere Farbenarten, die solche Zubereitung erfordern, zur Besprechung.

Jede angeriebene Farbe wird aus pulverigem Farbkörper, Pigment, flüsigem Bindemittel und oft verschiedenartig wirkenden Zutaten zusammengesetzt.

Den farbliefernden Bestandteil bilden bekanntlich die Pigmente, von denen nicht jedes zu jedem Bindemittel oder zu jedem Verwendungszweck gleich gut taugt. Der Grund dafür liegt in den verschiedenen Eigenschaften und dem Verhalten zu den weiteren Farbkomponenten und in den an das Fertigprodukt gestellten Anforderungen.

Die Eigenschaften der Pigmente gliedern sich in physikalische und chemische. Als physikalische betrachtet man: 1. den Farbton (Färbung, Aussehen, Widerschein) der Pigmente an sich und in Gemischen; 2. das Färbevermögen; 3. die Deckfähigkeit; 4. das spez. Gewicht; 5. die Kornfeinheit und die Struktur (Zartheit, Weichheit oder Härte) der Farbkörper. Zu den chemischen Eigenschaften bzw. Verhalten gehören die sog. Echtheiten. 1. Verträglichkeit der Pigmente mit anderen Stoffen oder chemischen Verbindungen, mit denen sie laufend in Berührung kommen wie Alkalien, Säuren, Schwefelverbindungen verschiedener Art, dazu kommt ihr Verhalten gegen Atmosphärilien (Luft- und Witterungsechtheit); 2. Lichtechtheit; 3. Hitzebeständigkeit u. a. m.

Zur Erkennung dieser Eigenschaften, welche für den Hersteller angeriebener Farben sehr wichtig sind, gebraucht der Praktiker leicht ausführbare Prüfungsmethoden, von denen ich einige als Beispiel anführe. Die Kornfeinheit wird durch Zerreiben des Pigmentes zwischen den Fingern, die Weichheit durch leises Zerdrücken mit dem fleischigen Teil des Fingers bestimmt, während die groben Sand-, Kiesel-, Erzkörner aus den Erdfarben durch Sieben oder Beuteln durch feinmaschige Seidengaze isoliert werden. Die Übereinstimmung des Farbtones kann nach Augenschein durch Vergleichen des Pigmentes mit dem Typenmuster festgestellt werden. Das spez. Gewicht ist am besten mittels Pyknometers zu bestimmen. Um die Deckfähigkeit festzustellen, wird das mit Bindemittel angerührte Pigment auf einer Glasplatte gleichmäßig verstrichen, gegen das Fenster gehalten und auf größere oder kleinere Durchscheinbarkeit des Anstriches betrachtet. Wendet man statt der Glasplatte zwei andere an, z. B. Holz-, Pappe- oder Blechplatten, von denen man eine an derselben Örtlichkeit, an der die Farbe zur praktischen Verwendung kommt, plaziert und die man denselben Einwirkungen einige Wochen oder Monate aussetzt, während man die zweite Platte in einem Kasten unter Abschluß von Licht und anderen schädlichen Einflüssen gleich lange aufbewahrt, und bestimmt dann genau die in Aussehen wahrnehmbaren Unterschiede beider Platten, so kann man die verschiedenartigen Einwirkungen wie die des Lichtes, der Atmosphärilien, und die gegenseitig zersetzend aufeinander einwirkenden Farben feststellen. Die Öl-, Spiritus- oder Wasserechtheit wird durch Verreiben der zu prüfenden Pigmente mit der betreffenden Substanz mit eventl. nachfolgendem Erhitzen bestimmt, wobei die betr. Flüssigkeit entweder farblos bleiben muß oder nur spurenweise angefärbt werden darf. Beim Prüfen der Pigmente auf ihre Verträglichkeit in der Mischung wird diese mit destilliertem Wasser aufgekocht oder hohem Druck ausgesetzt; wenn dabei die Mischung sich nicht mißfärbt oder sonst verändert, hat man es mit haltbaren Farbkörpern zu tun. Auf die exakteren, wissenschaftlich und fachtechnisch begründeten Prüfungsmethoden kann hier nicht näher eingegangen werden.

Da kein einziges Pigment alle guten Eigenschaften und Echtheiten in sich vereinigen kann, die übrigens auch nicht alle zu jeder Verwendungsmöglichkeit erforderlich sind, so wäre es unsinnig, an den Farbkörper überspannte Anforderungen zu stellen oder die Prüfung darauf zu erstrecken. Zu welchen Verwendungen oder Behandlungen allgemeine oder spezielle Eigenschaften in Betracht kommen, wird laufend angegeben werden.

Dem zweiten Bestandteil angeriebener Farben kommt die Aufgabe zu, den Farbkörper infolge mechanischer Suspension, oder seltener und dann nur teilweise ihn durch chemische Ver-

bindung in gleichmäßiger Verteilung zu halten, somit der Farbe die zum Auftragen und dünnen Ausbreiten auf einer Grundfläche nötige Beschaffenheit zu geben, sie durch Haftfähigkeit und Trockenfähigkeit tadellos zu befestigen und die ausgetrocknete Farbschicht matt oder glänzend erscheinen zu lassen. Um dies zu erzielen, muß das Bindemittel von Natur aus flüssig sein oder in diesen Zustand durch Auflösen bezw. Verdünnen übergeführt werden; es muß genügend klebfähig, trockenfähig, geschmeidig sein, und die erforderliche Glanzwirkung aufweisen. Von Natur aus flüssige Beschaffenheit besitzen die trocknenden Öle, welche der bestimmten Verwendung oder Gebrauchstechnik entsprechend zubereitet werden. Kommen dagegen Bindemittel in fester Form zur Verwendung, wie es bei den Harz- und Klebstoffen der Fall ist, dann werden diese vorher mit geeigneten Lösungs- oder Verdünnungsmitteln in flüssige Form übergeführt. Diejenigen Öle, Stoffe und Kompositionen, welche überhaupt nicht, sehr langsam oder ungenügend fest eintrocknen, sowie alle Lösungs- und Verdünnungsmedien, die nicht restlos verdunstbar sind, können als Farbbindemittel bezw. als Farbstoffträger nicht angewendet werden. Das gleiche gilt auch für sie, wenn sie während des Lagerns oder der Anwendung Farben ausscheiden oder letztere schädlich beeinflussen, und für solche, die dem betreffenden Verwendungszweck nicht entsprechen. Weitere Aufgabe der Bindemittel ist es, das Pigment durch innigste Umhüllung vor schädlichen Einflüssen zu schützen und der Farbe meist unter Zuhilfenahme besonderer Zutaten, für jede einzelne Verwendungsart und Ausführungstechnik die bestimmte Eignung und Wirkung zu erteilen.

In der Fabrikation der angeriebenen Farben besteht zwischen den Pigmenten und den Bindemitteln der Unterschied, daß erstere, abgesehen von der in größeren Betrieben oft ausgeführten Herstellung einiger Mineral-, chemischer oder Lackfarben, käuflich beziehbar sind und nur nach ihren Eigenschaften und Qualitäten ausgesucht zu werden brauchen, während die Bindemittel infolge bedeutender Mannigfaltigkeit für jeden Zweck besondere Zubereitung erfordern und zumeist im eigenen Betrieb hergestellt werden. Danach wird sich hier hier die Beschreibung der einzelnen Farbengruppen richten und der für alle fast übereinstimmende Anreibeprozeß mit den dazu nötigen Instruktionen und Vorrichtungen im allgemeinen seine Erörterung finden.

Anreiben der Farben und dazu nötige Vorrichtungen.

Die eingangs angedeutete Vervollkommnung der Farben durch das Anreiben gestaltet sich so, daß infolge der sich dabei abspielenden, kreisenden, schleifenden oder schiebenden Bewegung zweier mit proportionellem Druck gegeneinander einwirkender harter Flächen die dazwischen eingedrungene Farbenmasse derartig verfeinert, zart, homogen und innigst gebunden wird, daß dadurch eine längere Haltbarkeit der Suspension, größere Ausgiebigkeit und Geschmeidigkeit, glatte gleichmäßige Auftragbarkeit sowie bei mehreren Verwendungszwecken die unumgängliche Eignung und Wirkung erzielt wird. Jedem Anreiben geht die Bewertung der Pigmente und das Anmischen des Ansatzes voraus.

Ausgenommen die wenig üblichen Wasserfarben oder das in nassem Zustand unvorteilhaft zum Anreiben der Ölstrichfarben verwendbare Bleiweiß, müssen alle für ölige oder harzige Bindemittel in Frage kommenden Pigmente möglichst völlig trocken, mindestens beim Zusammendrücken nicht ballend, zart, gut geschlämmt oder feinst gemahlen sein, wodurch das Anreiben bedeutend beschleunigt wird. Recht störend verhalten sich dabei die oft in Erdfarben vorkommenden, sandartigen Verunreinigungen, dann harte, oder mit Schwerspat oder Gips gestreckte Farben bezw. auf diese Stoffe oder Tonerde niedergeschlagene Farbstoffe, sog. „harte" Lackpigmente. Es soll auch auf die oft schlechte Verträglichkeit der Schwefelfarben mit blei-, kupfer- oder eisenhaltigen Pigmenten, speziell dieser mit den Antimonfarben hingewiesen werden, die infolge Umsetzung in schwarzfarbige Verbindungen, meist Sulfide, die Farbtöne der Pigmente ungünstig beeinflussen oder unbrauchbar machen.

Je nach der Menge der in Arbeit kommenden Farbposten und der Konsistenz des Mahlgutes verwendet man zum Anmengen verschiedenartige Vorrichtungen.

Die einfachste davon ist ein entsprechend geräumiges und starkes Gefäß, z. B. ein Farbtopf, Kasten, halb- oder einseitig aufgeschnittenes Faß und ein genügend langes und starkes Rührscheit. Um an fortwährender gründlicher Reinigung zu sparen, hält man für jede Farbart von ähnlichem Ton eins oder mehrere davon in Gebrauch, ebenso die erforderliche Anzahl von Rührscheiten.

Für größere Posten dünnflüssigerer Streichfarben verwendet man meist sog. Planetenrührwerke, welche in kleinerer Ausführung auswechselbare, in größerer feste Mischbehälter haben und je nach Verlangen für Hand- oder Kraftantrieb eingerichtet sind. Für sehr konsistente Farbmassen werden oft stark gebaute, kippbare Misch- und Knetmaschinen gebraucht, die bei größeren Dimensionen ziemlichen Kraftaufwand erfordern, um das Farbmaterial zu bewältigen. Große Walzenreibmaschinen sind oft mit Mischvorrichtung ausgestattet, wodurch viel an Arbeit und Material gespart wird.

Vor dem Anmischen müssen, bei besten Farbsorten wenigstens, die nicht fein genug verteilten Pigmente nochmals gemahlen oder durch feinmaschige Seidengaze gebeutelt werden und eventl. von gröberen Verunreinigungen, wodurch der Anreibeprozeß gestört und die Reibflächen beschädigt würden, durch Sieben befreit werden. In das Mischgefäß kommt zunächst das Bindemittel, welches, wenn es sich um sehr voluminöse Farben, wie Ruß handelt, warm sein soll. Hierauf wird mit dem Rühren begonnen, die Pigmente portionsweise zugesetzt und das Ganze solange bearbeitet, bis eine gleichartige Masse entstanden ist. Bei gemischten Farbansätzen oder bei Streckung mit Spat werden zunächst die schweren, dann die leichten Teile eingetragen. Die Konsistenz des Mischgutes richtet sich nicht nur nach der des Fertigproduktes, wobei ihr Dünnerwerden durch das Verreiben zu berücksichtigen ist, sondern auch nach dem Reibsystem. Bei den Trichtermühlen muß die Farbmasse stets dünner sein als bei den Walzenstühlen oder Tellerreibmaschinen, die unbedingt dicklich angemachte Farben erfordern. Besonders betrifft das die Trichtermühlen, denn je dünner die Farbe gerieben wird, desto feiner gestaltet sich die Verreibung infolge größtmöglicher Spannung und dünner Verteilung der Farbpartikelchen, allerdings bei kleinerer Leistung. Dementsprechend wählt man gewöhnlich den Mittelweg und mengt die Farben so an, daß eine leicht bewegliche und genügend angreifbare Masse entsteht, die, falls erforderlich, nach dem Verreiben mit weiterem Bindemittel oder Verdünnungsagens versetzt wird.

Angemengte, möglichst einige Stunden abgelagerte Farbmassen werden auf entsprechender oder vorhandener Mahlvorrichtung gerieben. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Poliermittel. (D. R. P. 411 116 v. 12. IV. 1924. Firma *Sterchamolwerke G. m. b. H.* in Dortmund.) Die Wirkung der Poliermittel beruht auf dem mechanischen Angriff der Kanten auf die zu polierenden Flächen. Um den Körnchen eine möglichst große Kantenlänge zu geben, hat man blasige Mineralien, wie Bimsstein, zu Pulver gemahlen. Für viele Zwecke ist jedoch dieses Material zu hart. Es verliert auch bei feiner Mahlung die Vorteile der blasigen Eigenschaft des Ausgangsmaterials, da die Hohlräume nicht fein genug sind und die zerschlagenen Teilchen der Wandungen infolgedessen doch den mehr oder weniger einfachen Bruch der dichten Mineralien aufweisen.

Ein ideales Poliermittel würde Kieselgur sein, da hier die Hohlräume mikroskopisch klein sind und daher auch fein gemahlenes Pulver in den Körnchen immer noch Hohlräume aufweist oder doch wenigstens aus äußerst unregelmäßig gebrochenen Diatomeenschalen besteht. Diese Diatomeenpanzer sind aber zu weich, sodaß dieselben durch den Reibungsdruck sofort zu Staub zermalmt werden und ihre Angriffsfähigkeit verlieren.

Es wurde nun gefunden, daß, wenn man ein natürliches oder künstliches Gemisch aus Kieselgur und einem Flußmittel, wie Ton, Eisenoxyd usw., bis zu einer gewissen Sinterung brennt, das so erhaltene Produkt eine außergewöhnlich gute Polierwirkung besitzt. Die Diatomeenschalen haben sozusagen eine gewisse Härtung erfahren, welche sie für diesen Zweck besonders geeignet macht.

Patent-Anspruch: Poliermittel, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gemisch von Kieselgur mit Ton, Eisenoxyd oder einem sonstigen Flußmittel bis zur beginnenden Sinterung gebrannt und dann auf die gewünschte Korngröße gemahlen wird.

Herstellung von Mattine für Naturharthölzer. (D. R. P. 402 540 v. 1. XII. 1922. *Bergolin-Werke Walther van den Bergh*, K. a. A. in Bremen.) Zum Mattieren von Eichenholz oder anderen Harthölzern wurde bisher eine Schellackmattine verwendet, die unmittelbar mit einem Polierballen aufgetragen wurde.

Die bekannten Nachteile einer solchen Schellackmattine bestehen darin, daß durch Wasser, beispielsweise schon beim Aufsetzen von Blumentöpfen, ein Wegbeizen der Mattierung oder ein Anlaufen und Weißfleckigwerden eintritt.

Ein anderer Nachteil besteht in dem außerordentlich hohen Preise solcher Schellackmattinen.

Gemäß der Erfindung erfolgt die Herstellung einer gegen Wasser und schwache Säuren sowie Alkalien durchaus unempfindlichen und billigen Mattine dadurch, daß Holzöllack mit Zinkpalmitat in feinster Verteilung unter Zusatz von 5 Prozent Trockenstoff vermischt wird, und zwar werden dem Holzöllack etwa 10 Prozent Zinkpalmitate in feinster Verteilung zugesetzt und das ganze mit 5 Prozent Trockenstoff, beispielsweise einem Bleimangantrockner, innig vermischt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Mattine für Naturharthölzer, insbesondere Eichenholz, dadurch gekennzeichnet, daß Zinkpalmitat mit Holzöllack unter Zusatz von 5 Prozent Trockenstoff, z. B. Bleimangantrockner, vermischt sind.

Unterscheidung echten Schellacks von Ersatzschellack. In „Chemische Umschau" teilt *A. Tschirch* folgende einfache Reaktion mit: Man übergießt eine Probe mit Alkohol, läßt unter Umschütteln stehen, bis sich das Wachs abgeschieden hat, filtriert und versetzt das Filtrat mit Äther. Echter Schellack liefert eine gelbe Lösung, welche, mit Sodalösung geschüttelt, den Farbstoff (Erythrolaccin) mit rotvioletter Farbe abgibt. Wird diese Lösung abgetrennt, mit Säure versetzt, so nimmt Äther den Farbstoff unter Gelofärbung wieder auf. Schellackersatz enthält Erythrolaccin nicht, gibt demnach auch nicht die obige Reaktion. (Farbenztg.)

Neue Verwendungen von Schwefel in der Industrie. (Ind. Engin. Chem. **16**, 1026, 1924.) Man hat nach *W. H. Kobbé* durch Tränkung von Holz mit geschmolzenem Schwefel schon ausgezeichnete fungizide Wirkungen erzielt. Nun sind Versuche im Gange, kolloide Schwefellösungen hierfür zu verwenden. (Kolloid-Ztschr.)

Säurefester Holzanstrich. Chemiker *A. Cobenzl* schreibt in der Chem.-Ztg.: In früheren Jahren hatte ich mit starken Silbernitratlösungen, gleichzeitig 25—30% Zitronensäure enthaltend, zu tun. Sie dienten zur Tränkung von 1 m breiten Gewebebahnen, welche durch die Lösung gezogen wurden. Zu diesem Zwecke ließ ich mir aus etwa 10 mm starken Buchenholz die Teile zu einer Wanne, 110 cm lang, unten 6 cm, oben 15 cm breit im Lichten, sauber gehobelt sowie geglättet herstellen und schraubte diese mittels versenkter Messingschrauben zusammen. Trotz guter Arbeit wäre die Wanne, wenigstens bei längerem Gebrauch, sicher nicht dicht geblieben, auch hätte die stark saure Lösung bald das Holz unter Verunreinigung der Lösung zerstört. Es handelte sich also um einen dichtenden, sowohl wasser- als auch säurefesten Lack. Solchen stellte ich mir folgendermaßen her: 200 g guter Schellack wurden in 400 g Benzol (Toluol oder Xylol tun dieselben Dienste) und 200 g mindestens 96%igem Spiritus gelöst und zur klaren Lösung 600 g 6%iges Kollodium getan. Mit dieser Mischung wird das Holz beiderseitig sorgfältig in allen Teilen mittels Pinsel mehrmals, jedoch nur dünn unter gutem Verreiben gestrichen. Jeweils nachfolgender Strich nicht, bevor der vorgehende gut trocken ist. Hauptsächlich sind sämtliche Fugen außen wie innen gut zu verstreichen. Sobald nach etwa 5—6 Auftragungen, die keinerlei Pinselstriche aufweisen dürfen, das Holz eine glatte mattschimmernde Fläche von großer Widerstandsfähigkeit zeigt, ist die Lackierung beendet. Diese Wanne und eine etwa 100 cm lange, 4 cm im Durchmesser haltende Tauchwalze aus gleichem Holz sowie gleichartig behandelt, waren über 2 Jahre trotz starker Inanspruchnahme, ohne den geringsten Schaden zu nehmen, tadellos im Gebrauche. Seit Jahren benutzte ich ferner verschiedenmaschige (150—10 000) Siebe, die ich selbst im Weichholzrahmen eingespannt hatte. Sie dienten zu Sichtversuchen mit Wasser aufgeschlämmter Tone. Auch diese Holzrahmen hatte ich mit obigem Lack einwandfrei wasserfest gemacht, sodaß sie sich trotz starkem Gebrauch die ganzen Jahre hindurch nicht verzogen bezw. Schaden litten. Bedingung für gute Arbeit ist das oftmalige, jedoch jedesmal nur recht dünne Auftragen und gutes Verreiben des Lackes. Darin besteht ja bekanntlich auch die anerkannt gute japanische Lackierung.

Zur Einwirkung von Glimmentladungen auf Urteere. Der hohe Gehalt der Urteeröle an ungesättigten Kohlenwasserstoffen bereitet bei der Verwendung dieser Öle zu Schmierzwecken gewisse Schwierigkeiten, woraus sich die Aufgabe ergibt, diese ungesättigten Bestandteile zu entfernen bezw. sie in gesättigte Verbindungen zu verwandeln. Einen Weg hierzu weist Dr. *E. Eichwald* in einer interessanten Abhandlung in der Zeitschrift für angewandte Chemie. Frühere Untersuchungen haben bereits ergeben, daß bei der Einwirkung von Wechselströmen auf fette Öle infolge von Ionen- oder Elektronenstoß Wasserstoff abgespalten wird, der sich an ungesättigte Verbindungen anlagert, und daß die Restmoleküle, von denen der Wasserstoff abgeschleudert wurde, sich unter Polymerisation zu höheren Molekülen, sog. Voltolölsäuren verbinden. Ähnliche Ergebnisse wurden bei der Einwirkung von Glimmentladungen auf die höhersiedenden Urteerfraktionen erhalten. Ein Öl z. B., das 42% gesättigte und 58% ungesättigte, vorwiegend aromatische Kohlenwasserstoffe enthielt, lieferte bei dieser Behandlung infolge von Hydrierungen und Polymerisationen 69% gesättigte und 31% ungesättigte Kohlenwasserstoffe, die wiederum im wesentlichen aromatischen Charakter hatten. Der Gehalt des Öls an gesättigten Verbindungen hat also durch die Einwirkung der Glimmentladung wesentlich zugenommen. Dabei stieg auch die Viskosität des Urteeröls von 2,3 auf 37,5 Englergrade bei 50° C. Die Einzelheiten der Reaktion, die sich in dem Öl unter der Einwirkung der Glimmentladung abspielt, sind noch nicht restlos aufgeklärt, es scheint aber, daß die ungesättigten aliphatischen und aromatischen Bestandteile des Öls sich miteinander zu neuen Komplexen verbinden, und zwar in um so stärkerem Maß, als das ursprüngliche Öl reicher an ungesättigten aliphatischen Anteilen ist. Dies wurde durch gesonderte Behandlung von Mischungen, die aus vorher genau untersuchten ungesättigten Ölen mit reinem aromatischem Öl hergestellt waren, bewiesen. Im ersten Fall, wo ein schwach ungesättigtes Öl verwendet wurde, sank der Gehalt der Mischung an ungesättigten Stoffen von 56 auf 45%, im zweiten Fall dagegen, wo ein stark ungesättigtes Öl zur Anwendung gelangte, von 55 auf 39%. Diese interessanten Versuche berechtigen zu der Hoffnung, daß es auf diesem Weg gelingen wird, aus den Urteerölen ohne übermäßige Kosten hochwertige Schmieröle zu gewinnen. (Ztschr. f. angew. Chemie, 36. Jahrg., S. 611 d. Bayer. Ind.- u. Gew.-Blatt).

Mirbanöl. Von der Verwendung von Mirbanöl muß dringend abgeraten werden. Dieses Gift hat schon bei äußerer Anwendung selbst sehr geringer Mengen sehr schwere Vergiftungserscheinungen bewirkt! Auch als Bestandteil chemisch-technischer Präparate (Lederfette, Stempelfarbe usw.) hat es bereits heftige Vergiftungen hervorgerufen! In einem Falle wurden in einer Kinderklinik Wäschestücke mit Stempelfarbe signiert, die mit Mirbanöl parfümiert war. Die bloße Berührung der Haut mit den Stempelabdrücken genügte, um bei einer Anzahl Kinder schwere Vergiftungserscheinungen zu bewirken! Es gibt genug billige und wirksamere Geruchsverdeckungsmittel. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Stifte zum Bezeichnen von Porzellan. Man schmilzt 4 T. Stearin, 3 T. Talg und 2 T. Bienenwachs zusammen und setzt 6 T. Mennige sowie 1 T. trockene Pottasche zu. Die Masse läßt man an einem warmen Orte stehen, rührt sie von Zeit zu Zeit um und bringt sie in Glasröhren zum Abkühlen. (Spatula durch Pharm. Zentralhalle.)

Erprobtes Brandwundenöl. 1 T. Kresol, je 50 T. Leinöl und Kalkwasser. (Pharm. Zentralhalle).

Imprägnierfarben für Schreibmaschinenbänder. In einem Gemisch von 40 T. destilliertem Wasser und 10 T. Glyzerin 28° Bé werden nach Lux unter Erwärmen und leichtem Schütteln 20 T. grüne Schmierseife gelöst. Nebenher stellt man aus 8—10% (des Gewichtsquantums) einer spirituslöslichen Anilinfarbe und 40 T. Spiritus (evtl. denaturierter) 95%ig die Farblösung her, die noch mit 20 T. Glyzerin 28° Bé versetzt wird. Man bringt nun beide Lösungen zusammen und schüttelt tüchtig durch. Als färbende Substanzen kommen in Frage: für Schwarz — Nigrosin; für Rot — Eosin bläulich; für Violett — Methylviolett.

Die zu färbenden Bänder (vollständig fettfrei) werden mit der Schreibmaschinenfarbe getränkt und einen Tag aufgehängt. Danach wird durch geeignete Walzen die überschüssige Farbe abgequetscht und die Bänder aufgerollt. (Drogenhändler, Berlin).

Zusatz von Kolophonium zu Leinölkitt. Es ist bekannt, daß die Mitverwendung von Kolophonium mit dem Leinölkitt wertvolle Eigenschaften verleiht. Das Verfahren, dieses Harz den Ansätzen einzuverleiben, bietet keine Schwierigkeiten. Man kann, das Kolophonium entweder in Leinöl oder in Mineralöl lösen, die Lösung in bestimmtem Gewichtsverhältnis dem Leinöl-Kreidegemisch zusetzen und das Ganze gehörig durchkneten. Um zu einer erstklassigen Ware zu kommen, ist es vorzuziehen, von Mineralöl abzusehen und statt seiner nur Leinöl zu verwenden. Der Gang der Herstellung würde in dem Fall der sein, daß man Kolophonium (etwa 5 Prozent) in der Wärme in Leinöl löst, was bei etwa 120 bis 130° glatt vor sich geht, und die Lösung nach dem Erkalten in der üblichen Weise mit Kreide bis zur Kittkonsistenz vermengt. (Farben-Ztg.)

Wiederverwendung von gebrauchtem Schmieröl. Dreijährige Versuche von *C. Van Bruht* und *P. S. Miller* bei der General Electric Co. haben nach deren Berichten die praktische Brauchbarkeit eines neuen Apparats zur Wiederverwendung gebrauchten Schmieröls erwiesen. Während des Betriebs sammeln sich bekanntlich im Schmieröl der Automobile allerlei Verunreinigungen wie Straßenstaub, Verbrennungsprodukte des Benzins usw., die seine Wirksamkeit herabsetzen. Gelingt es, die Verunreinigungen zu entfernen, so wird das Öl wieder so brauchbar wie zuvor. Die Entfernung geschieht nun in 2 Stufen, indem das Schmieröl zuerst durch Schütteln mit etwas Wasserglas und anderen Chemikalien geklärt und dann in dünner Schicht über eine heiße Platte geführt wird. Es wurde ein kontinuierlich arbeitender Reiniger konstruiert, durch den das Öl von 30 Motoren ständig im Gebrauch gehalten werden kann. Einer der Erfinder benutzte dasselbe Öl in zwei verschiedenen Wagen während 3 Jahren und es soll heute noch so gut sein wie zuvor. (J. u. H.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 20. Juni 1925.

= Da verschiedenerseits die BSS-Bedingungen noch unbekannt erscheinen, gestatte ich mir, auf meine diesbezügliche, in der Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 35, Seite 610 erschienene Abhandlung hinzuweisen.

Die gewisse Scheu, zu den BSS-Bedingungen zu verkaufen, ist vielfach unerklärlich, denn wir haben doch bei uns bekannte Apparatebauanstalten, die absolute Gewähr für ordnungsgemäß arbeitende Glyzerinanlagen, mithin auch dafür, daß das anfallende Rohglyzerin den BSS-Bedingungen entspricht, bieten.

Paris notierte am 17. Juni:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 475	(ca. RM 95½)
Saponifikat	„ 545	(„ „ 109½)
Dynamitglyzerin	„ 700	(„ „ 141)
Pharmakopöeware	„ 740	(„ „ 149).

Wenn auch Rohglyzerin um eine Kleinigkeit anzog und Destillate unverändert blieben, so ergeben die Kurse in Reichsmark umgerechnet, infolge des weiteren Frankenfalles, einen Rückschlag.

Bei uns wurde Unterlaugen-Rohglyzerin zu RM 100 bis 102, Saponifikat zu RM 112 bis 115, beides zu den BSS-Bedingungen, ab Fabrik angeboten, ohne daß jedoch Verkäufe hierzu bekannt wurden, zumal Käufers Preisideen weit niedriger liegen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (18. Juni 1925.) Der Verkehr am Inlandsmarkt war im Laufe der Woche größtenteils ruhig, die Stimmung jedoch stetig. Nach der Haltung der Auslandsmärkte hätte man namentlich für Leinöl Preisermäßigungen erwarten dürfen, doch bemühten sich die Eigner offenbar, die Preise tunlichst zu halten. Gefordert wurden Ende der Woche für rohes Leinöl prompter Lieferung M 101 bis 101,50, für Leinölfirnis M 102 bis 102,50, für Leinölfettsäure M 107 bis 107,50, rohes Rüböl M 99 bis 99,50 pro 100 kg, Kokosöl, Ceylon £ 48 bis 48.10, rohes Palmkernöl £ 44 bis 44.10, Rizinusöl I. Pressung £ 59 bis 59.10 und zweiter Pressung £ 58 bis 58.10 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Die Preise für Rizinusöl waren demnach gegen Ende der Berichtsperiode sehr gedrückt.

An den Auslandsmärkten trat hauptsächlich wohl infolge der umfangreichen argentinischen und indischen Verschiffungen und der dadurch verursachten starken Zunahme der schwimmenden Vorräte merkliche Entspannung namentlich für Leinsaat und Leinöl ein, die sich aber auch anderen Sorten mitteilte. Vom La Plata wurden in dieser Woche 30 400 t Leinsaat ausschließlich nach Europa und von Indien 22 425 t Leinsaat, 3800 t Rübsaat und 3100 t Baumwollsaat abgeladen. Damit stiegen die nach Europa schwimmenden Vorräte Ende der Woche auf 106 400 t argentinische und 74 300 t indische Leinsaat, 21 200 t indische Rübsaat und 22 100 t indische und 3300 t ägyptische Baumwollsaat. Die stärkste Zunahme gegen die Vorwoche war also bei Leinsaat und zwar um etwa 28 000 t zu verzeichnen. Zum Rückgang der Preise trug der Witterungsumschlag in Nordamerika wie in Europa auch wohl in etwa bei. Trotz der reichlichen argentinischen und indischen Leinsaatverschiffungen werden die verfügbaren Vorräte dort bis Ende des Jahres auf insgesamt 836 000 t geschätzt gegen wirklich verschiffte 783 000 t im Vorjahr, sodaß aller Voraussicht nach die Leinsaatverschiffungen bis Ende dieses Jahres solche des Vorjahres noch um mehr als 50 000 t übertreffen werden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, £ 22, Bombay £ 22.10, Plata £ 19.17/6, Rübsaat, Toria, £ 22.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 12.12/6, Sojabohnen £ 13.5; Hull: Leinöl £ 42.17/6, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, Rüböl, extrahiert, £ 49.5, Palmkernöl, gepreßt, £ 42, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48.10, alles pro t; Amsterdam: Rüböl Fl. 59½, Leinöl Fl. 53, Juli Fl. 50 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. Juni 1925.

Rindertalg. Von den auf der gestrigen Londoner Auktion aufgestellten 589 Fässern wurden 122 zu unveränderten Preisen verkauft. Lokoware in Markenqualität bleibt weiter gefragt.

Leinöl. Infolge größerer Saatabladungen war die Stimmung in der vergangenen Woche ruhiger. Die Käufer verhielten sich etwas zurückhaltend, andererseits wurden aber von der Leinöl verbrauchenden Industrie zu den abgeschwächten Preisen größere Posten Leinöl aus dem Markt genommen. Zum Schluß der Woche zeigte sich der Markt wieder fester.

Die Abladungen von Argentinien und Indien betrugen in der letzten Woche 52 825 t gegen 23 925 t in der Vorwoche. Die Gesamtabladungen seit dem 1. I. 1925 bis 11. VI. 1925 waren 562 000 t gegenüber der gleichen Zeit des Jahres 1924 von 1 012 775 t.

Sojabohnenöl: Ostasiatisches Öl war im Osten sehr fest. Die erhöhten Preise für Bohnen beeinflussen ebenfalls die Forderungen für Sojabohnenöl. Der Markt zog leicht an.

Palmkern- und Kokosöl zeigten wenig Veränderungen. Der Markt war ruhig.

Erdnußöl: Die Forderungen lauten unverändert fest bei geringer Nachfrage.

Rizinusöl schwächte in der abgelaufenen Woche wieder eine Kleinigkeit ab. Das Interesse für diesen Artikel fehlt.

Fettsäuren: Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen bei stabilen Preisen.

Sulfuröl lag lustlos bei unveränderten Notierungen.

Abfallende Öle: Helle Sorten zu günstigen Preisen waren vom Konsum gut gefragt.

Hamburg, den 19. Juni 1925.

Leinöl, prompt GM 99, Leinöl Juli-Aug. GM 96,25, Leinölfirnis GM 100, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44.10, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,75, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, roh £ 52.10, Kottonöl, techn. £ 46, Sojabohnenöl, roh £ 44.10, Leinölfettsäure GM 108, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 39, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 60, Rizinusöl II. Pressung £ 59, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl Abldg. Lire 480, Pflanzenöl, dunkel GM 57, Talg, südamerik. A £ 46 bis 48, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 46, Hammeltalg, techn. £ 49, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) £ 64, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 100.

Der Markt war ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 20. Juni 1925.

Die vergangene Woche brachte keine Änderung des ausländischen Öl- und Fettmarktes. Die Tendenz blieb unverändert ruhig. Käufe fanden in geringem Ausmaße statt. Am hiesigen Platz ist das Kaufanimo ebenfalls nicht groß. Es wurden nur Quantitäten für den dringenden Bedarf gekauft.

Fettsäuren erfreuten sich verhältnismäßig besserer Nachfrage, und Preise zeigen Festigkeit.

Talg: Die amerikanischen Abladungsofferten lauten unverändert.

Feste Öle: Kokosöl und Palmkernöl lagen etwas schwächer. Ebenso war Palmöl flauer, und die Preise hiefür wurden um ca. 1 £ per t ermäßigt.

Flüssige Öle: Auch Leinöl war schwächer und zwar infolge der großen Leinsaatabladungen nach Europa. Sojaöl lag fest. Kottonöl zeigte keine Änderung. Erdnußöl war fester.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 145, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 197, Kokosölfettsäure Ia extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 250, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 20. Juni 1925.

Der Leinsaat-Markt verlief in der vergangenen Woche ziemlich flau. Die überseeischen Kurse bröckelten fast Tag für Tag ab, und die Ablader haben Preiskonzessionen gemacht. Die Ursache des Rückganges liegt zum Teil darin, daß wider Erwarten die Verschiffungen in den letzten Wochen wesentlich zunahmen und dadurch auch die schwimmenden Quantitäten viel größer sind als seit längerer Zeit. Trotzdem beobachten die Ablader eine gewisse reservierte Haltung, und man wartet auch zunächst noch auf bestimmtere Nachrichten über den Stand der neuen Leinsaaternte in Nordamerika und Kanada. Von Indien ist das Angebot nicht dringend, jedoch soll nach den neuesten Berichten die neue Ernte größer sein als im Jahre 1924.

Von Holland wurden letzte Woche größere Quantitäten Leinöl nach England verkauft, und die holländischen Ölmühlen haben infolgedessen größere Posten Leinsaat eingekauft.

Der Konsum von Leinöl ist wieder etwas schwächer, auch für Firnis.

Holzöl.

Hamburg 1, den 18. Juni 1925.

Die chinesischen Unruhen haben die Preise weiter in die Höhe getrieben, besonders da auch in Loko-Ware sehr wenig Angebote vorliegen. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 68 bis 70 und für Abladungs-Ware £ 72 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 18. Juni 1925.

Palmöl. Der Markt ist weiter abgeschwächt, und die Preise haben wiederum 10 bis 15 sh per ton nachgegeben. Wenn auch nahe schwimmende Ware noch verhältnismäßig knapp ist, so ist auf der anderen Seite der Konsum doch ziemlich zurückhaltend, sodaß im Augenblick das Geschäft nur sehr klein ist. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.15, Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, Juni eintreffend, £ 39.10, Liberia-Palmöl, schwimmend, £ 35, Basis 2%, Kongo-Palmöl, prompt von Belgien £ 33.15, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Juni-Juli-Abldg. £ 39.10, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abldg. £ 39.5.

Talg. Die Talgauktion am letzten Mittwoch war unverändert, doch wurden von 600 aufgestellten Fässern nur ca. 180 bis 200 verkauft. Der Markt scheint weiter abgeschwächt, wenn auch im allgemeinen für Juli-August und August-September-Abladung recht hohe Preise gefordert werden. Es sind hier einige Verkäufe aus zweiter Hand unter Preis getätigt worden, was natürlich auf den weiteren Rückgang der Preise nicht ohne Einfluß gewesen ist. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46.10, Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46, Austral. Extra Premier Jus, loko Hamburg, in Fässern, £ 47, Saladero-Digester und/oder Sansinena, Mai-Juni-Abldg., £ 45.10, Saladero-Digester und /oder Sansinena, Juni-Juli-Abldg. £ 45, Saladero-Rindertalg, full terms, schwimmend, £ 45.5, Saladero-Rindertalg, full terms, Juni-Juli-Abldg. £ 44.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (18. Juni 1925.) Ohne erkennbare Ursachen war namentlich in Nordamerika die Stimmung für Schmalz im Laufe der Berichtswoche sehr fest, was sich automatisch auch den europäischen Märkten mitteilte. Erst gegen Ende der Berichtsperiode bot Nordamerika Schmalz etwas billiger an, wonach in New York Prime Western Steam 17.60 bis 17.70 Doll. und Middle West 17,45 bis 17,55 Doll. je 100 lbs. notierte. Chicago ging für Lieferung Juli schließlich auf Doll. 16,92½ und September auf Doll. 17,20 je 100 lbs. zurück. Talg hielt in Nordamerika im Gegensatz zu Schmalz seinen alten Stand und notierte in New York 8% Cents lose und 9¼ Cents in Tierces pro Pfund. Baumwollsaatöl war nach einiger Befestigung in der ersten Hälfte der Berichtsperiode in der Schlußwoche jedoch nicht behauptet. In New York boten Käufer für rohes Öl in Tanks zum Schluß 9,75 Doll. je 100 lbs.

Die Marktlage für Fettstoffe in England war Ende der Berichtsperiode sehr unregelmäßig und namentlich Talg sehr flau. Am Liverpooler Markt notierten Abgeber für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung als erste Qualitäten 44 sh 6 d bis 45 sh, als zweite Qualitäten 40 sh 6 d bis 41 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 sh 6 d bis 46 sh 6 d, Hammeltalg 45 bis 46 sh, australischen guten Mischtalg 45 sh bis 45 sh 6 d das cwt. cif Liverpool.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 19. Juni 1925.

Das Geschäft der letzten Wochen brachte wenig Anregung. Für greifbare Ware lag Nachfrage vor, und es konnten einige Aufträge hereingeholt werden. Auch in den Produktionsgebieten zeigt die Marktlage keine wesentliche Veränderung, obgleich die Mühlen und Exporteure absolut die letzten Forderungen halten. In Italien ist seitens der verschiedenen Interessenten vor mehreren Tagen infolge des günstigen Lirekurses prompt und auf Lieferung gekauft worden. Durch das weitere Fallen des Lire waren die Abgeber hier aber sehr bald gezwungen, die Forderungen entsprechend heraufzusetzen und auszugleichen, und die heutigen Notierungen aus Italien sind durchweg als sehr fest zu bezeichnen.

Wir notieren unverbindlich: Feinste Oliven-Speiseöle je nach Qualität und Packung £ 77 bis 95, lampante Olivenöle, je nach Qualität und Säurezahl £ 68 bis 76, Ia grünes Bari-Sulfur-Olivenöl, neue Ernte, handelsüblich, max. 2% Wasser und Verunreinigungen, £ 44 (Loko-Ware), abfallende Ware, alte Ernte £ 33, alles per 1000 kg netto, einschließlich Gebinde, cif Hamburg oder ab hiesigem Zollstadtlager, soweit die Vorräte reichen.

H. Bade & Co.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 18. Juni 1925.

Erfreulicherweise hat sich in der letzten Woche auf allen Gebieten etwas mehr Bewegung gezeigt, sodaß man die allgemeine Lage als durchaus zufriedenstellend bezeichnen kann.

Paraffin: Der Markt liegt unverändert fest bei steigender Tendenz. Ich notiere heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, dagegen habe ich meine Preise für Abladungs-Ware erhöhen müssen, und zwar wie folgt: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Juni-Juli-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin notiert infolge der gestiegenen Paraffin-Preise etwas höher: Ceresin naturgelb 54/56° $ 20, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs hat ein regelmäßiges Bedarfs-Geschäft, bei unverändert fester Marktlage. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. Japanwachs: Auch der Markt für diesen Artikel beginnt sich zu beleben, ich notiere heute sh 76 bis 77 p. cwt. für Loko- und Abladungsware. — Karnaubawachs: Die Preise sind in den letzten Tagen sprunghaft in die Höhe gegangen, und man rechnet mit weiteren Steigerungen, da in den Abladungsländern so gut wie keine Vorräte vorhanden sind. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 132 p. cwt., courantgrau gleichpreisig, Abladungs-Ware fettgrau sh 129 p. cwt., courantgrau gleichpreisig. — Montanwachs kostet M 55. — Harz: Die Befestigung des Marktes hat sich weiter ausgewirkt, und ich notiere $ 9,60 bis 9,80.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 18. Juni 1925.

Die Geschäftslage blieb auch in der vergangenen Woche ruhig, bei unverändert festen Preisen.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3.90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 172 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 129 bis 130 sh, fettgraues zu 130 bis 132 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 75 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 19. Juni 1925.

Die steigende Tendenz auf dem gesamten Wachsmarkt hält weiter an. Die Nachfrage ist nach den letzten ruhigen Wochen wieder lebhafter geworden. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten noch:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 140—145, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs M 435, Ceresin, naturgelb, 54—56° M 92, Ceresin Ia weiß, 54—56° M 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg, brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 20. Juni 1925.

○ Die abgelaufene Woche brachte bei den amerikanischen Harzpreisen ein leichtes Auf- und Abschwanken, wenn auch in beengten Grenzen, bei einer aber immerhin ziemlich festen Grundstimmung. Die Franzosen dagegen erhöhten ihre Preise stark, angeblich als Folge des verschlechterten Franken. Daß sie dabei übertrieben haben, zeigt sich überall dort, wo diese Preise in Dollarwährung präsentiert werden; sie übersteigen nämlich dabei plötzlich die amerikanischen Forderungen ganz erheblich. Auch die Spanier scheinen hinter den Franzosen nicht zurückbleiben zu wollen und werden mit ihnen sehr bald bemerken, daß man sich für ihre Ware nur dann interessiert, wenn man sie billiger als die amerikanische kaufen kann, von vorübergehenden Zwangslagen abgesehen. Die letzten Notierungen lauteten:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: E 9,40, F 9,65, G 9,70, H 9,75, K 9,90, M 10, WG 13,75 $ die 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: E 4,77½, F 4,92½, G, H, J 4,95/4,97½, K 5, M 5.05, N 5,30, WG —,—, WW —,— $ die 112 lbs, cif hier Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VII 10.50, VI 10,50, III 10,90, II 11,10, 1e 11,50, Excelsior 11,65 $ die 100 kg neues Gewicht ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,70, X 9,80, IX 9,90, VIII 10, VII 10,20, VI 10,30, V 10,30, IV 10,50, III 10,60, II 10,75, 1c 10,85, 1s 10,90, 1e 11,05, Excelsior 11,30 $ die 100 kg Abladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Abladungsware: F 204, G 204, H 204, J 205, K 206, M 207, N 208, WG 210, WW 215, OOO 217, OOOO 220, VAV 222, EX 225, EXE 227, AAA 229, AAAA 232, AAAAA 235, XX 238, XXX 240 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%, sehr nominell wegen des schwankenden Franken. Französisches Harz, Loko-Ware: F 10, G 10,10, H 10,10, K 10,15, M 10,20, N 10,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%.

Portugiesisches Harz F/G war während der letzten Woche wieder angeboten und zwar für Juli-August-Abladung zu Preisen zwischen $ 8,60 bis 8,90, cif Tara 7%, Abladungsgewicht; obwohl die Notierung günstig erscheint, wird sich allzu große Kauflust für den fraglichen Termin angesichts der allgemein unsicheren Lage kaum entwickeln.

Für griechisches Harz in Säcken, kurz erwartet, hell/mittel/dunkel, tel quel forderte man cif hier, brutto für netto Abladungsgewicht £ 16 per ton.

Der Londoner Markt meldet feste Haltung bei wenig veränderten Preisen; die meisten Notierungen, die man aber eben von London zu sehen bekommt, sind mehr als nominell, und das konkrete Geschäft wickelt sich häufig anders ab. Die letzten Aufgaben stellten sich in London für: Amerikan. Harz F/G 22/9, HJK 23/-, M 23/6, N 23/9, WG 24/6, WW 25/3 sh, für französ. Harz F/G 22/3, K 22/9, M 23/-, N 23/3, WG 24/-, WW 25/- sh; alles per cwt. ex wharf.

Die Berichte, die von Amerika herüber kommen, lassen erkennen, daß man drüben, namentlich seitens der Erzeuger, die Hoffnung auf eine erneute Steigerung der Preise nicht aufgibt. Man führt alle die bekannten natürlichen Umstände dafür ins Feld, ohne damit überall zu überzeugen. Sehr wahrscheinlich wird sich die Sommerruhe im Geschäft auch drüben bald mehr bemerkbar machen, und es ist schwer anzunehmen, daß bei den gegenwärtigen Bewertungen die Spekulation, die in dieser Zeit häufiger zu operieren begann und die Märkte dadurch einigermaßen fest hielt, allzugroße Neigung zeigen wird einzuspringen. Auch der amerikanische Inlandsverbrauch, der sich im Augenblick wieder etwas mehr zurückhält, scheint günstigere Gelegenheiten zum Einkauf demnächst zu erwarten.

Im Harzgeschäft nach dem Inlande ging es während der letzten Woche nicht besonders lebhaft zu, sobald sich Schwankungen nach unten zeigen, pflegt der größere Teil der Käufer stets eine abwartende Stellung einzunehmen, zumal in Fällen, wie jetzt bei Harz, wo die Preise in den letzten Monaten allzusehr nach oben getrieben haben. Es kommt zudem für uns die sich noch immer weiter verschlechternde finanzielle Lage hinzu, welche den verarbeitenden Industrien und auch dem Großhandel die äußerste Ökonomie mit den noch verfügbaren Mitteln gebieten. Die letzteren reichen längst nicht mehr hin, um in den benötigten Rohstoffen auch nur annähernd solche Vorräte zu halten, wie man sie in früheren Jahren im Interesse einer stabileren Versorgung für nötig fand. Es muß jetzt immer mehr von der Hand in den Mund gelebt werden, was sich aber auch deshalb für nötig erweist, weil die meisten Rohstoffe heute außerordentlich hoch stehen und ein gewisser Preisrückgang überall nur eine Frage der Zeit sein kann. So wäre — auch in Harz — selbst wenn die nötigen Kredite oder genügend eigene Mittel zur Verfügung stehen würden, es heute jedenfalls ein zweifelhaftes Beginnen, mit Eindeckungen zu weit zu gehen. Schon der erste stärkere Rückgang würde die Konkurrenzfähigkeit gegenüber solchen Mitbewerbern unmöglich machen oder nur unter schweren Verlusten gestatten, die in Zeiten, wie den gegenwärtigen, in ihrer Rohstoffvorsorge sich auf den allerdringendsten Bedarf beschränken. Die gesamten Verhältnisse im Weltgeschäft haben sich völlig umgestaltet. Unser vor dem Kriege so ausgedehnter Export ist während der Kriegsjahre völlig verloren gegangen, und der Wiederaufbau konnte bisher nur unter außergewöhnlichen Anstrengungen und zum Teil gelingen. Aber überall finden wir heute eine weit schärfere Konkurrenz als früher, die in den meisten Fällen bezüglich ihres Rohstoffbezuges günstiger gestellt bleibt als wir. Wir können infolgedessen den Ausgleich nur durch erhöhte Arbeitsleistungen und Verbilligung des Produktionsprozesses durch entsprechende Intensivierung und innere Organisation erreichen, um nicht völlig verdrängt zu werden. Diese einzige Lebensmöglichkeit darf aber in keiner Weise gefährdet werden durch Einbußen, die sich durch den verfehlten Einkauf der Rohstoffe einstellen können, und das ist der wichtigste Grund, der uns auf diesem Gebiete allein schon nötigt, alle spekulativen Maßnahmen beiseite zu lassen und sozusagen uns mehr auf die Sicherung des täglichen Bedarfes einzustellen. Und darin werden grundlegende Änderungen selbst in Jahren kaum zu erwarten sein, denn wir sehen allmählich ein, daß der Gesundungsprozeß der Weltwirtschaft nur sehr langsam vorwärts schleicht.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 19. Juni 1925.

Am Mineralölmarkt wird die Lage als befriedigend bezeichnet. In den letzten Wochen waren die Preise ziemlich unverändert; in Amerika werden erhöhte Rohölpreise erwartet. Die Notierungen für pennsylvanisches Rohöl in New York sind steigend 3,45—3.95 Dollar. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 37,25	bis 58
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 33	bis 37,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-333		RM 40.50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 27	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 46.75	bis 55
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25	
Bohröl, wasserlöslich		RM 41	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	
Karbolineum		RM 17.50	
Teerheizöl		RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 19. Juni 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 107, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,75, Harz, amerik. FGH $ 9,80, WG $ 12,65, WW $ 13,60, Schellack TN orange sh 252, Schellack lemon sh 320.

Harz lag wieder sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 19. Juni 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Atznatron 125/8° 30,80 (13.12), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 18 (7.15), *Antichlor, Perlform 23 (11.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 3,80 (2.14), Bleiglätte, rein 94.50 (39.10), Bleimennige, rein 96 (40.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (9), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (15.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74, Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 46,50 (23), Lithopone RS 42 (17.10), *Naphtalin in Schuppen 28 (13), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (12.15), *Natrium bic. venale 19 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (23.5), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 42 (19.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13.50 (7), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.15) Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.3/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, gar. bleifrei 220 (101), Zitronensäure, gar. bleifrei 295 (139), Zinkweiß Rotsiegel 75,50 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Baryumkarbonat war etwas lebhafter gefragt. Die Aufträge waren aber sehr stark limitiert.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 16. Juni 1925.

*Atzkali, 88/92% S. Fr. 78,50, Atznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Regensburg Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 156, Bleiweiß, chem. rein 163, Borax, krist. 100, Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Harz, franz., WW 90, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Kupfervitriol, 98/99, i. Säck. b/n, p. 1000 kg verkauft zu E. Pf. 19.2 fr. Wagg. exekutiv, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 152, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13,50, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 66,75, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist

0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 960, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 29,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda, bic. B. 45, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16,50, Stearin-Tafeln, Ia 215, Terpentinöl, inländ. 255, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, *Wachs, Karnauba- 480, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 102, Weinsteinsäure, krist., spießig 380.

Techn. Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon 200, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 190, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap., 97/98 203, Talg, Ia 160, Rizinusöl, franz., I. Pressung 235, Waltranfettsäure 144, Knochenfett, hell, raff., 98% 135.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Vasenolwerke Dr. Arthur Köpp Leipzig mit Zweigniederlassung Berlin unter der Firma: Vasenolwerke Dr. Arthur Köpp, Filiale Berlin. Inhaber: Dr. phil. Arthur Köpp, Kommerzienrat, Leipzig. Prokura: Willi Kose, Leipzig.

† Mainz. Deutsche Fettwerke m. b. H. Ankauf und Verarbeitung von Rohtalg zu Margarine und anderen Talgsorten, Fabrikation von Schmalz, Speisefett und verwandten Artikeln. Stammkapital 7000 RM. Geschäftsführer sind: 1. Karl Müller, und 2. Karl Herf, beide Kaufleute in Mainz. Der Sitz der Gesellschaft befand sich seither in Mülheim an der Ruhr.

† Staufen, Baden. Oberrheinische Putzmittel- und Spezialfarben-Industrie, G. m. b. H. Herstellung von Putzmitteln und Spezialfarben. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer: Theodor Karl Speck, Kaufmann in Staufen, Gebhard Seuffert, Kaufmann in Müllheim.

† Würzburg. Max Rehäuser, Fabrik chem.-techn. Produkte, Sitz Kitzingen. Inhaber Max Rehäuser, Kaufmann in Kitzingen. Den Kaufleuten Max Rehäuser jr. und Ludwig Herrling, beide in Kitzingen, ist Gesamtprokura erteilt. Geschäftsräume Reppendorfer Straße 12a.

Augsburg. Hohenloher Seifenfabriken A.-G. Die Generalversammlung vom 9. Dezember 1924 hat beschlossen, den Gesellschaftsvertrag dahin zu ändern, daß das Grundkapital zu 14 Millionen Mark eingeteilt ist in 6380 Inhaberstammaktien zu je 1000 M, 600 desgl. zu je 10 000 M, 200 desgleichen zu je 5000 M und 620 Namensvorzugsaktien zu je 1000 M. Weiter wurde beschlossen, das Grundkapital auf 420 000 RM zu ermäßigen.

Augsburg. Enfro-Werke, Seifen-, Kerzen- und chemische Fabriken m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 8. Juni 1925 hat Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Witt Walter.

Bayreuth. „Besa" Bernhard Sauermanns Fettwerk, G. m. b. H., Sitz Kulmbach. Gesellschaft aufgelöst. Emil Beck als Geschäftsführer gelöscht. Als solcher und zugleich als Liquidator wurde Josef Baumer, Gesellschaftsdirektor in München, bestellt.

Berlin. „Kifag" Kittfabrik vereinigter Glasermeister A.-G. Die Generalversammlung vom 28. November 1924 hat beschlossen, das Grundkapital auf 24 000 Reichsmark umzustellen.

Berlin. Jagdfeld-Dreikochwerke A.-G. Peter Klein und Dr. Richard Eickmann sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum Vorstand ist bestellt Kaufmann Fritz Garbe in Berlin-Steglitz.

Berlin. Reichsverband für Knochenverwertung „Rohag" G. m. b. H. Stammkapital auf 1 000 000 Reichsmark umgestellt. — Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H. Der Hauptsitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt. Der bisherige Hauptsitz Eberswalde ist in eine Zweigniederlassung verwandelt.

Breslau. Über das Vermögen der Firma Paul Biedermann & Co., G. m. b. H., Steinauer Straße 12a (Fabrik für Wasch- und Scheuerpulver), wurde am 6. Juni 1925, Vormittags 10½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Bücherrevisor J. Kolodziej in Breslau, Klosterstr. 12. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 15. August 1925. Erste Gläubigerversammlung am 3. Juli 1925, Vormittags 11 Uhr, und Prüfungstermin am 7. September 1925, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Museumsstraße Nr. 9, Zimmer Nr. 298, im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 15. August 1925 einschließlich.

-m. Clayton-le-Moor, Lancs., England. Hier starb kürzlich, 79 Jahre alt, J. Hacking, Inhaber der Seifenfabrik East Lancashire Soap Co. Ltd., und hinterließ ein Vermögen von 218 893 £.

Dortmund. Über das Vermögen des Kaufmanns August Osthoff, Fächerstr. 3 (Fabrik für Polier- und Schleifmaterial), ist am 8. Juni 1925, Vormittags 11½ Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist der Bücherrevisor Schroeder zu Dortmund, Saarbrücker Straße 3. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 29. Juni 1925. Konkursforderungen sind bis zum 5. Juli 1925 bei dem Gerichte anzumelden. Erste Gläubigerversammlung am 2. Juli 1925, Vormittags 11 Uhr, im hiesigen Amtsgericht, Zimmer Nr. 78. Prüfungstermin am 22. Juli 1925, daselbst.

Dresden. Leo-Werke A.-G. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt der Kaufmann Paul Friedrich Karl Spiegel in Dresden. Seine Prokura ist erloschen.

Flensburg. Flensia Lebertran-Emulsions-Fabrik. Stammkapital auf 960 RM ermäßigt.

Frankfurt a. M. Oertgen & Schulte, G. m. b. H., chemisch-technische Produkte. Alexander Manitz ist zum Geschäftsführer bestellt. Jeder der Geschäftsführer Schulte-Stemmerk und Alexander Manitz ist allein vertretungsberechtigt. Prokura Alexander Manitz erloschen.

Halle a. S. Über das Vermögen der Aktiengesellschaft Heimann & Kießner (Wachse und chemische Produkte aller Art), Südstr. 62, ist am 10. Juni das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Hubert Wähmer in Halle a. S., Bismarckstraße 21. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. Juli 1925 und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 1. August 1925. Erste Gläubigerversammlung am 11. Juli 1925, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 12. August 1925, Vormittags 10 Uhr, Poststr. 13, Zimmer 45.

Hamburg. Hammonia Stearin-Fabrik. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 20. Dezember 1924 ist die Änderung des § 16 Abs. 3 (Vertretung) beschlossen worden. Das Vorstandsmitglied B. A. J. Bruns ist hinfort berechtigt, die Gesellschaft mit dem Titel „Generaldirektor" allein zu vertreten. Zur Verpflichtung der Gesellschaft ist die Erklärung von zwei nach vorstehenden Bestimmungen vom Aufsichtsrat dazu Berechtigten erforderlich, soweit nicht von demselben in Gemäßheit § 232 H.-G.-B. einzelne Personen mit der Alleinvertretung bzw. Alleinzeichnung beauftragt sind.

Hamburg. Ölwerke Stern-Sonneborn, A.-G., mit Zweigniederlassungen zu Köln (A.-G. Köln), Berlin (A.-G. Berlin-Mitte) und Mannheim (A.-G. Mannheim). Dr.-Ing. Beni Herzfeld, zu Köln-Klettenberg, und Dr. rer. pol. Walter Kruspig, Direktor, zu Hamburg, sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt worden. Die an Dr. Kruspig erteilte Prokura ist erloschen. L. Stern und Pintus sind aus dem Vorstand der Gesellschaft ausgeschieden. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 28. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft auf 5 138 880 RM beschlossen worden. Die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt.

Heilbronn a. N. Herr Ludwig Hahn senior, der Seniorchef der Firma Ludwig Hahn, Ölfabrik und Raffinerie, feiert am 3. Juli seinen 75. Geburtstag. Als Zeichen für seine noch ganz ungewöhnliche Rüstigkeit mag gelten, daß er den Weg in die Fabrik tagtäglich bei jedem Wetter auf seinem Fahrrad zurücklegt und außerdem täglich nach Geschäftsschluß noch eine Wanderung macht. Gleichzeitig feiert Herr Hahn noch ein anderes seltenes Jubiläum. Es sind jetzt 55 Jahre vergangen seit seinem Eintritt in die Firma Ludwig Hahn, die vor 128 Jahren (1797) von seinem Großvater gegründet wurde. Sein Bruder, Herr Adolf Hahn, der im Jahre 1920 aus der Firma ausgetreten ist, feierte am 26. Mai seinen 77. Geburtstag und am 3. Juni das Fest der Goldenen Hochzeit. Die beiden Brüder, die zusammen ausgedehnte Weinberge besitzen, widmen sich in ihrer freien Zeit eifrig deren Pflege, und manch guter Tropfen in den Kellern zeugt von der Liebe und Sorgfalt, die sie den Weinbergen und ihrem edlen Gewächs angedeihen lassen.

Kleve. van den Bergh's Margarine-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 5 000 000 RM umgestellt.

Köln. Die G.-V. der L. Minlos & Co. A.-G. in Köln-Ehrenfeld (Seifenfabrik), die u. a. auch endlich über die Goldbilanz Beschluß fassen sollte, wurde wieder vertagt. Die Opposition forderte die Vertagung, weil ihrer Auffassung nach die einzelnen Aktivposten zu niedrig eingesetzt sind und weil die Chemische Fabrik Kalk, die nach dieser Darstellung die Aktienmehrheit in Händen haben soll und deren Geschäftsführer Alfred Vorster gleichzeitig Aufsichtsratsvorsitzender von Minlos ist, und der Vorstand Herr v. Tülff durch die Umstellung der Produktion (bisher chem. Waschpulver, jetzt Seifenpulver) und die Umstellung der maschinellen Einrichtungen dem Unternehmen geschadet hätte, sodaß gegen den Aufsichtsratsvorsitzenden und den leitenden Direktor eine Regreßklage angestrengt werden soll. Der Opponent Rotschild wurde einstimmig in den A.-R. gewählt und außerdem Herr Wüst von der Firma Arntzen & Wüst in Köln. Der letzte Punkt der Tagesordnung betr. die Liquidation der Gesellschaft verfiel schließlich ebenfalls der Vertagung. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Ehem. Seifenfabrikant Fr. Eszlinger ist gestorben.

Leipzig. Die durch Beschluß vom 27. Februar 1925 über den Kaufmann und Chemiker Hermann Neumeister in Leipzig-Leutzsch, Carolastr. 6, alleiniger Inhaber einer Parfümerie- und Feinseifenfabrik unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Chemische Fabrik Neumidolwerke Hermann Neumeister" in Leipzig-Lindenau, Demmeringstr. 61, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet, nachdem der den Zwangsvergleich bestätigende Gerichtsbeschluß vom 29. Mai 1925 rechtskräftig geworden ist.

Magdeburg. Die Seifenfabrik von Kluge & Co., Prälatenstraße, wurde kürzlich durch ein Großfeuer heimgesucht. Der Schaden ist beträchtlich, aber durch Versicherung gedeckt. Eine längere Betriebsstörung in der Fabrik wird vermieden werden können. Die Entstehungsursache des Brandes konnte noch nicht ermittelt werden.

Mannheim. Melliand Seifen-Industrie, A.-G. Grundkapital von 4 000 000 M auf 25 000 RM umgestellt. Die Firma lautet jetzt: „Haushalt-Seifenfabrik Aktiengesellschaft". Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Mai 1925 aufgelöst. Direktor Jakob Schuster, Ludwigshafen a. Rh., ist als Liquidator bestellt.

Mühlhausen i. Th. Mühlhäuser Seifenfabrik Heinrich Luhn zu Mühlhausen, Th. Die Zweigniederlassung in Leipzig ist aufgehoben.

München. Ruckdeschel & Noack G. m. b. H. Stammkapital auf 150 000 RM umgestellt. Geschäftsführer Dr.-Ing. Wilhelm Ruckdeschel ausgeschieden. Prokuren Christian Fleischmann und Rudolf Griesinger erloschen.

Münster i. W. Herr Odilo Wessel, Seniorchef der Seifenfabrik A. Lutterbeck, ist gestorben.

Perleberg. Chemische Werke Gebr. Schultz, A.-G. Der Kaufmann Ferdinand Streetz aus Berlin ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Steele. Über die Rheinische-Westfälischen Margarinewerke Essena, Aktiengesellschaft in Kray, ist die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson ist der Diplombücherrevisor Dr. Scheurp in Essen, Pelmannstr. 34, bestellt. Eine Gläubigerversammlung zur Beschlußfassung über die Bestellung eines Gläubigerbeirats ist auf den 26. Juni 1925, Vorm. 11 Uhr, vor dem Amtsgericht Steele, Zimmer 13, einberufen.

Stettin. Deutsche Speisefettwerke A.-G. Gesellschaft aufgelöst. Die bisherigen Vorstandsmitglieder sind Liquidatoren.

-m. Stockholm. A.-B. Stockholms Skofabrik wurde Generalvertretung für „Tito"-Schuhcreme der dänischen Fabrik Vibe-Hastrup und stellte sie auf der soeben hier abgehaltenen Skandinavisch-Baltischen Messe aus.

-m. Stockholm. Mit dem norwegischen Walfangschiff „Örn II" trafen hier für die Härtungsfabrik A.-B. Henriksborgs Fabriker 14 000 Faß Waltran aus South Shetland ein; das Schiff ging weiter nach Kopenhagen, um den Rest von 5000 Faß zu löschen.

Straubing. Ölmühle Straubing, G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

Ulm a. D. Ulrich Brandmaier & Söhne, chem.-techn. Produkte. Der Gesellschafter Georg Brandmaier ist ausgeschieden.

Die Deutsche Solvay-Werke A.-G. in Bernburg verteilt aus M 6,70 Mill. Reingewinn 8% Dividende auf M 75 Mill. Kapital. Der Reservefonds erhält 0,34 Mill., der Pensionsfonds 0,25 Mill. In der Bilanz stehen Kreditoren von 18,22 (10,37) Mill., Debitoren von 10,29 (7,14) Mill. und Warenvorräte von 6,97 (5,32) Mill. sowie Barguthaben und Beteiligungen in einer Summe von 1,11 (0,99) Mill. gegenüber. Die Anlagen sind von 81,74 auf 91,23 Mill heraufgesetzt, wozu eine Erläuterung nicht erteilt wird. In der G.-V. wurde für Eduard Hannon neu in den A.-R. gewählt Ernest Sohn Solvay in Brüssel. (Frkf. Ztg.)

Lingner-Werke A.-G., Dresden. Diese dem Generalkonsul Martin Sternberg-Amsterdam nahestehende Gesellschaft (Chemikalien, Odol) weist für 1924 nach RM 155 091 Abschreibungen, hauptsächlich auf Grundstücke und Maschinen, RM 335 890 Reingewinn aus, woraus RM 302 400, wie gemeldet, für 6% Dividende auf das auf RM 5,04 Mill. umgestellte A.-K. verwendet werden.

Der Bericht klagt über die Steuerbelastung. Die Geschäftsgrundlage konnte in der zweiten Hälfte 1924 gegenüber den Vormonaten allmählich verbreitert werden. In der Bilanz erscheinen die Kreditoren auf RM 2,57 (1. 1. 1924 RM 0,80) Mill. erhöht; andererseits Debitoren und Bankguthaben auf RM 2,60 (1,43) Mill. gestiegen bei RM 1,64 (1,70) Mill. Vorräten und auf 1,27 (1,03) Mill. erhöhten Wertpapieren und Beteiligungen. Eine Erläuterung dieses Postens unterbleibt; die ausländischen Konzern-Unternehmungen werden im Bericht nur als am Gewinne beteiligt erwähnt. Interessiert hätte hier besonders, wie sich die amerikanische Tochtergründung entwickelt hat und in welchem Umfang die Dresdner Gesellschaft daran jetzt wie zuvor interessiert ist. Unter RM 8,49 (6,38) Mill. Gesamtaktiven entfallen auf die Anlagen 2,74 (2,20) Mill.; besondsers erhöht haben sich Grundstücke und Gebäude auf RM 2,15 (1,60) Mill., auf Grund welcher und wie gearteter Zugänge, das ist aus dem Bericht nicht ersichtlich. Die im neuen Jahre ausgegebenen RM 2,5 Mill. ab 1928 umtauschbaren Convertible Bonds erscheinen naturgemäß in der Bilanz nicht; aber die Erwartung, daß die Verwaltung im Bericht über die Tatsache der Begebung und den Erfolg der Emission berichten würde, wird enttäuscht. Nach der A.-R.-Liste (Aufsichtsratswahlen stehen auf der T.-O. zur G.-V. am 30. Juni) scheint abermals eine Veränderung im A.-R. durch Austritt des Komm.-Rat Bertho.d Manasse erfolgt zu sein. Der A.-R.-Bericht geht nicht auf diese Veränderung ein, obgleich er üblicherweise die Stelle zu sein pflegt, an der über Personalveränderungen im A.-R. berichtet wird.

Ob nach Überwindung des schwierigen Umstellungsjahres 1924 das laufende Geschäftsjahr mit einem günstigeren Ergebnisse abschließen wird, lasse sich noch nicht mit Bestimmtheit übersehen. Die inzwischen erfolgte Herabsetzung der Umsatzsteuer bringe zwar bereits einige Erleichterungen; unerläßlich sei es aber, daß auf diesem Wege weitergegangen wird. (Frkf. Ztg.)

Vereinigung der größten englischen Öl-Konzerne. Wie aus einem Rundschreiben hervorgeht, in welchem die Direktoren der British Oil and Cake Mills Ltd. ihre Aktionäre von dem Abschluß eines Präliminarabkommens mit Lever Bros. Ltd. in Kenntnis setzen und zur Zustimmung hierin in der nächsten Generalversammlung auffordern, steht eine enge Vereinigung der beiden erwähnten englischen Ölfirmen bevor. Diese Vereinigung soll durch Aktienaustausch erfolgen und zu einem intimen Zusammenarbeiten führen. Der Aktienaustausch ist in der Form beantragt, daß die Stammaktien der British Oil and Cake Mills Ltd. zu Vorzugsaktien mit 10%iger kumulativer Dividende umgewandelt werden, mit einer weiteren Dividenden-Berechtigung bis zu 2½% je nach dem Geschäftsgang der Aktiengesellschaft. Die British Oil and Cake Mills Ltd. übernehmen 1 750 000 £ voll eingezahlter Vorzugsaktien der Lever Bros. Ltd., die eine Vorzugsdividende von 20% beziehen sollen. Dagegen erhalten Lever Bros. Ltd. im Austausch 3½ Millionen £ voll eingezahlter Stammaktien der British Oil and Cake Mills. Ltd. Zu gleicher Zeit tritt der Vorsitzende des Aufsichtsrats der British Oil and Cake Mills, Ltd. in den Aufsichtsrat der Lever Brosh. Ltd. ein. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Zölle und Steuern.

Albanien. Zolltarif-Änderungen. Neben den bereits seit dem 10. Oktober 1923 bestehenden Zollbefreiungen für einige Medikamente und Zahnpflegemittel und den Bestimmungen betreffs Alkoholbezuges der Apotheken beziehen sich die Änderungen (Tarifnovelle vom 24. März d. J.) u. a. auf die Monopolisierung von Zündhölzern, Zigarettenpapier und Spielkarten.

Im großen ganzen zeigt die Novelle das Bestreben nach künstlicher Belebung der schwachen heimischen Industrien, wie z. B. aus der geänderten Zollbehandlung der Verfeinerungsstoffe bei der Seifenindustrie zu ersehen ist.

Die wesentlichsten Bestimmungen der Novelle sind folgende:

Lfd. Nr.	Tarif-Nr.	Warenbenennung	pro dz Goldfrank.
3	48 b	Kartoffelmehl (Stärkemehl)	80
6	82 b	Weihrauch	60
7	99 b	Alkohol für den Apothekenbedarf bis zu 75 kg im Jahre auf Grund des Zeugnisses des örtlichen Gemeindearztes und des Verwaltungsrates	20% des Wertes
15	289a,b,c	Zündhölzer	Monopolisiert
17	386 b	Etikettierte leere Blechdosen zum Füllen von Schuhputzmitteln	10
18	401	Industriemaschinen und zugehörige Werkzeuge	zollfrei
19	429 b	Andere Öle für die Seifenindustrie	3
20	481 b	Schwefelsäure	3
	c	Salzsäure	10
	d	Milchsäure	10
22	485	Essenzen aus Riechölen für die Seifenindustrie	5% des Wertes
23	486	Farben für Haare	500
24	486	Zahnpasten und -pulver und alle antiseptischen Zahnwässer	zollfrei

(I. u. H.)

-m. **Britisch-Südwestafrika.** Auf Waltran wird ab 1. April ein Ausfuhrzoll erhoben mit ¼ d. pr. Gallon.

Norwegen. Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte. „Turbox" verhält sich nach sachkundiger Untersuchung am nächsten wie eine sehr stark zusammengepreßte Masse aus Cellulosefasern, mit kleinen Mengen eines carbolhaltigen Öles versetzt.

„Flux Oil Nr. 11", zum Gebrauche bei der Herstellung von Dachpappe bestimmt . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Asphalt, Erdpech usw.".

Die Ware ist ein schwarzes Öl von der Konsistenz eines sehr dicken Teeres, kennzeichnet sich nicht als ein Petroleumrückstand nach der Tarifstelle „Öle 3" und ist auch nicht als Schmieröl verwendbar.

„Elegantol" und Goldol", gelbe, dünnfließende Öle, die sich beide nach sachkundiger Untersuchung wie Mischungen aus fettem Öl (etwa 70%) und Harzöl verhalten und nach 24 Stunden noch nicht eintrocknen . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Öle 1b".

Die Ware soll nach Angabe als Zusatz zu Druckfarbe, um diese geschmeidig zu machen, verwendet werden.

„Fußbodenöl", eine ölähnliche Flüssigkeit, die sich nach Aufschütteln in zwei Teile scheidet, eine gelbe und eine fast wasserhelle, leichtfließende Flüssigkeit . . . abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Die Ware besteht nach sachkundiger Untersuchung aus einer Mischung von ungefähr gleichen Teilen Mineralöl („Öle 3") und Wasser, ein wenig Wachs und augenscheinlich ein wenig Mirbanöl.

Ameisenäther, 2% Zellhorn enthaltend . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Branntwein" und auf Grund der Anmerkung 2 zu dieser Tarifstelle gegen Entrichtung eines Zolles von 0,15 Kronen mit geltendem Zollzuschlag zugelassen.

Aceton, enthaltend 2% Zellhorn . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Firnisse 2".

„Santinal-Mundwassertabletten, die nach sachkundiger Untersuchung etwa 40% doppelkohlensaures Natron enthalten und im übrigen wesentlich aus organischen Stoffen sowie ein wenig Pfefferminzöl und rotem Farbstoff bestehen . . . abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Fruchtaroma-Öle, genannt „Pomeranzen-, „Maraschino"-, „Citronen"-, und „Rahmbonbon-Novarom B" . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Öle 2c".

Die Waren bestehen nach sachkundiger Untersuchung aus fettem Öl mit Zusatz verschiedener flüchtiger Öle ohne Beimischung von Weingeist oder Atherarten.

„Cederoths Frucht-Salz-Samarin", ein weißes, feines Pulver, das nach sachkundiger Untersuchung u. a. aus Weinsäure, Natron und etwas Seignette-Salz, d. h. weinsaurem Kalinatron besteht . . . abzufertigen nach der Tarifstelle „Salze 9".

Die Ware ist nach Angabe ein Mittel gegen Verdauungsbeschwerden.

„Vulcasit", ein feines, weißes Pulver, das sich bei der Untersuchung durch Sachverständige wie „Diphenylguanidin" verhielt, ein Stoff mit basischen (alkalischen) Eigenschaften, bestimmt zur Verwendung als Hilfsmittel beim Vulkanisieren . . . abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs. (Die Chemische Industrie.)

Rumänien. Neue Ausfuhrzölle. Im rumänischen Staatsanzeiger vom 15. Mai 1925 werden folgende neue Ausfuhrzölle bekanntgegeben, die am 20. Mai in Kraft getreten sind:

		Lei
Leichtöle	per Waggon	1000
Schweröle, nicht raff.	„ „	3000
Schweröle, raff.	„ „	5000
Teeröl (Kreosot)	„ „	1000
Zinkblende	„ „	500
Quecksilber	„ kg	30
Calciumcarbid	„ 100 kg	5

Bei den Leicht- und Schwerölen sind die Zölle in hochwertiger Valuta unter Zugrundelegung des englischen £ zu bezahlen. Alle genannten Waren sind von der Kommissionstaxe befreit. (Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Änderung der Ausführungsbestimmungen zum Branntweinmonopol-Gesetz.

Im „Reichsministerialblatt" Nr. 26 vom 5. Juni d. J. erläßt die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein folgende Bekanntmachung:

Die auf Grund der Ausführungsbestimmungen zum Gesetz über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922 erlassenen Technischen Bestimmungen (Reichsministerialblatt 1923 S. 647) erfahren nachstehende Änderungen.

I. Im § 25, Abschnitt II erhalten die Ziffern 2 und 3 folgende Fassung:

2. zur Herstellung von Heilmitteln zum äußerlichen Gebrauch
   1 Kilogramm Campher oder
   0,5 Kilogramm Thymol,
3. zur Herstellung von Essenzen für alkoholfreie Getränke, Backzwecke und Zuckerwaren
   8 Kilogramm (Liter) Milchsäure
   (Gehalt 50 Gewichtshundertteile).

II. Im § 28 unter Abschnitt * XXV Milchsäure erhält die Ziffer 2 folgende Fassung:

2. Gehaltsbestimmung: 25 Gramm Milchsäure werden mit Wasser auf 100 cm³ aufgefüllt. Werden 10 cm³ dieser Lösung nach Zusatz einiger Tropfen Phenolphtaleinlösung mit Normallauge titriert, so sollen bis zur bleibenden Rotfärbung wenigstens 13 und nicht mehr als 14,5 Gewichtshundertteile verbraucht werden.

Berlin, den 29. Mai 1925.

Rechtsprechung.

rd. **Der Sommerurlaub der Arbeiter.** (Nachdruck verboten.) Mehrere Arbeiter waren aus ihrer Beschäftigung fristlos entlassen worden, da sie sich geweigert hatten, eine zehnte Arbeitsstunde an einem Tage zu leisten. Die Entlassenen verlangten nun im Klagewege von dem Arbeitgeber Abgeltung des ihnen entgangenen Sommerurlaubs, da nach dem maßgebenden Tarifvertrag diejenigen Arbeiter, welche nach der Dauer ihrer Beschäftigung Anspruch auf Urlaub haben und gekündigt werden, ein Recht auf eine entsprechende Vergütung haben. Voraussetzung dabei ist, daß die Kündigung nicht aus einem wichtigen Grunde erfolgte. Die Kläger behaupteten, ein wichtiger Grund für ihre Entlassung habe nicht vorgelegen; denn der Arbeitgeber sei nicht berechtigt gewesen, eine zehnte Arbeitsstunde von ihnen zu fordern.

In Übereinstimmung mit dem Gewerbegericht hat das Landgericht I Berlin den Arbeitern recht gegeben und demgemäß den Arbeitgeber zur Abgeltung des Sommerurlaubs verurteilt. Der Beklagte habe kein Recht, von den Arbeitern zehn Stunden Arbeit zu verlangen. Er legt sich dabei die Verordnung vom 21. Dezember 1923 falsch aus. Danach ist es nämlich lediglich gestattet, daß Arbeitnehmer an 30 Tagen im Jahr mit Mehrarbeit bis zu 10 Stunden täglich beschäftigt werden. Die Dauer der Arbeitszeit kann nach der Verordnung überschritten werden. Daraus geht keineswegs hervor, daß der Arbeitnehmer verpflichtet ist, die vom Arbeitgeber geforderte Mehrarbeit zu leisten. Es ergibt sich vielmehr aus der Verordnung, daß eine allgemeine Verpflichtung zur Leistung der Mehrarbeit nicht festgesetzt werden sollte, zumal auch die bestehenden Arbeitsverträge eine Änderung nicht erfahren sollten. Die auf Gund der Verordnung getroffene Zusatzvereinbarung zu den Bestimmungen des maßgebenden Tarifvertrages über die Arbeitszeit läßt die Anordnung der zehnten Arbeitsstunde durch den Arbeitgeber nicht zu, macht ihre Leistung vielmehr von der Zustimmung der Betriebsvertretung abhängig. Eine solche ist im vorliegenden Falle jedoch nicht erfolgt. Da sonach die Arbeiter ein Recht zur Verweigerung der zehnten Arbeitsstunde hatten, so ist ihre fristlose Entlassung ohne berechtigten Grund erfolgt. (Landgericht I Berlin, Ziv.-K. 8.)

Verschiedenes.

Neue Löhne in der Margarine-Industrie. Nachdem die Lohnverhandlungen zu keinem Ergebnis geführt haben, ist am 25. Mai d. J. im Reichsarbeitsministerium zu Berlin folgender Schiedsspruch gefällt worden, der von den Parteien angenommen worden ist:

1. a) Für die Zeit vom 17. Mai bis 13. Juni d. J. wird der Stundenlohn für Vollarbeiter für die I. bis III. Ortslohnklasse um 3 Pfennig, für die IV. und V. Ortslohnklasse um 2 Pfennig erhöht.
   b) Mit Rücksicht auf die zu erwartende Mietpreissteigerung wird für die Zeit vom 14. Juni bis 26. September d. J. der Stundenlohn für Vollarbeiter der I. bis V. Ortslohnklasse um weitere 2 Pfennig erhöht.
2. Dieses Lohnabkommen ist mit vierzehntägiger Frist erstmalig zum 26. September d. J. kündbar.
3. Den Parteien wird aufgegeben, alsbald, spätestens bis zum Ablauf dieses Lohnabkommens eine Nachprüfung der Ortsklasseneinteilung durchzuführen.

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin).

Margarine das billigste Nahrungsmittel in Deutschland! Die vom Statistischen Reichsamt herausgegebene Zeitschrift „Wirtschaft und Statistik" bringt eine überaus lehrreiche Aufstellung über den Stand der Kleinhandelspreise in der ersten Aprilhälfte 1925. Zum Vergleich sind die Vorkriegspreise zugrunde gelegt und die derzeitigen Preise als Hundertsätze jedes Preisstandes berechnet.

Es ergibt sich daraus, daß von allen menschlichen Bedürfnissen billiger nur Wohnungsmiete, Fahrradbereifung und Speisesalz geworden sind. Die geringste Verteuerung gegen 1913/1914 weisen Haferflocken mit 109% und Margarine mit 110% der Friedenspreise auf. Ausländisches Schweineschmalz ist zu 113% im Kleinhandelsverkehr zu erwerben. Von den wichtigsten Nahrungsmitteln stehen

Roggenbrot	150%
Zucker	149%
Heringe	150%
Speck	162%
Butter	159%
Mohrrüben	150%
Weißbrot	192%
Spinat	209%
Kaffee	242%
Wirsingkohl	244%,

während die Preisindexziffer für Bekleidung auf 174% gestiegen ist. (Margar.-Halbmonatsschr., Berlin.)

Parfüm-Fälscher. Die Staatsanwaltschaft in Berlin-Moabit beschäftigt, wie in der Tagespresse mitgeteilt wird, gegenwärtig ein Strafverfahren gegen ein Konsortium von Fälschern französischer Parfüme. Die Mitglieder der Fälscherbande sind ausschließlich Russen, und zwar der Chemiker Berkow und die Kaufleute Mendelsohn und Kamelhard, die sich bereits seit längerer Zeit in Untersuchungshaft befinden. Bei einer Haussuchung wurden in der „Fabrik" 500 Flaschen gefälschtes Parfüm vorgefunden.

Kaltlacksiegelverschlüsse bei Wertsendungen. Nach einer Bekanntmachung des Reichspostministeriums hat das seit dem Jahre 1921 im innerdeutschen Verkehre als Verschlußmittel für Wertsendungen zugelassene Kaltlacksiegelverfahren den Erwartungen nicht entsprochen. Kaltlacksiegelverschlüsse sollen daher zum Verschließen von Wertsendungen nicht mehr zugelassen werden. Zum Aufbrauch der Vorräte an Kaltlack wird eine Frist bis Ende des Jahres 1925 gewährt. Nach Ablauf dieser Frist dürfen Wertsendungen mit diesem Verschluß von den Postanstalten nicht mehr angenommen werden.

Sind die Preislisten gesetzlich geschützt? Nach einem Urteil des 2. Zivilsenats des Reichsgerichts sind durch das Gesetz nur solche Schriftwerke geschützt, die sich als Ausfluß einer individuellen geistigen Tätigkeit darstellen, und nur solche Abbildungen, die den Zweck der Belehrung verfolgen. Preislisten eines Gewerbetreibenden also, die keine belehrende, aus einer schöpferischen geistigen Tätigkeit des Verfassers entsprungene Beschreibung, sondern außer der Bezeichnung der Waren und Angabe der Preise nur kurze Bemerkungen über den Stoff, aus dem die Waren gefertigt sind, und über ihre Vorzüge enthalten, und deren Abbildungen nicht den Zweck verfolgen, eine technische Idee zu veranschaulichen, vielmehr nur dazu dienen, den Empfängern das Aussehen der Liste der Waren zu zeigen, sind nicht geschützt. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Verirrungen der Reklame. Die Literatur-Abteilung einer Margarine-Fabrik ist auf den Gedanken gekommen, eine Kinderzeitschrift zu machen, die neben der Unterhaltung und Belehrung dazu dient, zarte Kinder aufs Leben vorzubereiten und den Margarine-Absatz zu steigern. Man findet da Märchen, in denen von einer Rittersfrau erzählt wird, die während einer Burgbelagerung von Butternot geplagt war und die Margarine erfand, man findet Hänsel und Gretel, die in der Weihnachtsbackstube des Christkinds über die Vorzüge der Margarine aufgeklärt werden, man findet sogar fromme Verse, die buttergleich daherkommen und trotzdem Margarine sind. Selbstverständlich erscheint auch schon eine Konkurrenz-Zeitschrift, die gleichfalls in Margarine macht. Die Fabriken sollten sich derartiger Bemühungen enthalten. Es gibt viele Wege der Reklame für den Butter-Ersatz. Die Kinder-Literatur, unbefangenen Lesern gereicht, darf nicht dazu benützt werden, die Köpfchen zu durchschmalzen. Im Namen der Kinder sei darum gebeten. Wir möchten ihren Augen und Gemütern den reinen Bezirk wahren. Wir Erwachsenen wollen uns gern belehren lassen, und meinetwegen auch auf poetischem Wege zur besten Margarine-Marke geführt werden. Aber, lassen Sie, verehrte Herren Kollegen aus der Industrie, die Kinder in Ruh! Wenn Ihr Vorgehen Schule macht, werden wir erleben, daß auch die Erzeuger von Schokolade, Backpulver und Lebertran sich der Kinderseelen bemächtigen, um sie zu lebenslänglichen Abnehmern zu gewinnen. In den Kinderstuben und Schulklassen würde dann eine Parteibildung Platz greifen, die das letzte Friedensrestchen aus der Welt vertriebe. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12n, 1. A. 43 040. Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Aufarbeitung des aus der Reinigung zellulosehaltiger Alkalilaugen mit Schwermetallen herrührenden Schlammes. 15. 9. 24.

22g, 3. K. 89 420. Adolf Knecht, Stuttgart-Cannstatt, Haldenstr. 48. Verfahren zur Herstellung wasser- und öllöslicher Farbenbindemittel. 2. 5. 24. — 5. Sch. 72 766. Jakob Schwarzkopf, Elmshorn. Glanzmittel aus Wachs und wachsartigen Stoffen für Leder, Linoleum, Holz u. dgl.; Zus. z. Anm. Sch. 70 952. 21. 1. 25. — 14. Sch. 69 394. Carl Schnuerle, Frankfurt a. M., Waldschmidtstr. 57. Überzugs- oder Schleifmasse; Zus. z. Pat. 405 052. 23. 1. 24. — **22h,** 1. B. 115 045. Firma Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen und deren Lösungen. 30. 7. 24.

23f, 1. L. 55 885. Hermann Landgraf, Wasungen, Kr. Meiningen. Einrichtung zur stetigen Herstellung harter Seifenstränge oder Stücke. 22. 6. 22. — 1. R. 62 375. Firma C. E. Rost & Co., Dresden-A. Vorrichtung zum Trocknen von Seifenmassen; Zus. z. Pat. 409 129. 23. 10. 24. — 1. Z. 14 794. Burchard Zietemann, Offenbach a. M., Frankfurter Str. 64. Presse zum Pressen von Seifenstücken und ähnlichem mit Vorrichtung zum Zu- und Abführen der Preßlinge. 28. 10. 24. — 2. L. 61 191. Firma J. M. Lehmann, Dresden. Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife. 16. 9. 24. — 2. L. 61 415. Firma J. M. Lehmann, Dresden. Trokkenanlage für Seifenmasse mit endlosem Förderband. 13. 10. 24. — 3. K. 88 513. Peter Koch, Modellwerk, G. m. b. H., Köln-Nippes. Kerzengießmaschine mit mehreren Gruppen von Formen. 16. 2. 24.

Versagte Patente.

22g, 7. W. 65 299. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels. 1. 5. 24.

23c, 2. B. 109 071. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen. 9. 10. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

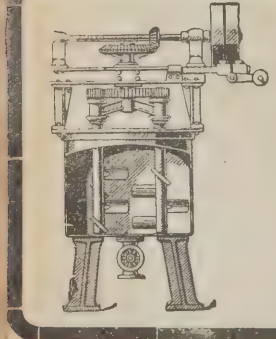
129. Kapoköl. A. P. in St.

130. Maschinen zur Herstellung von Fliegenfängern. J. J. in R.

131. Atom-Mühlen, wie solche in der chemischen Industrie vielfach gebraucht werden. L. B. in Z.

132. Tarierwagen mit Laufgewichten und Skala. K. W. in E.

r1060a]



Rührwerke

Dampfkochkessel Eindampfpfannen
Verdampfapparate Vorwärmer Vakuum-Apparate
Stehender Hoch- u. Niederdruck-Dampfkessel Warmwasserbereiter
Blechkonstruktionen r1189a]
Hydraulische Pressen Walzen-Reibmaschinen

Maschinen- und Apparatebau, Pirna-Dresden.

Blechflaschen
Hobboks
auch mit Aufdruck und Prägung
schwere verzinkte
Transportflaschen

Gebr. Koppe, Akt.-Ges.
Berlin-Lichtenberg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger, Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 2. Juli 1925.** **Nr. 27.**

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

(Fortsetzung.)

Lieferbedingungen für medizinische Seifen.

(Dieser vorläufige Entwurf ist zum Teil ein Auszug aus dem Deutschen Arzneibuch V nebst anschließender Kritik desselben als Verhandlungsgrundlage.)

Das Deutsche Arzneibuch V unterscheidet folgende Seifen.

1. Sapo kalinus (Kaliseife), eine reine Kaliseife, hergestellt aus 43 T. Leinöl, 48 T. Kalilauge und 5 T. Weingeist. Gelbbraune, durchsichtige, weiche, schlüpfrige Masse, die in 2 T. Wasser und in Weingeist klar löslich ist. Eine Lösung von 10 g Kaliseife in 30 cm³ Weingeist muß auf Zusatz von 0,5 cm³ Normalsalzsäure klar bleiben (Kieselsäure, Harz) und darf sich auf weiteren Zusatz von 1 Tropfen Phenolphtaleinlösung nicht rot färben (freies Alkali).

2. Sapo kalinus venalis (Schmierseife) ist eine Kaliseife, bereitet aus billigeren Ölen durch Verseifung mit Kalilauge. Gehalt mindestens etwa 40% Fettsäure. Gelbbraune oder grünliche, durchsichtige, weiche, schlüpfrige Masse, die in 2 T. Wasser und in Weingeist klar oder fast klar löslich ist.

3. Sapo medicatus (medizinische Seife). Unter diesem Namen versteht man eine Kernseife in Scheiben- oder Pulverform, die nach spezieller Vorschrift aus 50 T. Schweineschmalz, 50 T. Olivenöl, 120 T. Natronlauge und 12 T. Weingeist und 200 T. Wasser bereitet wird, worauf die Masse mit 25 T. Natriumchlorid, 3 T. Soda, gelöst in 80 T. Wasser, ausgesalzen wird.

Medizinische Seife ist weiß, nicht ranzig und in Wasser und Weingeist löslich. Eine durch gelindes Erwärmen hergestellte Lösung von 1 g medizinischer Seife in 10 cm³ Weingeist darf durch einige Tropfen Phenolphtaleinlösung nicht gerötet (freies Alkali) und durch Schwefelwasserstoffwasser nicht verändert werden (Schwermetallsalze). Medizinische Seife ist zum Gebrauche fein zu pulvern.

4. Liquor cresoli saponatus (Kresolseifenlösung). Diese Seife wird hergestellt aus 120 T. Leinöl, 27 T. Kaliumhydroxyd, 41 T. Wasser, 12 T. Weingeist und 200 T. rohem Kresol. Der Gehalt ist annähernd 50% rohes Kresol. Spezifisches Gewicht 1,038—1,041. Klare, rotbraune, ölartige Flüssigkeit, die Lackmuspapier bläut, nach Kresol riecht und in Wasser, Glyzerin, Weingeist und in Petroleumbenzin klar löslich ist. Gibt man 3 Tropfen Kresolseifenlösung zu 6 cm³ einer Natriumchloridlösung (1+99), so darf diese höchstens leicht opalisierend getrübt werden (höhersiedende Kohlenwasserstoffe, Harzseife).

Gehaltsbestimmung: 20 g Kresolseifenlösung werden in einem Kolben mit 60 g Wasser verdünnt, mit Methylorange versetzt und mit Schwefelsäure bis zur Rotfärbung angesäuert. Hierauf wird mit Wasserdampf destilliert. Sobald das anfangs milchig trübe Destillat klar übergeht, wird die Kühlung abgestellt und weiter destilliert, bis Dampf aus dem Kühlrohr auszutreten beginnt. Alsdann wird die Kühlung wieder angestellt und die Destillation noch weitere 5 Minuten lang fortgesetzt. Das Destillat wird mit 20 g Natriumchlorid versetzt und mit 80 g Äther kräftig ausgeschüttelt. Von der abgehobenen Ätherschicht wird der Äther abdestilliert, das zurückbleibende Kresol wird in aufrecht stehendem Kolben 40 Minuten lang bei 100° getrocknet und dann gewogen. Das Gewicht muß mindestens 9,5 g betragen. Das aus der Kresolseifenlösung abgeschiedene Kresol muß den an rohes Kresol gestellten Anforderungen genügen. Vorsichtig aufzubewahren.

5. Linimentum sapon ato-camphoratum (Opodeldok). Diese Seife wid hergestellt aus 40 T. medizinischer Seife, 10 T. Kampfer, 420 T. Weingeist, 2 T. Thymianöl, 3 T. Rosmarinöl und 25 T. Ammoniakflüssigkeit.

Opodeldok ist eine feste, fast farblose, wenig opalisierende Masse, in der sich zuweilen während der Aufbewahrung weiße, kristallinische Körnchen absondern. Opodeldok riecht stark nach seinen flüchtigen Bestandteilen und schmilzt leicht durch die Wärme der Hand.

6. Spiritus Saponis kalini (Kaliseifenspiritus). Diese Seife wird in der Weise hergestellt, daß 1 T. Kaliseife in 1 T. Weingeist gelöst und die Lösung filtriert wird. Kaliseifenspiritus ist klar, gelbbraun, bläut Lackmuspapier und schäumt stark beim Schütteln mit Wasser.

7. Spiritus saponato-camphoratus (flüssiger Opodeldok). Flüssiger Opodeldok wird hergestellt aus 60 T. Kampferspiritus, 175 T. Seifenspiritus, 12 T. Ammoniakflüssigkeit, 1 T. Thymianöl und 2 T. Rosmarinöl. Flüssiger Opodeldok ist klar und gelb.

8. Spiritus saponatus (Seifenspiritus). Seifenspiritus wird hergestellt aus 6 T. Olivenöl, 7 T. Kalilauge, 30 T. Weingeist und 17 T. Wasser. Seifenspiritus ist klar, gelb, bläut Lackmuspapier und schäumt stark beim Schütteln mit Wasser. Spezifisches Gewicht 0,925—0,935.

Von den medizinischen Seifen, die in das Deutsche Arzneibuch nicht aufgenommen sind, seien hier die folgenden genannt:

9. Arsenik-Seife (Sapo arsenicalis). Sie ist eine Natronseife mit ca. 20% arseniger Säure, enthält mitunter auch Naphtalin, Borax und Salicylsäure, dient zum Konservieren von Tierbälgen.

10. Karbol-Seife, 4—10%ig (Sapo Acidi carbolici). Wird entweder als Leimseife oder als pilierte Seife hergestellt.

11. Kreosotseife Auspitz (Sapo kreosotatus Auspitz). Ist eine pilierte Seife aus 75% Talgnatronseife, 5% Kreosot und 20% Bimssteinpulver.

Postbezieher

werden wiederholt und nachdrücklichst darauf hingewiesen, Beschwerden über Unregelmäßigkeiten in der Zustellung zunächst bei ihrem zuständigen Postbestellamt anzubringen. Führen sie nicht zum Erfolg, dann kann erst der Verlag in der Sache eingreifen.

unterlaßt nicht die Bezugs-Erneuerung!

12. Sublimat-Seife (Sapo Hydrargyri bichlorati) enthält 1—2% Sublimat.

13. Salicylsäure-Seife (Sapo salicylicus). Eine pilierte Seife aus 150 T. Talgnatronseife, 5 T. Borax, 5 T. Salicylsäure und 30 T. Talkum.

14. Teerseife (Sapo Picis). Eine pilierte Seife mit einem Teergehalt von 5—10%.

15. Bimssteinseife (Sapo Pumicis). Enthält 10—20% Bimsstein.

16. Boraxseife (Sapo Boracis). Gewöhnlich eine Leimseife mit 5—10% Borax.

17. Ichthyol-Seife (Sapo Ichthyoli). Enthält ca. 5% Ichthyol; diese Seife findet Verwendung gegen Rheumatismus, Ischias, Brandwunden, Frostbeulen und verschiedene Hautkrankheiten.

18. Kampfer-Seife (Sapo camphoratus). Natronseife mit einem Zusatz von 5% Kampfer.

19. Kresol-Seifenlösung, Lysol (Liquor Cresoli saponatus). Besteht aus gleichen Teilen Kaliseife und Kresol.

20. Marmorseife von Professor Schleich oder Marmorseife von Unna. Diese Seifen dienen zur Desinfektion der Hände und sind in Ärztekreisen sehr beliebt.

21. Naphtol-Seife. Eine Leimseife mit ca. 15% Naphtol; findet bei Hautkrankheiten Verwendung.

22. Schwefelseife (Sapo sulfuratus). Eine Leimseife oder pilierte Seife mit einem Zusatz von elementarem Schwefel oder Schwefelleber. Diese Seife findet bei Hautkrankheiten Verwendung.

Kritik der Ausführungen des Deutschen Arzneibuches V.

Zu den im Deutschen Arzneibuch V bei den einzelnen Seifen gemachten Prüfungsarten muß folgendes bemerkt werden:

1. Zu Sapo kalinus (Kaliseife). Auf Zusatz von 0,5 cm³ Normalsalzsäure zu 10 g einer in Alkohol gelösten Kaliseife kann sich die Kieselsäure des evtl. vorhandenen Wasserglases nicht ausscheiden, da die zugesetzten 0,5 cm³ Normalsalzsäure hierzu viel zu gering sind. Ebenso wenig wird sich auf Zusatz von 0,5 cm³ Normalsalzsäure das verseifte Harz ausscheiden.

Die Forderung, daß eine Kaliseife in Alkohol klar löslich sein muß, ist gleichzeitig eine Prüfung auf Wasserglas, da dieses, wie alle anderen organischen Salze, in Alkohol unlöslich ist. Harz wird am besten in einer Essigsäureanhydridlösung mit Schwefelsäure nachgewiesen (vgl. die Allgemeinen Untersuchungen der Seife).

2. Zu Sapo medicatus (Medizinische Seife). Schwermetallsalze können in einer Alkaliseife nicht zugegen sein, denn sie würden sich sofort zu unlöslichen Metallseifen umsetzen.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.) (Schluß folgt.)

Konkurrenzkampf und Preisgestaltung in der Seifenindustrie.

(Schluß.)

Helle prima Ölseife mit 40% Fettsäuregehalt, tranfrei.

	83,— exkl. Faß	
	4,— Glyzerinwert	
Ölansatz im Mittel per 100 kg 95 : 79 = 100 : x; x = 83	M	83,—
Bezugsfracht im Mittel	„	3,—
	M	86,—
1. Material:		
a) 100 kg Ölsäure	M	86,—
b) 42 kg Ätzkalilauge 50° Bé à kg M —,31	„	13,—
c) 10 kg kalz. Pottasche à kg M —,49	„	4,90
100 kg Ölansatz	M	103,90

Die Umrechnung auf die in die Kalkulation einzusetzende Reinfettsäure erfolgt dann nach der Gleichung:

98 : 103,90 = 40 : x; x = 42,40.

Hieraus errechnen sich für 100 kg Ölseife mit 40% Fettsäuregehalt M 42,40

Hierzu kommen:

2. Löhne und Betriebsgehälter auf Basis des Stundenlohnes von —,60		
a) 3 Std. à Std. M —,60 = M 1,80 / b) Meistertätigkeit „ —,50	M	2,30
10% von a) und b) für soziale Lasten	„	—,25
3. Allgemeine Unkosten:		
(Bürospesen einschl. Beamtengehälter, Reparaturen aller Art, Schmiermittel, Wasserbedarf, chem. Untersuchung, Versicherung usw.) = 1¼ × Lohn	M	2,90
5% hiervon für soziale Lasten	„	—,15
4. Kohlen, Kraftbedarf, Heizung, Licht	M	—,80
5. Abschreibung und Erneuerung ½ Stundenlohn	M	—,30
6. Fässer im Mittel	M	3,50
Gestehungskosten für 100 kg Ölseife	M	52,60
25% für Vertriebsspesen, Rohverdienst und Zinsen der Gestehungskosten	„	13,15
Mittlere Frachten und Abtransport der Fabrikate	„	2,60
	M	68,35

Gültiger Richtpreis für Kleinabnehmer (Abnahme unter 250 kg) M 72,—
Gültiger Richtpreis für Großabnehmer (Abnahme über 250 kg) M 68,— bis minus.

Naturkornseife: M 82 (bezw. M 78 für Großabnehmer).

Seifenpulver mit 10% Fettsäuregehalt, verpackt.

Für Seifenpulver wird allgemein der gleiche Preis für Fettansatz, wie für die Kernseife angenommen.

Fettansatz: 1. 90 kg Fettsäure à M 81,40 per 100 kg	M	73,30
2. 10 kg WW-Harz à M 40,— per 100 kg	„	4,—
3. Bezugsfracht im Mittel	„	3,—
mithin 100 kg	M	80,20
1. Material:		
a) 10 kg Fettansatz	M	8,—
b) Verseifungskosten	„	—,60
c) 50 kg kalz. Soda à kg M —,12	„	6,—
Materialwert	M	14,60

Hierzu kommen:

2. Löhne und Betriebsgehälter auf Basis des Stundenlohnes von		
a) 3 Std. männliche Arbeiter à Std. M —,60 = 1,80		
b) 3 Std. weibliche Arbeiter à Std. M —,40 = 1,20		
c) Meistertätigkeit —,60	M	3,60
10% von a), b) und c) für soziale Lasten	„	—,35
3. Allgemeine Unkosten:		
(Bürospesen einschl. Beamtengehälter, Reparaturen aller Art, Schmiermittel, Wasserbedarf, chem. Untersuchung, Versicherung usw.) = 1½ × Lohn	M	5,40
5% hiervon für soziale Lasten	„	—,25
4. Kohlen, Kraftbedarf, Heizung, Licht	M	1,—
5. Abschreibung und Erneuerung	M	—,60
6. 2% Materialverlust	M	—,30
7. Packungen	M	3,—
8. Kisten im Mittel einschl. Eisenband, Nägel	M	3,50
Gestehungskosten für 100 kg Seifenpulver	M	32,55
25% für Vertriebsspesen, Rohverdienst und Zinsen der Gestehungskosten	„	8,15
Mittlere Frachten und Abtransport der Fabrikate	„	2,60
	M	43,30

Gültiger Richtpreis für Kleinabnehmer (Abnahme unter 250 kg) M 47,—
Gültiger Richtpreis für Großabnehmer (Abnahme über 250 kg) M 43,— bis minus.

Seifenpulver mit 10% Fettsäuregehalt, lose.

Fettansatz: 90 kg Fettsäure à M 81,40 per 100 kg	M	73,20
10 kg WW-Harz à M 40,— per 100 kg	M	4,—
Bezugsfracht im Mittel	„	3,—
	M	80,20
1. Material:		
a) 10 kg Fettansatz	M	8,—
b) Verseifungskosten	„	—,60
c) 50 kg kalz. Soda à kg M —,12	„	6,—
	M	14,60

Hierzu kommen:

2. Löhne und Betriebsgehälter auf Basis des Stundenlohnes von		
a) 3 Std. à Std. M —,60 = 1,80		
b) Meistertätigkeit —,50	M	2,30
10% von a) und b) für soziale Lasten	„	—,25
3. Allgemeine Unkosten:		
(Bürospesen einschl. Beamtengehälter, Reparaturen aller Art, Schmiermittel, Wasserbedarf, chem. Untersuchung, Versicherung usw.) = 1½ × Lohn	M	3,45
5% hiervon für soziale Lasten	„	—,15
4. Kohlen, Kraftbedarf, Heizung, Licht	M	—,80
5. Abschreibung und Erneuerung	M	—,30
6. 2% Materialverlust	M	—,30
7. Säcke	M	1,—
Gestehungskosten für 100 kg Seifenpulver	M	23,15
25% für Vertriebsspesen, Rohverdienst und Zinsen der Gestehungskosten	„	5,75
Mittlere Frachten und Abtransport der Fabrikate	„	2,50
	M	31,40

Gültiger Richtpreis für Kleinabnehmer (Abnahme unter 250 kg) M 34,—
Gültiger Richtpreis für Großabnehmer (Abnahme über 250 kg) M 31,— bis minus.

Aus einem Rundschreiben, mit welchem der Vorstand der Vereinigung für Hessen und Hessen-Nassau seinen Mitgliedern die am 23. März in Berlin errechneten Preise bekannt gibt, ist eine Mahnung beachtenswert, die hier angeführt werden soll. „Der scharfe Konkurrenzkampf hat Preisverhältnisse geschaffen, die für einen rechnenden Kaufmann rätselhaft sind. Wir können seitens der Vereinigung leider nur auf das Ruinöse einer solchen Schleuderei hinweisen und unsere Mitglieder in ihrem eigenen Interesse wiederholt ermahnen, zu Preisen zu verkaufen, die auf einer vernünftigen kalkulatorischen Basis errechnet sind."

Es ist mir wohl bekannt, auch erklärlich, daß unsere zergliederten Kalkulationen von manchen Kollegen als zu umständlich und langweilig abgelehnt werden. Wollten wir uns aber darauf beschränken, die Berechnungsart bekannt zu geben, die ungleich einfacher zu gleichen Resultaten führt, dann wäre jeder Einblick unmöglich, die Formel könnte weder Glauben erwecken, noch beanspruchen, der aufzuschlagende Prozentsatz müßte oft geändert werden, wie sich Werte der Kalkulationen ändern. Als Beweis der Möglichkeit, bei Kernseife in diesem Schnellverfahren zum gleichen Resultat zu kommen, lasse ich es hier folgen: Nach derselben Gleichung 98 : 77,20 (Preis für 100 kg Fettansatz) = 62 : x;

x = M 49,— Fettsäureinhalt (einschl. Harz in 100 kg Seife) + für Frachten, Verseifung und Kisten:

M 10,— = M 59,— Materialwert + ein Aufschlag von 47% für alle Betriebs- und Vertriebskosten sind:

59 × 47 = M 27,70 ergibt sich als Verkaufspreis M 86,70 für 100 kg Kernseife.

Wer aber diese Wirtschaftskrisis überstehen und vor verlustbringenden Geschäften bewahrt bleiben will, soll von solcher empirischen Berechnung absehen und vor den Arbeiten sorgfältiger Preisberechnung nicht zurückschrecken. Unsere zergliederten Kalkulationen geben ein klares, übersichtliches Bild, sie bieten aber auch den nötigen Einblick, um feststellen zu können, wo das Geldverdienen aufhört, verlustbringende Verkäufe aber ihren Anfang nehmen. Werden für einen bestimmten Zeitraum Produktion und Unkosten in gleicher Weise zergliedert und mit den tatsächlichen Einnahmen und Unkosten bilanziert, dann wird manchen Fabrikanten die Einsicht kommen, daß es so nicht weiter gehen darf. Als Schlußwort wiederhole ich, was von mir der Seifenindustrie vor vier Jahren, beim Eintritt in die freie Wirtschaft, ahnend und mahnend, zugerufen wurde:

Sehe jeder, wie er's treibe,
Sehe jeder, wo er bleibe
Und wer steht, daß er nicht falle! *Heinr. Bloedner.*

Seifenbleichung mit Peroxol.

Von *H. Nast,* Berlin-Schöneberg.

(Eing. 16. VI. 1925.)

Die jetzt neu erscheinende Gebrauchsanweisung für die Anwendung von Peroxol (Kaliumpersulfat) der *Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath* zur Seifenbleichung, die auf Grund der mit Peroxol gemachten praktischen Erfahrungen zusammengestellt ist, enthält eine Neuerung, die die Aufmerksamkeit der Seifenfabrikanten erregen muß.

Bereits in einer der letzten Seifensieder-Zeitungen brachte die Firma auf eine Anfrage über Seifenbleichung eine kurze Mitteilung, daß Zusätze von Magnesium- oder Zinkoxyd den Bleicherfolg des Peroxols verbessern und haltbar machen.

Die Verbesserung der Seifenbleichung mit Peroxol durch diese Zusätze ist durch eine Anzahl von Versuchen festgelegt worden.

Ausgehend von dem Gedanken, daß bei anderen Oxydationsmitteln Zusätze von Metallsalzen die Bleicherfolge erhöhen, wurden verschiedene Metallsalze auch bei dem Bleichprozeß mit Peroxol zugesetzt. Es kamen hierfür allerdings nur solche Metallsalze in Frage, die in ihren Eigenschaften nicht schädlich auf Farbe und Konsistenz der Seife einwirken konnten. Die Versuche wurden mit den Oxyden des Magnesiums, Baryums, Calciums und Zinks ausgeführt, da andere Salze der Metalle nicht in Betracht kamen, weil die bei den Umsetzungen entstehenden Säuren im Verseifungsprozeß erst hätten wieder neutralisiert werden müssen.

Wie üblich wurden die Seifen mit 1% Peroxol behandelt, und sofort nach der Peroxolzugabe und nach der notwendigen Abrichtung wurde 1% der Metalloxyde hinzugegeben. Die Erfolge übertrafen die der Bleichung mit Peroxol um ein Bedeutendes. Jedoch standen die mit Peroxol und Baryumoxyd behandelten Seifen in ihrer Bleichung hinter denen zurück, die mit Gemischen von Peroxol und Zink-, Calcium- oder Magnesiumoxyd behandelt waren.

Die weiteren Versuche behandelten die Heruntersetzung der Zuschläge an Metalloxyden.

Die Zuschläge zeigten auch dann noch gute Wirksamkeit, wenn sie auf ihren zehnten bis zwanzigsten Teil herabgesetzt wurden. Man erhält durchaus brauchbare Resultate, wenn man auf 100 kg Fettansatz 1 kg Peroxol und 50—100 g des betreffenden Metalloxyds verwendet.

Die Beschaffenheit der Seife war nach der Bleichung bei Zusätzen von Magnesium- oder Zinkoxyd die gleiche wie die des Ausgangsmaterials, während die mit Calciumoxyd behandelten Seifen brüchig wurden.

So schied Calciumoxyd für die weitere Anwendung bei den Versuchen aus.

Die Wichtigkeit dieser Versuchsergebnisse tritt in Erscheinung, wenn man bedenkt, daß dieser Zusatz (besonders der von Zinkoxyd) bei harzhaltigen Seifen in Verbindung mit Persulfaten Bleicherfolge zustande kommen läßt, die gut und von ausgezeichneter Haltbarkeit sind. Mißerfolge bei der Seifenbleichung mit Peroxol waren bisher fast ausschließlich seiner Verwendung bei harzhaltigen Seifen zuzuschreiben.

Es ist nun die Frage, was bei der Bleichung mit dem Gemisch von Metalloxyden und Peroxol die erhöhten Erfolge hervorruft. Es muß angenommen werden, daß die zugesetzten Magnesium- oder Zinkoxyde Magnesium- oder Zinkseifen bilden, die dann den Ton der Seife aufhellen. Hiermit jedoch wäre dem Seifensieder nicht gedient. Denn das Bleichmittel würde ja die Qualität seiner Seife verschlechtern. Daß dieses nicht der Fall ist, kann ich durch folgende Versuche beweisen:

Es wurden sowohl die Unterlauge, als auch der Kern auf den Gehalt an Magnesium- bezw. Zinkoxyd untersucht.

Versuch 1.

Nachweis von Magnesium in der Unterlauge und im Kern bei drei verschiedenen Seifenbleichversuchen.

Zur Anwendung kamen 0,1% Magnesiumoxyd, auf den Fettansatz gerechnet. Nach dem Aussalzen wurde die Unterlauge mit überschüssiger Salzsäure versetzt und filtriert. Das Magnesium wurde als Magnesium-Ammoniumphosphat gefällt und durch Glühen als Pyrophosphat bestimmt. Desgleichen wurde der Kern mit Salzsäure gespalten, die Fettsäure von der salzsauren Lösung getrennt und in ihr das Magnesium nach der gleichen Methode bestimmt.

Seife Nr. 1	Unterlauge	63,4%	MgO	Kern 21,8%	MgO
„ „ 2	„	71,8%	„	„ 18,3%	„
„ „ 3	„	67,2%	„	„ 19,1%	„
Durchschnittlich	Unterlauge	67,4%	MgO	Kern 19,4%	MgO

Von dem angewandten 1 g wurden nur 0,194 g MgO im Seifenkern wieder aufgefunden, d. h. MgO ist in der Seife, auf den Fettansatz berechnet, in einer Höhe von 0,00194% enthalten.

Versuch 2.

Nachweis von Zink in der Unterlauge und im Kern bei drei verschiedenen Seifenbleichversuchen.

Zur Anwendung kamen 0,1% Zinkoxyd, auf den Fettansatz gerechnet. Das Zink der Unterlauge und das des Seifenkerns wurden als Karbonat gefällt und geglüht als Zinkoxyd bestimmt.

Seife Nr. 4	Unterlauge	73,4%	ZnO	Kern 18,2%	ZnO
„ „ 5	„	71,8%	„	„ 17,5%	„
„ „ 6	„	76,9%	„	„ 14,3%	„
Durchschnittlich	Unterlauge	74,0%	ZnO	Kern 16,6%	ZnO

Von dem angewandten 1 g wurden nur 0,166 g ZnO im Seifenkern wieder aufgefunden, d. h. ZnO ist in der Seife, auf den Fettansatz berechnet, in einer Höhe vom 0,00166% enthalten.

Es kann also bei diesen geringen Mengen keine Färbung der Seife durch Magnesium- oder Zinkseifen vorliegen.

Es ist vielleicht aber auch möglich, daß während des Bleichprozesses sich als Zwischenstufen Magnesium- oder Zinkpersulfate bezw. Magnesium- oder Zinksuperoxyde bilden, die ihren Sauerstoff wirksamer abgeben und so den Bleicherfolg erhöhen.

Überraschend sind die Bleicherfolge bei harzhaltigen Seifen, die im allgemeinen mit Oxydationsmitteln (siehe auch *Kolty,* Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie 1924, Nr. 44) schwer oder gar nicht gebleicht werden. Die Erklärung dieser Erscheinung erfordert jedoch noch eine Reihe von Versuchen, sodaß ich meine Meinung hierüber erst in einer späteren Arbeit veröffentlichen möchte.

Jedenfalls bedeutet diese geringe Änderung in der Handhabung der Peroxolbleiche einen bedeutenden Erfolg, der den Anhängerkreis des Peroxols vergrößern wird.

Zeitgemäße, stehende Extraktionsanlagen.

Von *Bruno Hassel.*

(Schluß.)

Die Apparate sind mit den nötigen Armaturen für beide Arbeitsweisen versehen, die sich entweder am Füllstutzen oder am Boden derselben befinden, um in beliebiger Strömungsrichtung pumpen zu können. Außerdem ist am Füllstutzen die Brüdenleitung und eine Überlaufleitung zum Verdrängen der Luft beim Aufpumpen eines frischgefüllten Apparates angebracht. Letztere führt zum Miscellabehälter, da zur vollständigen Entfernung der Luft ein kleiner Teil Miscella nach jenem ablaufen muß und dort aufgefangen wird, während die Luft aus diesem zur Absorptionsanlage entweicht. Im Boden des Apparates befinden sich außer den schon angeführten Armaturen ein Stutzen zum Ablassen der wenig angereicherten Miscella, die nach erfolgter Auslaugung der Charge zum Miscellabehälter abgelassen wird, um von diesem aus bis zur völligen Anreicherung noch in Umlauf gebracht zu werden. Erst nach Ablauf der Lösung werden die in der entlaugten Saat befindlichen Lösungsmittelreste mittels direkten Dampfes und Anstellung des Rührwerkes durch die Brüdenleitung restlos verflüchtigt. Die Dampfeinführung zur perforierten direkten Dampfschlange befindet sich ebenfalls im Boden, ebenso die Zuleitung für die indirekte Dampfschlange. Letztere dient dazu, um, soweit es zulässig ist, eine warme Extraktion durchzuführen. Eine warme Extraktion ist insofern vorteilhafter, weil bei dieser die Entlaugung schneller und ausgiebiger vor sich geht. Jedenfalls habe ich bisher stets meine Meinung bestätigt gefunden, daß bei Vornahme des Extraktionsprozesses bei Wärmegraden von 40—60° C nicht mehr schleim-, eiweiß- und farbhaltige Stoffe mitgelöst werden, als bei einer solchen auf kaltem Wege. Im Gegenteil dauerte hierbei der Arbeitsprozeß an und für sich länger, auch war die Ausbeute nie so ausgiebig. Diese Erfahrungen habe ich nicht nur bei Benzin und Benzol, sondern auch bei Tri gemacht, welches bekanntermaßen in erhöhtem Maße obengenannte Stoffe mitlöst.

Zwischen Extraktor und Destillierblase ist der Vorwärmer eingeschaltet, welcher einesteils die bis zur Frequenz angereicherte Miscella aufnimmt, die zur Destillierblase abgeleitet werden soll, anderenteils mit einem Röhrensystem versehen ist, durch welches die flüchtigen Lösungsmitteldämpfe, die durch das Vertreiben des Lösungsmittels aus dem Öl in der Destillierblase und der Lösungsmittelreste aus den Extraktoren entstehen, zum Kondensator geführt werden. Hierdurch wird eine Vorwärmung der aufgespeicherten Miscella bis fast zur Siedegrenze erreicht, sodaß sonst verlorene Wärme-Energien noch auf rationellste Weise ausgenutzt werden und der Dampfverbrauch bei der Trennung des Lösungsmittels vom Öl in der Destillierblase der denkbar geringste ist. Vom betriebswirtschaftlichen Standpunkt aus bedeutet diese Vorwärmung einen ganz bedeutenden Fortschritt.

Ausmaße und Anzahl der Destillierblasen sind der Leistungsfähigkeit und Größe der Anlage entsprechende. Vor allem ist darauf Rücksicht genommen, daß eine Überfüllung derselben vermieden wird und auch für stark schäumende Öle ein ausreichender Steigraum vorhanden bleibt. Die Heizfläche des Rohrsystems für direkten Dampf ist so bemessen, daß eine schnelle Verflüchtigung des Lösungsmittels ermöglicht wird, und die Verteilung der Rohre ist derart, daß eine gleichmäßige und nicht zu schnelle Erwärmung stattfindet. Zum Vertreiben der letzten Lösungsmittelspuren ist ein perforiertes Rohrnetz für direkten Dampf in gleicher Weise angebracht.

Ein Oberflächenkondensator dient zur Verdichtung der flüchtigen Lösungsmittel. Derselbe ist mit zwei getrennten Rohrbündeln versehen, sodaß bei kleineren Anlagen bis zu drei Apparaten unabhängig voneinander ein Rohrbündel zum Niederschlag der Destillierblasen-Brüdendämpfe, das andere zum Niederschlag der Extraktor-Brüdendämpfe dient. Bei größeren Anlagen, wo mehrere Kondensatoren nötig sind, wird zweckmäßigerweise diese Trennung gleichartig durchgeführt. Auf diese Art wird die Durchführung des gesamten Arbeits-, besonders des Destillationsprozesses bedeutend erleichtert und beschleunigt, da durch Trennung der Brüden- und Kondensationsleitungen die Verdampfung des Lösungsmittels resp. der Lösungsmittelreste unabhängig und ohne Rücksicht auf Druckunterschiede stattfinden kann.

Durch den mehr oder minder hohen Wassergehalt der Saat und durch das Verdampfen des Lösungsmittels führen die Lösungsmitteldämpfe selbstverständlich einen entsprechenden Wassergehalt, soweit dieser nicht im Öl und in den Saatrückständen verbleibt, in Dampfform mit, welcher gleichfalls im Kondensator niedergeschlagen wird. Die Trennung des Lösungsmittels vom Wasser findet in Separatoren statt, welche nach dem Prinzip der Florentiner Flasche arbeiten. Um die Trennung zu einer sicheren und restlosen zu machen, ist den Wasserabscheidern noch ein Nachscheider angeschlossen, welcher die absolute Zuverlässigkeit der Separationsanlage verbürgt. Bevor das Abwasser endgültig abgeleitet wird, leitet man es noch durch eine Fanggrube, welche durch eine entsprechende Anzahl von Zwischenwänden in verschiedene Fächer eingeteilt ist, durch welche der Reihe nach je nach dem spezifischen Gewicht des Lösungsmittels durch unten oder oben angebrachte Überlaufleitungen das Abwasser geleitet wird. Hierdurch erreicht man die Sicherheit, daß Lösungsmittelmengen abgefangen werden, welche infolge Druckes in der Gesamtapparatur oder Verstopfung der Wasserabscheider mit dem Abwasser übergedrückt werden resp. abfließen. Diese Fälle können aber nur infolge Unachtsamkeit oder Fahrlässigkeit bei der Bedienung der Anlagen eintreten. Das Lösungsmittel läuft in separate Behälter, aus denen es wieder dem Umlauf zugeführt wird, und welche sowohl in ihren Ausmaßen, als auch der Anzahl nach genügend Raum zur Aufnahme der für den Betriebsbedarf notwendigen Lösungsmittelmenge bieten. Das gleiche ist über die schon vorher erwähnten Miscellabehälter zu sagen.

Die Beförderung des Lösungsmittels, der Miscella und des Öles wird durch Zahnradpumpen bewerkstelligt, welche sich bisher in der Praxis als für solche Zwecke am besten geeignet erwiesen haben, da sie einfach, dauerhaft, unempfindlich und infolge handlich angebrachter Stopfbüchsen leicht zu bedienen und gut dicht zu halten sind. Der Kraftbedarf ist im Verhältnis zur Fördermenge gering. Um in Miscellabehälter, Vorwärmer und Destillierblase eine möglichst von mechanischen Verunreinigungen und Saatteilchen freie Miscella zu erhalten, kann man zwischen Extraktionsbatterie und Miscellabehälter sowie zwischen jener und Vorwärmer resp. Destillierblase Miscellafilter einbauen, um das Öl-Lösungsmittelgemisch vor dem Übertritt in diese Apparate zu reinigen. Man kann sogar soweit gehen und zwischen jedem Extraktor, also in die Überlaufleitung von einem zum anderen, Miscellafilter einbauen, um bei eintretenden Undichtigkeiten am Siebboden oder Siebkorb das Mitreißen von Saatteilen zu verhindern, da in der Regel Siebkörbe und Siebböden als ausreichender Abschluß gelten können.

Die Absorptionsanlage dient dazu, das Entstehen von Überdruck in der Apparatur einesteils zu verhindern, also nach Möglichkeit den Ausgleich mit der äußeren Atmosphäre herzustellen, andernteils soll sie das mit Lösungsmittel angeschwängerte, aus der Apparatur entweichende Luftgemisch aufnehmen und von den mitgeführten Lösungsmittelbestandteilen reinigen und diese wiedergewinnen, damit nur reine Luft ins Freie entweichen kann. In einer entsprechenden Vorrichtung rieselt dem entweichenden Luftgemisch Mineralöl entgegen, welches sich mit den Lösungsmittelbestandteilen anreichert und diese der Luft restlos entzieht. Die Trennung des Lösungsmittels findet in einer separaten Destillierblase statt. Zum Niederschlagen des Lösungsmittels ist im Kondensator ein besonderes Rohrsystem angebracht, und durch besondere Wasserabscheider wird dieses dem Lösungsmittelbehälter zugeführt, während nach stattgefundener Trennung das Mineralöl wieder zur Zirkulation in der Absorptionsanlage verwendet werden kann. Also auch hier ist für gesonderte Vornahme des Destillationsprozesses gesorgt, sodaß jede unnötige Hemmung in der Durchführung des Betriebes vermieden wird. Überdies trägt die Absorptionsanlage infolge ihrer gut durchdachten Konstruktion und zuverlässigen Arbeitsweise nicht zum mindesten zur praktisch vollständigen Behebung der Lösungsmittelverluste bei.

Die Vakuumanlage besteht aus Vakuumpumpe, Wechselvorlagen, Schlagscheider und Zwischenkühler. Die Anwendung von Vakuum ist insofern von Vorteil, da durch dieselbe das Vertreiben der letzten Lösungsmittelspuren resp. der schwersiedenden Homologen aus dem Öl in der Destillierblase beschleunigt wird. Bei der Verflüchtigung des Lösungsmittels aus den Rückständen mittels direkten Dampfes in den Extraktoren wendet man auch zweckmäßig Vakuum an, da hierdurch dem Schrot bedeutend mehr Feuchtigkeit entzogen wird und dieses in seiner Farbe heller und ansehnlicher ist. Gelingt es auch nicht, bei Anwendung von direktem Dampf unter Vakuum das Schrot gleich im Extraktor auf den handelsüblichen Feuchtigkeitsgehalt zu bringen, so bedeutet doch die Vakuumanwendung bei der folgenden Nachtrocknung im Trockenapparat eine beträchtliche Ersparnis an Dampfverbrauch.

Einige Worte sind noch zu reden über die ebenfalls von *Zipser* eingeführte Begasung, deren Benutzungs-

recht sich *Borsig* erworben hat. In der Praxis wird die Begasung so durchgeführt, daß nach Entölung der Charge und Ablauf des wenig angereicherten Lösungsmittels, jedoch vor Anstellung des Brüdendampfes zum Vertreiben der Lösungsmittelreste durch Umstellen der betr. Brüdenleitungen von der Destillierblase aus unter Druck Lösungsmittelgase auf den Extraktor gedrückt werden, welche die Charge bis zum unteren Siebboden durchstreichen und gut vorwärmen. Hierauf wird der Gasdruck durch den Kondensator abgelassen und Brüdendampf zur Verflüchtigung der Lösungsmittelreste angestellt. Durch die Gas-Vorwärmung wird die Wirkung des Brüdendampfes erhöht, da für die Anwärmung bis zur Siedegrenze weniger Dampf benötigt wird und auch weniger Dampf im Schrot kondensiert, sodaß auch der Feuchtigkeitsgehalt herabgemindert wird, was wiederum auf die Nachtrocknung einen günstigen Einfluß ausübt. Gewiß kann nicht bestritten werden, daß bei der Begasung das Schrot noch Lösungsmittelbestandteile aufnimmt, jedoch steht das zu der erzielten Dampfersparnis in keinem Verhältnis, zumal sich herausgestellt hat, daß nach erfolgter Begasung auch ohne nachherige Anwendung von Vakuum das Schrot hellere und ansehnlichere Farbe hatte. Die Durchführung dieser Begasung bleibt aber nur auf locker liegende Saaten beschränkt, da sie nur bei diesen schnell, anstandslos und ohne Einfluß auf den übrigen Betrieb durchgeführt werden kann. Bei festliegenden, feinkörnigen Saaten muß man auf diesen Vorteil verzichten, wenn man nicht im Vergleich zu der Ersparnis bei der Begasung weit kostspieligere Verzögerungen erleiden will. Es empfiehlt sich aber, bei festliegenden Saaten ein direktes Verbindungsrohr nach den unteren Ablaufstutzen der Extraktoren zu machen, um von unten begasen zu können. Hierdurch kann man den unteren Siebboden und die darüberliegende Schicht anwärmen, sodaß bei Anstellung des Brüdendampfes diese gut vorgewärmt sind, wodurch eine Kondensation nach Möglichkeit vermieden und eine Verschleimung auf dem Siebboden verhütet wird. Der Siebboden wird hierdurch blank erhalten und bedarf keiner besonderen und zeitraubenden Reinigung mittels Kratzen und Schaben.

Literaturbericht

Die Bleicherde, ihre Gewinnung und Verwendung. Von Dr. Ing. *Otto Eckart* und Dr. Ing. *Anton Wirzmüller*. 40 Seiten. Braunschweig 1925. Verlag von Dr. Serger & Hempel.

Das soeben erschienene Büchlein faßt in aller Kürze alles das zusammen, was bisher über dieses noch wenig bekannte Gebiet der chemischen Technologie veröffentlicht worden ist. Die Verfasser haben sich nicht damit begnügt, mit großem Fleiße die über die Bleicherde erschienenen Arbeiten zusammenzutragen, sondern sie übergeben in ihrem Buche auch eine Fülle eigenen Forschungsmaterials, welches geeignet ist, unsere Kenntnisse auf diesem der Forschung noch wenig zugänglichen Gebiete wesentlich zu erweitern und zu vermehren. Nach einer kurzen geschichtlichen Einleitung und nach der Aufzählung der bisher bekannten Bleicherdevorkommen wird die Technologie der Bleicherdeaufbereitung eingehend besprochen. Es folgt dann eine Schilderung der Prüfungsmethoden für Bleicherden und endlich eine genaue Aufzählung der Verwendungsmöglichkeiten der Bleicherde. Theoretische Betrachtungen über die Aufbereitung der Bleicherde und über die Bleichwirkung beschließen die Abhandlung.

Die fesselnde Darstellung dieses interessanten Themas, welches erst in neuester Zeit die Fachwelt lebhafter zu beschäftigen begonnen hat, wie auch die zahlreichen Aufsätze in dieser Zeitschrift beweisen, ist für den theoretischen Forscher wie für den Ölfachmann von hohem Werte. Jenen wird es veranlassen, sich mehr als bisher mit diesem Gebiete der chemischen Technologie zu beschäftigen, welches noch mancher Aufklärung bedarf, diesem gibt es wertvolle Winke für die Verwendungsmöglichkeiten der Bleicherde und macht ihn mit dem Wesen der Bleicherde vertraut. Sie lehren ihn, die Bleicherde richtig zu gebrauchen und die Grenzen ihrer Verwendungsmöglichkeit näher kennen zu lernen. *R. Deckert.*

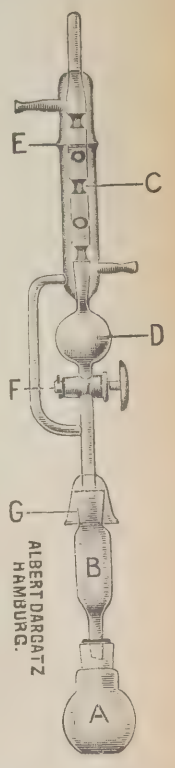
Chemische Mitteilungen

Der verbesserte Extraktionsapparat nach Twisselmann mit automatischer Rückgewinnung des Lösungsmittels.

(Eing. 15. VI. 1925.)

Seit der ersten Bekanntgabe dieses neuen Extraktionsapparates (vgl. Chemiker-Ztg. 1923, Nr. 71) sind viele Apparate in die Laboratorien gewandert und haben sich dort aufs beste bewährt.

Die Erfahrung hat jedoch gelehrt, daß selbst der bestdurchdachte Apparat in der Praxis immer noch kleine Verbesserungen erfährt; so auch hier. An der Apparatur selbst ist nichts Wesentliches geändert worden, doch hatte sich beim Gebrauch herausgestellt, daß die Klemme zum Festhalten des Kühlers beim zu festen Anziehen leicht ein Zerbrechen und beim zu losen Anziehen leicht ein Rutschen des Kühlers verursachte. Es ist deswegen, wie aus der Abbildung bei *E* ersichtlich ist, ein Wulst am Kühlermantel vorgesehen, der diesem Übelstande mit Erfolg begegnet. Bei schneller Hantierung mit dem Apparat, besonders bei Serienuntersuchungen, kommt es des weiteren leicht vor, daß der Hahn, der das Lösungsmittelreservoir abschließt, gelockert wird. Um dieses in Zukunft zu vermeiden, ist der Hahn am äußeren Ende durchbohrt und kann vor einer etwaigen Lockerung durch ein kleines Holzpflöckchen gesichert werden *(F)*.



Wie ferner bei *G* angezeigt ist, greift über den Schliff am Kühler eine glockenartige Schutzvorrichtung, welche die am Kühler herunterrieselnden Wassertropfen ableitet, damit sie beim Abnehmen der Apparatur nicht in den Fettkolben gelangen können. Der Kolben endlich hat einen Kompensationsring erhalten, wodurch er besonders widerstandsfähig gegen Temperaturschwankungen wird, weil die Spannung im Glas sich durch den Ring ausarbeiten kann.

Alle diese Verbesserungen haben an der Art des Apparates an und für sich nichts geändert, doch bieten sie immerhin bei der Handhabung desselben erhebliche Vorteile.

Welchen Anklang die neue verbesserte Konstruktion des Extraktionsapparates gefunden hat, geht unter anderem daraus hervor, daß in einem größeren Ölmühlenlaboratorium allein über 100 solcher Apparate im Betrieb sind. An Hand des Atherverbrauchs ist dort ganz einwandfrei festgestellt worden, daß mit dem Extraktionsapparat nach *Twisselmann* selbst bei Massen-Fettbestimmungen 85% Äther zurückgewonnen werden konnten, während mit den alten Extraktionsapparaten höchstens 40—45% zu erreichen waren. Ein besonderer Vorteil des *Twisselmann*'schen Apparates besteht noch darin, daß z. B. ein Laborant in ca. 15 Minuten etwa 100 Fettbestimmungen abnehmen kann, während sonst 5 Laboranten je ½ Stunde dazu gebrauchen.

Alle diese Vorteile, welche der neue Apparat bietet, verbunden mit einer eleganten und stabilen Bauart, sollten ihm einen dauernden Platz in jedem einschlägigen Laboratorium sichern, da er sich einmal durch die hohe Wiedergewinnungsmöglichkeit des Lösungsmittels, dann aber auch durch die rasche Handhabung (also Sparen an Arbeitskräften) in ganz kurzer Zeit gut bezahlt macht.

Der verbesserte Twisselmann-Extraktionsapparat ist gesetzlich geschützt und kann von dem Alleinhersteller Albert Dargatz, Hamburg, Pferdemarkt 66, bezogen werden. *Tm.*

Kleine Zeitung

Verfahren und Einrichtung zur katalytischen Hydrierung von Ölen und anderen flüssigen Stoffen. (D. R. P. 409 714 v. 20. V. 1920. *Société anonyme l'Oxhydrique Francaise* in Malakoff-Frankr.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 28. Mai 1919 beansprucht.] Beim Hydrieren von Ölen in Gegenwart eines Katalysators stößt man beim Trennen des Katalysators von dem hydrierten Stoff auf erhebliche Schwierigkeiten, die man auf verschiedene Weise zu beheben versucht hat. So hat man die Katalysatoren auf Leinen- oder Baumwollfäden, auf Asbestgespinste oder auf inerte Körper niedergeschlagen, doch hat die Anwendung derartiger Stoffe eine Reihe weiterer Schwierigkeiten im Gefolge, ohne diejenigen zu beheben, welche man gerade zu vermeiden sucht. Die auf Asbestgespinste niedergeschlagenen Katalysatoren bilden leicht Flocken, die die Apparate verstopfen, und es trennen sich auch leicht kleine Teilchen des Katalysators ab, die die zu behandelnde Flüssigkeit verschmutzen. Bei der Trennung des Katalysators durch Schleudern ist andererseits niemals eine vollständige Trennung zu erreichen. Auch läßt es sich hierbei nicht vermeiden, daß der Katalysator mit Luft in Berührung kommt und dann schnell unwirksam wird.

Der Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren und eine Vorrichtung, bei welcher die vollkommene und restlose Trennung der hydrierten Flüssigkeit und des Katalysators dadurch erreicht wird, daß unmittelbar im Innern des Hydriergefäßes eine Filtriervorrichtung angeordnet ist. Dank dieser Maßnahme bleibt die Katalysatorenmasse bis zu ihrer voll-

kommenen Erschöpfung in dem Autoklav, in dem sich die Reaktion vollzieht.

Je nach dem Stoff, aus welchem die Filterkerzen hergestellt sind, z. B. Asbestporzellan, verglühtes Porzellan oder auch fein durchlöchertes und mit einem Asbest o. dgl. Gewebe versehenes Metall, kann man die gesamte Menge nicht nur von solchen Katalysatoren zurückgewinnen, welche, wie beispielsweise Nickel, in äußerst fein verteiltem Zustand verwendet werden, sondern sogar von einem oder mehreren Katalysatoren, welche sich in kolloidalem Zustand befinden. Diese Möglichkeit ist in vielen Fällen von großer Bedeutung, und zwar vornehmlich für solche Fette u. dgl., welche zu Ernährungs- oder zu medizinischen Zwecken bestimmt sind.

Die Filterkerzen können mittels einer sehr einfachen Umkehrvorrichtung abwechselnd zur Filtration und zur Einführung des zur Reaktion benutzten Gases (beispielsweise Wasserstoff) verwendet werden, welches durch die Poren der Filterkerzen in Form äußerst feiner, sogar mikroskopisch kleiner Bläschen in die von dem Katalysator und dem zu behandelnden Stoff gebildete Masse eingeführt wird, die durch irgendeine Anordnung, beispielsweise eine oder mehrere Rührvorrichtungen, dauernd in vollkommen gleichförmigem Zustand gehalten wird.

Auf der beiliegenden Zeichnung ist eine Form des zur Ausführung der oben beschriebenen Verfahren dienenden Vorrichtung beispielsweise dargestellt, und zwar zeigt

Abb. 1 einen senkrechten Schnitt durch die Längsachse der Vorrichtung und

Abb. 2 einen Querschnitt nach Linie x-x der Abb. 1.

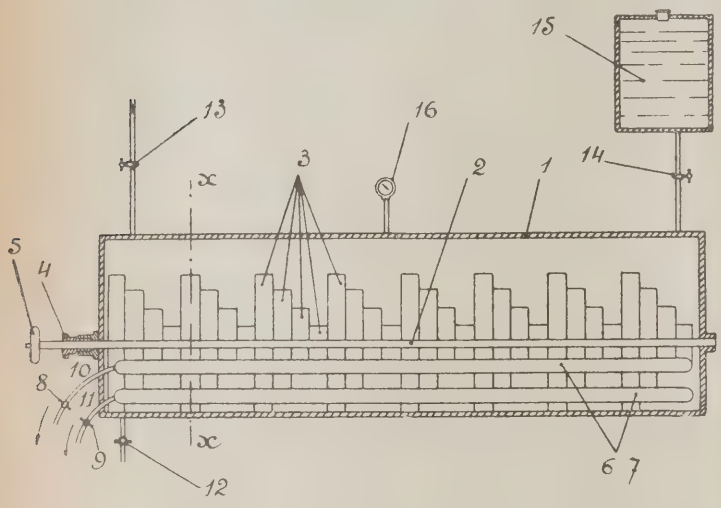


Abb. 1.

In diesen Abbildungen bezeichnet 1 das Gefäß, 2 die Welle und 3 die Schaufeln der Rührvorrichtung, während mit 4 eine Stopfbüchse und mit 5 die Antriebsscheibe bezeichnet ist, welche die Rührvorrichtung und gegebenenfalls die weiteren Hilfseinrichtungen, wie beispielsweise die Vorrichtung zum Reinigen

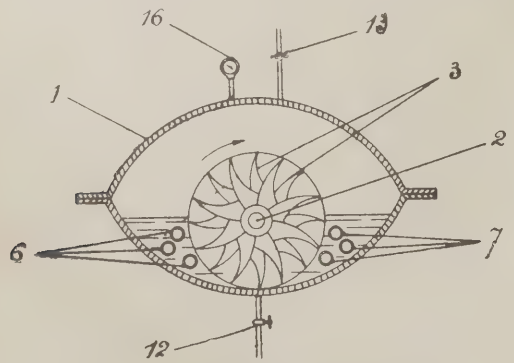


Abb. 2.

der Filteroberfläche, in Bewegung setzt. In dem Gefäße 1 sind die Filterelemente 6 und 7 angebracht, und zwar kann hier beispielsweise die Gruppe 6 der Filter zum Filtrieren und zur Ableitung der hydrierten Flüssigkeit dienen, während die Gruppe 7 zur Zuleitung und Verteilung des Gases in die von dem Katalysator und dem zu behandelnden Stoff gebildete Masse verwendet wird. Nach Verlauf einer gewissen Zeit kann man alsdann in der Weise wechseln, daß nunmehr die Gruppe 7 zum Filtrieren und zur Ableitung der katalysierten Flüssigkeit dient, während die Gruppe 6 die Zuführung und Verteilung des Gases bewirkt. Mit 8 und 9 sind Hähne bezeichnet, welche in den zur Ableitung der behandelten Produkte sowie gleichzeitig auch der Zuleitung des Gases in die Filterkerzen oder -röhren dienenden Leitungen 10 und 11 angeordnet sind, während ein Hahn 12 die völlige Leerung der Vorrichtung gestattet, wenn eine Operation abgeschlossen ist oder ein Wechsel des zu behandelnden Produktes erfolgen soll. Mittels des Hahnes 13 kann ein etwaiger Überschuß an Gas abgelassen werden, während mit 14 ein Hahn für den ununterbrochenen oder periodischen Zutritt des zu behandelnden Stoffes bezeichnet ist. 15 ist ein heizbares Gefäß zur vorherigen Erwärmung des zu hydrierenden Stoffes und 16 ein Manometer. Da die Beheizung in beliebiger Weise erfolgen kann, ist die hierzu dienende besondere Einrichtung in der Zeichnung nicht näher dargestellt.

Das vorstehend beschriebene Verfahren bietet hauptsächlich die folgenden Vorteile:

1. eine beträchtliche Vereinfachung der ganzen Anlage durch Ersparung von Sondereinrichtungen, eine Verringerung der erforderlichen motorischen Kraft durch den Fortfall besonderer mechanischer Einrichtungen, wie sie beispielsweise bei Anwendung von Schleudern, besonderen Motoren, Antriebsvorrichtungen oder Einrichtungen zur Rückführung des Katalysators in die Reaktionsautoklaven erforderlich sein würden;

2. eine beträchtliche Ersparnis an Wärmeeinheiten, weil das Filtrieren ohne Anwendung einer besonderen Beheizung, sondern lediglich unter Ausnutzung der Wärme erfolgt, welche schon für die Behandlung selbst erforderlich ist;

3. der Katalysator verbleibt dauernd in der Vorrichtung, in der sich die Reaktion vollzieht, und zwar so lange, bis er unwirksam geworden ist. Es ergibt sich hieraus sowohl eine Ersparnis an Handarbeit als auch eine erheblich längere Brauchbarkeit des Katalysators, welcher infolge Fortfalls der bei anderen Verfahren erforderlichen stufenweisen Behandlung weder der Berührung mit der Luft noch irgendwelchen anderen äußeren Einflüssen unterworfen ist.

Das vorstehend beschriebene Verfahren sowie die zu seiner Ausführung dienende Einrichtung können nicht nur zum Hydrieren von Ölen, Fetten u. dgl. verwendet werden, sondern ebensogut auch zur Behandlung anderer Stoffe mit Gasen in Gegenwart fester oder kolloidaler Katalysatoren.

Selbstverständlich können die Konstruktionseinzelheiten der Vorrichtung verschieden sein, ohne daß hierdurch das Wesen der Erfindung irgendwie beeinträchtigt würde. Namentlich können die Filterelemente, welche bei der vorstehend beschriebenen Ausführungsform der Vorrichtung zylindrische Form besitzen, auch jede andere geeignete Form erhalten, vorausgesetzt, daß diese die gleichen Ergebnisse zeitigt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur katalytischen Hydrierung von Ölen und anderen flüssigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man die zur Reduktion erforderlichen Gase durch Filterelemente in das Ölkatalysatorgemisch einleitet, und das hydrierte Produkt durch Filtrieren mit Hilfe einer Reihe anderer Filterelemente von dem Katalysator trennt, wobei diese Filterelemente abwechselnd zum Filtrieren und zur Zuführung des zur Reduktion benutzten Gases benutzt werden. 2. Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Filterelemente, welche mit einer die zu hydrierende Masse und den Katalysator dauernd in gleichförmigem Zustand haltenden Vorrichtung, beispielsweise einer Rührvorrichtung, verbunden sind, in dem Gefäß derart angeordnet sind, daß sie zwei oder mehrere Gruppen bilden, von denen die einen der zu behandelnden Masse das zur Reaktion benutzte Gas, z. B. Wasserstoff, zuführen, während die anderen das Filtrieren der katalysierten Flüssigkeit bewirken, wobei die Tätigkeit einzelner Gruppen oder auch sämtlicher Filter von Zeit zu Zeit wechseln kann.

*

Über Flaschenverschlüsse schreibt *E. L.* in der Komot. „Apotheker-Zeitung" u. a.: Glacéleder wirkt als Verschluß sehr schön. Das Anlegen dieses Verschlusses erfordert aber viel Zeit, der Staub frißt sich in kurzer Zeit hinein und die Ware wird unansehnlich, weshalb Glacéleder nur für Waren zu empfehlen ist, die rasch abgesetzt werden. Beliebt sind die Siegellackverschlüsse und die verschiedenen Paraffinmischungen, wobei die Flaschenhälse einzeln in die warme Wachslösung getaucht werden. Da es schwierig ist, die Lösung in der richtigen Temperatur zu erhalten, wird der Verschluß ungleichmäßig und wirkt unansehnlich. Sehr billig sind Tekturen aus Papier, deren Anwendung bei einiger Übung rasch vor sich geht. Der Abschluß ist aber nicht absolut luftdicht und die Widerstandsfähigkeit leidet bei der Bahn- und Postbeförderung. Vielfache Verwendung findet auch Kapsellack, eine Zelluloselösung, die mit den entsprechenden Anilinfarben gefärbt im Handel ist und im Bezug auf Schönheit das Auge befriedigt. Die Nachteile dieser Präparate sind die Flüchtigkeit der Lösungsmittel (meist Amylacetat), die immer neu zugeschüttet werden müssen, und die Bildung von Luftblasen, die mit auftrocknen und unschön wirken. Auch Kapsellack ist nicht hermetisch und nicht sehr widerstandsfähig. Sehr gut verwendbar sind Metallhülsen, deren Preis noch verhältnismäßig hoch ist. Der Verschluß empfiehlt sich am besten bei größeren Flaschen. Jeder Stöpsel muß beschnitten werden, sodaß dessen Weiterverwendung beschränkt ist. Der Abschluß ist auch nicht luftdicht. Bei den führenden Fabriken für Kosmetika hat sich in der letzten Zeit der Zellulosekapsel-

erschluß eingebürgert, der bei kleinen Erzeugern sehr zu Unrecht fast gänzlich unbekannt ist. Diese Kapsel besteht nicht aus gehärteter Gelatine, sondern aus einem der Acetylzellulose ähnlichen Präparat, wird in allen gebräuchlichen Größen, durchsichtig oder undurchsichtig und prächtig gefärbt, in den Handel gebracht. Die gebräuchlichste Färbung ist glacéartig weiß. In der Komplementärfarbe zum Flascheninhalt wirkt die Kapsel besonders harmonisch. Sie muß dem Flaschenhalsdurchmesser entsprechend bestellt werden, wird im feuchten Zustande, in Wachspapier gewickelt, geliefert und muß sofort nach Einlangen in die Aufbewahrungslösung derart gelegt werden, daß alle Kapseln zu Boden sinken und keine obenauf schwimmt. Die Lösung besteht entweder aus einem Eßlöffel (30 g) Glycerin 28° Bé und einem Eßlöffel Formaldehyd, 35—40% auf auf 2 Liter reines Wasser, oder es wird dem Wasser auf je Liter 10 g Salicylsäure zugesetzt und umgerührt. Zur Aufbewahrung dient am besten ein Gurkenglas oder eine Tonkruke. Die feuchte Kapsel, die das Aussehen eines Gummifingerlinges hat, wird aus der Aufbewahrungslösung herausgenommen, abgetropft und auf den Flaschenhals aufgestülpt, wo sie innerhalb —3 Stunden völlig auftrocknet, sogar für die flüchtigsten Stoffe (Parfüme, Äther usw.) einen völlig luftdichten Abschluß bildet und mechanischen Einwirkungen gegenüber äußerst widerstandsfähig ist. Es ist ratsam, sich nur einen Vorrat für höchstens sechs Monate zu bestellen, da die feuchtaufbewahrte Kapsel nicht unbegrenzt haltbar ist. Die Arbeitszeit ist bei diesem Verschluß sehr gering, da die Kapsel ja bloß aufgestülpt werden muß und sich selbsttätig an den Flaschenhals anschmiegt. Der Preis der Kapsel ist verhältnismäßig billig. Für Flaschen mit Spritzkorken werden transparente Kapseln verwendet, weil dadurch der Spritzkork besser wirkt. Für feuchte Kellerluft ist die Metallkapsel vorzuziehen. Gegen große Hitze (im Hochsommer, in den Sonnenstrahlen der Schaufenster) werden die Kapseln vor dem Aufstülpen auf den Flaschenhals durch ein Geschmeidigkeitsbad widerstandsfähig gemacht, das man sich herstellt, indem man 60 g Glyzerin 28° Bé in 2 Liter reinem Wasser auflöst. Für Waren in wirklich eleganter Verpackung können ohne weiteres auch höhere Preise erzielt werden, wie der Verfasser des Aufsatzes am Schlusse bemerkt.

*

Alkalität und verzinnte Bleituben. Hierzu liefert Herr Apotheker *Klünder* aus dem Laboratorium der Fa. *Queisser & Co.*, G. m. b. H., Hamburg 19, folgenden interessanten Beitrag: Bei der von unserer Firma hergestellten Zahnpasta Kaliklora trat überraschenderweise eine Braunfärbung der Kalikloraschicht auf, die an der inneren Tubenwandung lag. Die in der Tube verpackte Masse zeigte einen graubraunen Belag, der bis zu ½ mm in die Masse eingedrungen war. Die Zahnpastavorschrift war seit Jahren die gleiche, ebenso waren die Tuben die gleichen, stets beste verzinnt.

Das chemische Staatslaboratorium in Hamburg hat den braunfärbenden Stoff durch Analyse als Bleisuperoxyd festgestellt. Wenn das Bleisuperoxyd für den menschlichen Organismus auch als ganz ungefährlich angesehen werden muß, weil es unlöslich und außerdem mit Sauerstoff bereits übersättigt ist, so wirkt die Braunfärbung doch so störend, daß solche Tuben unverkäuflich sind. Eingehende Untersuchungen haben ergeben, daß wahrscheinlich durch einen katalytischen Vorgang diese Bildung von Bleisuperoxyd infolge größerer Alkalität der Zahnpastamasse entstanden war. Parallelversuche ergaben die gleichen Erscheinungen bei anderen alkalischen Massen. In unserem Falle war die Magnesia carb. (Lipsia) alkalischer als sonst und diese relativ geringe Erhöhung der Alkalität der Gesamtmasse genügt, um bei 30% der gefüllten Tuben die störende Bräunung zu erzeugen, und zwar bereits in 48 Stunden. Daraus ergibt sich, daß die innen verzinnten Bleituben nicht geeignet sind für Massen von stärkerer Alkalität. Es wird von allgemeinem Interesse sein, zu erfahren, wo die Grenze der erlaubten Alkalität liegt. Diese wird gefunden durch folgende Untersuchung: Die Anschüttelung oder Lösung von 2 Gramm Tubenfüllmasse in 20 Gramm Wasser im Reagenzglas darf nach Zusatz von 5 Tropfen Phenolphthaleinlösung nur eine rosa, höchstens ganz hellrote Färbung der überstehenden klaren Flüssigkeit zeigen. (Pharmazeutische Ztg., Berlin).

*

Kirschen-Zahnpasta: Bimssteinpulver laevigiert 46,15, Veilchenwurzelpulver 62,20, präzipitierter kohlensaurer Kalk 105, Tragantpulver 0,75, Gewürznagelöl 3,7. Nach tüchtigem Durchmischen gibt man nachstehende Mischung auf einmal hinzu: Weichselsaft 75,0, Glyzerin 60,0, Glucose 12,0, Cochenillelösung 15,0. (Nat. Drugg. d. Pharm. Monatshefte).

*

Aufbewahrung von Oliven für die Ölbereitung. Oliven sollen nach *R. Marcille* (Ann. Fals. 1924, Bd. 17, S. 395) bis zur Verarbeitung in geschlossenen Silos aufbewahrt werden, sodaß eine leichte Gärung, die für die Ölextraktion günstig ist, regelmäßig stattfinden kann. Die kohlensäurereiche Luft hat eine verhindernde Wirkung auf das Wachstum von Schimmelpilzen. Wenn große Mengen anfallen, sind gemauerte Kammern zweckmäßig, die hermetisch geschlossen werden können. Diese sollten schnell gefüllt werden, worauf man vor Ende des ersten Tages Kohlensäure einleitet. Sobald das Fermentationsstadium beendigt ist, besteht geringe Schwierigkeit für die Entfernung der gärungsfähigen Zuckerstoffe, und die Gegenwart von Essigsäure verhindert das Schimmelwachstum. (Chem. Umschau).

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

605. Wie stellt man aus Naphthenseifen eine gute Schmierseife her? L. K. in B. (C. S. R.)

606. Bitte um ein Verfahren für ein Reinigungsmittel, das man in trockenem Zustand für Fußböden verwendet; ich bitte auch um ein Rezept für Polier- oder Bohnermittel für Fußböden. E. K. in S. (Schweden).

607. Welcher Ölverlust darf normalerweise beim Entsäuern von Rüböl entstehen, wenn das Entsäuern mit einer Lauge von 10° Bé vorgenommen wird? Wir haben beim Raffinieren von 22 500 kg Rüböl mit einem Säuregeahlt von 1,35% einen Fettsäureanfall von 1540 kg gehabt. Ist dieses normal? Wenn nicht, welcher Verlust darf beim Entsäuern entstehen. B. in H.

608. In Nr. 23 der Seifens.-Ztg. werden zwei verschiedene Haarregeneratoren angegeben. Der eine, bestehend aus Wismutacetat, Schwefel und Glyzerin, ist nach meinen Versuchen vollständig wirkungslos. Die Probe habe ich allerdings nur an totem, grauem Haar angestellt. Wird das Ergebnis anders bei lebendigem Haar? Der andere Haarregenerator bestand aus Pyrogallol und Natronlauge und soll angeblich sieben Tage aufgetragen werden. Die Flüssigkeit wird aber pechschwarz und sieht nach der vorgeschriebenen Wartezeit von einer Woche genau wie irgendeine Beize oder ein äußerliches Farbmittel aus. Sie färbt auch sofort das Haar braunschwarz, ist also keineswegs ein langsam wirkendes Mittel. Wer kann mir einen wirklich effektiven Haarregenerator ohne Blei- (am liebsten mit Wismut) oder giftige Metallsalze empfehlen? E. H. (Schweden).

609. Wie stellt man wirklich gut haltbare Salon-Fliegenfänger her? Ch. B. in K. (Dänemark).

610. Welche Öle oder Balsame dienen zur Weichmachung von Dressings? Das Dressing soll nicht schäumen wie Türkischrotöl, nicht matt werden und sich klar in der Schellacklösung auflösen. Ein praktisch erprobtes Herstellungsverfahren wird honoriert. G. F. in B. (Norwegen).

611. Neben der Schmierseifenfabrikation beabsichtigen wir, auch eine kleine Ölmühle anzulegen, zur Herstellung von Lein- und Sojaölen und Ölkuchen. Für entsprechende Kalkulation über die Herstellung wären wir sehr dankbar. G. T. in G. (Schweden).

612. Wie ist die Fabrikation der Milchseife? C. M. in R.

613. Zur Fabrikation von Schmierseife stelle ich mir aus Pottasche und Kalk die Kalilauge selbst her. Ist es nicht billiger, wenn ich mit Laugen aus Ätzkali siede, und brauche ich dann noch Pottasche und wieviel? J. R. in B. (Polen).

614. Welche Maße in cm (Höhe, oberer und unterer Durchmesser) haben hölzerne Seifenkübel mit eingebundenem Deckel für 10, 12½, 15, 20, 25, 30 und 50 kg Inhalt? M. Z. in W.

615. Kann man eine ca. 75% Fettsäure enthaltende Seife mit 25—30% Harzgehalt auf halbwarmem Wege herstellen? Kokos- und Palmkernöl sowie erstklassiger Rindertalg stehen zur Verfügung. Gute Auskunft wird ev. honoriert. L. S. in D.

616. Am 30. IV. kündigte mir meine Firma in Berlin für 31. V.; ich wies diese Kündigung mit dem Bemerken zurück, daß bei meiner Einstellung von einer Kündigung kein Wort erwähnt worden sei und infolgedessen für beide Teile die gesetzmäßige sechswöchentliche Kündigung vor Quartalsabschluß in Betracht komme, und verlangte bis 30. VI. Bezahlung, d. h. ich übergab die Sache dem Verbandssekretär zur Erledigung. Nach einigem Briefwechsel kündigt mir die Firma noch einmal für 30. VI., übernimmt damit zugleich auch m. E. bis dahin die Verpflichtung, Gehalt zu zahlen. Statt am 1. Juli habe ich meine neue Stelle bereits am 15. Juni angetreten. Hiervon ist die Firma benachrichtigt worden, sowie, daß ich deshalb nur ein halbes Monatsgehalt verlange, was die Firma jedoch verweigert. Ist sie dazu berechtigt, oder kann ich klagen und habe ich Anspruch auf die ab 1. V. durch Schiedsspruch zuerkannte Gehaltserhöhung? K. in N.

617. Ich bitte um Urteil von Fachkreisen, ob das Leinöl durch Extraktion in seinen für Firnis bestimmten Eigenschaften schlecht beeinflußt wird, und ob und in welchem Grade dies die Herstellung eines handelsüblichen guten Firnisses beeinträchtigt.

Kann überhaupt aus Extraktions-Leinöl ein guter Firnis hergestellt werden, und ist das zu denselben Spesen möglich wie aus gepreßtem Leinöl? L. J. in N. (S. H. S.).

618. In einer billigen Haushaltseife auf halbwarmem Wege möchten wir die Pottasche-Lösung durch Chlorkalium-Lösung ersetzen, haben jedoch Bedenken wegen Beschlagbildung. Könnte ferner Chlorkalium in einer zu pressenden, besseren Seife an Stelle von Pottasche anstandslos verwendet werden, ohne daß diese beschlägt? Wie eignet sich Chlorkalium zum Einfeuchten der Stanzen beim Pressen? Welches ist der praktische Unterschied zwischen Chlorkalium und Pottasche als Füllmittel zu Seifen, abgesehen von der Preisfrage? H. H.

619. Ersuche um Bekanntgabe eines Rezeptes für Rasierseifenpulver und flüssige Rasierseife. K. in W.

620. In unserer Fabrik sind größere Flächen mit Zementfußböden belegt, die teils durch mechanische Abnutzung, teils durch den Einfluß zu Boden gehender scharfer Flüssigkeiten zermürben und stark stauben. Ist ein zuverlässiges und erprobtes Präparat bekannt, mit welchem der Boden gehärtet und auch gegen Säuren geschützt werden kann, um dem weiteren Zerfallen und Stauben vorzubeugen? D. F. G. in H.

621. Wie ist die Zusammensetzung von „Cling-Surface", einem flüssigen amerikanischen Riemen-Imprägnierungsmittel, unter der Benennung „Erusa" im Handel? Dieses Mittel soll die Riemen geschmeidig machen und die Adhäsion erhöhen. A. Z. in M.

622. Können Sie uns zuverlässig die Analysenzahlen der verschiedenen Marken Autoöle der Vacuum Gargoyleöle angeben, z. B. welche Viskosität hat die Marke „A", „B", „BB", „E", „Artic", „TT", „CC" und „C"? Ferner welchen Schmelzpunkt hat das Automobilfett? Pf. N. in S.

623. Worauf ist das wechselnde Wasserbindungsvermögen bei Verwendung gehärteter Öle und Trane in der Margarine-Industrie zurückzuführen? Diesen Übelstand beseitigende Auskünfte werden honoriert. C. S.

624. Aus welchen Materialien stelle ich ein hellgelbes Wagenfett (beschwert) auf kaltem Wege her? Bis jetzt habe ich Gasöl und Spindelöl verwendet, kann dieses gefärbt werden, mit welchen Farben und wie? Z. in S. (Litauen).

Antworten.

551. An sich macht es keine Schwierigkeiten, eine Schreibmaschinenfarbe herzustellen, die in ihrem Farbton den gewöhnlichen Druckerschwärzen gleicht. Es darf doch aber nicht vergessen werden, daß der Buchdruck und die Schreibmaschinenschrift auf ganz verschiedene Weise entstehen, die eben den Unterschied zwischen beiden Schriften schafft. Während im Buchdruck die Typen mit der Farbe eingeschmiert werden und die anhaftende Farbe darauf an das Papier direkt abgegeben wird, so gibt bei der Schreibmaschine das Band die Farbe ab. So ist es wenigstens bei den geläufigen Schreibmaschinensystemen. Das Band ist bekanntlich ein feines Maschenwerk, und trotz dieser Feinheit wird sich die Schrift stets als eine vom Band stammende zu erkennen geben. Die von direktem Typendruck herrührende Schrift, wie sie im Buchdruck vorliegt, ist scharf begrenzt und einheitlich, was für die Schreibmaschinenschrift nicht zutrifft, und das kann die beste Farbe nicht ändern. *Walther.*

563. Eine in Seewasser gut schäumende sogen. Marineseife wird hergestellt auf dem Wege über das Perlettöl, d. h. eine nach einem besonderen Verfahren hergestellte Mischölfettsäure, deren Kali- und Natronseifen die Eigenschaft besitzen, in einer 3%igen Kochsalzlösung konstant zu bleiben. Nähere Auskunft erteilen wir gern brieflich.

Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H., Eberswalde.

— Damit eine Seife in einer Salzlösung gut schäumt, ist es nötig, daß sie darin in Lösung bleibt und nicht ausgesalzen wird, was bei gewöhnlichen Seifen bekanntlich nicht der Fall ist. Als salzbeständige Seifen können die aus sulfurierten Ölen hergestellten gelten. Eine Seife aus mit Chlorsulfonsäure sulfuriertem Rizinusöl schäumt noch in einer gesättigten Salzlösung und verträgt auch einen bedeutenden Zusatz von Magnesialösung (im Seewasser ist auch Bittersalz vorhanden). Damit ist auch der Weg gezeigt, wie man zu salzbeständigen Seifen gelangen kann. Seifen, die man zu Salzlösungen hinzugeben kann zwecks besserer Netzung, werden auch in der Textiltechnik gesucht. *Argo.*

574. Ein zur Herstellung von Wachspapier geeignetes Produkt, das einen Schmelzpunkt über 100° C hat und trotzdem nicht zu spröde ist, werden Sie wohl nicht finden. Zudem werden Wachspapiere heute fast ausschließlich auf anderer Basis hergestellt. Anstelle von Wachs werden jetzt Zusammenstellungen verschiedener Zelluloseester in Verbindung mit geeigneten Lösungsmitteln — um das Auftragen zu ermöglichen — verwandt. Da die Ester für sich allein auch zu spröde sind, setzt man ihnen entsprechende Anteile nichttrocknender Körper (Triacetine, Chlorhydrine, Triphenylphosphat usw.) bei. Die Herstellung der betreffenden Mischungen steht unter Patentschutz. *Walther.*

583. Eine Bleichung und Raffination des heiß gepreßten Rizinusöles soll durch mehrmaliges Kochen mit etwa der fünffachen Menge Wasser, Abstehenlassen und Erhitzen des Öles für sich auf 100° C erreicht werden. Dabei soll der Sieder große Erfahrung benötigen, um das Kochen im richtigen Augenblick abzubrechen. Sonst ist bekannt, daß die Bleichung von Rizinusö., besonders die Grünfärbung der zweiten Pressung so ziemlich allen Bleichmitteln hartnäckigen Widerstand leistet. Vielleicht machen Sie einen Versuch mit hochprozentigem Wasserstoffsuperoxyd. *Kr.*

584. Um einen Weizenmehl-Kleister haltbar zu machen, setzt man ihm 3—4% Salicylsäure oder 6—8% Borsäure zu. Falls der Geruch nicht störend wirkt, genügt auch ein Zusatz von 1% Karbolsäure. *W. M.*

585. Das von Ihnen angeführte Fadenziehen beim Lösen von Persil in wenig Wasser beruht auf der Eigenschaft von Seifenlösungen, bei bestimmter Temperatur zähflüssig und fadenziehend zu werden. Diese Eigenschaft ist als Prüfung unter dem Namen „Spinnprobe" für Walkseifen bekannt. Beim Lösen so hochwertigen Seifenpulvers wie Persil, in dem 40 bis 45% Seife vorhanden sind, tritt diese Erscheinung umso leichter auf, als die Gegenwart von Soda diese Eigenschaft sehr stark begünstigt bezw. die Spinntemperatur bedeutend erhöht, sodaß sie schon bei gewöhnlicher Temperatur in Erscheinung tritt. Der Wassergehalt übt dabei keinen besonders in die Augen fallenden Einfluß aus. *M. B.*

586. Bodenwachs und Bohnerwachs sind zwei Bezeichnungen für ein und dasselbe Präparat. Es dient dazu, dem Boden einen schönen Glanz zu verleihen, ohne ihn allzu glatt zu machen. Weiterhin und in der Hauptsache dient es als staubbindendes Mittel. Man unterscheidet zwischen Ölware und verseifter Ware. Flüssiges Bohnerwachs wird als Ölware hergestellt, wobei die Menge des Lösungsmittels so groß genommen wird, daß im Gegensatz zu dem pastenförmigen ein flüssiges Produkt erzielt wird. *M. W.*

587. Ihre Frage, inwiefern Fettsäure oder Cyclohexanol bei der Herstellung von Schuhcreme schädigend auf das Leder einwirken, beweist, daß Ihnen das Kapitel „Schuhcreme" ein Buch mit sieben Siegeln ist. Um Sie über Ihre falsche Ansicht aufzuklären, könnte man zwei Seiten des Fragekastens ausfüllen, welchen Platz die Redaktion mir jedenfalls nicht zur Verfügung stellen würde. Die Ihnen vorliegende, stark nach Birnenäther duftende Schuhcreme enthält jedenfalls ein derartig stinkendes Kienöl oder ein anderes übelriechendes Lösungsmittel, daß eine ausgiebige Parfümierung der Creme zur Verdeckung dieser Gerüche notwendig ist. Um sich über Schuhcreme zu unterrichten, empfehle ich Ihnen den Bezug des Buches von Lüdecke, „Schuhcremes und Bohnermassen" vom Verlag der Seifens.-Ztg. *H. Kr.*

588. Das Kapoköl, aus dem Samen des in die Familie der Bombaceen gehörenden Wollbaumes stammend, kann, wenn kalt gepreßt, als Speiseöl Verwendung finden; es kann aber auch für die Zwecke der Seifenfabrikation gebraucht werden. Da es physikalisch wie chemisch an raffiniertes Kottonöl sich anlehnt, kann es wie dieses angewendet werden. *D. J.*

589. Eine gute Parfümkomposition für kaltgerührte Fichtennadelseife ist nach Dr. Walther Schrauth „Handbuch der Seifenfabrikation" folgende: 280 g Fichtennadelöl, 40 g Wacholderöl, 20 g Lavendelöl, 20 g Thymen. Diese Mischung kommt auf die aus 50 kg Kokosöl hergestellte Seife. Sie können aber auch stärker oder schwächer parfümieren. *B.*

590. Eine Wachsbeize, die Tannenböden nicht färbt, ist eigentlich keine Wachsbeize mehr, denn wenn ich etwas beizen will, so sagt der Ausdruck schon, daß ich dem zu beizenden Gegenstand etwas — also eine entsprechende Farbe — einbeizen will. Für Ihre Zwecke dürfte also jedenfalls ein Bohnerwachs in Frage kommen, das Sie aus 4 T. Candelillawachs, 10 T. Ceresin, 14 T. Paraffin, 42 T. Terpentinöl und 30 T. Terpentinölersatz herstellen können. Es gibt noch dutzendweise andere Vorschritten, die hier nicht alle aufgezählt werden können. *F. W.*

591. Der Terpentinölgeruch aus eichenen Fässern ist, wenn sich das Terpentinö. längere Zeit darin befunden hat, nur schwer und allmählich daraus zu entfernen. Am schnellsten führt ein Ausblasen mit überhitztem Wasserdampf zum Ziele. *Br.*

592. Ihre Frage nach Herstellung eines feuer- und rostschützend wirkenden Farbbindemittels läßt sich im Rahmen des Fragekastens nicht mit ein paar Worten erledigen. Als solche Farbbindemittel dürften hauptsächlich Wasserglas- oder Kaseinlösungen in Frage kommen, doch sind die damit hergestellten Farben nicht besonders beständig. Wenn Sie ein dem „Duffag" oder „Rockenit" gleichwertiges Produkt herstellen wollen, so lassen Sie diese in einem Fachlaboratorium untersuchen; an Hand des Untersuchungsresultates lassen sich dann gleichwertige Produkte erzeugen. Die Herstellung solcher Farbbindemittel dürfte sich nur im Großen lohnen, folglich kann man auch nichts annähernd Genaues über die Rentabilität sagen. *G. H.*

593. Außer den üblichen Spaltverfahren, die nur hinsichtlich des Spaltmittels Verbesserungen erfahren haben, ist in den letzten Jahren das Dr. Böhm'sche Hochdruckverfahren be-

kannt geworden, worüber mir aber keine praktischen Erfahrungen zu Gebote stehen. Sie müßten sich daher an den Erfinder selbst wenden. Die Einrichtungen für das Twitchell-Verfahren sind wohl am billigsten, aber helle Fettsäuren können Sie damit auch nur aus hellen Neutralfetten erhalten. Wenn Sie Fettsäuren auch verkaufen wollen, werden Sie oft durch die Marktlage gezwungen sein, auch dunkle Fette zu spalten, deren Fettsäuren an direkte Verbraucher nur schwer absetzbar sind. Es müssen in diesem Falle die Fettsäuren noch destilliert werden. *Ing.*

594. Für ein 40%iges selbsttätiges Seifenpulver verwenden Sie nachstehenden Ansatz: 200 kg Palmkernölfettsäure oder Abfallkokosöl, 200 kg Fettsäure von Knochenfett oder Abdeckereifett, 210 kg Natronlauge 38°ig, 150 kg Wasser und 250 kg kalzinierte Soda. Die Preise der Rohmaterialien finden Sie im Handelsblatt vorliegender Zeitschrift. *M. B.*

595. Tetralin oder Methylhexalin, mit Kienöl gemischt, lassen sich als Terpentinölersatz für Lack und Schuhcreme verwenden, doch dürfte in den meisten Fällen der starke Geruch störend sein. Ganz läßt sich dieser nicht verdecken, er läßt sich wohl durch Zusatz von Terpentinöl oder Terpentinölparfüm mildern, kommt aber nach dem Auftragen des fertigen Produkts stets mehr oder weniger wieder zum Durchbruch. Ruß läßt sich wohl zu Lacken verwenden, nicht aber zur Herstellung von Schuhcreme, diese verliert den Hochglanz dadurch und wird graustichig. *W. M.*

596. Zink wird von Fettsäuren bei höherer Temperatur wohl angegriffen; bei gewöhnlicher Temperatur ist die Einwirkung nur gering, sodaß eine Lagerung von Fettsäuren für einige Wochen in verzinkten Eisenfässern keine Bedenken hat. Die Farbe der Fettsäure wird dadurch nicht verändert. Wenn die Fettsäure auf Seife verarbeitet wird, so würden eventuelle Zinkseifen vom überschüssigen Alkali unter Bildung löslichen Natriumzinkats ($Zn[ONa]_2$) zersetzt werden. Die Zinkverbindung wandert dann in die Unterlauge. *M. B.*

597. Die Sunlight-Seife ist eine auf Leimniederschlag hergestellte Harzkernseife, die im Fettansatz je ein Drittel Talg, Kokos- oder Palmkernöl und Kotton- oder Erdnußöl enthält. Auf den Fettansatz kommen weiter etwa 15% helles amerikanisches Harz (½ WW, ½ WG). Nach dem Fertigsieden, das mit einem Überschuß von 0,6—0,7% Alkalität vorgenommen wird, wird die Seife auf je 100 kg mit 3 g Chlorophyll in heißem Wasser gelöst, gefärbt, wovon die grünliche Farbe der Seife herrührt. Nach langem Absitzen (bis zu 3 Tagen) wird im Kern die Alkalität festgestellt und in einem besonderen Rührkessel mit mechanischem Rührwerk durch die berechnete Menge Kokosöl neutralisiert, worauf in Formen von 700 kg Inhalt geformt wird. Der erfrischende angenehme Geruch rührt zum Teil von dem verwendeten amerikanischen Harz her, zum Teil von dem Parfüm, das aus gleichen Teilen Lavendelöl, Safrol und Zitronellöl bestehen soll. *M. B.*

598. Den Verkaufspreis für ein 10%iges Seifenpulver mit 6% Perborat an Ihren Großabnehmer können wir Ihnen, mangels jeglicher Unterlage, unmöglich angeben. Nur soviel sei gesagt, daß ein nur 10% Fettsäure enthaltendes Pulver keine geeignete Grundlage für ein Sauerstoffhaltiges Seifenpulver ist. *P. V.*

599. Ihre Frage sollte eigentlich etwas begrenzter gestellt sein, denn die Verwendung der Seife im weiten Gebiet der Textilindustrie (Seiden- und Wollindustrie etc.) ist so mannigfaltig, daß man allgemein gestellte Fragen in den paar Zeilen des Fragekastens nicht erledigen kann. Je nach den Anforderungen, ob flüssige, halbfeste gallertartige Seifenmassen bei Lösung in bestimmten Mengen Wasser erhalten werden sollen, richtet man den Fettansatz. Olein wird man deshalb neben Palmkernöl, Kokosöl besonders zu Textilseifen verarbeiten, die sich zu einer dünnen Schlichte in Wasser lösen sollen. Das Erzeugungsverfahren ist gleichgültig, wenn nur die Seife in Alkalität (neutral) und Lösungsverhältnissen entspricht. Man kann Riegel-Textilseifen aus Neutralfett wie aus Fettsäuren herstellen. Eine oft gebrauchte Textilseife ist die Oleinkernseife, die man entweder nur aus Olein (hauptsächlich Saponifikat, aber auch Destillatolein), oder aus einer Mischung von Olein mit Knochen- oder Kammfett, besonders bei Verarbeitung stearinarmen Destillatoleins herstellt. *Go.*

600. Als festes oder flüssiges Reinigungspräparat für Parkettböden eignet sich gut Seifenpulver oder eine 10%ige Lösung desselben in Wasser. Die Verwendung von Stahlspänen erübrigt sich dann. Die Marken „Jobalin" und „Hausmeisterstolz" sind mir Ihrer Zusammensetzung nach nicht bekannt. Lassen Sie dieselben in einem Fachlaboratorium untersuchen und sich an Hand des Resultates ein gleichwertiges Produkt zusammenstellen. *E. W.*

601. Ohne nähere Angaben über die Herstellung der Schmierseife läßt sich eine bestimmte Antwort auf die Frage nach der Entstehung der Bläschen in der Seife nicht geben. Die Bläschen können davon kommen, daß die Seife zu zähe ist, weil sie in der Grundseife zu kaustisch gehalten wurde. Weiter können sie entstehen durch ein zu starkes Durcharbeiten mit dem Rührwerk beim Zugeben der Lösungen von Pottasche oder Chlorkalium. Auch wenn die Grundseife mit zu starker Lauge gesotten wird, entstehen leicht solche Bläschen in der Seife, welche dann schwer wieder weggehen.

Wenn Sie mit normaler Lauge arbeiten, die, vorausgesetzt, daß Sie mit Dampf kochen, nicht über 30° Bé stark ist, wenn Sie die Ätzlauge mit 20% Pottasche reduzieren, und wenn die Grundseife nach dem Fertigsieden nicht mehr als höchstens 42% Fettgehalt hat, so werden Sie ganz sicher eine klare, blasenfreie Seife erhalten. *Bergo.*

602. Die zur Fabrikation von konsistenten Fetten verwendeten Fett- oder Fettsäuren sollen voll verseifbar sein und bei möglichst geringer Verwendung ein Konsistenzfett mit hohem Tropfpunkt geben. Dem ersteren Anspruch genügen wohl die meisten Produkte, dem letzteren jene, deren Kalkseifen hohen Schmelzpunkt haben, also stearinreiche Fette. Da aber letztere für die Zwecke der Herstellung konsistenter Fette zu teuer sind, greift man auch zu Ölen, deren Kalkseifen obengenannten Eigenschaften entsprechen, und hier ist es besonders das Rüböl, das allgemein verwendet wird. *C. S.*

603. Die Lösungsmittel zur Lackherstellung sind ausnahmslos organischer Natur. Aus Ihrer Anfrage geht hervor, daß die häufiger zur Anwendung kommenden Ihnen zu teuer sind. Verwenden Sie die sog. „mineralischen Lösungs- und Verdünnungsmittel"; darunter versteht man die Petroleumdestillate wie Terpentinölersatz, Schwerbenzin, Putzöl etc. Diese sind wohlfeil, aber doch letzten Endes „organischer Natur". Ich empfehle Ihnen als geeignete Literatur das Handbuch der Lack- und Firnis-Industrie von Dr. Franz Seeligmann und Emil Zieke, erschienen im Verlag der „Union, Deutsche Verlagsgesellschaft in Berlin". *G. H.*

604. Um die Produkte Kernseife, Seifenpulver, Schnitzelseife, Kristallsoda in einer Gewerbeschau einfach, aber wirkungsvoll dem Publikum vorzuführen, kann man etwa eine Zusammenstellung der Rohmaterialien, Zwischen- und Fertigprodukte vornehmen. Die Art und Weise der Vorführung muß geschmackvoll, aber doch auffallend sein. Wenn man dann noch in besonderer Aufmachung die Wirkung dieser Waschmittel (Gegenüberstellung beschmutzter und gereinigter blendend weißer Wäsche) dartut, dürfte das den gewünschten Erfolg haben. Die Hauptsache aber, die Ausführung des Gedankens, das geschmackvolle Arrangement müssen Sie selber leisten. *W.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Konzernwirtschaft und Industriewirtschaft.

Konzernwirtschaft. „*Stinnes* kaput, Deutschland kaput." Eine Depesche dieses Wortlauts soll von der New Yorker Börse an die deutsche Regierung (welche Stelle?) abgesandt worden sein. Man mußte „Le Temps" und die Wiener Journale lesen, wenn man nicht gerade die zwei Zeilen des „Vorwärts" in der Nachtausgabe vom 18. d. M. zu Gesicht bekam, um zu erfahren, daß Stinnes 200 000 000 M fällige Verpflichtungen hat, darunter 160 000 000 M kurzfristige. Wenn die Depesche nicht wahr ist, ist sie doch eine gute Ente. Jedenfalls die Reichsregierung hat geholfen. Die Votiv-Tafeln in der Reichsbank mehren sich wie die in russischen Wallfahrts-Kirchen. Da ist zu lesen eine Tafel „Das Postministerium und die Reichsbank hat geholfen: I. Michael." — „Das Arbeitsministerium hat geholfen: Wohnstätten- und Trianon-Film A.-G." — „Die Reichsbank und das Ernährungsministerium haben geholfen: Barmat und Genossen." Und als neuestes „Die Reichsbank hat geholfen, dank sei ihr: Die Stinnes-Epigonen."

Die ernsten wirtschaftlichen Erwägungen dieser belletristischen Einleitung sind leider sehr ernster Natur. Sie sagen, die Steuern erdrücken jede wirtschaftliche Regelung, die allgemeine Kreditnot bei mittleren und kleinen Betrieben hält diese völlig nieder, wenn sie sie nicht direkt erwürgt, für die großen Konzerne aber ist das Geld da. Sie müssen erhalten bleiben, sagt die Reichsregierung. Müssen sie? Sind die Konzerne so wirtschaftliche Naturnotwendigkeiten für den Staat? Sind sie wirtschaftlich so produktiv? Nein! Sie sind nicht notwendig, weil sie weder wirtschaftlich, noch produktiv sind. Die Beweise für diese ihre Negierung geben sie selbst, denn sie können sich weder selbst erhalten, noch können sie auf die Dauer mehr Arbeit schaffen, als natürlicher Absatz ist, sie können auch wirtschaftlich nicht mehr leisten als einzelne Betriebe, die unter persönlicher Leitung stehen. Sie können auch nicht besser und nicht billiger als persönlich geleitete Betriebe arbeiten. Die Leiter, die Industriekapitäne, die Finanzkönige, wie sie sich gern schmeicheln hören, sie haben es einmal geglaubt — das ist der eine Vorwurf, den man ihnen machen kann, daß sie so weltwirtschaftlich und staatswissenschaftlich ungebildet sind — sie sehen es heute ein, daß die Konzerne eine Grenze haben und zwar eine genau umrissene, und daß ein Kaufhaus zu leiten was anderes ist, als

40—50 heterogene industrielle Unternehmungen. Nur die wenigsten und das die geringsten und jüngsten wie *Michael* waren nicht die Einfältigsten im Geiste, die dachten, auf dem Chimborasso der Macht ewig thronen zu können. Sie haben die Konzernbildungen und Transaktionen nur gemacht in Kenntnis der Tatsache, die Transakteure verdienen immer etwas, und wenn es nur wie für die Parias und Schuhputzer unter ihnen, die Politiker, ein guter Schnaps im „Bristol" oder ein holländisches Freßpaket ist. Die Stinnusse hinter den Kulissen der Banken aber glaubten an die Unendlichkeit der Macht, sie, die doch Jahrzehnte realer, z. T. sogar reeller Wirtschaft hinter sich hatten. Die Michaels aber wußten längst — und war es so schwer, es zu wissen im Hinblick auf Wien? — daß im bankerotten Staate und bei einem gedoßten (gedawesten) nur etwas zu verdienen ist, solange es möglich ist, noch bankerotter zu werden, d. h. solange noch Substanz zu verschleudern war. Als *Schacht* den Laden zumachte, hat am nächsten Tage auch *Michael* im Herzen seine Bude in der Mittelstraße geschlossen und selbst das Telephon, das er, wie man mir versicherte, sogar im W. C. hatte einrichten lassen, bei der Post, resp. seinem Freunde *Höfle* abbestellt. In acht Tagen hat die Berliner Börse die Aktien-Pakete *Michael's* verschlungen, aber die Börsenhaie haben jetzt allmählich alle diese Brocken wieder von sich gegeben, und den letzten liegen noch heute diese Bissen im Magen. Ihre Frauen verkaufen in Danzig die Brillanten, und die Männer in Berlin die Automobile, beides doch die notwendigsten Aushängeschilder für das Geschäft. *Michael* kehrt nie zu uns zurück, auch wenn die neueste Verordnung des Justizministers über die Untersuchungshaft so günstig geformt sein sollte, daß Untersuchungshaft in Zukunft selbst auf Reisen abgesessen werden kann. Die Schweiz hat ihn ausgespuckt, sie wollte scheinbar nicht einmal, daß in ihr seine Gedanken geboren würden. Er ist heute angeblich französischer Staatsbürger auf Grund einer größeren Stiftung für einen Kirchenbau. Paris sagt sich, auf einen mehr kommt es nicht an, und noch dazu, wenn er mehr als 100 Millionen Goldfranken hat..... Noblesse oblige, d' argent enriche. Der langen Rede kurzer Sinn ist: Die Konzernwirtschaft ist erledigt. Der kluge kleine Konzernist ist flüchtig, der große ist pleite gegangen, und der alte Stinnes ist sicher wie Ebert zu seiner Zeit gestorben, ohne den Zusammenbruch ihrer Werke ganz erleben zu müssen. Der Psychologe weiß, daß beide es sicher ahnten, und daß dies sicher mit ein Grund für den letalen Ausgang der Krankheit war.

Es gilt nun noch die Frage zu beantworten, was wird nun aus den vielen Anhängseln der Konzerne, wenn alle Konzernhengste abhalftern? Ob *Stauß*, ob *Stinnes*, ob *Rützers*, ob *Riedel*, in allen Berichten der Refrain: Der Betrieb, die A.-G., die X.-Gesellschaft wurde abgestoßen usw. Was soll aus diesen Betrieben werden, die seinerzeit in der Inflationsnot genau wie die Grundstücke der persönlichen Initiative entrissen, entrissen wurden mit Inflationsgeld und Reichsbankwechseln! Ist juristisch der Fall hier anders als bei den vielgeschmähten Grundstückverkäufen, sollten jene nicht auch Recht auf Rückgabe oder Aufwertung haben? Diese zahlreichen Betriebe, die niemand heute erwerben kann, um sie wieder persönlich zu bewirtschaften, da schon zum Ankauf ein Kapital gehört, das sich in den nächsten 10 Jahren niemals verzinsen läßt. Diese Betriebe stellen gleichsam die wirtschaftlichen Invaliden des Inflationskrieges dar und belasten den Staat und die Wirtschaft und bieten vor allem keine Arbeitsgelegenheit, während sie, wenn sie dem persönlichen Besitzer geblieben wären, sicher heute noch wie die anderen arbeiten und so Arbeit geben würden.

Industriewirtschaft. Die Inflation ist tot. Es lebe der Schutzzoll! „Geschäft muß gemacht werden, wovon soll der Schornstein rauchen!" In Gänsefüßchen, da nicht von mir, sondern von einem Wirtschaftspolitiker, der, zur Ehre der Großen sei es gesagt, nur zu den Kleinen und Dummen gehört, die so etwas aussprechen. Also es hilft nichts anderes, nur der Schutzzoll kann helfen. Alle Berichte der Aktiengesellschaften sagen es, und dann muß es wahr sein, wenigstens soweit es die A.-G. Großproduktion anlangt. Auch die deutsche Ölmüllerei kann nur leben und Dividende verteilen, wenn eine hohe Zollmauer gegen die Einfuhr von Öl errichtet wird. Wie hat sich nun die Seifenindustrie zur Zollschutz-Frage zu verhalten? Bekanntlich gibt es für einen Staat drei Möglichkeiten, im Handel der Völker untereinander seine Handelsbeziehungen zu regeln:

1. Den Freihandel. Die Einfuhr und Ausfuhr ist frei, ohne Unterschied der Ware, ob Rohstoff oder Fertigfabrikat, ohne Unterschied des Volkes, keines wird mehr oder minder begünstigt. Für die Seifenindustrie würde der Freihandel keine besonderen Schwierigkeiten oder Änderungen bringen. Die verwandten Betriebe, die Parfümerie und die kosmetischen Fabriken würden allerdings durch noch weiteres Öffnen der Grenzen und Erleichterung der Einfuhr, besonders solange in Frankreich Inflation lebt, stark betroffen, denn die Verbraucher auf diesem Gebiet kennen nur den Willen und nicht die Vernunft. In Kernseife und sonstigen größeren Konsumprodukten der Seifenindustrie ist auch bei Freihandel bekanntlich die Einfuhr in einen Industriestaat nicht möglich. Bei Seife und Margarine geht das Ausland doch immer den Weg in der Richtung von eigenen Produktionsstätten im Lande, und dagegen gibt es keine Zollschranken.

2. Mäßiger Einfuhrzoll. Wenn in der Industrie schon der freie Handel nicht schadet, so übt natürlich mäßiger Einfuhrzoll keine nennenswerte Wirkung aus. Wer sich französische Seifen und Partümerien kaufen will, läßt sich durch den Aufschlag, den ein mäßiger Zoll auf das Stück nach sich zieht, nicht abschrecken.

3. Einfuhrverbot. Auch völliges Einfuhrverbot oder so hohe Zölle, daß sie Prohibitivzölle darstellen, würden die wirtschaftliche Lage der Seifenindustrie nicht nennenswert verbessern, die der Nebenindustrien vielleicht sogar verschlechtern, da ja dann auch Gegenmaßnahmen der anderen Länder zu erwarten wären. Also hinsichtlich der Produkte selbst kann der Ausgang der Zolldebatte ziemlich kalt lassen. Anders ist es hinsichtlich des Rohstoffes. Öle sind für die Seifenindustrie Rohstoff, im Welthandel und für die Handelsbilanz der Staaten und nicht zu vergessen für die Ölmüllerei Fertig-Erzeugnis. Rohstoff ist die Saat. Wenn hier ein Schutzzoll mit 10 oder 20% vom Wert kommt, dann werden natürlich die Fette und Öle so viel teurer und ebenfalls die Seifen. Wieweit die Seifen-Industrie es versteht, diese Teuerung auf die Detaillisten und Konsumenten abzuwälzen, ist eine weitere Frage. Allgemein gilt der Grundsatz, je größer an sich die Unkosten auf den Rohstoff und die Unkostenspanne bis zum fertigen Erzeugnis, desto leichter wird sich der Fabrikant verkalkulieren, desto mehr ist er geneigt, zu unterbieten und damit den anderen und nicht zuletzt sich selbst zu schaden. Wie das in der Seifenindustrie gehandhabt wird, das wissen wir alle.

Zusammenfassend kann man somit sagen, daß die Seifenindustrie die Lösung der Zollfrage im Reichstag mit ziemlichem Gleichmut abwarten kann. Das Zollgesetz wird ja zudem erst nach den Ferien erledigt, ebenso wie die Aufwertungsfrage, da ja alle Abgeordneten vorher nichts mehr riskieren wollen, weder Ministersessel noch Diäten. Dr. *K. L.*

Was ist schädlicher für die Wäsche, sauerstoffhaltige Waschmittel oder die Sonnenbleiche?

Man konnte bis jetzt in der Fach-Zeitung öfter Abhandlungen über die schädlichen Wirkungen der die Sonnenbleiche ersetzenden sauerstoffhaltigen Seifenpulver finden, nur die schädlichen Wirkungen der Sonnenbleiche selbst und im Vergleich zu der Wirkung der Sauerstoffwaschmittel wurden nicht erörtert.

Augenblicklich halte ich mich in Zentral-Amerika auf, in einem Tropen-Klima, wo es sozusagen das ganze Jahr hindurch nur Sonnenschein gibt. In diesem für die von den Hausfrauen so begehrte Sonnenbleiche günstigen Lande machte ich folgende Beobachtungen.

Im ganzen Lande sind Soda wie Seifenpulver in keiner Familie bekannt, und es würde sich auch keine Frau finden, die ihre Wäsche überhaupt, wie bei uns üblich, kochen und waschen würde; alle waschen kalt, zu Hause oder größtenteils im Fluß, nur mit Seife, dann wird an der Sonne gebleicht, und es gibt wirklich eine sehr schöne weiße Wäsche, wie man sie bei uns wenig zu sehen bekommt, aber ihr Verschleiß ist ein ungemein großer!

Von Anfang machte ich die Beobachtung, daß meine Wäsche, jedesmal wenn sie von der Waschfrau zurückkam, immer dünner wurde und immer verblichener aussah, bis sie nach ein paar Wäschen wie ein Spinngewebe an allen Ecken und Kanten auseinander fiel, was mir in Deutschland nach so kurzer Zeit nach der Reinigung mit sauerstoffhaltigen Waschmitteln nicht aufgefallen ist!

Auch fiel mir auf, daß die Einwohner nach ganz kurzen Zeitabschnitten mit neuen Waschanzügen und neuer Wäsche auf der Bildfläche erscheinen.

Als später meine Frau auch eintraf, übernahm sie die Bearbeitung der Wäsche selbst. Sie wusch nur mit guter Kernseife, ohne Soda und Pulver, bleichte aber an der schönen Sonne. Sie stellte nach einigen Monaten fest, daß der Verschleiß der Wäsche mit Sonnenbleiche wenigstens dreimal so groß ist, als bei dem in Deutschland üblichen Waschen mit sauerstoffabgebenden Seifenpulvern. Man kann hier ferner beobachten, daß in den Fenstern aufgespannte neue Leinwand, die einige Wochen der Sonne ausgesetzt war, ohne daß sie gewaschen wurde, einem in den Händen zerfällt.

Ich bin daher zu dem Resultat gekommen, daß die Sonne die Wäsche viel mehr schädigt, als ein korrekt hergestelltes und richtig verwandtes sauerstoffhaltiges Seifenpulver, und kann jedem Gegner empfehlen, sich die Sonne mit ihren Wirkungen einmal ein bißchen besser anzusehn!

Karl Hanser,
Seifen-Betriebsleiter der „Germania" Seifen-Werke, Sonsonate (Zentral-Amerika).

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. Augsburg, 2. Juli 1925. Nr. 27

Die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation.

Von *Anton Lödl.*

(Fortsetzung.)

Ziehen von Haushalt-, Altar- und Baumkerzen.

Bienenwachs und Ceresin in Mischungen mit Paraffin und Stearin läßt sich in Kerzengießmaschinen nicht gut verarbeiten, es ist hier das Ziehen die einzige Methode, um kleinere Kerzen in größerem Maßstab herzustellen. Das Ziehen von Kerzen dürfte schon im 16. bis 17. Jahrhundert im Kleinen praktisch ausgeführt worden sein und wird heute in jeder kleinen und großen Kerzen- und Wachswarenfabrik meist mit angelernten Mädchen mit gutem Erfolge durchgeführt. In größeren Betrieben sind oft bis 15 Ziehanlagen im Gebrauch. Die Leistung einer solchen Ziehanlage beträgt ca. 150 Pfund Baumkerzen oder ca. 200 Pfund Haushaltkerzen in 8 Stunden.

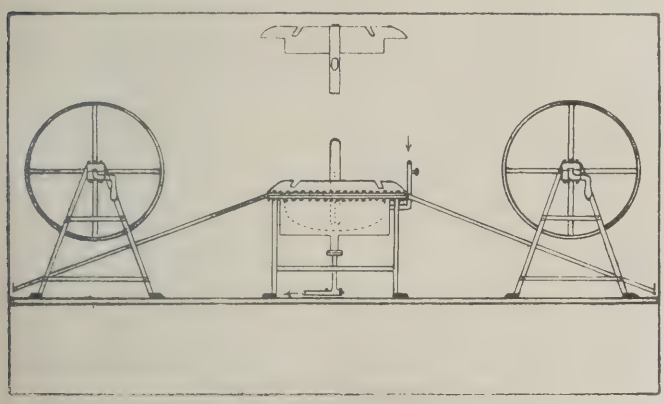


Fig. 14.

Eine Ziehanlage besteht aus: 2 Ziehtrommeln, 1 Ziehwanne, 1 Ziehscheibe (Fig. 14) und einer Kerzenschneidmaschine (Fig. 15) und benötigt mindestens 5 m Länge und 2 m Breite. Unter 5 m Länge ist es nicht ausführbar, da sonst der Wachszug nicht genügend auskühlen kann, und bei über 7 m Länge würde der Zug bei der Wärme breit werden. In kleineren Betrieben wird das Rohmaterial in einem doppelwandigen, innen emaillierten Kessel mit direkter Feuerung vorgeschmolzen und die doppelwandige Ziehwanne mit Gas oder auch mit einem kleinen Kohlenfeuer warm erhalten. Natürlich ist diese Fabrikation sehr unsauber und nicht zu empfehlen. In den meisten Betrieben wird heute mit Dampf gearbeitet, womit man dann auch eine reine Ware erzielt. Das Rohmaterial wird in einem Holzfaß mit direktem Dampf am Morgen geschmolzen, und nach ca. ¾—1 Stunde kann mit dem Ziehen begonnen werden. Das vollkommen staub- und wasserfreie Material wird in die Ziehwanne geschöpft, und zur Abkühlung werden dann in die Ziehwanne einige Tafeln Paraffin oder dasselbe Rohmaterial, wie geschmolzen, jedoch in hartem Zustande, dazu gegeben. Zum Anfangen muß die Masse kühl sein, da dann später die Kerzen sich besser stutzen lassen. Die Ziehwanne aus 2—3 mm starkem Eisenblech hat eine Länge von ca. 90 cm, 45 cm Breite und 20 cm Tiefe, ist doppelwandig, innen gut verzinnt und mit Dampf-Zu- und Ableitung versehen. Die innere Wanne ist auswechselbar, für den Fall, daß sie mal neu verzinnt werden muß, oder, wie es öfters in größeren Betrieben vorkommt, daß infolge Versagens des Reduzierventils oder durch Verstopfung des Kondenstopfes sich die Wanne heraushebt. Da der Dampf nur zum Erwärmen, resp. Warmhalten dient, so ist der Dampfverbrauch ein äußerst geringer, und es ist besser, an die Ziehwanne keinen Kondensapparat anzuschließen, dafür jedoch die Ableitung um ½" stärker zu nehmen als die Zuleitung. Bei Einschaltung eines Kondenstopfes unterliegt außerdem die Ziehwanne, da sie dann als ein Druckgefäß anzusehen ist, den Bestimmungen des Dampfkessel-Überwachungs-Vereins. In die Ziehwanne kommt ein Holzrahmen aus ca. 2 cm dickem Eichenholz mit schrägen Einschnitten für die Ziehscheibe und quer über die Ziehwanne die Dochtgabel mit Scharnieren verstellbar zum Einlegen des Dochtes. Zwischen Ziehtrommel und Ziehwanne sind Verbindungsbretter angebracht, von wo das evtl. abtröpfelnde Wachs wieder in reinem Zustand entfernt und verarbeitet werden kann.

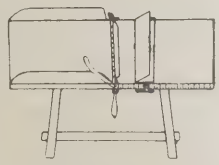


Fig. 15.

Die Ziehräder können aus Holz oder Metall hergestellt und so leicht als möglich sein. Sie haben meist einen Durchmesser von 1 m und 70—80 cm Breite. Sie können auf fahrbaren Gestellen oder auch an der Wand in Wellen laufen, zum Abnehmen. Wenn genügend Raum vorhanden ist, so sind fahrbare vorzuziehen. Vor allem müssen die Räder sich leicht drehen, daher sind für ihre Achsen Kugellager am geeignetsten. An den Seiten der Räder befindet sich ein ca. 5 cm hoher Blech- oder Holzrand, damit der Zug nicht abrutschen kann. In manchen Betrieben sind Holzräder mit quer über das Rad aufgenagelten Leisten anzutreffen, solche sind jedoch für dickere Züge ungeeignet, da die Sprossen, wenn sie auch noch so gut abgerundet sind, sich doch in den warmen Wachszug abdrücken. Am besten eignen sich leichte Holzräder, mit Sperr- oder Fournierholz oder auch mit Zinkblech überzogen. Bei Ziehanlagen für nur dickere Kerzen sind außerdem Bremsen einzubauen, welche an den Rändern des Ziehrades wirken und sehr einfach mit gegenseitiger Pedalverbindung herzustellen sind.

Die Ziehscheibe (Fig. 16) ist aus Stahl gearbeitet, mit ca. 70—90 Löchern von 1 bis ca. 18 mm Durchmesser, fortlaufend um je 0,2 mm steigend. Mit diesen Ziehscheiben kann jedes Material gezogen werden, da die Aufnahmefähigkeit jedes einzelnen Rohmaterials verschieden ist; so z. B. nimmt Paraffin bei jedem Durchzug nur 0,2—0,4 mm auf, während Bienenwachs um 0,4 bis 0,6 mm zunimmt.

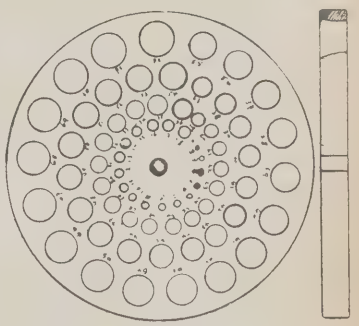


Fig. 16.

Während die Masse in der Ziehwanne etwas abkühlt, wird das nötige Quantum Docht auf ein Rad gezogen, aber langsam, damit evtl. Knöpfe oder Baumwollfasern o. dgl. leichter in der Hand gefühlt werden. Knöpfe werden abgeschnitten und der Docht an den Enden etwas dünner gestreift, übereinander gelegt und wieder zusammengenäht. Die Umgangszahl richtet sich nach dem Umfang des Rades, dem Durchmesser der herzustellenden Kerze und nach der Geschicklichkeit des Arbeiters oder der Arbeiterin. Der Docht wird dann in die Dochtgabel gelegt, durch das flüssige abgekühlte Material hindurch gezogen, durch ein passendes Loch in die etwas erwärmte Ziehscheibe gesteckt und auf das andere Rad aufgezogen. Die Erwärmung der Ziehscheibe kann am besten durch eine elektrische Heizkappe (Fig. 17), oder auch mit einer mit Gas zu erwärmenden Kappe geschehen, welche auch während des Ziehens auf der Ziehscheibe bleiben kann; bequemer, billiger und einfacher sind natürlich elektrische, welche mittelst eines eingebauten Widerstandes auf 200—300° C erwärmt werden können und nicht schmutzen. Der Docht soll nicht zu stramm durch die Ziehscheibe gehen, aber auch nicht zu leicht, da sonst zu viel Material aufgenommen und nicht abgestreift wird; der noch flüssige Wachszug würde dann zusammenkleben, und es entstehen die sogenannten Brüche. Wenn alle Umgänge so durch das Wachs oder Paraffin gezogen sind, so wird derselbe Vorgang auf dem anderen Rad wiederholt und jedesmal um 1—2 Loch weiter gezogen. Das Material soll kühl bleiben, damit es viel aufnimmt, die Ziehscheibe soll stets etwas warm sein, damit das, was zu viel aufgenommen wurde, leicht abgestreift wird. Im Anfang des Ziehens wird der noch

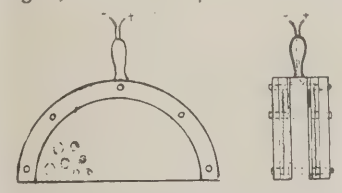


Fig. 17.

sehr leicht zerbrechliche Wachszug eng zusammen, und nach jedesmaligem Durchziehen etwas weiter auseinander gezogen. Wenn der Zug so ca. 5 mm Durchmesser hat, soll das ganze Rad gleichmäßig mit dem Wachszug bedeckt sein. Es soll nur langsam gezogen werden, damit der Zug gut auskühlt. Die letzten 5—8 Loch sollen mit warmem Paraffin oder Wachs gezogen werden, damit der Wachszug vollkommen glatt wird und den richtigen Durchmesser erhält; durch das letzte Loch soll einigemal mit warmem Material und warmer Scheibe gezogen werden.

Bei farbigen Baumkerzen genügt es, die letzten 8—10 Loch durch eine Farbmasse, welche kühl sein soll und eventuell in Qualität und Härte besser sein kann, durchzuziehen.

Als Farben eignen sich am besten Erdfarben für gezogene Baumkerzen, da sie meist lichtbeständig sind und gegenseitig nicht abfärben. Es muß natürlich öfters in der Ziehwanne umgerührt werden, damit die sich leicht absetzende Erdfarbe sich wieder verteilt. Auch manche Anilinfarben eignen sich dazu, doch muß von Fall zu Fall ausprobiert werden, ob die Farben lichtecht sind und die fertigen Kerzen im Karton gegenseitig nicht abfärben. Sämtliche zur Kerzenfabrikation verwendeten Farben sollen giftfrei sein.

Die Zusammenstellung der Masse richtet sich hauptsächlich nach dem zu erzielenden Preis; doch soll es Grundprinzip sein, die Masse so hart als möglich zusammenzustellen. Reines Paraffin läßt sich nach einiger Übung genau so ziehen wie Wachs oder Wachskomposition; es kann natürlich nicht dasselbe Quantum erzeugt werden, da seine Aufnahmefähigkeit gegenüber der des Wachses eine schlechtere ist. Ein kleiner Zusatz von Ceresin oder Wachs oder Stearin, letzteres nur bis höchstens 20%, verbessert nicht allein die Qualität, sondern auch die Quantität. Kerzen über 20 mm Durchmesser zu ziehen ist unrentabel, jedoch noch gut ausführbar; es ist jedoch vorteilhafter, solche Kerzen mit der Hand zu ziehen oder zu tauchen, wenn Maschinen fehlen. Altarkerzen werden je nach gewünschter Form, konisch oder zylindrisch, auf $^1/_3$ bis $^2/_3$ des fertigen Gewichtes vorgezogen. Z. B. wird eine Halbpfundkerze 80 cm lang von zylindrischer Form auf ca. 160 g vorgezogen, eine konische Form auf ca. 100 g. Das noch fehlende Gewicht wird dann später auf einem Gießring oder auf einer Tauchmaschine mit der gleichen Masse aufgegossen oder getaucht.

Der fertige Wachszug wird nun geschnitten. Bei Baumkerzen wäre ein einzelnes Abschneiden in die passenden Längen unpraktisch, der Wachszug wird mit einem scharfen Messer auf dem Ziehrade quer durchgeschnitten, und diese z. B. bei einem Raddurchmesser von 1 m 3,14 m langen Stücke werden auf eine Holztafel aufeinandergelegt und mittelst einer Schneidemaschine (Fig. 3), oder in größeren Betrieben mit einer automatischen Schneidmaschine in passende Längen abgeschnitten. Es ist sehr vorteilhaft, sich eine Tabelle anzulegen, damit die Kerzen stets gleiche Maße und Gewichte haben, z. B.

Stück p. Pfd.	Länge Schneid	Länge Stutz	Docht Nr.	Loch Nr.	Karton-Maße
24	135	120	20/21	90	135 × 60 × 45
30	130	115	20/18	82	130 × 75 × 45
40	125	110	20/15	72	125 × 65 × 50
48	118	100	20/15	69	115 × 70 × 48
60	110	96	20/12	66	105 × 73 × 50

Die in passende Längen geschnittenen Kerzen werden nun gestutzt, d. h. es wird der Kerze ein Kopf gedreht. Zum Stutzen dieser Kerzen wird ein Stutzbrett (Fig. 7) benötigt. Zum Abschneiden der Kerzen wird ein Abschneidemesser (Fig. 18) gebraucht. Bei Baumkerzen werden beim Schneiden gleich zwei Längen abgeschnitten mit einer Zugabe von 1—1½ cm. Z. B. wären $^{24}/_{500}$ Baumlichte auf ca. 290 mm abzuschneiden, und diese Kerze wird mit dem Abschneidemesser später abgeschnitten.

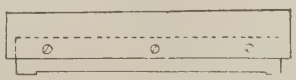


Fig. 18.

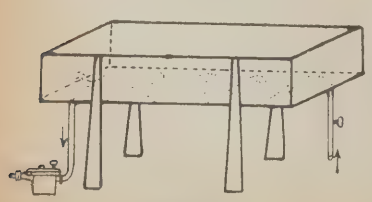


Fig. 19.

Die fertig geschnittenen Kerzen werden zunächst partieweise in eine Stutzwanne (Fig. 19) gelegt, in welcher durch indirekten Dampf das Wasser auf ca. 25° C erwärmt wird. Wenn die Kerzen so genügend erwärmt sind, daß sie sich um den Finger drehen lassen, so werden sie auf einer Steintafel gestutzt. Die Steintafel aus Granit oder Marmor hat meist eine Länge von 2—3 m, ca. 1 m Breite und ca. 3—5 cm Dicke; sie kann auch dicker sein, muß jedoch dann im Winter heizbar sein, da dicke Steintafeln im Winter zu lange kalt bleiben, und infolgedessen die darauf zu verarbeitenden Kerzen zu rasch auskühlen und fertige Kerzen krumm würden. Die gleichmäßig warmen Kerzen werden dann auf der Steintafel partieweise ca. 10—20 Stück mit beiden Händen glatt gerollt, darauf die eine Seite mit dem Stutzholz glatt gerieben, dann umgedreht und auf dieser Seite durch öfteres Hin- und Herdrehen mit der linken Hand und durch das Einschneiden mit dem Stutzbrett in der rechten Hand der Kopf daran gestutzt. Es bedarf dies längerer Übung, um gleichmäßig lange Kerzen und Köpfe zu erzielen. Nach einigen Tagen Übung lassen sich pro Tag z. B. 8000 Stück $^{48}/_{500}$ Baumkerzen damit stutzen. Baumkerzen werden erst an beiden Seiten gestutzt und dann mit dem Abschneidemesser in die richtigen Längen geschnitten. Bei gezogenen Altarkerzen, welche ein Stiftloch erhalten sollen, wird nach dem Stutzen der Docht mittelst eines Dochtabstechers (Fig. 20) abgeschnitten. Die Höhe, wo der Docht abgestochen wird, richtet sich nach der Länge des Dornes, meist 7—8 cm; es wird dann auf ca. 5—6 cm Höhe der Docht gleichmäßig entfernt, indem man in die noch etwas warme Kerze den Dochtabstecher, welchen man in etwas Spiritus getaucht hat, in der Längsmitte hineindrückt und dann mittelst einer flachen, etwas gezahnten Zange den Docht herauszieht. Das kleine Loch, welches sich durch das Hineinstechen bildet, wird mit der Hand etwas verrollt. Die gestutzten, noch nassen Kerzen werden dann auf ein Brett des Trockenregales (Fig. 21) gelegt, wo sie einige Tage gut trocknen können. Bei geeigneter Wärme können sie auch schon am nächsten Tag weiter verarbeitet oder verpackt werden.

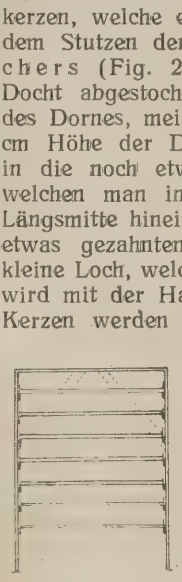


Fig. 20.

Fig. 21.

Ziehen von Wachsstöcken, Gießereiwachsdraht usw.

Außer Haushalt-, Baum- und Altarkerzen lassen sich noch mit der Ziehanlage Wachsdraht für Wachsstöcke, Gasanzünder, Wachszündhölzer und Gießereiwachsdraht ziehen.

Wachsstöcke

werden in katholischen Gegenden, besonders in Süddeutschland, Österreich usw. zum Gebrauch in der Kirche oder auch als Zierat verwendet. Es werden mit dem verschieden starken, weiß und bunt gezogenen Wachsdraht ein- oder mehrfarbige glatte und geriefte Formen gelegt (Fig. 22). Das Material für Wachsstockzug ist durchschnittlich im Sommer $^{44}/_{46}{}^0$, im Winter $^{40}/_{42}{}^0$ Paraffin mit Zusätzen von 10 bis 20% Ceresin, oder bei besseren Qualitäten auch Bienenwachs. Da der Wachszug aufgerollt werden muß oder damit Formen gelegt werden müssen, so muß er weich und geschmeidig sein, und es ist daher gut, beim Ziehen durch die letzten 8—10 Loch etwas Wachs und 4—5% venetianischen Terpentin zuzufügen. Auch Fichten-, Lärchen- oder Kiefernterpentin erfüllt denselben Zweck. Dem Vorzug kann man schon bis 5% Terpentin beim Schmelzen beifügen, der Zug wird geschmeidiger. Eine größere Zugabe ist zu vermeiden, da der Wachsstock beim Brennen dann qualmt. Der Wachsstockzug wird von den Ziehtrommeln auf kleinere Holzräder abgerollt und in einen Lagerschrank gehängt, von wo der Zug nach Bedarf abgerollt wird. Zum Legen der verschiedenen Formen genügt je ein dünnes Holz, welches die Form des betreffenden Modells hat, und zwar wird der vorher in einem Wärmeschrank aufgehängte Wachsdraht im weichen Zustand um dieses Holz gelegt, bis ungefähr zur Hälfte; dann wird das Holz entfernt und freihändig weiter gelegt. Es bedarf großer Übung, um genaue, symmetrische Formen zu legen. Zum Aufrollen der so-

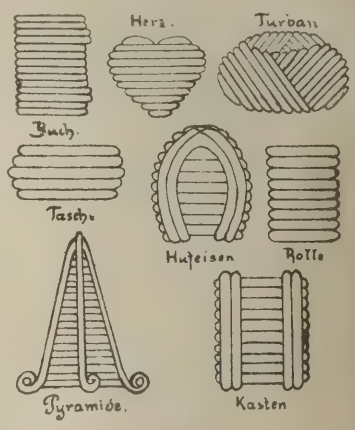


Fig. 22.

genannten Rollen oder von Anzündwachs verwendet man eine Aufrollmaschine (Fig. 23), mit welcher alle gangbaren Rollen aufgedreht werden können, da das Vorderteil auswechselbar ist. Für Anzündwachs, welches in Rollen à 25, 50 und 100 g in weiß und gelb geliefert wird, verwendet man als Docht ungeflochtene, also lose Baumwollfäden, welche von jeder Weberei zu beziehen sind. Es werden meist 30 Fäden Baumwolle genommen, welche auf ca. 3—4 mm Stärke gezogen werden, mit einer Masse aus 1/3 Wachs und 2/3 Paraffin $^{42}/_{44}^{0}$, mit etwas Terpentinzusatz.

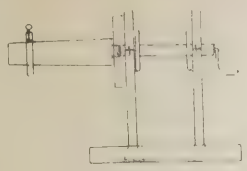


Fig. 23.

Gießerei-Wachsdraht.

In manchen Eisengießereien, wo z. B. Dampf- oder Preßluft-Zylinder oder sonstige komplizierte Spezialteile gegossen werden, wird in den Sandkern der Form ein Wachsdraht gelegt, um die sich beim Gießen des Eisens bildenden Gase durch die, durch das Schmelzen des Wachsdrahtes gebildeten Kanäle entweichen zu lassen. Je nach Größe und Form des Stückes und der Qualität des Eisens wird der Durchmesser des Wachsdrahtes bestimmt. Gießerei-Wachsdraht wird in gelb und schwarz, von 2½—10 mm Durchmesser, in 1-kg-Rollen, auf Papphülsen aufgedreht, geliefert. Er muß elastisch und weich sein. Als Docht zum Ziehen können Hanf, Garn oder ungebleichte lose Baumwollfäden verwendet werden. Da der Docht nicht zum Brennen dient, so soll er so dünn als möglich sein. Als Material kommen Paraffin $^{44}/_{46}^{0}$ oder $^{42}/_{44}^{0}$ im Winter, künstlicher Stampfasphalt mit 9—12% Bitumen und ca. 35—38° C Schmelzpunkt, Goudron-Trinidad I und II mit 60—80% Bitumengehalt und ca. 30—38° Schmelzpunkt, Mastix mit 15% Bitumen und ca. 38—40° Schmelzpunkt, helles Harz für gelb, dunkles Harz für schwarz, Guttapercha-Abfälle usw. zur Verwendung. Da das Rohmaterial nicht über 38—40° Schmelzpunkt haben soll, so wird Gießereiwachsdraht am besten im Winter gezogen, da er dann leichter auskühlt. Sollte auch im Sommer Absatz dafür sein, so muß natürlich eine Kühlanlage angeschafft werden, da sonst das Ziehen im Sommer unrentabel ist.

Außerdem werden mit Ziehanlagen Wachszündhölzer, Dochte für die Illuminationslämpchen, Dochte für Nachtlichte und schließlich Pechfackeln gezogen. Letztere werden im Freien in Stärken von 20—50 mm Durchmesser gezogen, und in Längen von ca. 1—1½ m geliefert. Als Docht werden lose Baumwollfäden, mit Jute vermischt, verwendet. Diese Fabrikation ist sehr unsauber.

Auch werden Wachsfackeln für kirchliche und private Zwecke gezogen. Als Material dient meist eine Wachskomposition, als Docht lose Baumwolle, welche jedoch gut imprägniert und gebleicht sein soll. Sie werden meist bis 20 mm Durchmesser gezogen, dann gestutzt, zu 3 oder 4 zusammengefalzt und nochmals übergossen, damit sie eine konische Form erhalten und zusammenhalten. Beim Tragen dieser Fackeln, welche bis 2 m lang hergestellt werden, soll man aus Hartpappe gepreßte Tropfteller aufziehen und diese mitliefern.

Für Wachszündhölzer bedarf es heute einer staatlichen Genehmigung, da dieselben versteuert werden, auch gehören noch weitere Pulver-, Tauchmaschinen, Kartonnagen- und Packmaschinen dazu.

Zum Schlusse möchte ich auch noch die Fliegenfänger erwähnen, welche ebenfalls mit einer Ziehanlage, die natürlich bedeutend kleiner ist als eine Kerzenziehanlage, gezogen werden. Die Scheibe hat einen dem Zweck entsprechenden Längsschnitt, und die durchgezogenen Papierstreifen werden gleich in die bekannten runden Kartons aufgedreht.

Dekorieren von Wachskerzen, Luxuskerzen und Wachsstöcken.

Der Bedarf an Luxuskerzen ist infolge der in Deutschland und auch im Ausland sich zeigenden wirtschaftlichen Not, der Export-Schwierigkeiten, der hohen Frachten und der noch höheren Aus- und Einfuhrzölle sehr zurückgegangen. Besonders die gedrehten Renaissancekerzen, welche in Friedenszeiten, besonders in den letzten Jahren ein großer Exportartikel nach England, Rußland und Amerika waren, unterliegen heute in Deutschland, wenn sie mit Gold- und Silber-Blattmetall verziert werden, der Luxussteuer. Infolgedessen werden heute Luxuskerzen meist bunt, oder wenn Goldauflage nötig ist, mit Lackgold hergestellt. Die billigsten und einfachsten Luxuskerzen sind die bemalten. Durchschnittlich auf $^{6}/_{500}$ oder $^{8}/_{500}$ Kronenkerzen werden Abziehbilder mit Blumen, Ornamenten und vielfach mit Heiligenbildern angebracht. Das betreffende Abziehbild wird auf der Bildseite mit Spirituslack oder Dammarlack dünn bestrichen und in ca. 30° C warmes Wasser, das Bild nach oben gelegt; inzwischen wird ein zweites Abziehbild bestrichen und ebenfalls so ins Wasser gelegt. Das erste wird nun auf die vollkommen trockene und reine Kerze gedrückt, dann weggelegt und das dritte Bild bestrichen usw. Es muß darauf geachtet werden, daß keine Spur Wasser auf die Bildfläche gelangt, da sonst später Blasen entstehen. Wenn ca. 50 Stück so abgezogen sind, werden die Papiere entfernt und die Kerzen welche geknotet sind, in einem Regal zum Trocknen aufgehängt. Am besten auf Bandeisen, in denen immer 12 Einschnitte in Abständen von ca. 30 mm eingesägt sind. Am nächsten Tag werden die vollkommen trockenen Kerzen in heißes, nicht zu hartes Paraffin getaucht, um dadurch das Abziehbild zu schützen. Die paraffinierten Kerzen werden dann in Spirituslack getaucht, wieder zum Trocknen in einem luftigen, kühlen Raum aufgehängt und können am nächsten Tag in geeignete Kartons, meist zu 6 Stück, verpackt werden.

Renaissance-Kerzen. Bei den unsicheren Verhältnissen lohnt es sich nicht, eine Renaissancekerzen-Gießmaschine anzuschaffen, da der Bedarf nicht so groß ist. Sie werden in Handformen gegossen. Der Einfachheit halber lasse man den Docht 3—4 cm länger, um dann die fertigen Kerzen zu knoten. Renaissancekerzen werden in verschiedenen Farben, auf Ringen à 12 Stück, in heizbaren Farbkesseln (Fig. 24) getaucht. Es genügt, die Kerzen einmal in Farbe zu tauchen. Für farbige Kerzen wird auch dunkleres bis gelbes Paraffin verwendet. Die Farbtauchmasse soll kein oder nur sehr wenig Stearin enthalten, da der Spirituslack später auf das Stearin einwirkt und die Kerzen dann ein unansehnliches Aussehen erhalten. Eine gute Farbtauchmasse besteht aus ca. 75 T. Paraffin $^{54}/_{56}^{0}$, 5 T. Ozokerit oder Ceresin, 15 T. Japanwachs und 5 T. Bienenwachs, gelb für farbige Kerzen, weiß für die hellen Farben wie Creme, Elfenbein, Rosa usw. Es kann auch reines Paraffin verwendet werden, doch man erzielt damit nicht so reine Farbtöne wie mit etwas Wachszusatz. Die am meisten verlangten Farben sind: Weiß, Creme, Elfenbein, Zitronengelb, Goldgelb, Lachs, Hell- und Dunkelrosa, Feuerrot, Bordeaux, Kornblumenblau, Olivgrün, Apfelgrün, Violett. Zum Färben eignen sich nur lichtechte und spiritusunlösliche, fettlösliche resp. Wachsfarben; sie sollen giftfrei sein. Die Tauchmasse soll nicht zu oft erwärmt und nicht zu heiß gemacht werden, da die Farben jedesmal nachdunkeln. Die Kerzen sind schnell in die Masse zu tauchen und langsamer herauszuziehen, und unten dann gleichmäßig aufzustoßen, damit die sich beim Tauchen bildenden Tropfen vermieden werden. Es sollen genügend Kessel vorhanden sein, damit die Fabrikation rasch vor sich geht. Die Masse muß zum Tauchen kühl sein. Zum Lackieren müssen die Kerzen kalt sein.

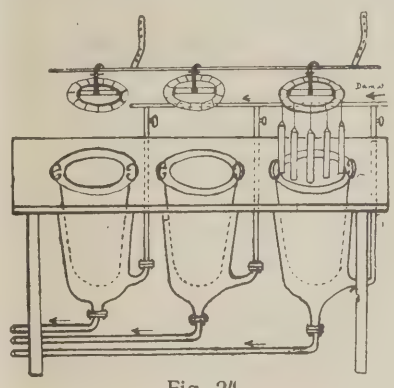


Fig. 24.

Dekorieren.

Die lackierten, gut trockenen Kerzen werden dann verziert. Aluminium-, Silber- oder Gold-Blattmetall wird auf dünne Wachsplatten aufgelegt. Eine gute Wachsplatten-Masse besteht aus ca. 65 T. Paraffin $^{42}/_{44}^{0}$ oder im Winter $^{40}/_{42}^{0}$, 20 T. Bienenwachs (für farbige Platten gelbes, für helle Farben weißes naturgebleichtes), 5 T. Japanwachs und 10 T. venetianischem Terpentin. Die Rohmaterialien müssen vollkommen säurefrei sein, da sonst das Blattmetall angegriffen würde. Es soll daher nur naturgebleichtes Bienenwachs verwendet werden, da chemisch gebleichtes meist noch Spuren von Säuren enthält. Auch schlecht raffiniertes Paraffin ist dazu ungeeignet. Bei größerem Bedarf oder Absatz von Luxuskerzen lohnt es sich, eine Wachsplatten-Walzmaschine (Fig. 25) anzuschaffen. Die mit Dampf geschmolzene Plattenwachsmasse wird in Schalen aus Holz oder Weißblech in der Größe 200 × 60 × 20 mm gegossen. Vor Gebrauch werden

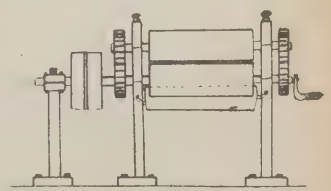


Fig. 25.

diese Wachsformen in Wasser angewärmt und dann in Walzen gedrückt. Aus einer solchen Form bekommt man ca. 25—30 Wachsplatten von je 50 cm Länge. Am besten eignen sich Hartgummiwalzen, mit mindestens 40% Schwefelgehalt, oder Walzen aus Pockholz, Teakholz oder Hikoryholz von einem Durchmesser von 80—100 mm und ca. 250 mm Länge. Die Einstellung der Walzen muß auf $^1/_5$ mm möglich sein, und die Walzen sollen auswechselbar sein, um auch Kunstwaben- oder gravierte Walzen für Massenherstellung von Wachsblättern, welche zum Verzieren für die Renaissancekerzen verwendet werden, einsetzen zu können. Gewalzte Wachsplatten haben gegenüber handgezogenen den Vorteil, daß sie gleichmäßig dick sind und längere Zeit weich und geschmeidig bleiben.

Wachsplatten können auch mit der Hand auf Pergamentpapier gezogen werden. Zu diesem Zweck wird vorher ein dickes, echtes Pergamentpapier in der Länge von ca. 550 mm und ca. 110 mm Breite in lauwarmes Wasser gelegt; dann wird in einer ovalen Schüssel die Wachsmasse geschmolzen, gefärbt usw. Man läßt das Wachs gut absitzen und abkühlen; auch ist eine Zugabe von reinem Wasser ratsam, da sich dann das Wachs länger gleichmäßig warm hält. Man faßt nun das nasse Pergamentpapier mit der rechten Hand mit Daumen und Zeigefinger, streift mit der linken Hand, zwischen Mittel- und Zeigefinger das Wasser etwas ab und zieht dieses Pergamentpapier einseitig auf der Oberfläche des Wachses, gleichmäßig ohne abzusetzen, durch. Nach einigem Probieren erhält man eine ziemlich gleichmäßig dicke Wachsplatte. Sie wird jedoch stets an einer Seite dicker sein, was sich nicht ganz umgehen läßt. Das Pergamentpapier muß nach 3- bis 4maligem Durchziehen durch Wachs wieder durch Wasser gezogen werden, da sich sonst die Wachsplatten nicht ablösen würden.

Zur Herstellung von Wachsblättern, Blumen-Ornamenten etc. benötigt man dickere Wachsplatten, und dann wird das Papier zweimal durch das flüssige Wachs gezogen, und man kann das zweitemal die Wachsplatten von der dickeren Seite zu ziehen anfangen, damit die Platte gleichmäßig dick wird. Die Platten werden im nassen Zustand zwischen Papierstreifen aufeinandergelegt und kühl aufbewahrt.

(Fortsetzung folgt.)

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Von altersher bis etwa zur Mitte des vorigen Jahrhunderts dienten dazu die noch heute für kleine Mengen einer Spezialfarbe gebrauchten Läufer- oder Reibsteine, welche bei allerdings langwierigem monotonen Arbeiten ziemlich gute Kornfeinheiten liefern. Fast auf gleichem Reibsystem sind die zwar durch geringe Leistungsfähigkeit, dafür aber durch feinstmögliche Mahlung sich auszeichnenden Tellerreibmaschinen konstruiert, die, wo billige Antriebskraft und genügender Raum vorhanden sind, zum Anreiben bunter Stein- und Lichtdruckfarben, event. auch Künstler-Malfarben gebraucht werden.

Abgesehen von den zum Abreiben schlankflüssiger Wasserfarben gut taugenden Naßmahlgängen sind die Konus- oder Trichterfarbmühlen die bekanntesten und verbreitetsten, sodaß sich über ihr Reibsystem zu äußern überflüssig wäre. Trotzdem darf aber nicht unerwähnt bleiben, daß in der praktischen Brauchbarkeit unter den vorkommenden Fabrikaten ziemliche Unterschiede bestehen, sodaß bei der Anschaffung mit gewisser Vorsicht vorzugehen ist. Man findet darunter solche in verschiedensten Ausführungen, mit oder ohne an der Konusspitze angebrachten Rührflügeln, unter Luftdruck arbeitende, mit Heiz- oder Kühlvorrichtung ausgerüstete, aus Hartguß, Glockenmetall oder Hartporzellan bestehende Reibscheiben, wovon speziell diese verschiedene Vorzüge und Nachteile gegeneinander aufweisen. Die aus Hartguß und Glockenmetall haben, abgesehen von der Unverträglichkeit mit den Schwefel- und Antimonfarben, den Vorteil, die Mahlflächen enger anziehen zu können und somit größere Feinheit des Mahlgutes zu erreichen; dies hat wiederum den Nachteil, daß die Farben von zartem Ton durch das stets sich etwas abschleifende Metall andersstichig ausfallen. Demgegenüber lassen sich die Porzellanmühlen nicht so eng spannen, beim Abnehmen und sonstigen Handhaben der Reibscheiben wie durch Anstoßen an harte Gegenstände können sie infolge ihrer Sprödigkeit leicht, insbesondere an den Kanten abgestoßen werden.

Entschieden größere mahltechnische Bedeutung haben die Walzwerke und Walzenstühle, von denen die einfachste Konstruktion ein Walzenpaar darstellt. Die meist gebrauchte Form besteht aus drei oder auch vier in einer Ebene nebeneinander gelagerten Walzen. In größeren Betrieben findet man auch mehrwalzige Mahlwerke in neben- oder übereinander gelagerter Anordnung, die für feingemahlene Farben dienen, bei denen man sonst mit einem einmaligen Passieren durch eine dreiwalzige Maschine nicht auskommt, die durch diese Anordnung ziemliche Arbeits- und Materialersparnisse bei größerer Leistungsfähigkeit mit sich bringen. Einen besonderen Vorteil, was die feinere Mahlung betrifft, erzielt man mit solchen Walzwerken, deren vordere oder mittlere Walze noch eine hin- und hergehende Bewegung in der Achsenrichtung ausübt, wodurch also an den Berührungsflächen der Walzen eine Verreibung in doppelter Weise stattfindet.

Die Walzen sind von Hartguß, Stahl oder Porphyr angefertigt. Die erstgenannten sind hauptsächlich und auch deshalb im Gebrauch, weil bei ihnen je nach Bedarf eine Kühlung oder Anwärmung möglich ist. Gekühlt werden müssen die Walzen evtl. deshalb, damit durch die beim strengen Anreiben entstehende Erhitzung einzelne Farben im Farbton nicht geschädigt werden, sei es infolge Unverträglichkeit der Wärme oder durch Oxydation oder damit die flüchtigen Bestandteile des Bindemittels nicht zu weitgehend verdunsten. Anzuwärmen sind die Walzen auf eine normale Temperatur beim Arbeiten in kühlen Räumen, insbesondere während des Winters; bei strengteigigen, nicht unter der Wärme leidenden Farben kann man um einige Grade anwärmen. Von weiterem Einfluß auf die Reibfähigkeit ist die Griffigkeit der Walzen, die bei öligen Bindemitteln den Steinwalzen in höchstem Maß zukommt. Neuerdings werden auch diese für Kühlung oder Anwärmung eingerichtet.

Die Beschickung mit der Farbmasse geschieht bekanntlich bei den Konusmühlen durch den Trichter, bei den Walzenstühlen durch zwischen vorderer und letzter Walze angebrachte Kasten oder eine sog. Spachtelvorrichtung. Bei den Trichtermühlen ist zu beachten, daß bei Ingangsetzung der Trichter zuerst mit nur wenig Mahlgut beschickt wird und das Anziehen der Reibflächen so schwach ist, daß die Mühle leicht von Hand gedreht werden kann. Erst wenn die Farbmasse zwischen die Mahlscheiben getreten ist, darf ein schärferes Anziehen durch die Aufhebeschraube erfolgen. Bei den Walzenmühlen geschieht das Anziehen vermittels der Stellräder, wobei streng darauf zu achten ist, daß die beiderseitige Stellung der Walzen vollkommen gleich ist. Während man nur bei bestimmten Verwendungen der Farben mit einem einzigen Durchpassieren durch die Reibmaschinen auskommt, werden die Reibflächen bei wiederholten Beschickungen auf immer mehr ansteigendem Druck eingestellt, bis die Feinheit des Mahlgutes befriedigt. Dieses muß eine durchaus körnchenfreie Masse bilden, in der beim dünnen Verstreichen auf einer Glasplatte weder fühlbare, noch beim Betrachten gegen das Licht oder mit einer Lupe sichtbare Teilchen oder dunklere Stellen wahrnehmbar sein sollen. Wenn auch die feinste Anreibung für alle Zwecke das Wünschenswerteste ist, so darf doch der damit verbundene Kostenaufwand nicht unberücksichtigt bleiben. Gerade dieser stellt die Richtschnur für die verschiedenen Feinheitsgrade, die in jeder Gruppe angeriebener Farben in mehreren Abstufungen vertreten sind, dar.

Somit ist der allgemeine Teil für angeriebene Farben beendigt. Im besonderen Teil soll die Zusammensetzung und Herstellung der zahlreichen, nach Bindemitteln oder Verwendungszweck in einige Gruppen eingeteilten Farbensorten in einem mit dem Vorhergesagten zusammenhängenden Zyklus der weiteren Besprechung unterzogen werden.

Ölstrichfarben.

Darunter sind solche Farbmassen zu verstehen, die als Bindemittel Leinölfirnis, seltener Ersatz oder Surrogat enthalten, ohne daß deren natürliche Glanzwirkung durch Harzzusatz gesteigert wird, und die in der handwerklichen, gewerblichen bezw. auch von Laien ausgeführten Anstreicherei bedeutende Verwendung finden.

Infolge guter Verträglichkeit der meisten Pigmente mit dem Leinölfirnis ist daher ihre Auswahl verhältnismäßig einfach. In Bezug auf Farb- und Deckfähigkeit eignen sich dazu alle natürlichen weißen Farbkörper, von den gelben die ordinären sand- und kalkhaltigen Ocker, von den roten roter Bolus sowie alle sog. roten oder gelben Erden; infolge der Unverträglichkeit mit Leinölfirnis scheiden aus das Bergblau, Bremerblau (wird dunkel, schmutzig) und das Chromrot, verdächtig sind manche Ultramarine und Umbraarten, während Lackpigmente wie Tonerdefarblacke und mehrere Farbenarten infolge ihres hohen Preises ausscheiden. (Fortsetzung folgt.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 21.

Hamburg 39, den 27. Juni 1925.

= Die Frage der kommenden Zölle für Öle und Fette scheint nun doch in Handelskreisen einige Unruhe zu verursachen, und man fängt an einzusehen, daß es doch wohl richtiger gewesen wäre, in dem Meinungsstreit auch den Standpunkt und die Interessen des Handels darzulegen, anstatt hübsch zu Hause zu bleiben und anderen die Arbeit zu überlassen. Tatsächlich ist in der Presse eigentlich nur die Ölindustrie zu Wort gekommen und hat sich, wie nicht anders zu erwarten war, ganz einseitig zu Gunsten der Zölle eingesetzt. Auf der Gegenseite hat nur die Seifenindustrie die Zölle bekämpft, und in diesem Widerstreit hätte sehr wohl der Handel den Ausschlag geben können. Gerade den Handel betrifft doch die Angelegenheit am nächsten. Zwar mögen für manche Öle und Fette die Zollsätze durch Kompromiß nur mäßig angenommen sein, aber die Sätze für Leinöl und Bohnenöl, namentlich letzteres mit M 7,50 per 100 kg brutto, werden sich doch als sehr störend für die Einfuhr herausstellen, und man hätte daher einen Widerstand von seiten des Handels wohl erwarten dürfen. An dem ungünstigen Eindruck wird auch dadurch nichts geändert, daß künftig die lästige Denaturierung der Öle und Fette fortfallen soll und man dafür die Ware „unter Kontrolle" verarbeiten kann. Überzeugend werden die Gründe der Ölfabriken für die Zölle auf sachverständige Persönlichkeiten der Branche nicht gewirkt haben, und so findet sich vielleicht in letzter Stunde noch eine Gruppe von Interessenten aus Handelskreisen, welche den Kampf gegen die Zölle und gegen die Argumentation der Ölmühlen zu Gunsten derselben in breitester Öffentlichkeit und zu Händen der Regierungskreise mit allem Nachdruck führt. Der Handel, welcher schwer um seine Existenz zu kämpfen hat, hat alle Ursache, sich seinen schmalen Besitzstand zu erhalten, scheint es aber vorzuziehen, resigniert die Hände in den Schoß zu legen. An Zeit kann es doch bei der allgemeinen Geschäftslosigkeit wirklich nicht fehlen!

In der Zwischenzeit hat sich die Marktlage für Öle und Fette ganz wesentlich verschlechtert. Fast alle Artikel sind mehr oder weniger zurückgegangen, und die geringe Unternehmungslust wurde dadurch nur noch mehr gehemmt. Nur chinesische Produkte, besonders Holzöl, begegneten infolge der Unruhen teilweise einer geradezu stürmischen Nachfrage, welche allerdings größtenteils auf das Konto der Spekulation zu setzen ist. Der Markt schließt aber etwas ruhiger, da die Bedarfsfrage für prompte Ware ungenügend bleibt, immerhin hat sich der Preis von etwa £ 55 auf £ 68 erhöht. Auch in Talg, namentlich in feineren Sorten haben zu ermäßigtem Preise Geschäfte stattgefunden, ebenso in Palmöl, dessen derzeitiger billiger Preisstand die Kauflust reizt.

Im einzelnen liegen folgende Meldungen vor: In den Vereinigten Staaten waren die Produktenmärkte nicht einheitlich. Getreide ist um etwa 5 bis 7% zurückgegangen. Schmalz ging von $ 17 3/8 auf $ 17 zurück. Talg erhöhte sich von 9¼ Cents auf 9 5/8 Cents, obwohl die Londoner Auktionen schwach waren und namentlich diejenige vom 24. VI. mit 10 sh bis £ 1 Nachlaß schloß. Feinere Sorten, weiße harte skandinavische Talge blieben zu Preisen bis zu £ 49.10 begehrt, alles andere war rückläufig; „Saladero" eintreffende Ware £ 45.10, „Matadero" £ 44.10.

Kokos- und Palmkernöl waren infolge Rückganges der Rohstoffe niedriger bei geringem Absatz. Kokosöl notiert £ 47 bis 46, Kernöl £ 43 bis 42 in großen Fässern. Palmöl lag matt. Eintreffendes Lagos wurde zu £ 39.5 tel quel gehandelt, Liberia-Sorten zu £ 35.10, Basis 2%. Die Preislage ist als billig zu bezeichnen.

Leinöl flaute weiter ab. Der Konsum verhält sich still und abwartend und nimmt nur kleine Mengen auf. Die schwimmenden Mengen Leinsaat haben sich von allen Ländern erheblich vergrößert. Der Preis für prompte Ware ist Fl. 55 bis 54½ cif.

Bohnenöl kann sich gleichfalls nicht behaupten, trotzdem die Abladungspreise von China infolge der Unruhen fest bleiben. Die weichenden Leinölpreise beginnen, den Artikel zu drücken. Der Preis ist £ 43.10 bis £ 43 einschl. Barrels ab Harburg.

Nach der allgemeinen Lage zu urteilen, werden die Preise, abgesehen von vorübergehenden Schwankungen, weiter nachgeben müssen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 27. Juni 1925.

= Paris notierte am 25. Juni:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 480	(ca. RM 93)
Saponifikat	„ 550	(„ „ 106½)
Dynamitglyzerin	„ 720	(„ „ 139½)
Pharmakopöeware	„ 770	(„ „ 149¼).

In Dynamitglyzerin lag seitens des Auslandes rege Nachfrage zu $ 32½ bis 33 exkl. fob vor.

In Rohglyzerin lag der Markt bei uns recht still, und es wurden je nach Qualität für Saponifikat bis RM 110 und für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis RM 96 bezahlt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (25. Juni 1925.) Die Lage am einheimischen Markt gestaltete sich während der Berichtswoche wenig regelmäßig. Den ermäßigten Forderungen des Auslandes für Leinöl schlossen sich einheimische Abgeber nur widerstrebend an. Im Großverkehr wurden gefordert u. a. für rohes Leinöl M 93 bis 94, rohes Rüböl M 101 bis 102, rohes Erdnußöl M 99 bis 100, Palmkernöl M 92 bis 93, Sojabohnenöl M 90 bis 91, rohes Kokosöl M 94 bis 95 je 100 kg ohne Faß ab niederrheinischen Stationen. Mit kleineren Preisabweichungen ist wie gewohnt zu rechnen.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen waren in dieser Woche sehr klein und betrugen insgesamt 22 300 t, davon 5000 t nach Nordamerika, gegen 30 400 t in der Vorwoche, die sichtbaren Vorräte am La Plata blieben mit 160 000 t gegen die Vorwoche unverändert, die im Vorjahr von 150 000 t weiter auf 140 000 t zurückgingen. Auch die indischen Abladungen vermochten mit solchen der Vorwoche nicht zu konkurrieren und betrugen 8325 t Leinsaat, 2075 t Rübsaat und 9800 t Baumwollsaat. Obwohl hiernach auch die schwimmenden Vorräte nach Europa naturgemäß zurückgingen, stellen sich solche gegen das Vorjahr aber immer noch sehr günstig. Ende der Berichtswoche betrugen sie 103 000 t argentinische und 64 800 t indische Leinsaat, 19 800 t Rübsaat und 25 700 t indische und 3100 t ägyptische Baumwollsaat, im Vorjahr 68 500 t argentinische und 53 300 t indische Leinsaat, 42 000 t Rübsaat und 4300 t indische und 7300 t ägyptische Baumwollsaat. Trotz des Rückganges der nach Europa schwimmenden Vorräte von der einen zur anderen Woche ist die Versorgungslage Europas gegen das Vorjahr also weit reichlicher. Die Anbaufläche für Leinsaat in den nordwestlichen Staaten der Vereinigten Staaten wird etwa 5,7% größer geschätzt, als solche im Vorjahr war. Infolge der Temperaturschwankungen war das Wachstum der Leinsaat in den Vereinigten Staaten sehr ungleich. Die Haltung von Ölsaaten wie Pflanzenöl war am Weltmarkt im allgemeinen gegen Schluß der Woche gedrückt.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 19.10 bis 19.18/9, Bombay £ 22.5 bis 22.10, Calcutta £ 21.5 bis 21.15, Rübsaat, braune Cawnpore, £ 21.5, Toria £ 21.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 9.15, ostafrikanische £ 9.6/3, schwarze ägyptische £ 13.2/6, Rizinussaat, Bombay, £ 22.17/6, Mohnsaat £ 24.7/6, Sonnenblumensaat £ 13.10, Sojabohnen £ 13.2/6, Erdnüsse, Koromandel, £ 25; Hull: Leinöl £ 41.5, Rüböl, extrahiert, £ 49, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh, £ 41.10 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 52¼, Juli Fl. 48½, August Fl. 47¾, September-Dezember Fl. 47½, Rüböl, vorrätig, Fl. 58 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 25. Juni 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion waren 1106 Fässer angeboten, wovon 251 Fässer verkauft wurden. Die Preise waren sh 10 bis £ 1 niedriger.

Leinöl lag entgegen den gehegten Erwartungen ausgesprochen schwach. Die Konsumenten verhielten sich weiter in abwartender Haltung, und auch das Platzgeschäft bewegte sich in den engsten Grenzen.

Sojabohnenöl: Der Markt ist im Laufe der Woche schwächer geworden. Die Preise sind leicht zurückgegangen, da auch die Nachfrage außerordentlich gering war. Für nahankommende Ware war ebenfalls wenig Interesse vorhanden.

Palmkernöl und Kokosöl: Bei ruhigem Bedarfgeschäft neigten die Preise zu Gunsten der Käufer.

Kottonöl lag lustlos bei unveränderten Notierungen.

Rizinusöl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche ohne nennenswerte Umsätze.

Fettsäuren lagen ruhig, und die Notierungen haben ihren vorwöchigen Stand gehalten.

Sulfuröl war weniger gefragt, der Markt liegt jedoch unverändert fest.

Abfallende Öle: Billigere Sorten wurden gut umgesetzt.

Hamburg, den 26. Juni 1925.

Leinöl, prompt GM 94,75, Leinöl Juli-Aug. GM 94,50, Leinölfirnis GM 95,50, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 43, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,75, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, roh £ 52.10, Kottonöl, techn. £ 45.10, Sojabohnenöl, roh £ 44, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 39, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 58.10, Rizinusöl II. Pressung £ 57.10, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 57, Talg, südamerik. A £ 45.10 bis 48, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 46, Hammeltalg, techn. £ 49, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 41, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 64, Extraktionstran GM 37, Waltran III GM 38,10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Kokosöl war leicht befestigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. Juni 1925.

In der abgelaufenen Woche hat sich die Tendenz des Öl- und Fettmarktes nicht geändert. Das Geschäft blieb still, und die Preise waren zumeist ohne Änderung. Hier war das Geschäft ebenfalls recht ruhig, und die Preise konnten ihren vorwöchentlichen Stand behaupten.

Fettsäuren waren gut gefragt und zeigen letztwöchentliche Preise.

Talg: Die Londoner Talgauktion verlief ohne Animo, und es fanden geringe Verkäufe zu regelmäßigen Preisen statt.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl waren unverändert; für Abschlüsse auf Lieferungen waren von den Fabriken Preiskonzessionen zu erhalten, auch Palmöl lag ruhig.

Flüssige Öle: Leinöl hat sich wieder im Preise ermäßigt; Sojaöl lag günstig, Kotton- und Rizinusöl ruhig bei gleichen Preisen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 192, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 250, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 27. Juni 1925.

Die Märkte für Leinsaat waren auch in der letzten Woche durchweg sehr ruhig, und die Ablader sind bereit, in den Preisen etwas nachzugeben. Es trägt viel dazu bei, daß die Verschiffungen von Übersee in den letzten Wochen stark zugenommen haben trotz der vorgeschrittenen Jahreszeit.

Hier am Rhein wird von den Ölmühlen in Leinsaat wenig unternommen, weil die erzielbaren Preise für Öl und Ölkuchen noch immer kein Rendement bieten, dagegen haben die holländischen Ölmühlen auch neuerdings wieder eingekauft.

Die Leinsaat-Verschiffungen von Argentinien waren vergangene Woche wie folgt:

England	1 300 t
Order	2 700 t
Continent	10 000 t
Nordamerika	7 000 t
	21 000 t
gegen vergangene Woche	22 300 t.

Leinöl liegt sehr ruhig. Die Preise sind wieder ermäßigt, aber der Konsum läßt zu wünschen übrig.

Holzöl.

Hamburg 1, den 25. Juni 1925.

Die Forderungen gehen infolge der ungünstigen Meldungen über China weiter in die Höhe, und ich notiere heute für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 70 bis 72 und für Abladungsware £ 73 per engl. ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 25. Juni 1925.

Bei unverändert lebhafter Geschäftslage wurden in allen Artikeln gute Umsätze erzielt.

Paraffin wird nach wie vor stark gefragt, und die Stimmung ist weiter sehr fest. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Juli-Aug.-Abladung $ 14,50 bis 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin notiert bei normalem Abgang wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 20, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 21, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt ruhig, und die Preise haben infolge reichlicherer Ankünfte eine Kleinigkeit nachgegeben. Ich notiere heute sh 172 bis 180 p. cwt. für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz, und für deutsches Bienenwachs unverändert M 4,10 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs: Hier erwartet man in allernächster Zeit höhere Forderungen. Ich notiere heute noch sh 76 bis 77 p. cwt. für Loko- und Abladungsware. — Karnaubawachs: Der Markt ist als durchaus haussierend anzusprechen, und es ist keine Aussicht vorhanden, daß in der nächsten Zeit die Preise zurückgehen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 136 p. cwt., courantgrau gleichpreisig, Abladungsware fett- und courantgrau sh 132 bis 133 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Nachdem anfangs der Woche der Markt etwas schwächer gegangen war, haben in den letzten Tagen die Preise wieder angezogen, und ich notiere heute unverändert $ 9,60 bis 9,80.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Breslau.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 25. Juni 1925.

Auch in der vergangenen Woche zeigte der Markt wenig Veränderung. Trotzdem sind die Preise unverändert fest.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 132 bis 133 sh, fettgraues zu 133 bis 135 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 75 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 26. Juni 1925.

Bei regerer Nachfrage ist für die nächste Zeit mit weiteren bedeutenden Erhöhungen zu rechnen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 145—150, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß, 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) per 100 kg, brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 27. Juni 1925.

○ Das Geschäft zeigte auch während der letzten Woche keine besondere Note. Es kommen nach dem Inlande nur die dringendsten Bedarfsdeckungen zur Ausführung, und das Transitogeschäft von hier bleibt ebenfalls unbefriedigend. Zu der ganzen Verworrenheit der politischen Lage tritt die gewohnte Sommerruhe hinzu, die sich bei uns kaum noch besonders auswirken kann, nachdem wir schon Monate lang fast nichts als Ruhe kennen gelernt haben.

Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: D 9,05, E 9,15, F 9,20, G 9,25, H 9,30, J 9,40, K 9,60, M 11, N 11,75, WG 12,50, WW 13,75 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E —,—, F 4,70, G 4,72½, H 4,72½, J 4,72½, K 4,95, M 5,10, N —,—, WG —,—, WW 7,35, X —,— $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VIII 9,90, VI 10,20, IV 10,70, 1s 11, 1e 11,20, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,50, X 9,55, IX 9,60, VIII 9,70, VII 9,75, VI 10, V 10,10, IV 10,40, III 10,50, II 10,55, Ic 10,60, Is 10,65, Ie 10,70, Excelsior 11 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 9,30, G 9,40, H 9,55, K 9,80, M 9,90, WG 11 $ die 100 kg, neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 184, F/G 197, H 198, J 200, K 201, M 203, N 205, WG 208, WW 214, OOO 215, OOOO 218, VAV 220, EX 222, EXE 225, AAA 228, AAAA 230, AAAAA 235, XX 240, XXX 242,50 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Für griechisches Harz mittel/dunkel in Säcken wurden zuletzt £ 15.3/6 per 1000 kg gefordert, brutto/netto.

Portugiesisches Harz. FGH war mit $ 8,50 die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier, für Abladung angeboten.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Preise wie folgt: Amerikanisches Harz: B/D 19/6, F/G 20/9, H 21/-, I/K 21/3, M 21/9, N 23/-, WG 24/6, WW 27/- sh; französisches Harz: F/G 20/6, H 20/9, M 21/3, N 22/6, WG 23/9, WW 26/3 sh, alles für spot per cwt.

Man kann hinblicken, wo man will, überall läßt sich geschäftliche Befriedigung nicht erkennen. Am wenigsten haben bisher die Erzeuger von Harz und Terpentinöl noch zu klagen; die letzten Monate haben ihnen trotz aller Schwierigkeiten gute Vorteile gebracht. Es ist lange her, daß man hohe Preise für die beiden Produkte zu gleicher Jahreszeit verzeichnen konnte, und auch an allen anderen Märkten ähnlicher ausländischer Rohstoffe, die für die Lackbranche in Frage kommen, z. B. an den Kopalmärkten, findet man ähnliche Verhältnisse. Auch an den sämtlichen Ölmärkten bewegen wir uns noch immer in hohen Preisziffern.

Daß dies für die Dauer kaum so bleiben kann, wird auf den meisten Seiten befürchtet, und daraus erklärt sich auch ein großer Teil der Zurückhaltung.

Nun sieht es ja im Augenblick so aus, als ob die politischen Behinderungen demnächst eine Lösung finden werden. Aber wenn dies auch in absehbarer Zeit der Fall sein wird, so dürfte es sich auf die Rohstoffmärkte noch lange nicht in einer Abwärtsbewegung der Preise auswirken, es liegt sogar näher anzunehmen, daß der äußerst knapp gedeckte Bedarf bei Eintritt besserer Chancen um so schärfer hervortreten wird, und die Folgen davon, wenigstens für die erste Zeit, brauchen nicht besonders erörtert zu werden.

Das ist auch der Grund, der die Erzeuger von Harz überall sehr zuversichtlich bezüglich der Weiterentwicklung stimmt; es scheint überhaupt, als ob eine internationale Übereinstimmung in dieser Hinsicht zwischen den europäischen und amerikanischen Produzenten besteht. Die Studienreise, die von den Amerikanern während der vorjährigen Saison nach Europa unternommen wurde, zeigt ihre Früchte. Die amerikanischen Erzeuger beginnen, ihre Betriebe mehr nach dem französischen System auszubauen; so steht demnächst eine Konzentration der Gumdestillation seitens eines größeren Unternehmens in Savannah bevor. Der Leitgedanke dabei ist in erster Linie die Verbilligung der Produktion, was nicht unbedingt zu sagen braucht, daß diese den Verarbeitern von Harz zugute kommen soll.

Auch sonst macht die industrielle Entwicklung in den Harzerzeugungsgebieten der Gulf States große Ansätze. Man ist bereits mitten in der Erzeugung von Holzöl, und jetzt soll Ford die Absicht haben, den Flachsbau in diesen Gebieten zur Gewinnung des Leinöles zu betreiben, um alle Grundstoffe für die Lack- und für die Seifenfabrikation sozusagen vor der Türe zu beschaffen. Daß diese beiden Industrien natürlich große Anstrengungen machen, sich in einem so gewissermaßen gesegneten Gebiete entsprechende Niederlassungen zu sichern, leuchtet ein. Sie können es dabei sicherlich zu einer Leistungsfähigkeit bringen, die keine Konkurrenz zu scheuen hat.

Und das alles, durch reichliche Kapitalansammlungen unterstützt, gibt Veranlassung zum Nachdenken, wobei man dann wohl zu dem Endresultat gelangen muß, daß der Krieg in Europa in wirklicher resp. wirtschaftlicher Hinsicht ausschließlich durch Amerika gewonnen wurde. — Und nicht nur durch, sondern für Amerika.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 26. Juni 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 89 bis 107, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,75, Harz, amerik. FGH $ 9,80, WG $ 12,85, WW $ 13,60, Schellack TN orange sh 248, Schellack lemon sh 315.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 26. Juni 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.12), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 18 (7.15), *Antichlor, Perlform 23 (11.10), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 3,80 (2.14), Bleiglätte, rein 94,50 (39.10), Bleimennige, rein 96 (40.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (24), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.10), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8.5), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (15.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Lithopone RS 42 (17.10), *Naphtalin in Schuppen 28 (12.10), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (12.15), *Natrium bic. venale 19 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (23.5), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.15), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, gar. bleifrei 220 (101), Zitronensäure, gar. bleifrei 295 (136), Zinkweiß Rotsiegel 75 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 23. Juni 1925.

*Atzkali, 88/92% S. Fr. 78,50, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Regensburg Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 159, Bleiweiß, chem. rein 164, Borax, krist. 100, *Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Harz, franz., W. W. 90, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 157, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumsulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13,50, Pottasche, 96/98% 87, *Pottasche, 80/85, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 215, Terpentinöl, inländ. 255, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 102, Weinsteinsäure, krist., spießig 380.

Techn. Öle und Fette: Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 135, Kokosöl, Ceylon 200, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 183, Rizinusöl, franz., I. Pressung 232, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (25. Juni 1925.) Die Haltung des Holzmarktes war während der Berichtsperiode im allgemeinen fest, wie ja von den holzverarbeitenden Industriezweigen andauernd über zu hohe Holzpreise geklagt wird. Die schwierige wirtschaftliche Lage hat die Beschäftigung in der Herstellung neuer Verpackungsstoffe beeinträchtigt, sodaß vielfach über Mangel an Aufträgen geklagt wird. Wo es möglich ist, behelfen sich die Verbraucher mit der Verwendung gebrauchter Geräte, um die Selbstkosten tunlichst zu vermindern, obwohl die Vorteile hieraus nur unbedeutend sind. Am Brettermarkt war die Nachfrage im großen und ganzen ruhig. Abgeber forderten für 16 Fuß lange und 1 Zoll starke Nadelholzbretter, faul- und bruchfrei, M 52,50 bis 57,50 pro m³. Gelegentlich stellte sich indessen auch etwas dringendes Angebot zu merklich billigeren Preisen ein. Aber auch hierauf reagierten die Käufer nur wenig, weil die Geldnot die Entfaltung des Geschäftes behindert. Es ist nicht ausgeschlossen, daß die Preise in nächster Zeit doch etwas ermäßigt werden, wenn sich die Kauflust nicht bessert. Hobelbretter waren im Laufe des Berichtsmonats schon besser gefragt und ziemlich preishaltend. Tannen- und Fichtenhobelbretter kosteten ab süddeutschen Versandplätzen M 58,50 bis 60 pro m³, teils wurden auch noch etwas höhere Preise verlangt.

Die Beschäftigung in der Herstellung von Blechemballage war gegen das Vorjahr weit besser, wie aus Auslassungen einzelner Werke hervorgeht. Doch gingen in den letzten vier Wochen die Aufträge auch hier langsamer ein. Die Eisenpreise sind im Abflauen begriffen, sodaß es vielleicht zweckmäßig ist, den Ankauf von Eisen- und Blechbehältern, ob neu oder gebraucht, nicht zu überstürzen. Größere Posten Eisenfässer, welche Tran enthielten, ca. 400—500 Liter, waren gelegentlich zum Preise von M 10 pro Stück ab Station angeboten. Für größere Posten Weißblechkanister forderten Abgeber M 1,15 bis 1,25 pro Stück ab westdeutscher Station. Die Preise für Ölbarrels gaben in der letzten Zeit eher nach, weil die Nachfrage seitens der Großverbraucher zu wünschen übrig ließ. Für Teerfässer

stellte sich gelegentlich einige Nachfrage ein. Gebrauchte Teerbarrels kosten M 5,25 und Asphalttonnen ca. M 2,25 bis 2,50 pro Stück ab Station. Standfässer aus Hartpappe haben sich gut eingeführt, zumal solche preiswert sind. Solche Gefäße von 5 Liter Inhalt kosten M 1,65, von 20 Liter Inhalt M 3,25, 30 Liter M 4,65 und 50 Liter Inhalt M 6,50 pro Stück beim Bezuge in kleineren Mengen. Bei größeren Bezügen tritt entsprechender Rabatt ein.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Feinseifen-Fabrik „Victoria" S. Danischewsky & Co. G. m. b. H. Herstellung von chemischen Produkten aller Art, insbesondere von Toiletteseifen sowie Handel mit diesen Artikeln. Stammkapital 15 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Salomon Danischewsky, Charlottenburg, Kaufmann Boruch Gerschonowitz, Charlottenburg.

† Ettlingen. Denta G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von zahnhygienisch-kosmetischen Produkten. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind: Heinrich Gros, staatlich geprüfter Dentist in Ettlingen, und Christian Kuppinger, Gutsverwalter a. D. in Hohenwettersbach.

-m. † Voghera, Italien. Für Kerzenherstellung bildete sich Società An. Cereria Vogherese Candele Stearichе e Cera-Luce mit 50 000 Lire Kapital.

Altona a. E. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Die Prokura des Robert Langweil ist erloschen. Dr. Ludger Nockher ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Berlin. Präparaten-Gesellschaft m. b. H. Firma geändert in: Pegebe Präparatengesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer, auch chemisch-technischer und kosmetischer Präparate. Stammkapital auf 5000 RM umgestellt. Prokura Walter Müller und Jakob Bernheim erloschen. Kaufmann Theodor Schönheit in Berlin-Friedenau, Kaufmann Hans Idell zu Berlin sind zu Geschäftsführern bestellt. Dr. Erich Haarmann und Fritz Hennemann sind nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Vom Verband Deutscher Reklamefachleute wurde bei dem anläßlich der Reichs-Reklame-Messe veranstalteten Schaufensterwettbewerb „Die Frau als Preisrichterin" die Firma Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifen-Fabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H., Karlsruhe, auf Grund der von den Hausfrauen Groß-Berlins abgegebenen Stimmen mit einem Diplom ausgezeichnet.

Budapest. Die „Iris" Chemische Werke A.-G., welche sich mit der Fabrikation von Waschmitteln, Seife, Laugenstein und kosmetischen Artikeln befaßt, hat in Budapest, Kertész-u. 38, ein Zentralbüro errichtet und ihre Fabrik nach Pestszentlörinc verlegt.

Dessau. Anhaltische Klebstoff-Werke G. m. b. H. Sitz nach Roßlau a. E. verlegt.

Essen. Bei der Gütersloher Margarinefabrik A.-G. in Gütersloh hat die Verwaltung beschlossen, der a. o. G.-V., die zu Anfang nächsten Monats einberufen wird, die Liquidation vorzuschlagen, da der Mangel an Betriebskapital und die Unmöglichkeit, mit der holländischen Konkurrenz Schritt zu halten, ein gedeihliches Weiterarbeiten unmöglich machen. Das Aktienkapital der 1922 gegründeten Gesellschaft wurde 1923 von 30 auf 70 Mill. erhöht und später auf 140 000 zusammengelegt. (Frkf. Ztg.)

-m. Glasgow. Scottish Oils, Ltd., Zusammenschluß von Schieferölfabriken, verteilte für das am 31. März beendete Jahr zusammen 7% oder 160 660 £ als Dividende und macht 34582 (23 148) £ Übertrag. Die Preisbesserung für die Erzeugnisse hielt sich nicht, die Herstellungskosten wurden jedoch geringer dank Sparsamkeit und billigerer Kohle. Die Raffinerie in Grangemouth ist seit 1. Juli vorigen Jahres in vollem Betrieb.

-m. Göteborg, Schweden. Zum Anheizen der Frisierlampe, des Bügeleisens auf Reisen, des Petroleumgaskochers usw. brachte die Meta Bränsle Aktiebolag kürzlich ihre reinlichen weißen Meta-Tabletten auf den Markt (100 Stück zu 2,50 Kr.), die wie Sprit brennen, ohne auszufließen oder explodieren zu können.

Halle a. S. Dampftalgschmelze und Speisefettfabrik A.-G. Hermann Fournier ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Medusa Handelsgesellschaft m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Chemische Fabrik Bonafida G. m. b. H. Erwerb und Betrieb einer chemischen Fabrik, in der insbesondere Spezialfußbodenbehandlungsmittel und Spezialseifen hergestellt werden, ferner die Herstellung und der Handel mit Waren aller Art. An Stelle von J. A. Lassek sind Emil Armin Hölzer und Friedrich Jacobs, Kaufleute, zu Geschäftsführern bestellt worden. Stammkapital 5000 RM.

Harburg a. E. Ölwerke Teutonia G. m. b. H. Stammkapital auf 7 500 000 RM ermäßigt.

-m. Kopenhagen. Aus dem Vorstand der Levers Säbefabriker A.-S. (Fabrik in Glostrup, Tochterfirma der englischen) traten E. Mason und A. Mc. Dowell aus; Dir. E. G. Bratt und Dir. C. J. Hansen traten ein. Kollektivprokura erhielten (an Stelle von Mason) E. G. Bratt, C. B. Staffeldt und C. H. Engberg, zwei gemeinsam. — -m. De danske kem.-tekn. Fabriker, Nörre Allé 1, legt ihrer Lanolinseife (3 Stück in Schachtel zu 1 Kr.) eine Kreuzworträtsel-Prämienaufgabe bei. — -m. Baltisk Olieog Tran-Co. (Baltic Oil Co., Ltd.) trat in Liquidation, die Rechtsanwalt T. Thorsteinssen leitet.

-m. London. W. J. Bush & Co., Ltd., Fabrik ätherischer Öle und Kölnischwasser, verteilt aus 79 044 £ Reingewinn 10 v. H. Dividende und macht 30 000 £ Rücklage. — -m. Charles Jaschke, Brewerstreet, Golden-square, Hoffriseur und Barbier des Königs Edward und des jetzigen Königs George, starb kürzlich, 65 Jahre alt; er hinterläßt ein Vermögen von 51 728 £. Er hat auch den deutschen Kaiser und die Könige von Spanien und Portugal bei ihren Besuchen in England behandelt.

Mannheim. Mannheimer Seifengroßhandels-Aktiengesellschaft. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Vorstand Gustav Stadel ist Liquidator. Firma erloschen. — Pyramidenfliegenfängerfabrik Max Dametz Zeitz m. b. H., Mannheim, Zweigniederlassung, Sitz Zeitz. Weiterer Geschäftsführer ist Max Kutzner in Zeitz.

Mannheim. Im Fabrikationsraum der Seifenfabrik Schwörer brach kürzlich Großfeuer aus, das nach dreistündiger Arbeit der Feuerwehr auf seinen Herd beschränkt werden konnte, sodaß weitere Gefahr nicht mehr bestand. Die Fabrik ist bis auf die Umfassungsmauern niedergebrannt, und ein großer Vorrat von fertigen Seifen ist ebenfalls den Flammen zum Opfer gefallen. Der Schaden ist beträchtlich.

München. Die hiesige Ortsgruppe der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure beschloß, ihre nächste Monatsversammlung Sonntag, den 5. Juli d. J. in Landshut abzuhalten.

Nürnberg. Nürnberger Reklame-Seifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Dem Geschäftsführer Leo Meyer ist durch einstweilige Verfügung des Landgerichts Nürnberg II, Kammer für Handelssachen, vom 27. Mai 1925 bis zur rechtskräftigen Entscheidung des anhängig zu machenden Hauptrechtsstreits die Befugnis zur Vertretung entzogen worden.

Roßlau a. E. Über das Vermögen der Anhaltischen Klebstoffwerke G. m. b. H. wurde am 20. Juni 1925, Mittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Bücherrevisor Weltke in Roßlau ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 5. August 1925 bei dem Gericht anzumelden.

Siegen. Geschäftsstelle Deutscher Lederleimfabriken, G. m. b. H. Stammkapital auf 600 RM ermäßigt.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Teknisk Industri wurde in Konkurs erklärt.

Zwickau i. Sa. Über das Vermögen der Firma Margarinewerk Zwickau, A.-G., Reichenbacher Straße 70/72, wurde am 18. Juni 1925, Vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Heiling, hier. Anmeldefrist bis zum 18. August 1925, Wahltermin am 16. Juli 1925, Vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin am 8. September 1925, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 14. Juli 1925.

Der Abschluß der Vereinigten Harburger (F. Thörls) Ölfabriken. — Die bedrängte Lage der deutschen Ölindustrie. Die F. Thörls Vereinigte Harburger Ölfabriken Aktien-Gesellschaft gibt in ihrem Geschäftsbericht für das am 31. Dezember abgelaufene Rechnungsjahr 1924 zunächst einen ziemlich ausführlichen Abriß über die Lage und die Aussichten der deutschen Ölmühlenindustrie wieder. Die Position der deutschen Ölfabriken ist nicht nur im Export, sondern auch im Inlandgeschäft ungewöhnlich schwierig. Nur mit Hilfe eines ausreichenden Schutzzolles glaubt man, wieder zu einer aktiven Pflanzenölbilanz und zu erträglichen Verhältnissen in der beteiligten Industrie kommen.

Dank der wesentlich günstigeren Produktionsbedingungen im Ausland sei es der ausländischen Konkurrenz immer leichter geworden, in den deutschen Markt einzudringen. Auch im scharfen Wettbewerb der deutschen Mühlen untereinander habe das Preisniveau zeitweilig einen Tiefstand erreicht, der erhebliche Verluste im Gefolge hatte. Trotzdem war es nicht möglich, der ausländischen Konkurrenz wirksam gegenüber zu treten. Erst in den letzten Monaten des vergangenen Jahres habe sich eine leichte Besserung der Verhältnisse bemerkbar gemacht. Infolge der in den vorangegangenen Monaten geübten Zurückhaltung sei eine größere Kaufneigung zutage getreten, die in Verbindung mit der Zunahme der Lohnverarbeitungsaufträge zu einer befriedigenden Beschäftigung führte. Wenn die Geschäftslage mit Rücksicht hierauf zurzeit auch nicht als ungünstig bezeichnet werden könne, so glaubt die Thörl-Verwaltung doch, daß eine wirkliche Gesundung erst eintreten kann, wenn man vor der Konkurrenz des Auslandes ausreichend zollgeschützt sei. Im Jahre 1913 hatte Deutschland bei einer Ausfuhr von 135 000 t Pflanzenölen und -fetten einen Ausfuhrüberschuß von 55 000 t aufzuweisen. In den letzten drei Jahren hat sich diese Aktivität in eine Passivität verwandelt, obwohl die deutschen Öl-

mühlen gleichzeitig nur mit 30 bis 40% ihrer Kapazität beschäftigt waren. Nach der amtlichen Außenhandelsstatistik stellte sich die Einfuhr für 1922 auf 137 300 t, für 1923 auf 118 150 t und für 1924 auf 106 000 t. Für die beiden letzten Ziffern ergibt sich aber nach dem Geschäftsbericht mit Rücksicht auf die über die Westgrenze eingeführten Mengen die Notwendigkeit einer Erhöhung auf mindestens 150 000 t. Im März d. J. hat sich die Einfuhr im Vergleich zum Februar wertmäßig um 4,4 Millionen RM gesteigert. Die Ausfuhr sei demgegenüber kaum der Erwähnung wert. Auch in Ölkuchen ist ein Einfuhrüberschuß seit November 1924 von ca. 15 000 t zu verzeichnen. Alle diese Daten lassen die Lage der deutschen Ölmühlen-Industrie in der Tat in keinem sonderlich günstigen Lichte erscheinen. Man vermißt aber im Geschäftsbericht, der befremdlicherweise von Ende April (!) d. J. datiert ist, eine Fortsetzung dieser Angaben bis in die letzte Zeit. Die volle Versorgung der Inlandsmärkte würde, das ist für die Frage des Schutzzolls von Bedeutung, der deutschen Industrie eine Ausnutzung ihrer Kapazität bis zu ca. 80% ermöglichen. In der Verlust- und Gewinnrechnung werden lediglich Rohgewinn und Reingewinn ausgewiesen; dieser erscheint mit 350 316 RM, jener (mit Einschluß von 768 317 RM Abschreibungen) mit 1 118 634 RM (gegenüber einem Aktienkapital von 14 Millionen RM). Angaben über die Höhe des Bruttogewinns, der Unkosten und der erzielten Umsätze fehlen. Ebenso vermißt man eine Gewinnaufteilung (nach Fabrikationsertrag, Beteiligungsgewinn usw.). Wie kürzlich schon mitgeteilt wurde, schlägt die Verwaltung vor, von der Ausschüttung einer Dividende Abstand zu nehmen. 41 628 RM sollen dem Reservefonds, der bisher 708 371 RM aufweist, zugeführt werden, und 308 688 RM will man auf neue Rechnung vortragen. Im Geschäftsbericht, der in seinem speziellen Teil recht kurz und dürftig ist, wird lediglich mitgeteilt, daß die krisenhaften Erscheinungen des abgelaufenen Jahres auch den Webereibetrieb ungünstig beeinflußt haben. In der Abteilung Aguma-Nahrungsmittel habe sich das Geschäft unter dem Einfluß eines umfangreichen Reklamefeldzuges in der zweiten Jahreshälfte „weiter entwickelt". Die technische Ausrüstung der gesamten Werkanlagen wurde ergänzt und vervollkommnet. Zu diesem Zweck sind in der Bilanz 971 317 RM neu investiert worden. Das Anlagevermögen, in dem u. a. die Grundstücke mit 1,5 Millionen RM, die Gebäude mit 3,4 Millionen RM und die Maschinen mit 8,6 Millionen RM bilanziert sind, erscheint nämlich zum 31. Dezember nach Berücksichtigung der oben erwähnten Abschreibungen (mit 13858003 RM) noch um 203 000 RM höher als in der Reichsmarkeröffnungsbilanz zum 1. Januar v. J. Die Wertpapiere und Beteiligungen sind mit 1 100 001 RM unverändert geblieben.

Dagegen beanspruchen die Kreditoren 15 626 255 RM (davon 6 377 674 RM Akzepte und 898 992 RM Zwischenposten, in der Reichsmarkeröffnungsbilanz 7 433 304 RM). Auf der anderen Seite betragen die Debitoren aber nur 5 769 396 RM (i. V. 2 326 744 RM), und die vorsichtig bewerteten Warenvorräte verzeichnen ebenfalls nur 9 789 674 RM (5 185 638) und die Kasse und Wechsel 25 251 RM (24 289). Der finanzielle Status hat also seit dem 1. Januar v. J. keine wesentliche Entlastung erfahren. Man hätte gewünscht, Näheres vor allem über die Kreditoren zu erfahren, insbesondere, was in ihnen für langfristige und kurzfristige Auslandsschulden enthalten ist. Die Gesellschaft wird bekanntlich von der Gruppe van den Bergh finanziert, die auch mit Aktien maßgeblich beteiligt und im Aufsichtsrat an zweiter Stelle vertreten ist (Tageskurs der Aktie ca. 60%).

(Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Ägypten. Der ägyptische Seifenhandel hängt ab von der Form der Stücke und der Verpackung. Ägyptische Seifenhändler bestätigen, daß amerikanische Fabrikanten einen willigen Markt in Ägypten für Toiletteseifen finden würden, verpackt in gefälligen Schachteln zu drei Stücken, sowie für Badeseifen in runden Stücken, die in Schachteln zu zwölf Stücken einen guten Markt finden würden, zum Kleinverkauf von rund einem Dollar für die Schachtel. Rasierseifen-Stücke werden zu Preisen verkauft, die zwischen 5 und 12 Piaster schwanken. Der Vertrieb eingeführter Artikel erfolgt in Ägypten in weitem Maß durch Vertreter, denen eine ausschließliche Vertretung einiger Spezialartikel zu übertragen wäre mit dem Auftrag, die Waren einzuführen. Nach einem Bericht des Konsuls Ernest L. Ives in Alexandria, Ägypten, an das Handelsministerium führte Ägypten in den ersten 11 Monaten 1924 Toiletteseifen im Wert von $ 198 315 ein. Holland war bei dieser Einfuhr führend, es folgten der Reihe nach Frankreich, Großbritannien, Deutschland, Österreich, Vereinigte Staaten, Italien, Dänemark und eine kleine Menge aus anderen Ländern. (Soap Gazette and Perfumer).

Finnland. Ein- und Ausfuhr von chemischen Produkten in den ersten 2 Monaten von 1925.

	Mill. Finnmark
Einfuhr: Öle, Fette, Wachse	19,0
Asphalt, Teer, Harze usw.	10,1
Ausfuhr: Sprengstoffe, Zündschnüre, Feuerwaffen usw.	5,0
Asphalt, Teer, Harze usw.	2,9
Äther, Alkohole usw.	1,0
Chemikalien und Drogen	1,0

Frankreich. Ein- und Ausfuhr von Chemikalien 1923 und 1924. Die französische Ein- und Ausfuhr der wichtigsten chemischen Produkte in den Jahren 1923 und 1924 betrug nach einer in der „Journée Industrielle" veröffentlichten Statistik:

Einfuhr	1924		1923	
	1000 dz	Mill. frs.	1000 dz	Mill. frs.
Borax, roh	81	14	79	13
Kalium- und Natriumchromat und -bichromat	46	14	37	11
Kupfersulfat	219	41	208	36
Kaliumkarbonat (Pottasche)	35	5	33	5
Zinkoxyd	65	19	51	12
Lithopone	122	20	93	13
Steinkohlenteeröle	201	13	244	13
Schweröle	170	6	162	5
Benzol für Motoren und als Brennstoff	199	26	280	36
Benzol üfr gewerbl. Verwend.	212	27	170	22
Aceton	8,6	6,8	9,3	7,6

Ausfuhr	1924		1923	
	1000 dz	Mill. frs.	1000 dz	Mill. frs.
Schwefelsäure	389	7,5	211	3,4
Tonerde, wasserfrei	259	107	183	52
Kupfersulfat	80	14,5	118	15,3
Magnesium- und Kaliumsulfat und Kainit	306	23	319	11
Chlorkalium (als Carnallit, Sylvinit usw.)	6534	89	6315	57
Chlorkalium (eigentliches)	413	25	286	14
Chlornatrium (raff., weiß)	380	18	360	12
Ätznatron	369	74	304	41
Soda, roh	633	30	507	13
Soda, raff. (mit mehr als 38% Karbonat)	541	36	313	20
Natriumsulfat	188	15	235	18
Steinkohlenteeröle	133	8,8	221	12,2
Schweröle	208	8,3	33	1,0
Glyzerin	50	33	48	22

(Die Chem. Industrie).

-m. **Niederlande. Die Ausfuhr der Niederlande in 1924 (1923)** betrug in Tons: Margarine 94 688 (76 277), Wert 61,2 (49,6) Mill. Fl., davon nach Deutschland 13 291 (5908), nach England einschl. Kunstbutter 65 366 (58 392), nach Frankreich 2134 (1272).

Industrie des Auslandes.

Kanada. Terpentinölproduktion. Die „Brown Corporation" stellt in ihrer Fabrik in La Tuque (Quebec) sog. „La Tuque-Terpentin" her, welches in vielen Fällen dem eingeführten (über 1 000 000 Gall. im Jahr) gleichwertig sein soll; das Produkt ist farblos und daher für die Malfarbenindustrie besonders brauchbar. (Die Chemische Industrie.)

Vereinigte Staaten von Amerika. Leinöl-Industrie. Nachdem in den Vereinigten Staaten eine Bewegung zwecks Herabsetzung des Einfuhrzolls für Leinöl eingeleitet worden ist, beklagen sich die Ölschläger über schlechten Geschäftsgang in ihrem Betriebe. Die Bücher von zwei der größten Ölschlägereien sollen ausgewiesen haben, daß in den letzten 6 bis 8 Jahren der Bruttogewinn durchschnittlich nur 3% betragen hat. Wenige Mühlen arbeiten mit voller Kraft, die meisten stehen während des größten Teils des Jahres still. Der Verbrauch im Lande beträgt jährlich rund 90 000 000 Gallons (wofür ca. 38 000 000 Bushels Leinsaat nötig sind). Der gegenwärtige Zoll hat zur Folge gehabt, daß die Leinsaatproduktion von ca. 7 Millionen Bushels auf ca. 30 Millionen Bushels gestiegen ist. Jetzt, wo eine Bewegung zur Ermäßigung des Einfuhrzolls auf Leinöl im Gange ist, kommt zu gleicher Zeit der Bericht, daß die Farmer beabsichtigen, in diesem Jahre weniger Leinsaat auszusäen!

Die Farmer können ihre Leinsaat nur an die amerikanischen Ölschläger verkaufen. Wird nun die Einfuhr von Leinöl wieder erleichtert, dann wird, wie sie behaupten, die Nachfrage nach einheimischer Leinsaat abnehmen. Die Gegner der Tarifermäßigung sagen, daß, wenn die Ölschläger ungebührliche Gewinne machten, immer noch Grund dafür vorhanden wäre, den Einfuhrzoll auf Öl zu ermäßigen, doch davon kann keine Rede sein. Die Aktien der zwei größten Ölschlägereien, die an der Börse von New York notiert werden, haben niemals über pari gestanden.

(Schakels d. Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zollbehandlung von weingeisthaltigen Zellhornlacken (Tarifnummer 342).

Im „Reichszollblatt" Nr. 19 vom 11. Juni 1925 findet sich folgende Mitteilung des Reichsfinanzministers v. 28. Mai 1925:

Das Warenverzeichnis zum Zolltarif trifft ausdrücklich nur über nicht weingeisthaltige Zellhornlacke (s. das gleichnamige Stichwort), nicht auch über weingeisthaltige Zellhornlacke Bestimmung. Hieraus konnte gefolgert werden, daß letztere gemäß Vorbemerkung 9 Abs. 3 zum Warenverzeichnis als Branntwein nach Tarifnr. 178/179 zu verzollen sind. Im Hinblick auf die Zuweisung der nicht weingeisthaltigen Zellhornlacke zu den nicht weingeisthaltigen Harzlacken der Tarifnr. 343 — Zollsatz 25 M für 1 dz — erscheint es jedoch angezeigt, die weingeisthaltigen Zellhornlacke entsprechend den weingeisthaltigen Harzlacken der Tarifnr. 342 — Zollsatz 30 M für 1 dz — zu behandeln. (Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Allgemeines. Ist mit einem Vertreter am 31. August 1923 ein „monatliches Fixum von 400 Goldmark auf Basis der Schweizer Franken" vereinbart, so hat nach kaufmännischer Auffassung der Vertreter Anspruch auf so viel Papiermark, daß er sich 500 Schweizer Franken jeweils kaufen kann.

Es läßt sich kein Handelsgebrauch feststellen, nach dem Generalvertreter ihre Reklame im eigenen Namen und auf eigene Rechnung betreiben.

Usancen im Handel mit Margarine. Im Margarinegroßhandel läßt sich bezüglich der Besichtigung und Untersuchung der Ware ein von den gesetzlichen Bestimmungen abweichender Handelsgebrauch auch beim Kauf erster Margarinemarken nicht feststellen.

(Gerichtliche Gutachten der Ind.- u. Hdls.-Kammer, Berlin.)

Vertragsklausel „franko franko". Die Industrie- und Handelskammer Breslau hat auf eine Rundfrage dem Deutschen Industrie- und Handelstag mitgeteilt, daß die Ansichten in ihrem Bezirk darüber, ob die Vereinbarung „franko franko" die Verpackungsspesen für die Waren einschließt, erheblich auseinandergehen. Den Gewerbetreibenden kann zur Vermeidung von Streitigkeiten nur dringend geraten werden, Klauseln, über die sich eine einheitliche Verkehrsauffassung nicht gebildet hat, bei Vertragsschluß zu meiden.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Polen. Durch eine Ministerialverfügung, die am 27. Juni in Kraft trat, wurde die Einfuhr von Toilettewaren und Seife aus Deutschland nach Polen verboten.

Wirtschaftliches.

Außenhandel und Steuerbelastung.

Von Reichsminister a. D. Dr. Ing. *Gothein.*

Gekürztes Referat, erstattet auf der Hauptversammlung des Hansa-Bundes in Dresden, 11. Mai 1925.

Die deutsche Handelsbilanz zeigt ein trauriges Gesicht. Die Einfuhr ist 1924 gegen 1913, auf Gegenwartswert berechnet, um 1453 Mill. RM = 13,5%, auf Vorkriegswert berechnet, um 3806 Mill. M = 35,23% zurückgegangen. Darin zeigt sich unsere Verarmung, aber auch die schlechte Beschäftigung der Industrie, die so viel weniger Rohstoffe einführen kann.

Die Ausfuhr ist gegen 1913 nach Gegenwartswert um 3530 Mill. RM = 35% und nach Vorkriegswert um 4941,5 Mill. M = 48,9% gefallen. Die Passivität ist von 673 Mill. M in 1913 auf 2750 Mill. M gestiegen. Im I. Quartal 1925 hat sie sogar 1392 Mill. RM betragen, ist allerdings von 587 Mill. im Januar auf 329,5 Mill. im März gesunken. Die Märzausfuhr bleibt aber mit 708 Mill. M hinter der Dezemberausfuhr immer noch um 30 Mill. RM zurück.

Katastrophal ist die Entwicklung der Textilhandelsbilanz. Mit einer Passivität von 1540 Mill. RM (Gegenwartswert) ist sie um 1063 Mill. schlechter als 1913. Die Einfuhr ist um 815 Mill. M gestiegen, die Ausfuhr um 248 Mill. M gefallen. Da die Preise aller Textilien und Textilwaren sich mehr als verdoppelt haben, drückt sich in diesen Zahlen die Verschlechterung von Ein- und Ausfuhr noch nicht entfernt aus. Gerade auch in Fertigwaren der Textil- und Konfektionsindustrie ist durch Zunahme der Einfuhr, Rückgang der Ausfuhr die Passivität enorm gewachsen; so in Wollwaren um 273,4, in Baumwollwaren um 487, in Seidenwaren um 52 Mill. M.

Ähnlich in Eisen und Eisenwaren. Die Ausfuhr ist um 546 Mill. M gefallen, die Einfuhr um 124 Mill. M gestiegen. In Kupfer und Kupfer- etc. Waren ist die Einfuhr zwar um 228 Mill. M, d. i. um 55,6% gefallen — ein trauriges Zeichen für die schlechte Beschäftigung unserer Maschinen-, elektrotechnischen und sonstigen kupferverarbeitenden Industrie; aber auch die Ausfuhr ist um 77 Mill. M = 29% gesunken.

In der Maschinenindustrie ist der Ausfuhrwert von 678 auf 466 Mill. M zurückgegangen, d. i. unter Zugrundelegung der veränderten Wertziffern auf 45 bis 46 v. H. der Vorkriegsausfuhr. Die Ausfuhr elektrotechnischer Artikel zeigt nur einen Rückgang von 290 auf 259 Mill. M, stellt aber auch angesichts der Wertsteigerung der Waren doch eine solche von nahezu 40 v. H. dar. Erschreckend ist der Rückgang der Ausfuhr von Personenautos von 71 auf 10,7 Mill. RM. Die Einfuhrsteigerung auf mehr als das Doppelte würde noch ganz andere Ziffern aufweisen, wenn sie nicht aufs engste kontingentiert wäre.

Die Bilanz in Leder und Lederwaren hat sich durch eine der Wertzunahme der Waren nicht entfernt entsprechende Steigerung der Einfuhr um 22,7 Mill. RM = 16% zu einem Rückgang der Ausfuhr um 205 Mill. M = fast 40 v. H. überaus ungünstig gestaltet. Relativ gut behauptet hat sich die Papier-, die Glas- und Tonwarenindustrie, ebenso die der Musikinstrumente, Freilich auch da gewaltige Rückgänge im Vergleich auf Vorkriegswertbasis.

Wenn bei der Textil- und Eisenindustrie ein — freilich meist wesentlich überschätzter — Anteil des Ausfuhrrückganges zum Teil auch der Einfuhrvermehrung auf den Verlust Elsaß-Lothringens, der Saar und Ostoberschlesiens zurückzuführen ist, ein anderer auf die verminderte Aufnahmefähigkeit Osteuropas, ein weiterer auf die erhöhten Schutzzölle anderer Länder und die Zolldifferenzierung der deutschen Waren in vielen derselben, so macht der deutsche Exporteur doch immer wieder die Beobachtung, daß die deutschen Waren zu teuer sind, teurer als die anderer Länder. Das hat sich auch auf den deutschen Messen gezeigt, wo das Ausland vielfach bessere Geschäfte gemacht hat als das Inland. Das zeigt die zunehmende Einfuhr ausländischer Fertigwaren trotz der deutschen Zölle. Dabei werden die Preise der Ausfuhrwaren meist schon aufs niedrigste, nicht selten unter den durchschnittlichen Selbstkosten gestellt.

Unsere Selbstkosten sind eben zu hoch; sie müssen gesenkt werden. Freilich die englischen Arbeiterlöhne sind um 47 v. H., die nordamerikanischen um 260 v. H. höher als die deutschen; die französischen (ohne Paris) dagegen um 25 v. H., die belgischen um 36, die italienischen um 61 v. H. niedriger. In Amerika und England ist auch die Leistung wesentlich höher, ebenso der Lebenshaltungsindex; in Frankreich, Belgien, Italien, die uns auf den Auslandsmärkten starken Wettbewerb machen, steht beides tiefer als bei uns. An eine wesentliche Senkung des deutschen Lohnniveaus ist zurzeit nicht zu denken. Erst recht nicht an ihre Erhöhung. Das Interesse des Arbeitnehmers an einer solchen ist weit geringer als das an der Senkung der Preise.

Die übermäßige Höhe der Frachten der Reichsbahn, die heute 18 v. H. des deutschen Volkseinkommens, gegen 7,55 vor dem Krieg, der Postgebühren, die heute 6,5 v. H. gegen 1,7 v. H. absorbieren, verteuern die Produktionskosten ungemein.

Reichssteuern und Zölle erbrachten im ersten Quartal d. J. rund 2050 Mill. RM, das würde bei unveränderten Steuersätzen 8200 Mill. RM im Jahre ergeben. Dazu treten rd. 3600 Mill. RM Länder-, Gemeinde- und Kirchensteuern, d. h. zusammen 11,8 Milliarden. Das Volkseinkommen wird zwischen 25 (Luther) und 34 Milliarden (Berliner Handelskammer) — letzteres wesentlich zu hoch, geschätzt. Das ergibt eine steuerliche Belastung des Volkseinkommens von 39,4 bis 48,5 v. H.!

Dagegen beträgt es in England 25, in Frankreich 15, in den Vereinigten Staaten von Amerika 8—10 v. H. In England erfordert der innere Schuldendienst 6240 Mill. RM = 39 v. H. der gesamten Ausgaben, in Frankreich sogar deren Hälfte. In Deutschland sind innere Schulden der öffentlichen Verbände (Reich, Länder, Gemeinden) so gut wie annulliert. Sie würden mindestens 6—7 Milliarden RM erfordern. Addiert man diesen Betrag dem Volkseinkommen und der Steuerlast zu, so wächst letztere auf 50—60 v. H. des Volkseinkommens gegen 10,9 v. H. vor dem Kriege!

Das Nationalvermögen ist nach der „New Yorker National City Bank" von 1912 auf 1922 gestiegen in den Vereinigten Staaten von Amerika um 75 v. H., in Frankreich um 18,6 v. H., in Italien um 13 v. H., in der Schweiz um 50, in den Niederlanden um 42 v. H., in Großbritannien um 10¾ v. H. und ist in Deutschland gesunken um 55,2 v. H.! Seitdem dürfte es (Ruhreinfall, Inflation) um weitere 3 Milliarden $ = 13 Milliarden Mark und damit auf 42 v. H. oder auf nahezu zwei Fünftel des von Mitte 1914 gesunken sein.

Die Vereinigten Staaten von Amerika litten 1921 unter einer schweren Wirtschaftskrisis. Incometax und Surtax nahmen bei großen Einkommen bis zu 60 v. H. derselben weg. Das verhinderte die Kapitalbildung. Erst die Herabsetzung auf 30 v. H., schließlich auf 10 bis 15 v. H. machte sie in gewaltigem Umfange wieder möglich; der Wirtschaft floß das belebende Kapital wieder zu.

Bei uns, die wir die Kapitalneubildung nach unseren furchtbaren Kapitalverlusten — über 200 Milliarden RM — am allernötigsten haben, wird sie durch Wegsteuerung unmöglich gemacht. Die Steuern müssen großenteils aus der Substanz, vielfach sogar vom Verlust gezahlt werden. Dadurch werden auch die ungeheuere Kapitalknappheit und die entsetzlich hohen Zin-

sen für Leihgeld gezeitigt, die aus dem Betrieb gar nicht herausgewirtschaftet werden können. Dazu Doppel- und Dreifachbesteuerung desselben Einkommens und Vermögens.

Die Steuern müssen im Warenpreis zum Ausdruck kommen. Daher das hohe Preisniveau. Im Preis eines Personenautos steckten vor dem 1. Okt. v. J. 40 v. H. Steuern, jetzt noch 20—25 v. H. Das macht den Wettbewerb mit anderen Staaten unmöglich. Ähnlich bei den meisten Waren, die der erhöhten Umsatzsteuer unterliegen, die die Kaufkraft des inneren Marktes lähmt. Ohne solchen muß aber Qualitäts- und Kunstindustrie veröden. In deren Waren lag aber größtenteils die Stärke unserer Wettbewerbsfähigkeit.

Bei der Ausfuhr kann der Fabrikant die Steuern nicht auf den Abnehmer abwälzen, muß daher auf sie verzichten, oder sie mit Verlust — nur um die Arbeiter zu beschäftigen — bewerkstelligen. In den spezifischen Ausfuhrindustrien stehen aber die Löhne am niedrigsten. In dem hochbesteuerten England ebenso.

Steuerermäßigungen bedeuten häufig keine Herabminderung des Steuerertrages. Die der sächischen Gewerbesteuer auf ein Zwanzigstel brachte Mehrerträge. Die Herabsetzung der Umsatzsteuer um 20 v. H. erhöhte das Erträgnis daraus von 208,2 Mill. RM im Oktober 1924 auf 215,6 Mill. RM im korrespondierenden Quartalsmonat Januar. Die weitere Ermäßigung um 25 v. H. und 33⅓ v. H. der erhöhten Umsatzsteuer senkte das Erträgnis von 164,8 Mill. RM im November nur auf 136,5 Mill. RM statt auf 120 Mill. Dabei hatte der Februar 3 Werktage weniger als der November.

Obgleich die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer im Dezember um 25 v. H. ermäßigt wurden, gingen deren Erträge in den Korrespondenzmonaten des folgenden Quartals kaum zurück und ebenso je Werktag nicht die Gesamt-Steuer- und Zolleinnahmen des Reiches. Deshalb nicht zu ängstlich in der Herabsetzung untragbarer Steuern!

Schwerste Versündigung an der Wirtschaft ist heute Thesaurieren aus Steuern oder Gebühren, wie es die Post, wie es die meisten größeren Gemeinden machen. Wenn München Luxushotels in München, Augsburg und am Riesser See aus Steuern erwirbt, so ist das aufs entschiedenste zu mißbilligen. Durchaus unzeitgemäß ist der Erwerb von 34 Mill. RM Aktien der Hoch- und Untergrundbahn, der Mehrheit der Aboagaktien usw. durch die Stadtgemeinde Berlin, der Erwerb von Elektrizitätsaktien und Rütgerswerkeaktien durch die Betriebsgesellschaften der städtischen Werke. Unzeitgemäß die Deckung aller Neu- und Erweiterungsbauten der Betriebswerke und Straßenbahnen aus den Betriebseinnahmen. Betriebsüberschüsse über die laufenden Unterhaltungskosten und notwendigen Abschreibungen hieraus sind in die Etats einzustellen und zur Steuerentlastung zu verwenden!

Ohne Ausfuhrüberschüsse gehen immer weitere Teile des deutschen Volksvermögens in ausländische Hand über, wächst unsere Verschuldung. Können wir auch keine Reparationen bezahlen, verliert das Ausland den Glauben an unseren guten Willen, gibt uns keine Kredite.

Um unsere Ausfuhr zu steigern, müssen wir das Preisniveau senken. Das ist unmöglich ohne wesentliche Ermäßigung der Steuern und Gebühren. Gewiß keine neuen Defizits; aber größte Sparsamkeit und werbende Anlagen nur aus Anleihen! Jede Steuer-Überlastung ist Raubbau an der Wirtschaft wie an ihrer Steuerkraft. (Deutscher Außenhandel.)

Literaturbericht

Übersicht über den Oel- und Fettmarkt im Jahre 1924. 2. Jahrgang, 56 Seiten mit Übersichts-Diagramm am Schluß. Bearbeitet und herausgegeben durch die *H. Harrsch Nachf. G. m. b. H.*, Frankfurt a. M.

In der vorliegenden, durch sauberen Druck und vornehme Aufmachung sich auszeichnenden Broschüre unternimmt es die obige Firma zum zweiten Mal, einen genauen Überblick über die Bewegungen auf dem Öl -und Fettmarkt im verflossenen Jahr zu geben.

Alle gangbaren Ölsaaten, die daraus gewonnenen Öle sowie die Fette finden nach jeder Richtung hin eingehende Würdigung, zahlreiche graphische Darstellungen unterstützen die Tabellen in ausgezeichneter Weise. Neben der Ein- und Ausfuhr Deutschlands an Ölsaaten, Ölen und Fetten ist auch diejenige Englands zu finden.

Die Lektüre der Broschüre, die sich durch die Art und Weise ihrer Abfassung vorteilhaft von den sonst so trocknen Statistiken unterscheidet, kann jedem Öl-Interessenten, Statistiker und Volkswirt in jeder Hinsicht empfohlen werden.

W. Münder.

Verschiedenes.

Der Salzgehalt der Margarine. Gelegentlich der in Münster stattgefundenen Hauptversammlung des Vereines Deutscher Nahrungsmittelchemiker wurde einstimmig ein Antrag angenommen, 0,2% als Grenze des Salzgehaltes ungesalzener Margarine festzusetzen.

-m. **Norwegischer Medizinaltran.** Infolge der Behauptung zweier englischer Forscher, Neufundlandtran sei bezügl. Vitamingehalts besser, stellte Prof. Poulsson am pharmakologischen Institut in Oslo über 4 Wochen lang mit 12 Neufundland- und 30 norwegischen Transorten an Ratten ausgedehnte Versuche an und kam zu dem Ergebnis, daß norwegischer Tran in Wachstum förderndem Vitamin dem Neufundlandtran gleichwertig sei (betr. antirhachitisches Vitamin hat er noch keine Versuche gemacht). Der Vitamingehalt schwankte je nach Geschlecht und Alter der Dorsche, auch bestand zwischen Lofoten- und Finmarken- sowie anderem Tran ein Unterschied. Besonders vitaminreich erwies sich der Tran vom „haakjärring".

Darf man beim Geldwechseln eine Forderung aufrechnen und abziehen? Der Kläger A. sandte ein seiner Kinder zum Kaufmann, mit der Bitte, dieser möge ihm einen 20-Markschein in Kleingeld umwechseln. Der Kaufmann tat dies, behielt jedoch 2,50 M zurück zur Deckung einer Forderung, die er an A. hatte und immer noch nicht bezahlt erhalten konnte. Auf erhobene Klage wurde der Kaufmann zur Herauszahlung der 2,50 M verurteilt, wiewohl die Forderung nicht bestritten wurde. Es liegt, wie das Gericht sagte, bei dem Abzug der 2,50 M eine unerlaubte Handlung vor, insofern, als A. dem Kaufmann den Geldschein nur unter der Bedingung zum Eigentum überlassen wollte, daß er im gleichen Werte Kleingeld dafür erhalte. Der Beklagte habe aber den Kläger zwingen wollen, in Höhe der Forderung das Eigentumsrecht an dem Geldschein aufzugeben. Ein solcher Zwang sei jedoch eine gesetzlich unerlaubte Handlung.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen.

10a, 30. C. 30 727. Firma Chemotechnische Ges. m. b. H., Berlin-Halensee. Verschwelung bituminöser kalkhaltiger Gesteine; Zus. z. Pat. 407 541. 4. 6. 21.

12i, 37. E. 31 532. Firma Erdwerke München Otto Lietzenmayer, München. Verfahren zur Herstellung von Bleicherde aus Ton. 4. 11. 24. — 37. G. 62 878. Gewerkschaft Belsdorf, Belsdorf, Kr. Neuhaldensleben. Verfahren zur Herstellung einer hochaktiven Bleicherde. 4. 12. 24.

22h, 1. B. 95 899. The Barrett Company, New York, V. St. A.; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Harzen aus Naphtha durch Einwirkung polymerisierender Mittel wie Schwefelsäure und wasserfreies Aluminiumchlorid. 13. 9. 20. V. St. Amerika 8. 3. 20. — 3. K. 88 854. Fried. Krupp Akt.-Ges., Essen. Anlage zum Klären von Lack und anderen schäumenden Flüssigkeiten im ununterbrochenen Betriebe. 12. 3. 24. — 6. Sch. 69 679. William Schiepe, Berlin, Steglitzer Str. 58. Verfahren zur Herstellung von Siegellackkerzen. 21. 2. 24. — **22i,** 9. A. 42 109. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, Berlin, Dr. Daniel Sakom, Wiesbaden, Adolfsallee 13, u. Dr. Paul Askenasy, Karlsruhe, Kaiserallee 44. Verfahren zur Herstellung mehr oder weniger fein verteilter, gelatinierender Kolloide. 24. 4. 24.

23b, 1. M. 86 523. Firma Metallbank- und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Entwässern und Erwärmen von Ölen. 24. 9. 24. — **23c,** 1. C. 32 179. Firma Chemische Fabrik Dr. Gröppel & Co., Komm.-Ges., Osnabrück. Verfahren zur Herstellung von hellen, stark fettenden und schmierenden wasserlöslichen Ölen. 30. 5. 22. — 1. V. 17 632. Firma Ölwerke Stern-Sonneborn Akt.-Ges., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Schmierölemulsionen; Zus. z. Anm. V. 17 540. 18. 7. 22. — **23e,** 2. K. 87 248. Firma B. Kaul, Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse, Neckargerach i. Baden. Fleckentfernungsmittel. 27. 9. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

133. Filterpressen zum Reinigen von Öl und Abpressen von Stearin. O. H. in F.

134. Gebrauchsgegenstände aus Celluloid, wie Behälter für Zahnbürstchen, Nadelkästchen etc. R. in M.

135. Weißblech- und verzinkte Eimer für Schmierseife, 5 und 10 kg Inhalt. H. F. in L.

136. Metallhülsen mit Dochthaltern für Illuminationslämpchen. G. St. in K.

137. Wasserstoffsuperoxyd. C. H. in F.

138. Fußbodenöl-Apparate. W. T. in C.

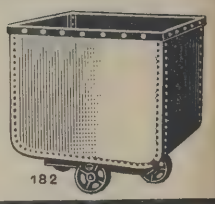
139. Wer ist Hersteller der Harmit soap? Th. P. in E.

C. Kimmel & Co., Hamburg
Katharinenstraße 16.

Maschinen, Apparate u. Einrichtungen
für
Oelfabriken — Oelextraktionen
Raffinationsanl. — Härtefabriken
Fettspaltungen · Glyzerinfabriken
Seifenfabriken.
Destillations-Anlagen zur Gewinnung ätherischer und pharmaz. Oele, Parfüme, Harze, Terpentine u. dergl.
Vak.-Verdampf-Trocken-u. Filtrieranlagen.
Bau- und Betriebs-Beratung.
r1154]

Schmierseifen-Kübel
jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]
C. Huber, mechan. Küblerei **Oppenau,** Baden.

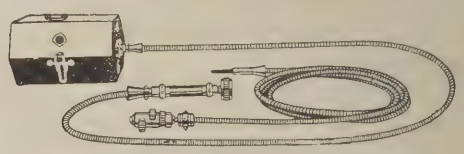
Amylacetat
sowie r1163]
Essigäther
versteuert und unversteuert, chemisch rein DAB 5 aldehyd- und säurefrei
zu Vorzugspreisen.
E. Arthur Baldauf, Radebeul-Dresden.

Witte & Frohloff
Berlin-Hohenschönhausen 23
Transportgeräte-Fabrik
liefern günstig für Seifenfabriken:
Spezialwagen aller Art, **Ballonkipper, Karren** und **Ersatzteile.** r1196]
Langjährige Lieferanten erster Seifenfabriken.
Erstklassige Referenzen. Gegründet 1902.


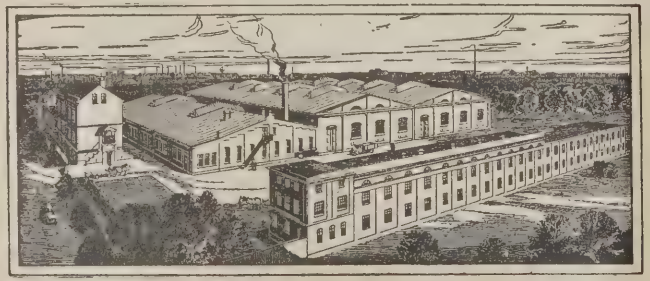
Tellertuchsäckchen
und
Leinenbeutel
auch mit farbigem Druck
fertigt als Spezialität
Wilhelm Eick
Säckefabrik
Bielefeld. r1046]

Extra goldreiches a499]
Blattgold **Zwischgold** Blattsilber
zum Bossieren von Wachskerzen
fertigt seit 1840
C. Kühny, Blattgoldfabrik, Augsburg W. 10.

Jedes Quantum
Seifen- und Fetteimer
schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar. r1166]
Orion-Werke, Ahlen i.W.

Elektrischer
Kesselstein
Rost- usw. Abklopf-Apparat
Patent Devoorde
Keine Beschädigung der Kessel oder Rohrwandungen

Spezialtypen für sämtliche Kesselsysteme
Bader & Halbig, Halle a.S. 28.

Gegründet 1823
Fabrik-Zeichen
Spezialtrockner CP D.R.P.
Aufklärungsschrift kostenlos.
CARL JÄGER G.m.b.H.
Düsseldorf I, Schliessfach 519

Beim Maschinenkauf — denke stets an Hauff!

Seifenmaschinen und Seifenstanzen
jedweder Art eigener Konstruktion
(auch Siedekessel und Pumpanlagen, sowie vollständige Fabrikseinrichtungen)
liefert in erstklassiger Ausführung
Joh. Hauff, gegründet 1876
Spezial-Maschinenfabrik und Gravieranstalt für die Seifenindustrie.
Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105/106
r957]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der chles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.—** G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.**

Anzeigenpreis. Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. **Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.**

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**
Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII-Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

2 Jahrgang. **Augsburg, 9. Juli 1925.** **Nr. 28**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe München.

Die Hauptversammlung unserer Bezirks- bezw. Ortsgruppe, welche am 7. Mai d. J. stattfand, war gut besucht. Sie wurde vom Vorsteher mit der Begrüßung auswärtiger Herren Gäste und Kollegen um 11 Uhr vormittags eröffnet. Außer unserem sehr verehrten Ehrenvorsitzenden Herrn *Peter Krebitz*, München, waren anwesend das bei der letzten Generalversammlung in Berlin einstimmig ernannte Ehrenmitglied Herr Direktor *E. Marx*, Augsburg, der Schriftleiter unseres Fachorgans, sowie Herr Kollege *Tischöder*, Augsburg. Selbst aus Mitteldeutschland beehrte uns Herr Kollege *Leopold Karrer*, früher langjähriges eifriges Ortsmitglied, durch seinen Besuch. Als Gruppenvorsteher, Schriftführer und Kassier wurden die bisherigen Inhaber dieser Ämter wiedergewählt.

Besprochen wurden verschiedene Punkte der wirtschaftlichen Verhältnisse in der Seifenindustrie, und die Beschlüsse sollen zur Ausführung kommen.

Es haben zwei weitere Herren Kollegen aus Regensburg und München ihren Beitritt zur Vereinigung erklärt.

Nach Erledigung der wichtigen Angelegenheiten wurde die Versammlung um 1 Uhr beendet, und die versammelten Mitglieder verbrachten noch gemeinschaftlich die kurze Zeit in der Stadt der Künste und des echt bayerischen Humors, bis die Zeit der Abreise nahte.

Am 27. Juni wurde beschlossen, die nächste Versammlung am 5. Juli d. J. in Landshut abzuhalten. Die dortigen Herren Kollegen werden davon verständigt.

Gruppenvorsteher *Georg Achleitner.*

Ortsgruppe Dresden.

Am Sonnabend, den 11. Juli, abends 6 Uhr findet die Monatsversammlung in Dresden im „Bienenkorb", Schloßstraße, statt. Alle Herren Kollegen, auch die, welche der Vereinigung noch nicht angehören, sind hierzu eingeladen.

Otto Schliebener, Gruppenvorsteher.

Neuere Erfahrungen aus der Glyzerin-Fabrikation.

Von *Feld & Vorstman,* G. m. b. H., Bendorf a. Rh.

(Eing. 26. VI. 1925.)

Obwohl jetzt auf dem Markt wieder normale Verhältnisse eingetreten sind und in den Seifenfabriken wieder bessere Fettqualitäten verarbeitet werden, obwohl andererseits in der Seifenfabrikation ein bedenklicher Konkurrenzkampf eingesetzt hat, dessen Schärfe die der Vorkriegszeit noch übertrifft, hört man jetzt Klagen über Verluste im Glyzerinhandel, die auf schlechte Glyzerinqualität zurückzuführen sind. Es soll daher in Nachstehendem untersucht werden, woher die schlechten Qualitäten rühren, wo die Fehler zu suchen sind, und wie man sie abstellen kann.

Saponifikat-Rohglyzerin.

Anlaß zu Klagen gibt in den meisten Fällen der zu hohe Aschengehalt; er soll bekanntlich 0,5% nicht übersteigen. Die Schuld wird meistens auf das Reinigungsverfahren geschoben. Bei genauer Untersuchung der Aschenbestandteile findet man jedoch oft, daß die Asche aus wasserlöslichen Substanzen, Kochsalz oder Natriumsulfat besteht. Kochsalz kommt in die Glyzerinwässer, wenn hauptsächlich Abfallfette aus der Margarineindustrie gespalten werden. Da Kochsalz sich auf chemischem Wege nicht beseitigen läßt, muß es vor der Spaltung entfernt werden. Dies kann geschehen, indem man die Fette mehrmals mit Wasser wäscht, bis die Chlorreaktion verschwunden ist.

Häufiger findet man aber noch einen zu hohen Gehalt an Natriumsulfat. Auch dieses läßt sich chemisch nicht entfernen. Es gelangt in die Glyzerinwässer, wenn die nach der Spaltung in der Fettsäure enthaltene Schwefelsäure mit Soda neutralisiert wird. Diese Arbeitsweise wird heute vielfach an Stelle der Neutralisation mit Baryumkarbonat angewandt, sei es, daß man die Ausgaben für Baryumkarbonat überhaupt scheut, oder daß man aus der Fettsäure transparente Schmierseifen herstellen will, wobei natürlich der Gehalt der Fettsäure an Baryumsulfat störend wirkt. Gegen die Benutzung von Soda ist an sich nichts einzuwenden. Nur sollte man dann vor der Neutralisation das zweite Glyzerinwasser abziehen. Geschieht dies nicht, so wird stets der größte Teil des aus Soda und Schwefelsäure gebildeten Natriumsulfats im Glyzerinwasser wiedergefunden und dadurch das Rohglyzerin minderwertig gemacht.

Ein zu hoher Gehalt an organischen Verunreinigungen im Rohglyzerin ist nur auf eine unsachliche Reinigung der Glyzerinwässer zurückzuführen. Ein erprobtes chemisches Reinigungsverfahren gibt bei sorgfältiger Ausführung niemals mehr als 1% organischen Rückstand. Vielfach wird versucht, das Reinigungsverfahren dadurch zu verbilligen, daß man an Chemikalien spart. In solchen Fällen ist das Resultat: Geringwertiges Rohglyzerin und somit geringerer Erlös aus demselben. Der scheinbare Gewinn verwandelt sich in einen Verlust.

Daß das eingedampfte Glyzerin filtriert werden muß, ergibt sich zwar von selbst, trotzdem trifft man öfters Betriebe an, die glauben, diese Filtration umgehen zu können. Es sei aber darauf aufmerksam gemacht, daß sich selbst aus dem sorgfältigst behandelten Glyzerinwasser beim Eindampfen noch Schleimsubstanzen ausscheiden, die das Glyzerin trüben, unansehnlich machen und die Veruneinigungen erhöhen.

Ein Schäumen der Flüssigkeit beim Eindampfen muß auf alle Fälle vermieden werden, da hierdurch leicht Verluste entstehen können. Das Schäumen wird in der Mehrzahl der Fälle hervorgerufen durch eine wenig sorgfältige Reinigung. Es kann allerdings auch verursacht sein durch eine undichte Stelle an der Apparatur unterhalb des Flüssigkeitsstandes. Eine solche Undichtigkeit tritt selten bei Anlagen auf, die nur für Glyzerinwasser bestimmt sind.

Unterlaugen-Rohglyzerin.

Die in vorstehendem Abschnitt erwähnten Undichtigkeiten der Apparatur, die ein Schäumen verursachen können, findet man öfters bei Unterlaugen-Apparaten, wo mangelhafte Salznutschen und Ventile etc. Gelegenheit zu Undichtigkeiten geben können. Das Schäumen bei der Eindampfung kann aber bei Unterlauge im verstärkten Maße in unsachgemäßer Reinigung der Rohlauge liegen. Überhaupt spielt die Reinigungsstation bei der Unterlaugen-Eindampfanlage noch eine größere Rolle als bei der Glyzerinwasser-Eindampfung. Die Begründung hierfür liegt in dem viel höheren Gehalt der Unterlaugen an organischen Verunreinigungen, die durch die Reinigung entfernt werden müssen. Das dürfte zwar manchem Leser nichts Neues sein, und doch muß es immer wieder hervorgehoben werden.

Auch darauf soll aufmerksam gemacht werden, daß die vielfach beklagte schlechte Qualität des ausgeschiedenen Kochsalzes auf unzweckmäßige Apparatur und fehlerhafte Konstruktion der

Nutschen zurückzuführen ist. Die neuesten Nutschen beseitigen diesen oft empfundenen Mangel voll und ganz.

Für gute Rohglyzerine werden immer Käufer und zwar zu bestmöglichsten Preisen gefunden, denn sie lassen sich gut destillieren. Rohglyzerine aber, die aus nicht sachgemäß behandeltem und gereinigtem Glyzerinwasser oder ebensolcher Unterlauge hergestellt sind, bereiten dem Destillateur oft die denkbar größten Schwierigkeiten. Die Verunreinigungen verursachen bei der Destillation leicht ein Schäumen des Blaseninhaltes, wodurch leicht Schmutzteilchen mitgerissen werden. Aus diesem Grunde baute man früher sogenannte Schaumvorlagen in die Destillation ein, die aber ihren Zweck, die Schmutzteilchen abzuscheiden, nur unvollkommen erfüllten; sie wirkten auch allzusehr abkühlend, dadurch lief zuviel Glyzerin zurück, und hierdurch wurden naturgemäß die Destillationskosten erhöht. Neuerdings werden Flüssigkeitsscheider eingebaut, die das oben erwähnte Mitreißen vollkommen ausschließen, andererseits aber durch ihre eigenartige Konstruktion eine vorzeitige Abkühlung der Glyzerindämpfe vermeiden.

Vieles, was in vorstehendem Artikel gesagt ist, ist sicherlich bekannt, aber der Praktiker wird doch wieder gern den einen oder anderen Hinweis lesen.

Ist man mit der Glyzerin-Gewinnung nicht zufrieden, so zögere man nicht, Verbesserungen anzubringen; in erster Linie spare man nicht am falschen Platze, und dann arbeite man mit der Vorsicht und der Achtsamkeit, die eine stillschweigende Voraussetzung für die Erzielung eines guten Glyzerines sind.

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

(Schluß.*)

Lieferbedingungen für Seifenpulver.

Das Seifenpulver wird durch Verseifen von Ölen, Fetten und Harz mit kaustischer Soda und Vermischen des erhaltenen Seifenleimes mit kalzinierter Soda hergestellt. Je nach der Menge des Wassers, der kalzinierten Soda und der evtl. Füllmittel ist der Fettgehalt des Seifenpulvers des Handels sehr schwankend, etwa zwischen 3 und 40%. Es ist daher erforderlich (vgl. § 3 der von der Berliner Industrie- und Handelskammer herausgegebenen Bedingungen und Begriffsbestimmungen der Seife), daß bei Seifenpulvern der Fettgehalt angegeben wird.

Als „Seifenpulver" dürfen nur solche Erzeugnisse bezeichnet werden, die mindestens 5% Fettgehalt haben. Erzeugnisse mit weniger als 5% Fettgehalt können als „Waschpulver" oder „Reinigungspulver" bezeichnet werden. Die Summe von Fett und kalzinierter Soda darf nicht weniger als 46% ausmachen.

Trägt das Seifenpulver die Bezeichnung „Selbsttätiges Seifenpulver" o. dgl., so darf sein Gehalt an aktivem Sauerstoff nicht weniger als 0,5% betragen.

Analyse des Seifenpulvers.

Die folgenden Einzelbestimmungen des Seifenpulvers werden nach den bei der „Chemischen Untersuchung der Seife" beschriebenen Methoden[1]) ausgeführt:

1. Wassergehalt
2. Gesamtfettsäure (Ausätherungsmethode)
3. Freies Alkali
4. Gebundenes Alkali
5. Gesamtalkali
6. Wasserglas
7. Kochsalz
8. Talkum und andere wasserunlösliche Stoffe
9. Kartoffelmehl
10. Borax
11. Unverseiftes Neutralfett und Unverseifbares
12. Harz (Kolophonium).

Die Ermittlung des Sodagehaltes und des Gehaltes an aktivem Sauerstoff in Seifenpulver geschieht auf folgende Weise:

1. Kohlensaures Natron (kalzinierte Soda).

2—4 g Seifenpulver werden in destilliertem Wasser gelöst und mit ½ Normalsalzsäure unter Verwendung von Methylorange als Indikator titriert. Bei dieser Titration setzt sich außer dem Karbonat natürlich auch die Seife und das eventl. im Pulver enthaltene Wasserglas mit der Salzsäure um. Unter Zugrundelegung eines Durchschnittsmolekulargewichts der vorhandenen Fettsäure von 300 ist 1% derselben = 0,18% Natriumkarbonat und 1% Wasserglas ($Na_2Si_4O_9$) = 0,35% Natriumkarbonat. Berücksichtigt man nun den ermittelten Fettsäure- und Wasserglasgehalt, so errechnet sich leicht der Karbonatgehalt.

Beispiel:

Abgewogen 2,4501 g Pulver
Ermittelt 10,1% Fettsäure = 1,82% Na_2CO_3
Ermittelt 2,10% Wasserglas ($Na_2Si_4O_9$) = 0,73% Na_2CO_3
Demnach vorhanden kalz. Soda (Na_2CO_3)

$$\frac{40{,}10 \times 0{,}0265 \times 100}{2{,}4501} = (1{,}82 \text{ plus } 0{,}73) = 40{,}82\%.$$

Enthält das Seifenpulver Natriumperborat, so muß natürlich auch dieses bei der Karbonatbestimmung berücksichtigt werden. Titriert man Natriumperborat mit ½-Normalsalzsäure unter Verwendung von Methylorange als Indikator, so verbraucht 1 g des Perborates 13,40 cm³ der ½-Normalsalzsäure. Demnach entspricht 1% aktiver Sauerstoff 3,59% Natriumkarbonat.

Hat man also z. B. in einem Seifenpulver 0,50% aktiven Sauerstoff ermittelt, so hat man von dem gefundenen Sodagehalt $0{,}50 \times 3{,}59$, das sind 1,8% abzuziehen.

2. Aktiver Sauerstoff.

Von den aktiven Sauerstoff abgebenden Bleichmitteln, die den Seifenpulvern zugesetzt werden, ist das gebräuchlichste das Natriumperborat ($NaBO_3 + 4H_2O$).

a) Qualitativer Nachweis: Man löst ein wenig des Waschmittels in Wasser, säuert mit Salzsäure an, überschichtet die Lösung mit 3—5 cm³ Äther und gibt einige Tropfen verdünnter Kaliumbichromatlösung hinzu. Bei Gegenwart von aktivem Sauerstoff färbt sich die Lösung blau.

b) Quantitative Bestimmung: Man wägt 2—3 g ab, löst in Wasser, ohne zu erwärmen, spült mit Wasser in eine Glasstöpselflasche über, säuert mit verdünnter Schwefelsäure an, setzt 5—10 cm³ Chloroform oder Tetrachlorkohlenstoff zu und schüttelt durch. Nachdem sich die Chloroformschicht abgesetzt hat, titriert man mit $^1/_{10}$-Normalkaliumpermanganatlösung bis zur Rosafärbung. 1 cm³ $^1/_{10}$-Normalkaliumpermanganatlösung entspricht 0,0008 g aktivem Sauerstoff.

Beispiel: Abgewogen 2,3013 g. Verbraucht 10,2 cm³ $^1/_{10}$-Normalkaliumpermanganatlösung.

$$\frac{10{,}2 \times 0{,}0008 \times 100}{2{,}3013} = 0{,}35\% \text{ aktiver Sauerstoff.}$$

Auf Veranlassung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung bearbeitet von Herrn Dr. J. Davidsohn, Berlin-Schöneberg, an den Gerichten und der Handelskammer Berlin beeidigter Sachverständiger für Öle, Fette und Seifen.

(Nachdruck oder anderweitige Vervielfältigung nur mit Genehmigung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung [AWF] beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, gestattet.)

*) Die Lieferbedingungen für Textilseifen werden in einem Nachtrage gebracht werden. *Red.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 23.

Praktische Lehrlingsausbildung.

(Eing. 8. V. 1925.)

Von der guten, ordentlichen, gewerblichen wie moralischen Ausbildung des Lehrlings hängt nicht nur dessen Zukunft, sondern auch die der Industrie im eigenen Lande ab. Um einen tüchtigen, brauchbaren Nachwuchs heranzuziehen, ist es notwendig, daß wir eine Berufsausbildung auf eine geeignetere Grundlage stellen, als es früher allgemein üblich war.

Durch Beobachtung seiner individuellen Anlagen während der Schulzeit kann bereits mancher Junge seitens des Vaters oder der Lehrpersonen auf einen ihm zusagenden Beruf hingewiesen werden. Vielfach ist es heute noch so, daß der zur Entlassung kommende Junge irgendeinen Beruf wählt, oder wenn er gar keine diesbezüglichen Wünsche oder Vorstellungen hat, was wohl noch am meisten der Fall ist, der Beruf von den Eltern oder dem gesetzlichen Vertreter bestimmt wird, weil vielleicht Vater oder Bruder selber diesen Beruf ausüben oder ein Freund die Schönheiten desselben gepriesen hat, und was sonst noch dabei alles mitsprechen kann. In Wirklichkeit weiß der Junge gar nicht, welche Anforderungen sein künftiger Beruf an Geist und Körper stellt und ob er sich dafür eignet. Zu spät kommt dann bei manchem erst die rechte Erkenntnis. Berufswechsel ist dann häufig die unausbleibliche Folge. Um nun dieses nach Möglichkeit zu vermeiden, ist es zweckmäßig, vor Aufnahme eines neuen Lehrlings ihn psychotechnisch auf die Berufseignung zu prüfen.

Die psychotechnische Eignungsprüfung ist gleichbedeutend mit einer Probezeit, in welcher der Junge für den Beruf auf wissenschaftlicher, praktischer Grundlage in Verbindung mit der

Psychologie gewertet wird, ob er die geistigen und körperlichen Fähigkeiten besitzt, die später von ihm gefordert werden. In größeren Städten Deutschlands sind in letzter Zeit amtliche Beratungsstellen für Lehrlinge errichtet worden, um den Eltern oder deren gesetzlichen Vertretern Ratschläge und Auskunft für die Wahl des passenden (Gewerbes oder) Handwerkes zu erteilen, event. werden offene Lehrstellen nachgewiesen. Der Lehrherr oder dessen Stellvertreter soll soviel Psychologe sein, daß es bei der Eignungsprüfung das Seelenleben des Jungen ungefähr zu erkennen vermag, niemals darf der erste Eindruck, den er empfängt, maßgebend für die Bewertung sein.

Es soll nicht allzuviel Wert auf die Schulzeugnisse gelegt werden, da die Voraussetzungen für die Schule ganz andere sind als für das praktische Leben; Voraussetzung ist natürlich, daß der Junge das Ziel der Volksschule erreicht hat und daß sein Fleiß und Betragen genügen. Auch wird der Eindruck mitsprechen, ob er langsam im Denken, träge oder aufgeweckt und munter ist, ob er gute Auffassungsgabe, Geschicklichkeit, Vorstellungsvermögen oder sonst irgendwelche hervortretenden Charaktereigenschaften besitzt, Kenntnisse, die für seine Behandlung im Verlauf der Lehrzeit von großer Wichtigkeit sind. Über den gesundheitlichen und körperlichen Zustand des einzustellenden Lehrlings ist eine ärztliche Begutachtung oft angebracht.

Erst dann, wenn alle diese Vorbedingungen erfüllt sind, kann ein festes Lehrverhältnis eingegangen werden, wobei die Gewähr gegeben sein muß, daß der Junge ein brauchbarer Lehrling wird, vorausgesetzt, daß er Lust und Liebe zum Beruf behält, stets bestrebt ist, alles, was die Lehrzeit bietet, sich anzueignen und durch eigenes Streben und Lernen sich zu vervollkommenen, um dereinst auf Grund seiner Kenntnisse und Fertigkeiten im Leben vorwärts zu kommen und im Berufe Befriedigung zu finden.

Das bisher Gesagte bezog sich nur auf die Berufswahl und die Feststellung der Eignung zum Beruf. Als Hauptpunkt kommt die Ausbildung selbst in Betracht, die Dauer der Lehrzeit wird durchschnittlich auf 3 Jahre festgelegt. Man könnte auch die Frage aufstellen: Wer darf Seifensieder-Lehrlinge aufnehmen bezw. ausbilden? Wohl jeder unbescholtene Fabrikant, welcher das Handwerk gründlich erlernt und die Meisterprüfung abgelegt hat, oder, soweit der Fabrikant nicht Fachmann ist, ein tüchtiger Siedemeister oder Betriebsleiter, der dessen Betrieb vorsteht.

Wir haben auch in der Seifenbranche verschiedene Spezialabteilungen in einem Betrieb vereinigt oder für sich bestehen, sodaß sich eigentliche Richtlinien für den Lehrplan nicht ohne weiteres aufstellen lassen, auch in maschineller Hinsicht sind die einzelnen Betriebe grundverschieden. Die für den Lehrling in der Seifenfabrikation notwendige gewerbliche Ausbildung ist teils theoretischer, teils praktisch-technischer Natur. Jene ist in der Fortbildungs- oder Fachschule gegeben, die praktisch-technische, welche den Hauptteil ausmacht, erfolgt in der Siederei oder in den Werkräumen. Ich komme zuerst auf das Lehrverhältnis vor Jahrzehnten in kleinen Siedereien zurück. Früher wurde die Ausbildung in kleinen Betrieben so gehandhabt, daß der eingetretene Lehrling einem Gesellen zugeteilt wurde, welchem er meist Handlangerdienste leisten mußte; somit hatte der Lehrling mehr untergeordnete körperliche Arbeiten zu verrichten, wobei es dem Gesellen nur darauf ankam, daß seine Arbeit prompt erledigt wurde, was zur Folge hatte, daß für Belehrung des Nachwuchses wenig Zeit und Gelegenheit übrig blieb. Zudem war früher in kleinen Siedereien nicht beständig Arbeit in der Werkstatt, weshalb viel andere, nicht einschlägige Arbeit verrichtet werden mußte. Die Gewerbeordnung war damals noch nicht so ausgebaut wie heute, und in kleineren Provinzorten hat sich auch niemand darum gekümmert, ob der Lehrling nach 12stündiger, anstrengender Arbeitszeit die nötige Ruhe fand oder noch anderweitige Dienste leisten mußte, wenn er im Betrieb Verpflegung und Wohnung hatte. Durch solche ungenügende, ziellose Ausbildung konnte kein tüchtiger Nachwuchs entstehen; in einigen Siedereien (wenn auch selten) wurde die Lehrlingsausbildung zur Ausnützung, ja sogar zur brutalsten Ausbeutung.

Nach Betrachtung dieses veralteten Systems versetzen wir uns in die jetzige Zeit. Die Ausbildung der Lehrlinge im modernen Betriebe soll eine wesentlich günstigere und rationellere sein. Die Einleitung zur Fabrikation wird dem Neuling zuerst vor Augen geführt. Das richtigste wäre wohl, wenn dem Lehrling nach erfolgter Probezeit, in welcher ihm schon die Gefährlichkeit der Ätzlaugen klargelegt wurde, auch die Eigenschaften dieser sowie die Verwendungsmöglichkeiten aller Chemikalien erläutert würden. Darauf macht man ihn mit allen Ölen und Fetten für die Seifenfabrikation vertraut. Weiter schreitend erfolgt die Erklärung der Einrichtung einer bestimmten Seifenabteilung nebst den erforderlichen aufgestellten Maschinen, und man unterweist ihn in der Handhabung und Behandlung derselben.

Ein Hauptpunkt der Ausbildung ist ferner, daß der Junge zum denkenden Lehrling erzogen wird, der nicht nur rein mechanisch arbeitet, denn der Facharbeiter muß heute außer seinen praktischen Fertigkeiten auch unbedingt über ein gewisses Maß theoretischer Kenntnisse verfügen. Ordnungssinn und Reinlichkeit im Betrieb muß dem Nachwuchs besonders eingeprägt werden. Die Disziplin ist hochzuhalten, in moralischer Hinsicht ist wohl auch hier das Wort am Platze: Böse Beispiele verderben gute Sitten. Nachdem der Lehrling in die Verhältnisse des Betriebes eingeweiht ist, sind die Vorbedingungen zur praktischen Ausbildung gegeben. Um ihm die zusammenhängenden Arbeiten leichter faßlich zu machen, ist es notwendig, daß er selbst zugreift, an dieser oder jener Maschine praktisch arbeitet, sodaß er alle im Betriebe vorkommenden Arbeiten beherrscht. In der Packerei und im Seifenlager soll er ebenfalls Bescheid wissen, wobei ihm die zweckmäßige Behandlung gewisser Seifensorten eingehend erklärt wird. Erst dann wird man ihn zu einer bestimmten Seifenabteilung, Fettspaltung, oder einem jeweils anderen Betrieb praktisch heranziehen.

In diesem Zeitabschnitt wird der Lehrling also hauptsächlich am Kessel in den einzelnen Abteilungen praktisch ausgebildet, wobei ihm die Vorteile, Vorkommnisse und Gefahren während des Arbeitsganges ausführlich erklärt werden. Die Einsichtnahme in eine hochstehende Fachzeitung bietet ebenfalls lehrreichen Stoff.

Es ist noch ein Wort über Volontäre zu sprechen; in der Regel sind dies jüngere Leute mit höherer Schulbildung, welche aus irgendeinem Grunde zum Handwerk greifen. Gegen Bezahlung eines höheren Betrages wird manchem Volontär die Seifenfabrikation in ganz kurzer Zeit beigebracht. Die Folge ist, daß solche Leute durch ungenügende praktische Tätigkeit meistens den Ansprüchen eines Betriebes nicht gewachsen sind, wenn sie in einer Stellung selbständig tätig sind, und wiederholte Fehlsude sind unausbleiblich, wodurch der gut ausgebildete Seifensieder in Mißkredit kommt. Solche systematische Volontär-Züchterei ist zu verwerfen.

Nach Abschluß der Lehre hat sich der Lehrling einer Gesellenprüfung, welche aus der Arbeitsprobe, dem Gesellenstück, und einer mündlichen Prüfung besteht, zu unterziehen. Die Abnahme erfolgt durch die Prüfungskommission. Erst auf Grund des Ausfalles derselben erhält der Junggeselle seinen Gesellenbrief.

Wenn man nun alles das zusammenfaßt, ergeben sich folgende Punkte: Infolge der Eignungsprüfung werden nur solche Jungen eingestellt, die sich für den Beruf eignen; daraus ergibt sich von selbst, daß die Anforderungen während der Lehre höher gestellt werden können. Viel zu einem guten Resultat trägt es bei, wenn stets der Kontakt zwischen Schule, Werkstatt und Elternhaus aufrecht erhalten wird. Zu diesem Zwecke sind auch alle Eltern anzuhalten, sich von Zeit zu Zeit nach den Leistungen und Fortschritten ihrer Söhne zu erkundigen, sodaß also hierdurch stets ein kleiner Druck ausgeübt wird. Natürlich gibt es auch genug Außenseiter, denn keine Regel ohne Ausnahme; es sind eben Jungen, die auch Jungenstreiche verüben. Das Schlußergebnis ist aber meist ein gutes, zum Nutzen des Lehrlings und nicht zuletzt zum Vorteil des voll ausgebildeten Siedemeisters und der gesamten Industrie; denn der Siedemeister oder Betriebsleiter ist es doch immer zunächst, von dem hochwertige Erzeugnisse verlangt werden, damit sich unsere Industrie auch im Konkurrenzkampf mit dem Ausland behaupten kann. Qualitätsware kann man aber nur mit hochwertigen Arbeitern liefern. Darum liegt es auch speziell in ihrem und der Gesamtheit Interesse, daß der Ausbildung des Nachwuchses viel mehr Aufmerksamkeit geschenkt wird.

Eine theoretische, chemische Fachausbildung neben der praktischen Ausbildung ist zunächst erwünscht und gegenwärtig meist auch in größeren Städten in beschränktem Maße möglich.

In der Regel besucht der Gehilfe erst dann eine staatliche oder private Fachschule, wenn er genügend praktische Tätigkeit hinter sich hat und ihm die Mittel dies erlauben.

Natürlich sucht der junge Gehilfe durch Vervollkommnung und reiche praktische Sammlung seine Kenntnisse zu erweitern, um ein tüchtiger Fachmann zu werden.

Von mancher Seite wird wohl die Frage aufgeworfen: Haben wir ein dringendes Bedürfnis an tüchtigem Nachwuchs? Die Ant-

wort dürfte dahin lauten, daß ein Bedürfnis nur in ganz beschränktem Maße vorhanden zu sein scheint, denn die Zusammenlegung mittlerer Betriebe, das Eingehen älterer sowie nicht lebensfähiger neuer Fabriken und der geminderte Verbrauch an Seife im Lande einerseits, andererseits das Überangebot an Stellensuchenden erfordern, daß Einhalt geboten wird, damit die aufgewendete, mühevolle Lehrzeit mit den hohen Ansprüchen an Leistungen in der Seifenfabrikation durch entsprechende Entlohnung in Einklang gebracht wird und der Neuling der Zukunft vertrauensvoll entgegensehen kann. *Achleitner.*

Über die Entsäuerung der Olivenöle mittelst kolloidalen Calciumkarbonats.

Von *V. Timofuff,* Alexandria.

(Eing. 2. VI. 1925.)

Im Jahre 1922 hatte ich von der Direktion der *Egyptian Oil Industries, Ltd.* den Auftrag erhalten, einige Versuche zur Raffination des Olivenöles mit Alkohol anzustellen. Es handelte sich nämlich um die genießbaren Olivenöle von Palästina, die von Kleinbetrieben mit sehr hohem Fettsäuregehalt auf den Markt gebracht werden. Ich hatte zu meiner Verfügung drei Muster von Speiseölen, deren Gehalt an freier Fettsäure 10,9, 10,91 und sogar 13,60% betrug.

Im Laufe meiner Untersuchungen machte ich verschiedene Versuche der Neutralisation des Olivenöles mit üblichen Chemikalien, die wohl jedem Anfänger auf diesem Gebiete verführerisch scheinen dürfen.

Wie es allgemein bekannt ist, erteilen Chemikalien, wie z. B. NaOH, $Ca(OH)_2$, Na_2CO_3, $NaHCO_3$, Wasserglas usw., dem Olivenöl einen widrigen Geschmack, der durch Desodorisieren entfernt werden muß, was aber manchmal auch nur teilweise gelingt, besonders wenn man die Entsäuerung bei zu hoher Temperatur vornimmt, wie ich es einmal in meiner Praxis erfahren habe.

So blieben auch meine Bemühungen, den Geschmack des Olivenöles zu verbessern, ohne zur Desodorisation zu greifen, ohne Erfolg.

Dennoch suchte ich ein Verfahren auszuarbeiten, die Fettsäuren als Seifen zu entfernen und dabei den Geschmack nicht zu verschlechtern. Nach vielen erfolglosen Experimenten kam ich auf den Gedanken, das sauere Öl mit Calciumkarbonat zu behandeln, da ich überzeugt war, daß die Reaktion Fettsäure $+ CaCO_3$ = fettsaures Calcium $+ CO_2$, wenn auch langsam, doch nachweisbar stattfinden muß. Der Versuch fiel aber unbefriedigend aus. Zwar war es mir gelungen, bei der Temperatur von 70° C und Anwendung eines feingesiebten $CaCO_3$ in 6 Stunden unter heftigem Rühren die Säurezahl des Öles von 23,70 bis 22,82 herabzudrücken, aber ich fand, daß trotz der ziemlich hohen Temperatur die Reaktion, die durch heftigeres Rühren, feineres Zermahlen und Anwendung von Vakuum beschleunigt werden konnte, obwohl sie keinen geschmackverschlechternden Einfluß ausübte, auch für einen Laboratoriumsversuch zu langwierig war.

Ich hatte schon die Fortsetzung der Versuche aufgegeben, als mir einfiel, das Karbonat als Gel herzustellen und zu benutzen. Nach mehreren Versuchen kam ich zur folgenden Ausbildung des Vorganges. Zu einer Chlorcalciumlösung vom spez. Gewicht 1,303 gießt man unter Rühren die äquivalente Menge einer bei 25° gesättigten Sodalösung. Es bildet sich anfangs ein klares Gel, das schon nach 1—2 Minuten trübe wird und endlich weiße sichtbare Kristalle von kohlensaurem Kalk ausscheidet. Unmittelbar vor der Bildung des weißen Niederschlages muß man die Mischung verwenden, indem man sie in das Öl einkrückt.

Als Beispiel sei folgender Versuch angegeben: 28 g wasserfreies Chlorcalcium wurden in der dreifachen Menge Wasser gelöst und 100 g bei 30° C gesättigter Sodalösung, spez. Gew. 1,230 unter Durchrühren zugegeben; nach 4 Minuten goß man in den Griffinbecher, wo die Reaktion stattfand, 1000 g Olivenöl (S. Z. 23,70) und rührte 10 Minuten unter Bildung der Ca-Seife, die teilweise durch CO_2-Bläschen zur Oberfläche des Öles stieg, teilweise sich am Boden des Bechers absetzte. Nach dem Filtrieren, Waschen und Trocknen zeigte das Öl die S. Z. 0,6.

Ein Parallelversuch, der mit demselben Öl und denselben Quantitäten der gebrauchten Chemikalien angestellt wurde, mit dem Unterschiede, daß die Chlorcalcium-Soda-Mischung etwas nach der Bildung des weißen Niederschlages benutzt wurde, ergab ein Öl, das die S. Z. 1,87 aufwies.

Nach einer solchen Behandlung verbesserte sich der Geschmack des Öles erheblich: Die Bitterkeit und der säuerliche Geruch verschwanden, doch blieb das eigentümliche Aroma des Olivenöles unzerstört; es schmeckte milde, entschieden besser als das mit Alkohol gereinigte Öl.

Der praktische Wert des Verfahrens ist problematisch, da die allgemein in Spanien, Italien und Griechenland gebrauchte Methode, die darin besteht, daß sauere Olivenöle mit Natronlauge bei nicht zu hoher Temperatur neutralisiert werden, das neutrale Öl unter scharfem Vakuum und bei entsprechend niedriger Temperatur desodorisiert wird, und man dann dem „blanken" Öl das „Bouquet" durch Zusatz von ungereinigtem guten Olivenöl einverleibt, wohl rentabler ist. Immerhin glaube ich, daß der von mir ausgeführte Kunstgriff nicht ohne Interesse, wenn auch nur von rein theoretischem, sein dürfte.

Literaturbericht

Die deutsche Ölmühlen-Industrie. Festschrift zum 25-jährigen Bestehen des Verbandes der deutschen Ölmühlen zur Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen, E. V. Gebunden, 275 Seiten. Berlin 1925. Verlag des Verbandes.

Aus Anlaß des 25jährigen Bestehens hat der Verband eine glänzend ausgestattete Festschrift herausgegeben. Sie beginnt mit der Darstellung der Gründe, die zur Bildung des Verbandes geführt haben, und berichtet in interessanter Weise über seine Tätigkeit von Anbeginn an. Besonders die Schilderung seiner Tätigkeit während des Krieges und in der Nachkriegszeit gibt auch dem Außenstehenden einen Begriff, welche ungeheuren Anstrengungen und Arbeiten auf allen Gebieten erforderlich waren, um diese Industrie wieder in normale Bahnen zurückzuführen. Besonders interessieren hier die Arbeiten, die die Zollgesetzgebung, die Tarifierung und die zeitweise Devisenbeschaffung betreffen. Die Bilder sämtlicher Mitglieder des Vorstandes seit seiner Gründung bis zum heutigen Tage beschließen diesen Teil der Festschrift.

Die Geschichte der Ölgewinnung seit dem grauen Altertum bis zum heutigen Tag, das Kapitel „Deutsche Ölmühlen" mit der Geschichte der einzelnen Werke, sowie das Schlußkapitel „Der deutsche Ölmaschinenbau" sind eine Fundgrube interessanter Darstellungen für jeden, der zum Fach gehört.

Doch nicht nur für diesen, auch für jeden anderen, der nur eine Spur Interesse für deutschen Fleiß und deutsche Gründlichkeit hat, ist die Lektüre in jeder Hinsicht ein Genuß, besonders mit Rücksicht auf die geradezu vorbildliche Ausstattung des Buches. Fürwahr, eine „Festschrift" im wahrsten Sinne des Wortes. Weitere 25 Jahre des Aufstieges und des Erfolges sind die herzlichsten Wünsche des Referenten für den Jubilar.

W. Münder.

Die Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und der Betriebskontrolle in der Seifenindustrie. (Chemischer Leitfaden für Seifensieder). Bearbeitet von Dr. *C. Stiepel.* 260 Seiten mit 71 in den Text gedruckten Abbildungen. Zweite verbesserte Auflage. Preis gebdn. RM 16,—, zuzüglich 5% Versandspesen. Augsburg 1925. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

Chemische Mitteilungen

Über die Giftigkeit der in der Kosmetik gebräuchlichen ätherischen Öle.

Von Prof. Dr. *C. Bachem*-Bonn.

Die allgemein verwendeten Geruchs- und Geschmackskorrigentia sind nicht alle so harmlos, wie man meist annimmt, sondern bedingen infolge ihrer Zusammensetzung in größeren Mengen doch gewisse toxikologische Wirkungen. Die Zusammensetzung der ätherischen Öle ist ganz verschiedenartig und das Vergiftungsbild deshalb ein ganz verschiedenes. Von den in Frage kommenden Bestandteilen sind ohne toxikologische Bedeutung die aliphatischen Kohlenwasserstoffe, nicht oder nur in geringem Maße giftig sind weiter aliphatische oder aromatische Aldehyde, desgleichen die Fett- und aromatischen Säuren und die besonders in Harzen vorkommenden Harzsäuren. Dagegen sind die giftigsten Bestandteile die Phenole und ihre Abkömmlinge.

Allgemein besitzen die ätherischen Öle eine hautreizende Wirkung, die allerdings keine reine Ätzwirkung darstellt. Neben der daraus sich ergebenden reinen Schmerzwirkung zeigen sich dann in vielen Fällen auch Rötung, Anschwellungen, Nesselausschläge oder gar Hautblutungen. Fast charakteristisch ist eine Reizung der Nieren durch ätherische Öle, die zur Eiweißabscheidung führt und von einer harmlosen bis zur stärksten Wirkung abgestuft ist. Es ist schließlich noch der Einfluß der Öle auf das Nervensystem zu erwähnen, der teils erregend, teils lähmend in Erscheinung treten kann.

Öle mit krampferzeugender Wirkung: Safrol, Hauptbestandteil des Oles von Sassafras officinale, besitzt erhebliche Giftigkeit, die Wirkung ist teilweise der Phosphorvergiftung ähnlich und führt über Nierenreizung hinweg schließlich zu Halluzinationen und Krämpfen.

Eine ähnliche wenn auch schwächere Wirkung haben Ysopöl (Hyssopus officinale) und Rosmarinöl. Des weiteren gehören zu dieser krampferregenden Gruppe auch die Citrusöle wie Zitronen-, Pomeranzenschalen-, Bergamott- und Neroliöl. Zu den Ölen, die zuerst eine erregende, dann lähmende Wirkung haben, gehören neben Kümmelöl und Muskatnußöl vor allem die beiden viel gebrauchten Öle der Pfefferminze und des Zimtes. Die toxischen Wirkungen kommen wohl bei beiden Ölen unter Berücksichtigung der geringen Mengen praktisch nicht in Frage. Wegen des Gehaltes an Zimtsäureverbindungen gehören hierher noch der Storax und der Perubalsam, der zweite viel als Specificum gegen Krätze gebraucht. Er ist aber nicht so ungefährlich und verursacht auch schon bei äußerlicher Anwendung neben Ausschlägen auch schwere Nierenentzündungen. Eine weitere Gruppe ist die der narkotisch wirkenden ätherischen Öle. Hierher gehören Nelkenöl, Thymianöl, Lavendelöl, Rosenöl und Eukalyptusöl. Nelkenöl besteht zu 80% aus Eugenol, die Rauschwirkungen sind aber erst bei großen Dosen, die praktisch niemals in Betracht kommen, beobachtet worden. Beim Thymianöl zeigen sich die vom Thymol her bekannten Erscheinungen, die aber ebenfalls nur bei großen normalerweise nicht verwendeten Mengen in Erscheinung treten. Rosenöl und auch Lavendelöl sind nur wenig wirksam, auch bewahrt hier schon der hohe Preis vor zu großen Dosen. Anders ist es mit dem Eukalyptusöl, das ja seiner antiseptischen Eigenschaften wegen besonders als Zusatz zu Zahnwässern und als Inhalatoröl viel benutzt wird. Große Giftigkeit besitzt es vermutlich auch nicht, aber es führt bei äußerlicher Anwendung doch für empfindliche Haut zu Reizungen und Rötungen, bei Verhinderung der Verdunstung kann es sogar zu Blasenbildung kommen. Die Allgemeinwirkung äußert sich bei größeren Dosen in Gehirnlähmung, Herabsetzung der Herz- und Atemtätigkeit.

Zwei zu den ätherischen Ölen in naher Beziehung stehende Verbindungen sind erwähnenswert, weil sie viel in der Kosmetik gebraucht werden. Der Benzaldehyd als wesentlicher Bestandteil des Bittermandelöles scheint nur wenig toxikologische Wirkung zu haben, soweit er von Cyanverbindungen vollkommen frei ist. Der Salicylsäuremethylester scheint die Wirkungen der Salicylsäure zu haben und bei größeren Dosen eine beschleunigte Herztätigkeit und Atembeschwerden sowie Hörstörungen hervorzurufen. Die praktisch in der Kosmetik verwendeten Mengen genügen aber nicht zur toxischen Wirkung.

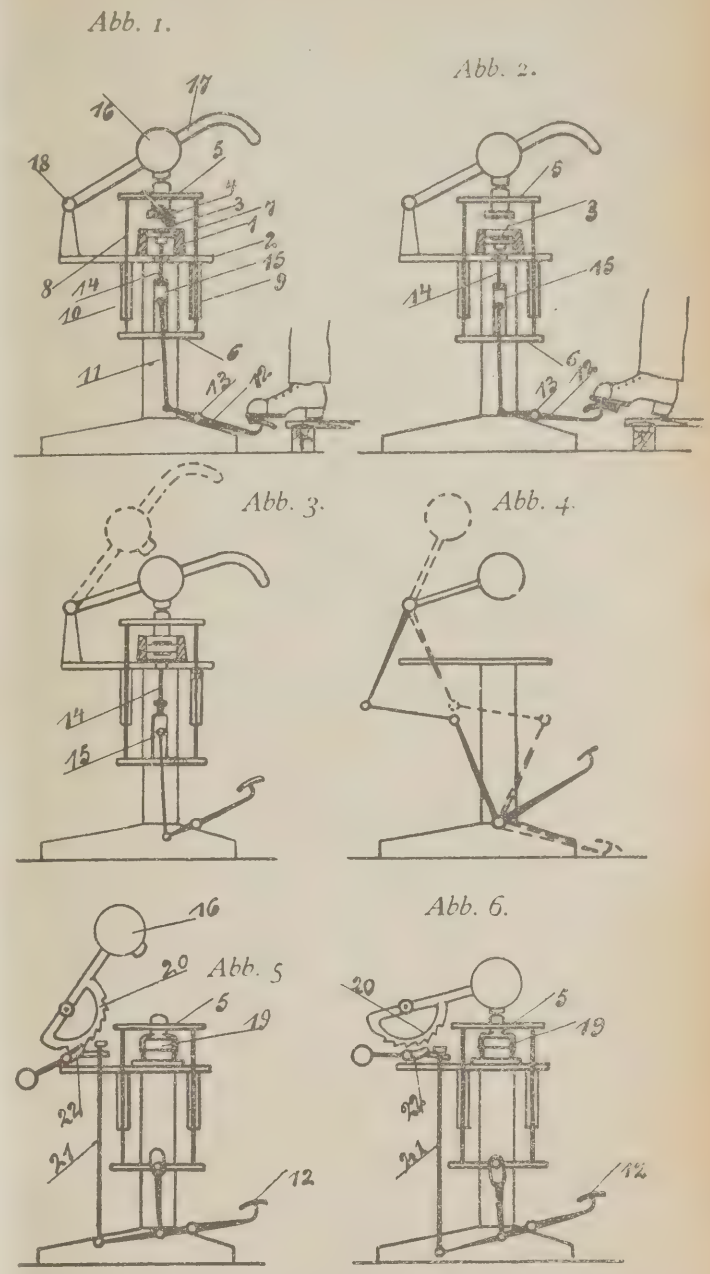
(Deutsche Parfümerie-Ztg. 1923, Nr. 5/6, S. 7 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Hammerschlagpresse mit Formkasten für Seife o. dgl. (D. R. P. 407 636 v. 6. II. 1923. *Andreas Soltau* in Altona.) Der Gegenstand der Erfindung bezieht sich auf eine Hammerschlagpresse und Stanze für Seife, Seifenblätter u. dgl., bei der das Anheben und Aufsetzen des Stempels bezw. des Stanzmessers mittels eines Fußtrittthebels erfolgt, und zwar unter ständiger Belastung des Schlaggewichtes, wodurch bequeme und ungefährliche Handhabung und größte Schonung der Präge- und Stanzwerkzeuge erreicht wird.

Abb. 1, 2 und 3 zeigen die Hammerschlagpresse mit Prägekasten, Abb. 4 die Hammerschlagpresse mit Fußtritt für die Hammerschlagbewegung, Abb. 5 und 6 die Hammerschlagpress mit Stanzmesser.

In Abb. 1 ist die Prägeform oder der Seifenkasten 1 auf der Tischplatte 2 befestigt. In dem Kasten liegt der Unterstempel 3, während der Oberstempel 4 in dem durch die Querbalken 5 und 6 und die Führungsstangen 7 und 8 gebildeten, und in den Hülsen 9 und 10 geführten Rahmen in den oberen Querbalken 5 gespannt ist. Dieser Rahmen steht durch die Verbindungsstange 11 mit dem doppelarmigen Fußtrittthebel 12, der seinen Drehpunkt in 13 hat, in Verbindung. Die Aushebestange 14 für den Unterstempel hat ihre Führung in der Hülse 15. Der Hammer 16 mit verlängertem Stiel 17 als Handhabe hat seinen Drehpunkt in 18. Wird nun der Fußtritt betätigt, so nehmen die Stempel die Stellung gemäß Abb. 1 ein. Hierbei wird das Preßgut, die Seife o. dgl., aus dem Kasten genommen. Läßt nun der Druck auf den Fußtritt durch Heben der Fußspitze allmählich nach, so nimmt der untere Stempel 3 die Stellung gemäß Abb. 2 ein. Der untere Stempel ist hierbei in dem Kasten um ein kleines Stück zurückgegangen; dies ist die Stellung, bei welcher die Seife in den Kasten eingelegt wird. Bei allmählicher völliger Aufhebung des Druckes auf den Fußtrittthebel gleitet der Oberstempel in die Kastenform und gibt dem Prägestück durch die Hammerbelastung eine Vorpressung. Alsdann erfolgt durch Aufheben und Fallenlassen des Hammers auf den ruhenden Stempel die Nachpressung. In Abb. 3 erfolgt das Aufheben des Hammers von Hand. Das Aufheben des Hammers kann auch durch einen zweiten Fußtrittthebel geschehen, wie in Abb. 4 schematisch angedeutet. In Abb. 5 ist statt der Prägeform ein



Stanzmesser 19 an dem oberen Querbalken 5 befestigt. Das Aufsetzen des Stanzmessers erfolgt hier in gleicher Weise wie bei dem Prägekasten durch Aufheben des Druckes auf den Fußtritt, und zwar mit oder ohne Belastung des Hammergewichtes.

Das Wesentliche der den Gegenstand der Erfindung bildenden Presse besteht darin, daß auf den ruhenden, vorher eingeführten Stempel bezw. auf das vorher aufgesetzte Stanzmesser nachträglich Hammerschläge geführt werden; also dann, wenn der Arbeiter nicht mehr mit dem Einlegen der Seife in die Form oder mit dem Unterlegen der Seifenblätter unter das Stanzmesser beschäftigt ist, sodaß Verletzungen der Arbeiter so gut wie ausgeschlossen sind.

Bei der Hammerschlagpresse für Seifenblätter, bei der das Aufsetzen des Stanzmessers keine große Gewichtsbelastung erfordert, kann noch eine Einrichtung nach Abb. 5 und 6 getroffen werden, die den Vorteil ergibt, daß durch eine einmalige Fußtrittbewegung die ganze Arbeit geleistet wird. Dies wird dadurch erreicht, daß der Hammer in seiner höchsten Stellung durch einen Kreisabschnitt mit Zähnen gehalten wird. In Abb. 5 ist das Stanzmesser 19 bereits wieder aufgesetzt, der Hammer 16 mit Kreisabschnitt 20 ist in der höchsten Stellung durch die Zähne 22 zurückgehalten. Wird nun der Druck auf den Fußtrittthebel gänzlich aufgehoben, so löst die mit dem Fußtritt verbundene Zahnstange 21 die Zähne 22 aus (vgl. Abb. 6), und der Hammer fällt auf das ruhende Stanzmesser.

Patent-Ansprüche: 1. Hammerschlagpresse mit Formkasten für Seife o .dgl., die durch einen Fußtrittthebel betätigt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Stempel mittels Fußtrittthebels angehoben und nach Anlassen des Fußtrittes samt dem

Preßgut in den Formkasten selbsttätig eingeführt werden, unterstützt durch das auf dem Oberstempel lastende Hammergewicht, worauf die eigentliche Pressung durch Hammerschläge mittels des an einem Schwingarm befestigten Hammergewichtes unmittelbar auf den ruhenden Stempel ausgeführt wird. 2. Hammerschlagpresse nach Anspruch 1 mit Stanzmesser für Seifenblätter o. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß das Hammergewicht (16) in seiner höchsten Stellung durch einen Kreisabschnitt (20) mit Zähnen (22) gehalten wird, und daß erst nach dem Aufsetzen des Stanzmessers der Hammer durch die Zugstange (21) und den Fußtritthebel (12) ausgelöst wird.

*

Herstellung von Harzseifen. (D. R. P. 414 440 v. 12. III. 1922. *Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G.* in Halle a. S.) Bekanntlich wird Kolophonium in der Seifenindustrie in erheblichem Umfang verwendet. Indessen sind Harzseifen in der Regel von geringerer Qualität, weil das Kolophonium durch die Verseifung seine klebrigen Eigenschaften nicht verliert. Man verwendet daher Kolophonium auch nur als Zusatz zu geringwertigen Seifen.

Es hat sich nun gezeigt, daß das Kolophonium durch Oxydation seine klebrigen Eigenschaften vollkommen verliert, und daß man aus oxydiertem Kolophonium ganz vorzügliche Harzseifen für Waschzwecke herstellen kann, welche in ihren Eigenschaften den Fettsäureseifen gleich oder wenigstens nahe kommen.

Die Oxydation kann in beliebiger Weise vorgenommen werden.

Man hat zwar bereits vorgeschlagen, Ammoniumsalze oxydierter Harze zum Wasserdichtmachen von Papier und Geweben zu verwenden. Bei diesem Verfahren handelt es sich aber um die Herstellung wasserunlöslicher Stoffe, während nach der Erfindung, wie gesagt, wasserlösliche Harzseifen für Waschzwecke hergestellt werden sollen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von für Waschzwecke bestimmten Harzseifen, gekennzeichnet durch die Verwendung oxydierten Kolophoniums.

*

Gesundheitsschädliche Toiletteseife. In einem Vortrage über die Entwicklung der Nahrungsmittelchemie auf der 22. Hauptversammlung des Vereines Deutscher Nahrungsmittel-Chemiker äußerte sich Prof. Dr. *A. Beythien* zu diesem Thema wie folgt: In dem durchaus lobenswerten Bestreben, die Bevölkerung auch gegen minderwertige oder schädliche Gebrauchsgegenstände zu schützen, ziehen die Untersuchungsämter bisweilen auch die Seife in den Bereich ihrer Tätigkeit, ohne immer die in der Gesetzgebung hierfür geschaffenen Grundlagen hinreichend zu würdigen. So müßte die Beanstandung einer stark sodahaltigen Toiletteseife als gesundheitsschädlich im Sinne des N.-M.-G. als unberechtigt bezeichnet werden, weil das Nahrungsmittelgesetz sich gar nicht auf Seife bezieht. Erst wenn das neue Lebensmittelgesetz, das auch die kosmetischen Mittel umfassen soll, in Kraft getreten ist, wird es Zeit sein, dieser Frage näherzutreten. (Pharm. Zentralh. 1925, Nr. 24, S. 373.)

*

Inecto-Rapid, aus zwei Flächen A und B bestehend, enthält nach *Aufrecht* in A eine parfümierte, schwach alkoholische Paraphenylendiamin-Lösung (!) und in B eine 4 v. H. starke Wasserstoffperoxydlösung. Anwendung: Zum Schwarzfärben der Haare. (Pharm. Zeitung, Berlin.)

*

Capta Cora Creme der Firma Dr. *Jo. Mayer,* Wiesbaden, besteht nach Dr. *Rojahn* und *A. Rainoff* aus 2% Walrat oder Wachs, 4% Glyzerin, 15% Seife sowie 79% Wasser und flüchtigen Stoffen. (Apoth.-Ztg.)

*

Creme Elcaya der Elcaya Comp. in New York, 148 Madison Avenue, ist eine Hautcreme, die sich gut in die Haut einreiben läßt. Nach einer Untersuchung von Dr. *C. Rojahn* und *F. Hein* besteht sie aus 5% Stärke, 15% Walrat, 20% Glyzerin und 60% Wasser und ätherischen Ölen. (Apoth.-Ztg.)

*

Lösen und Fixieren von Riechstoffen. (D. R. P. 415 237 v. 29. IX. 1923. Zusatz zum Patent 406 106. *Finow Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H.* und *Dr. Hans Müller* in Berlin*).

Während in dem Hauptpatent[1]) nur die Verwendung der Benzoesäure- und Phtalsäureester der hexahydrierten Kresole herangezogen wurde, hat sich gezeigt, daß auf dieselbe Weise auch das hervorragende Lösungsvermögen des Cyclohexanols für die Parfümerie und Riechstofftechnik nutzbar gemacht werden kann.

Gleichzeitig kommt aber im vorliegenden Falle noch in Betracht, daß die genannten Ester des Cyclohexanols nicht in dem gleichen Maße frei sind von Eigengeruch wie die entsprechenden Ester der hexahydrierten Kresole. Hierdurch aber wird lediglich das Anwendungsgebiet derselben in der Parfümerie etwas eingeschränkt, insofern, als der schwache Eigengeruch mit dem speziellen Anwendungsfall jeweils in Einklang zu bringen ist.

Aber auch hier eignen sich die genannten Cyclohexanolester in besonderem Maße zur Herstellung von hochprozentigen Lösungen der künstlichen Moschusse.

Als Beispiele kommen die Beispiele des Hauptpatents wieder zur Anwendung, nur mit dem Unterschied, daß an Stelle der hexahydrierten Kresole die entsprechenden Ester des Cyclohexanols zur Verwendung kommen.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Lösen und Fixieren von Riechstoffen, gekennzeichnet durch die Verwendung des Benzoe- oder Phtalsäureesters des Hexahydrophenols (Cyclohexanol).

*

Entfärben von Fetten und Ölen im ununterbrochenen Betriebe. (D. R. P. 412 769 v. 25. III. 1924. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Es wurde beobachtet, daß beim Behandeln von Fetten und Ölen mit aus Aluminiumsilikaten bestehenden Entfärbungspulvern der Gehalt an freier Fettsäure in dem Öl zurückgeht und schließlich ganz verschwindet, und daß im Anschluß hieran sogar eine teilweise Spaltung des Neutralfetts erfolgt, worauf die frisch gebildeten freien Fettsäuren wiederum von dem Entfärbungspulver aufgenommen werden.

Diese Spaltung des Neutralöles durch Einwirkung des Entfärbungspulvers ist durchaus unerwünscht, weil auf diese Weise Fett seinem eigentlichen Bestimmungszweck entzogen wird, also unliebsame Verluste eintreten. Man muß infolgedessen den Entfärbungsvorgang so leiten, daß einerseits eine befriedigende Aufhellung des Öles eintritt, andererseits dann aber eine schnelle Trennung der Hauptmenge des Entfärbungspulvers und des Öles stattfindet, sodaß keine Spaltung des Neutralöles mehr erfolgen kann.

Gegenstand der Erfindung ist nun ein Verfahren zum Entfärben von Fetten und Ölen, bei welchem diese schädlichen Wirkungen nicht eintreten können.

Man wendet beispielsweise ein zylindrisches, horizontal liegendes und mit Heizmantel versehenes Rohr an, um dessen Achse sich ein kräftig wirkendes Rührwerk bewegt. In dieses Rohr wird ununterbrochen an einem Ende das in bestimmtem Verhältnis mit Entfärbungspulver gemischte Öl eingeführt; die Mischung wird von dem Rührwerk durchgearbeitet und verläßt das Rohr am entgegengesetzten Ende. Länge und Durchmesser des Rohrs sind so bemessen, daß eine gewisse Menge des Gemisches innerhalb eines bestimmten Zeitraums hindurchgeht, der ausreicht, um die Bleichung des Öles zu vollenden. Hierauf gelangt das Gemisch sofort in eine Zentrifuge, in welcher die Hauptmenge des Entfärbungspulvers von dem Öl getrennt wird. Die dann noch im Öl enthaltenen feinsten Teilchen desselben werden mit Hilfe einer Filterpresse abgeschieden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Entfärben von Fetten und Ölen im ununterbrochenen Betriebe, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gemisch von Öl und Entfärbungspulver unter kräftigem Rühren durch ein Rohr geführt wird, dessen Länge und Durchmesser so bemessen sind, daß die Bleichung des Öles beim Austritt des Gemisches aus dem Rohr vollendet ist, worauf man sofort die Hauptmenge des Entfärbungspulvers durch Zentrifugieren von dem Öl abtrennt und schließlich die in diesem noch vorhandenen feinsten Teilchen desselben mit einer Filterpresse abscheidet.

*

Reinigen von Fetten und Ölen mittels Alkohol u. dgl. (D. R. P. 411 595 v. 30. XI. 1923. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Das Reinigen fetter Öle und Fette mittels Alkohol und anderen in Wasser löslichen Lösungsmitteln zur Entfernung der Fettsäuren, Harze, Bitter- und Schleimstoffe bereitet bekanntlich sehr erhebliche Schwierigkeiten mit Rücksicht auf die hierbei auftretenden Emulsionsbildungen, welche sich nicht oder nur sehr schwer wieder zerstören lassen. Durch Patentschrift 345 350[1]) ist ein Verfahren bekannt geworden, nach welchem das Auswaschen mit Alkohol o. dgl. stufenförmig derart erfolgt, daß beim Übergang von einer zur nächstfolgenden Stufe Öl und Fett einerseits und Lösungsmittel anderseits für sich übergeführt wird. Dieses Verfahren, welches nach Patentschrift 350 698[2]) mit einer Vorrichtung ausgeführt wird, welche aus mit Verteilungsstellern und einer Verzögerungsfüllung versehenen Gefäßen besteht, in welche das zu reinigende Fett oder Öl von der einen und das Lösungsmittel von der entgegengesetzten Seite eintritt, bewältigt die Schwierigkeiten, deren man früher nicht Herr werden konnte.

Sobald Öl mit starkem Alkohol in Berührung kommt, werden die von demselben aufgelösten oder hierin enthaltenen Eiweißstoffe ausgeschieden. Handelt es sich um die Verarbeitung von Ölen, welche sehr große Mengen Eiweiß enthalten, die sich allmählich immer mehr anreichern, so kann nach diesem Verfahren ebenfalls der Fall eintreten, daß äußerst lästige und unzerstörbare Emulsionen entstehen.

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Müller* in Berlin.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 13, S. 262.

[1]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 3, S. 47.

[2]) Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 48, S. 775.

Es ist nun gefunden worden, daß man diese Nachteile dadurch beseitigen kann, daß man das Öl oder Fett einer Vorbehandlung mit konzentrierter Alaunlösung unterzieht. Hierdurch werden die Eiweißstoffe ausgeschieden; sie werden abgetrennt, ehe man mit der Alkoholbehandlung beginnt, und können infolgedessen den weiteren Gang des Reinigungsverfahrens nicht mehr beeinträchtigen.

Es ist zwar bereits bekannt, Schleim- und Eiweißstoffe durch Ausfällen mit Alaun in Ölen und Fetten zum Gerinnen zu bringen. Eine derartige Vorbehandlung zu dem Zwecke, um das Fett oder Öl alsdann einer Alkoholwäsche unter Vermeidung von Emulsionsbildungen unterziehen zu können, ist dagegen noch neu.

Man verfährt beispielsweise so, daß man 200 g Alaun in einem Liter Wasser löst und mit dieser Lösung das Fett oder Öl, z. B. Sojabohnenöl, innig durchmischt. Es sind nur verhältnismäßig geringe Mengen Alaunlösung für große Mengen des zu reinigenden Öles erforderlich. Die Lösung muß sehr konzentriert hergestellt werden, um zu vermeiden, daß sich überschüssiges Wasser mit dem Öl mischt und aus demselben nicht wieder zu entfernen ist.

Die von dem Öl abgetrennte konzentrierte Alaunlösung wird von den niedergeschlagenen und mitgerissenen Eiweißstoffen befreit und kann dann von neuem für den gleichen Zweck benutzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Reinigen von Fetten und Ölen mittels Alkohol u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die fetten Öle und Fette in bekannter Weise einer Vorbehandlung mit konzentrierter Alaunlösung unterzogen werden.

*

Bleichen von Rohmontanwachs. (D. R. P. 411 542 v. 19. VIII. 1922. *Eduard Jena* in München.) Die oxydative Behandlung des Rohmontanwachses, gleichgültig, ob die Einwirkung der Oxydationsmittel zum Zwecke der Raffination oder der Überführung in andere chemische Stoffe, wie z. B. Oxydation der vorhandenen Alkohole in Fettsäure, stattfindet, geht unter sehr großem Materialverlust vor sich. Die bisher angewendeten Verfahren, z. B. Behandlung von Rohmontanwachs mit Salpetersäure, beschäftigen sich ausschließlich mit diesem Übelstande. Diese Verfahren ergeben eine Ausbeute von etwa 65 bis 70 Prozent, bezogen auf Rohmontanwachs, und verbrauchen zu diesem Zwecke 100 bis 400 Prozent Salpetersäure. Infolge des hohen Preises der Salpetersäure und des unverwertbaren Abfalles von 30 bis 35 Prozent sind diese Verfahren unwirtschaftlich.

Ähnlich liegen die Verhältnisse bei anderen Oxydationsmitteln, wie Chlor oder Sauerstoff. Rohmontanwachs nimmt ganz erhebliche Mengen an Chlor und Sauerstoff auf, die eine Zerstörung bewirken, die fast dieselbe Menge unverwertbarer Abfallstoffe ergibt, wie bei Verwendung von Salpetersäure. Außerdem hat sowohl das mit Salpetersäure wie das mit Chlor behandelte Rohmontanwachs die Eigenschaft, bei höherer Temperatur dauernd Gase abzuscheiden, die sowohl durch Aufschäumen eine Destillation, besonders im Vakuum, unmöglich machen, wie auch durch das Freiwerden von Säure bei Destillationtemperatur erheblich zerstörend einwirken.

Es wurde nun gefunden, daß sich bei der Einwirkung von Oxydationsmitteln die im Rohmontanwachs vorliegenden beiden Komponenten durchaus nicht gleich verhalten. Während der harzartige Bestandteil, der sich durch Kaltextraktion gewinnen läßt, eine außerordentlich große Anlagerungsfähigkeit gegenüber Chlor und Salpetersäure besitzt, ist der in kaltem Lösungsmittel unlösliche Extrakt sehr träge. Dies zeigt sich aber nicht nur bei der Chlorierung und Nitrierung, sondern allgemein bei der Oxydation. Es gelingt z. B. einwandfrei, aus nitriertem und chloriertem Rohmontanwachs die mit Chlor oder Salpetersäure beladenen Bestandteile mittels Lösungsmittel fast restlos zu trennen. Daß hier verschiedenartige Körper vorliegen, beweisen bereits die Verseifungszahlen; während die aus chloriertem und nitriertem Rohmontanwachs abgeschiedenen Wachskörper eine Verseifungszahl von kaum 100 übersteigen, erreicht diese bei dem isolierten harzartigen Körper 260 und mehr.

Die bisherigen Verfahren beschäftigen sich fast ausschließlich mit der Entfernung dieses mit Chlor oder Salpetersäure hochbeladenen und zerstörten Körpers und gestalten durch Verwendung übermäßig hoher Mengen von Raffinationsmitteln den Bleichprozeß unwirtschaftlich.

Die Eigenart des vorliegenden Verfahrens besteht darin, daß man die Entstehung dieser Zerstörungsprodukte überhaupt verhindern kann und damit auch alle weiteren Verfahren zur Entfernung derselben unnötig macht, wenn man die in kalten Lösungsmitteln, z. B. Benzol löslichen harzartigen Stoffe, vor der Einwirkung der Oxydationsmittel entfernt. Der ganze Raffinations- und Umwandlungsprozeß gestaltet sich auf diese Weise denkbar einfach. Der wesentliche Vorteil liegt nicht nur in dem Fortfall der Entfernung der überoxydierten Stoffe, sondern es werden auf diese Weise auch bis zu 90 Prozent der Raffinationsmittel erspart, die Bleichung erheblich verbessert und ein destillationsfähiges Material erzielt, was bisher nicht möglich war; außerdem wird der bei den früheren Verfahren entstandene Abfall vorher als wertvolles Harz gewonnen.

Nach der Patentschrift 260967 wird zwar Rohmontanwachs in Harz und Wachs geschieden und diese Komponenten getrennt einer Wasserdampfdestillation unterworfen. Es war aber danach in keiner Weise zu vermuten, daß gerade eine Trennung von Harz und Wachs die hauptsächliche Nachraffination bei Oxydationsprozessen ersparen würde und gleichzeitig so große wirtschaftliche Vorteile entstehen könnten. Denn das vorliegende Verfahren erspart nicht nur einen umständlichen Arbeitsgang, es erspart auch 90 Prozent der Raffinationsmittel und arbeitet vollkommen ohne Materialverlust.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Bleichen von Rohmontanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohmontanwachs vor der Behandlung mit oxydativen Mitteln, wie Chlor, Salpetersäure, Luft o. dgl., von seinen in der Kälte löslichen harzartigen Bestandteilen befreit wird.

*

Trennung von Pinen und Camphen. (D. R. P. 402 995 v. 31. VIII. 1922. Dr. *Géza Austerweil* und *Louis Peufaillit* in Paris.) Bisher sind praktische Trennungsmethoden von Pinen und Camphen nicht bekannt gewesen. Ausfriermethoden führen, wenn es sich um die Trennung der hier in Betracht kommenden Körper handelt, zu keinem Ergebnis. Vgl. *Schimmel's* Berichte, 1897, 11, S. 68 und *Semmler,* Die Ather. Öle, Bd. II, S. 55, Z. 23 und ff., *Bouchardat et Lafont,* Comptes rendus de l'Acad. des sc., Bd. 113, S. 551 und Bd. 125, S. 111.

Das Ausfrieren des Camphens gelingt nur, wenn es im großen Überschuß in der Terpenfraktion vom Sp. 157° bis 162° vorhanden ist, und wenn es von wenig Pinen begleitet ist. Auf diesen Umstand ist die Abtrennung von Camphen durch russische Forscher, wie *Golubeff* und *Schindelmeiser,* aus den nordischen Fichtennadelölen zurückzuführen, da diese Öle ganz wenig Pinen enthalten. Vgl. Chem. Centr.-Bl. 1888, S. 1662 und und Chem. Ztg. 1903, S. 739.

Es wurde nun die unerwartete Beobachtung gemacht, daß Pinen und Camphen miteinander ein Eutektikum mit etwa 26 bis 30% Camphengehalt bilden, was die oben angeführten Erscheinungen zu erklären scheint.

Ohne besonderen Anspruch auf Genauigkeit zu erheben, wurden die Temperaturen ermittelt, bei welchen Pinen-Camphengemische bekannter Zusammenstellung eben Kristalle auszuscheiden beginnen, was nachfolgende Tabelle ergab:

(Es wurde hierbei in Betracht gezogen, daß der Schmelzpunkt des angewandten Camphens + 51° C betrug, und daß *Darmois* den Schmelzpunkt des Pinens aus französischem Terpentinöl mit — 55° C ermittelte. Vgl. *Béhal et Valeur,* Chimie Organique, Bd. II, S. 694, Z. 6 v. u.)

Camphengehalt des Gemisches in Prozenten	Beginn des Auskristallisierens in °C
5 Prozent	— 57 bis 62°
15 „	— 73 „ 79°
25 „	— 93 „ 98°
35 „	— 85 „ 89°
45 „	— 59 „ 64°
55 „	— 38 „ 43°
65 „	— 16 „ 19°
70 „	— 7 „ 10°
75 „	+ 1 „ + 4°
85 „	+ 10 „ + 21°
Reines Camphen	+ 51°

Aus dieser Tabelle, wenn sie als Schaulinie dargestellt wird, ist es ersichtlich, daß der eutektische Punkt des Pinen-Camphengemisches unter — 105° C und zwischen 25 bis 30% Camphengehalt liegt. Ist also eine verdünntere Lösung von Camphen in Pinen vorhanden, wie sie bei manchem neueren Verfahren der katalytischen Umwandlung von Pinen in Camphen zu entstehen pflegt, so läßt sich das Pinen-Camphengemisch an Camphen anreichern, und zwar durch Ausfrieren des Pinens. Es ist dann möglich, die etwa 30% Camphen enthaltende Lösung entweder durch fraktionierte Destillation an Camphen weiter anzureichern und aus dem Destillationsprodukte das Camphen auszufrieren, oder, was wirtschaftlicher ist, da nicht so viel Kälteeinheiten verloren werden, es wird die kalte, an Camphen angereicherte Lösung bei der tiefen Temperatur, die sie inne hat, einem sehr hohen Druck ausgesetzt. Da das Gesetz von *Le Chatelier* sich auch auf die Eutetikta bezieht, bzw. da unter Druck der eutektische Punkt derart verschoben wird, daß ein anderes, an dem spezifisch schwereren Komponenten reicheres Eutektikum entsteht (im vorliegenden Falle ist das Camphen das spezifisch schwerere), so wird sich ein an Camphen reicheres Eutektikum bilden, und zwar derart, daß sich unter Druck weitere Pinenmengen ausscheiden. Das flüssige, an Camphen derart angereicherte „Druck-Eutektikum" kann nun (etwa mittels Tauchfilter) vom abgeschiedenen Pinen getrennt und in ein anderes Gefäß gedrückt werden, wo es, wenn es die Temperatur beibehält, aber vom Druck befreit wird, nun wieder so viel Camphen abscheiden wird, daß der Gehalt wieder 30% Camphen, also den Gehalt des normalen Eutektikums unter Atmosphärendruck erreicht. Dieses wird nun vom ausgeschiedenen Camphen, wie oben, abgetrennt und unter Bei-

behaltung der Temperatur wieder komprimiert; dieses abwechselnde Komprimieren und Auskristallisieren kann fast bis zur definitiven Ausscheidung des Gesamtcamphens wiederholt werden.

Bei entsprechender Wärme-Isolierung ist das Verfahren wirtschaftlich und macht auch die bisher als unwirtschaftlich betrachteten Verfahren der teilweisen katalytischen Umwandlung von Pinen in Camphen, welche an der Unmöglichkeit einer ökonomischen Trennung von Camphen und Pinen krankten, möglich und wirtschaftlich.

Beispiel. Ein Gemisch von 10 Prozent Camphen und 90 Prozent Pinen wird in einen mit einem Kompressor verbundenen dickwandigen Kupferzylinder gebracht, in welchen ein sehr poröses, als Tauchfilter wirkendes Tongefäß taucht. Das Ganze kann luftdicht verschlossen werden, sodaß nur ein Rohrstutzen, der mit dem hohlen Tongefäß (Tauchfilter) in Verbindung ist, herausragt. Der Kupferzylinder wird in flüssige Luft eingetaucht und der Kompressor in Bewegung gesetzt. Bei — 85° C und etwa 50 Atmosphären Druck wird durch das Tongefäß das Camphen-Pinengemisch abgeblasen und in einem anderen, mit flüssiger Luft gekühlten Gefäß gesammelt, wo sich nun das Camphen abscheidet. Das Pinen-Camphen-Eutektikum kann aus diesem zweiten Gefäß einfach mittels porösen Tauchfilters abgesogen werden; es bleibt Camphen zurück. Im ersten Kupferzylinder bleibt das ausgefrorene Pinen zurück.

Aus 200 g des oben beschriebenen Pinen-Camphengemisches bleiben im ersten Gefäß etwa 145 g ziemlich reines Pinen ausgefroren zurück; im zweiten Gefäß scheiden sich denn etwa 25 g Camphen ab, und etwa 25 g Eutektikum werden abgesogen. Die ausgeschiedene Menge des Camphens beträgt etwa 60 Prozent der vorhandenen Campheumenge.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Trennung von Pinen und Camphen, dadurch gekennzeichnet, daß das Gemisch unter Druck fast auf die Schmelztemperatur des Pinen-Camphen-Eutektikums abgekühlt wird und nach Ausscheidung des Pinens das zurückbleibende Pinen-Camphengemisch behufs Ausscheidung eines Camphenanteiles vom Druck befreit, aber auf derselben Temperatur gehalten wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

625. Wie stellt man eine erstklassige Möbelledercreme, die vor allen Dingen einen hohen Glanz den Ledermöbeln gibt und ferner keine weißen Streifen hinterläßt, her? C. M. B.

626. Ist die Anwendung von Weizenmehl zur Linderung der Schärfe von Senf nach dem Reichsgesetz in Nahrungs- und Genußmitteln erlaubt, oder muß dieser Zusatz (als solcher dürfte die Beimischung wohl aufgefaßt werden) deklariert werden? Wie ist die Auswirkung des Zusatzes auf die Haltbarkeit? K. B. in M.

627. Zum Kristallisieren der Soda verwende ich Gefäße aus Eisenblech. An diesen hat sich nun seit einiger Zeit Rost angesetzt, wodurch die darin kristallisierte Soda Rostflecken zeigt. Kann mir einer meiner Kollegen mitteilen, wie ich diesem Übelstand am besten abhelfe? F. S. in B.

628. Wie kommt es, daß sich bei der Seifenfabrikation nach Verwendung von Chlor-Bleichessenz (Natriumhypochlorit-Lauge) bei der vorher vollkommen klaren, blasenfreien Seife Blasen bilden? Liegt dies an der Verwendung von Bleichessenz, und wie ist es zu vermeiden? S. L. in H.

629. Welche Erfahrungen hat man mit der Extraktion von Walkabwässern gemacht, und welche Anlage braucht man hierzu? C. H. in F.

630. Ich fabriziere eine Kokosseife auf kaltem Wege aus 100 T. Kokosöl und 50 T. Natronlauge 38° Bé, welche zur Zufriedenheit ausfällt. Anstatt des Kokosöls verwendete ich jetzt Palmkernöl und mache die Erfahrung, daß diese kalte Seife zwar schön ausfällt, jedoch nach einigen Wochen gelb und ranzig wird. Woran liegt der Fehler und wie ist dem abzuhelfen? E. H.

631. Welche aromatische Sulfosäure liegt dem Idrapid-Spalter zu Grunde? Dr. N. in T.

632. Kommen für die Verpackung von Seifenpulver und Schnitzeln in größeren Mengen auch große Kraftpapiersäcke in Frage? M. Z. in W.

633. Über die Verwendung von Wasserglas zu Seifenpulver hört man verschiedene Urteile. Die bekanntesten Marken sind alle wasserglashaltig. Welche Seifenpulver sind qualitativ wertvoller, solche mit oder ohne Wasserglas? Erhöht der Wasserglaszusatz die Haltbarkeit, und trocknen wasserglasfreie Seifenpulver schneller ein? Für Mitteilung einer guten Vorschrift für 30%iges Seifenpulver wären wir dankbar. E. S. in E.

634. Gibts einen Klebstoff, mit dem auf kaltem Wege Schachtel- und Beutelenden aus starkem Papier geklebt, sofort picken bleiben, und wer liefert solchen? A. in G. (Rumänien).

635. Womit bleicht man dunkle Sojafettsäure zur Herstellung von Schmierseifen? K. T. F. C. in S. (Schweden).

636. Wie ist die Zusammensetzung von Sil? P. M. in Th.

637. Wie stellt man ein gutes Fleckwasser her? H. B. in D.

638. Können wir, ohne Gefahr zu laufen, uns einer Verletzung des Urheberrechts schuldig zu machen, auf unseren Blechpackungen das Etikett eines Entwurfs anbringen lassen, den eine Papier-Plakatdruckerei hergestellt hat und nach welchem wir uns von dieser Druckerei unsere Plakate haben anfertigen lassen? Das Plakat haben wir bisher nicht schützen lassen, und das ist zunächst auch nicht beabsichtigt. Zu berücksichtigen ist, daß die Herstellung der Blechpackungen natürlich nicht in den Rahmen des Fabrikationsbetriebes der Plakatdruckerei gehört. W. & Co. in N.

639. Wir bitten um Bekanntgabe eines guten Rezeptes zur Fabrikation von Treibriemenwachs (Treibriemenpflege) in 1-kg-Stangen und wären für besondere Angaben dankbar, ob der Artikel konkurrenzfähig und lohnend ist. A. in S.

640. Ein Kunde führt schon längere Zeit Klagen über das „Schwitzen" der Seife, obwohl bei der Herstellung peinlichste Sorgfalt angewendet wird und auch das Aussalzen der Seife durchaus vorsichtig gehandhabt wird. Dabei ist auffallend, daß andere Kunden, die von der gleichen Ware Seife erhalten, sich über diese Erscheinung fast nie beklagen. Wir wären für Aufschluß darüber, wie dieser Übelstand zu erklären, bezw. wie ihm abgeholfen werden kann, dankbar. Besonders möchten wir aber noch betonen, daß der eingangs erwähnte Kunde, der ständig über nasse Seifen klagt, seine Ware im Keller lagert, während bei den anderen Kunden trockene Aufbewahrungsräume in Betracht kommen. Vielleicht ist der Übelstand doch auf die auftretenden Temperatur- und Luftschwankungen zurückzuführen.

Zur Orientierung teilen wir noch mit, daß bei unserer Herstellung das Trocknen der Seife in fachgemäß hergestellten Trockenschränken vorgenommen wird. M. in M.

641. In welchen Industriezweigen findet sog. flüssiges Harz Verwendung, und zu was wird das Produkt verarbeitet? G. H. in C.

642. Worauf ist der verhältnismäßig große Preisunterschied zwischen Erdnußöl und Erdnußölfettsäure zurückzuführen? Bei anderen Ölen und deren Fettsäuren ist der Unterschied nicht so bedeutend. C. M. in N.

643. Gibt es Weich- und Hartharze, die spiritus- jedoch nicht öllöslich sind? Wer führt solche, und wie ist ev. die Bezeichnung dafür? Eignen sich dieselben zur Herstellung von Polituren, welche nicht so schnell eintrocknen sollen, d. h. keine Haut ziehen bei längerem Stehen? P. E. in P.

644. Wie wird eine Rohrziehseife zum Ziehen von Messingröhren hergestellt, aus welchen Fetten und in welchem Ansatze, mit welchen Laugen, vielleicht auch mit Zugaben der einen oder anderen? F. F. in E.

645. Wer von den Kollegen kann uns mitteilen, ob er aus englischem Kottonöl transparente gelbe Schmierseife hergestellt hat, wie die Arbeitsweise und Ausbeute ist? K. K. in F.

646. Wie werden Mottenschutztafeln hergestellt, und welche Apparatur ist dazu nötig? M. in H.

647. Meine auf Leimniederschlag gesottene Kernseife aus Palmkernöl und 20% Harz wird schon nach 6—8 Wochen bei trockenem Lager etwas braunfleckig. Die Seife ist gut abgerichtet und mit Hydrosulfit leicht gebleicht. Darf harzhaltige Seife vielleicht nicht gebleicht werden oder liegt es nur am Harz? F. F.

Antworten.

409. Im Antwortkasten der Nr. 18 d. J. lese ich einige Behauptungen, die nicht unwidersprochen bleiben dürfen. Es heißt darin: „Eine Raffination von Olivenöl mit chemischen Mitteln kommt wohl kaum in Frage." Enorme Quantitäten Olivenöl werden in Italien, Griechenland, Spanien und Frankreich mit chemischen Mitteln raffiniert. Von den „als Speiseöle verwendeten Olivenölen", welche „fast ausschließlich durch Selbstklärung und Filtration gereinigt werden", kommen nur die feinen Oliventafelöle in Betracht, welche tel quel genossen werden. Heute werden auch die schlechtesten Olivenöle durch Raffination in Speiseöle verwandelt. Zu der Angabe: „Die für technische Zwecke gebrauchten sogenannten Baumöle werden auch meist ohne Raffination verarbeitet; die Entfernung der freien Fettsäuren ist wegen des oft hohen Prozentsatzes unrentabel" ist zu bemerken, daß, wo für technische Zwecke das Vorhandensein von freien Fettsäuren nicht stört, wie z. B. bei der Seifenfabrikation, eine Raffination oder richtig gesagt, das bloße Neutralisieren der Fettsäuren (denn die Raffination ist ein sehr kompliziertes Verfahren, viel mehr als das bloße

Neutralisieren der freien Fettsäuren) nicht notwendig. Dort aber, wo ein neutrales oder fast neutrales Olivenöl verwendet werden muß, wie für Beleuchtungs- oder Textilzwecke, muß es auch für technische Zwecke neutralisiert werden. Ferner zu: „Das dadurch erhaltene Neutralöl wäre doch nicht als Speiseöl zu verwenden" bemerke ich, daß selbstverständlich sich dieses „Neutralöl" als Speiseöl verwenden läßt. Man braucht nur das Öl richtig zu entfärben und in Geruch und Geschmack zu verbessern. Diese weiteren zwei Operationen sind ebenso wichtig wie der Neutralisations-Prozeß. Schließlich zu der letzten Behauptung: „Das letztere kann bis 40% und mehr von der Fettsäure betragen" ist zu bemerken, daß Olivenöle mit einem solchen Fettsäuregehalt Ausnahmen sind, denn er schwankt auch bei den schlechten Ölen zwischen 10—20%. Diese Öle sind jedoch auch alle raffinierbar, sogar das Sulfuröl läßt sich zu gutem Speiseöl raffinieren. Diese Mitteilungen kommen aus Italien, welches das größte Olivenöl-Exportland der Welt ist. Italien hat in den letzten Jahren durchschnittlich 2000 t Olivenöl monatlich exportiert, wovon der größte Teil raffiniertes Öl war, und Amerika ist der Hauptkonsument für Speiseöle, wobei fast nur solche raffinierte Öle in Betracht kommen.

Dr. *A. v. Pollitzer.*

605. Bei der Raffination der Naphta-Rückstände erhält man eine schmierige, weiche, nicht gerade angenehm duftende Masse, die sog. Naphtenseifen. Diese sind infolge ihrer Eigenschaften und der Zusammensetzung nicht als solche zu gebrauchen, werden vielmehr mit Mineralsäuren behandelt. Die hierdurch abgeschiedenen Naphtensäuren werden einer Destillation unterworfen, wodurch hellfarbige Produkte, die eine Verseifungszahl von ca. 260 aufweisen, erhalten werden, deren allgemeiner Verwendung der Geruch und der hohe Gehalt an unverseifbaren Bestandteilen hindernd im Wege stehen. Trotzdem lassen sich daraus sowohl feste wie Schmierseifen, besonders bei Mitverwendung anderer Fette, herstellen. Die Fabrikation weicht nicht von der üblichen ab, nur dürften infolge der Dünnflüssigkeit der Naphtensäuren, besonders die Kaliseifen, einen höheren Prozentsatz an Fettsäuren aufweisen, bis sie die salbenartige Konsistenz einer Schmierseife zeigen. *M. B.*

606. Ein Reinigungsmittel für Fußböden, das in trockenem Zustand verwendet wird, erhalten Sie aus einer Mischung gleicher Teile feinstem Sand und Sägespänen, die mit 12—15% Spindelölraffinat oder der gleichen Menge mit Wasser sich emulgierenden Öles imprägniert wird. Die Mischung und Imprägnierung erfolgt am besten in einer Mischmaschine. Ein Polier- oder Bohnermittel für Fußböden erhalten Sie neben vielen anderen Herstellungsmöglichkeiten aus 4 T. Candelillawachs, 10 T. Ceresin, 14 T. Paraffin und 72 T. Terpentinöl. *W. M.*

607. Bei der Entsäuerung von Ölen mit Laugen tritt immer ein größerer Verlust an Neutralöl ein, da die entstehenden Seifen mit dem Neutralfett emulgiert zu Boden gehen und teilweise Farbstoffe, Eiweiß und Schleimstoffe ebenfalls mitreißen. Immerhin kann der Verlust lange nicht so hoch sein wie in dem von ihnen angeführten Fall der Entsäuerung eines Rüböles. Man kann mit einem Verlust an Neutralöl bis zum gleichen Prozentsatz der vorhandenen Fettsäuren rechnen. *D. J.*

— Beim Entsäuern von 22,5 t Rüböl mit nur 1,35% freier Fettsäure dürfen unter keinen Umständen 1540 kg Fettsäure anfallen. Leider geben Sie nicht an, wieviel Prozent Neutralöl die erhaltene Fettsäure enthielt. Es sind nämlich zwei Fälle denkbar, vorausgesetzt, daß die Rohöluntersuchung richtig war: Entweder ist beim Ablassen der Seife sehr viel Neutralöl mitgegangen, sei es, daß die Bedienung nicht aufgepaßt hat, sei es, daß die Schichten sich schlecht getrennt hatten. In diesem Fall müßte Ihre gewonnene „Fettsäure" zu 80% aus Neutralöl bestehen, da das ganze Rohöl ja nur 304 kg freie Fettsäure enthielt. Oder aber, es ist versehentlich viel zu viel Lauge zugesetzt worden, die Neutralöl verseift hat; dann enthält die Fettsäure entsprechend weniger Neutralöl. Auch Rüböl entsäuern Sie am rationellsten nach dem modernen Verfahren mit schwacher Lauge, wie in dieser Zeitschrift mehrfach beschrieben. Die Fettsäure darf dann nur 20—30% Neutralöl enthalten. Aus Ihren 22,5 t Rohöl dürften also nur 380—440 kg Fettsäure entstehen. Dr. *B.*

608. An und für sich erfordert das Haarfärben nach meiner Meinung große Erfahrung; die vorherige Entfettung des Haares muß sorgfältig vorgenommen werden, auch die Dicke des Haares beeinflußt den Ausfall der Färbung. Über Wismuthaarfärbemittel schwanken die Angaben. *Eugen Dietrich* (Pharmaz. Manual) schreibt: „Mit Wismutverbindungen sind nach den in anderen Büchern enthaltenen Vorschriften keine befriedigenden Ergebnisse zu erzielen." *H. Mann* (Die moderne Parfümerie) schreibt: „Diese sind gesetzlich erlaubt, jedoch tritt ihre Wirkung, die auf der Bildung von Schwefelwismut durch den Schwefelgehalt des Haares beruht, sehr langsam ein. Um die Wirkung zu beschleunigen, wird ihnen als schwefelhaltiges Agens deshalb unterschwefligsaures Natron (jedoch färben mit diesem Zusatz versehene Wismutpräparate auch die Kopfhaut) oder Schwefel als solcher zugesetzt." *M. Bachstez* schreibt in Truttwins „Handbuch der kosmetischen Chemie": „Mit wismuthaltigen Mitteln lassen sich schöne blonde bis braune Färbungen ausführen; der resultierende Farbstoff ist Wismutsulfid . . . In der Tatsache, daß Wismutsulfid braun ist, ist es begründet, daß man wohl höchstens dunkelbraune, nicht aber schwarze Färbungen mit Wismutsalzen erzielen kann. Für Braun z. B. wird empfohlen: 20 g Wismutnitrat, 50 g Natriumbisulfat, 400 g dest. Wasser. „Progressiv" wirkt: 3 g essigsaures Wismutoxyd, 600 g Rosenwasser, 100 g Glyzerin, 4 g Schwefelmilch." Der andere Haarregenerator ergibt auf Grund seiner Herstellung allerdings eine schwarze Beize, die Haare von starker Imbibitionsfähigkeit sofort dunkel färben muß. Ich möchte vor der Anwendung pyrogallolhaltiger Haarfärbemittel überhaupt warnen, da Pyrogallol giftig ist. Es sind nach seiner äußerlichen Anwendung schon Todesfälle beobachtet worden.

Die zweckmäßigsten Haarfärbemittel sind die mit Silbernitrat hergestellten. Wiederhersteller nach Art des „Nüancin".

Lösung I. 25 g Natriumthiosulfat
625 g dest. Wasser
350 g Weingeist, 95%ig.

Lösung II. 30 g Silbernitrat
100 g dest. Wasser

werden mit soviel 10%igem Salmiakgeist versetzt, daß der zuerst entstandene Niederschlag bis auf einen kleinen Rest aufgelöst wird. Alsdann wird filtriert und das Filtrat mit dest. Wasser zum Gesamtgewicht von 1000 g ergänzt. Um das Haar heller zu nuancieren, setzt man etwas mehr Salmiakgeist hinzu, wodurch dann auch das Filtrieren entfällt, und ergänzt mit Wasser auf 1000 g. Natürlich lassen sich auch durch Vermehrung oder Verringerung des Silbergehaltes andere Endnuancen herstellen. Lösung II wird wie alle silberhaltigen Flüssigkeiten in braunen Gläsern abgegeben. Unmittelbar vor Gebrauch werden gleiche Raumteile von Lösung I und II zusammengemischt. Dieser Wiederhersteller erfreut sich großer Beliebtheit. (Nach *Mann,* Die moderne Parfümerie). Ich empfehle die Anschaffung dieses Buches, da sich die Haarfärbefrage im Rahmen des Fragekastens nicht abhandeln läßt.

H. S.

609. Die ganze moderne Fliegenfängerfabrikation kann in dem kurzen Rahmen des Fragekastens nicht erledigt werden. Es sind dazu verschiedene Spezialmaschinen zum Tränken, Aufspulen usw. erforderlich. Einen guten, mehrere Monate nicht eintrocknenden Leim zur Herstellung solcher Fliegenfänger stellen Sie her aus 65 T. Kolophonium und 0,5 T. fein zerschnittenem Rohkautschuk, die zusammen geschmolzen und nach dem Schmelzen mit 35 T. Spindelöl-Raffinat gemischt werden. Als Lockmittel gibt man etwas Anisöl oder Honigaroma zu. *H. Kr.*

610. Dressings sind wäßrige, alkalische Lösungen von Schellack, denen man höchstens ein wasserlösliches Öl wie Türkischrotöl zusetzen kann, um sie etwas geschmeidiger zu machen, alle anderen Öle oder Balsame würden sich ausscheiden. Es gibt wohl noch die Möglichkeit, einzelne Öle oder Balsame, auch Wachse dem Dressing zu inkorporieren, indem man sie mit der entsprechenden Menge Alkali bei der Herstellung desselben mitverseift, doch resultiert dann keine klare, sondern eine milchige Flüssigkeit. *E. W.*

611. Die Frage nach der Kalkulation einer Ölmühle zur Herstellung von Lein- und Sojaöl sowie Ölkuchen ist im Fragekasten nicht zu beantworten. Aber auch für die Beantwortung außerhalb desselben bliebe sie Stückwerk, da eine derartige Kalkulation nur nach genauester Kenntnis der örtlichen Raum-, Betriebs- und Wirtschaftsverhältnisse aufgestellt werden kann. Lassen Sie sich doch einen Kostenvoranschlag von einer Maschinenfabrik liefern, die sich mit derartigen Einrichtungen befaßt. Siehe auch Antwort 371 in Nr. 17/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

612. Milchseifen wurden früher in der schönen Zeit, wo „noch Milch und Honig floß", häufig als kaltgerührte Seifen hergestellt, indem man Magermilch, mit wenig Pottaschelösung vermischt, der Seife zugab. Haltbar waren diese Produkte natürlich nicht lange, und die ihnen nachgerühmten Vorzüge konnten nie recht festgestellt werden. Darum verwendet man für diese Seifen das Kasein, das mit der dreifachen Menge Wasser und 5% Borax, nach besonderer Vorschrift in eine schleimige, breiige Lösung gebracht, dem etwas abgekühlten Seifenleim zugegeben wird. *K. U.*

613. Es ist zweifellos besser die Kalilauge aus käuflichem Ätzkali oder aus 50%iger Lauge durch Lösen oder Verdünnen herzustellen, als sie durch Kaustizieren von Pottasche mit Kalk zu erzeugen. Selbstverständlich brauchen Sie dann noch Pottasche zur Verringerung der Kaustizität und zwar etwa 15—20%, auf 50%ige Kalilauge gerechnet, je nach Fettansatz und Jahreszeit. *M. B.*

614. Das spez. Gewicht von Schmierseife ist höher als das des Wassers; bei der Berechnung der Seifenkübel, um sie nicht zu klein zu bekommen, kann man s = 1 setzen und es entsprächen dann 1 kg = 1 l Inhalt. Es lassen sich für ein und denselben Inhalt alle möglichen Maße wählen, je nachdem

man die Kübel mehr niedrig oder mehr hoch wählt. Tatsächlich kann man auch alle möglichen Formen sehen, Die Seifenkübel sind konisch, stellen demnach einen Kegelstumpf dar, dessen Inhalt nach der Formel $J = \frac{D^2 + d^2 + D \cdot d}{12} \cdot \pi \cdot h$ berechnet wird, wobei D der größere, d der kleinere Durchmesser und h die Höhe des Kübels ist. Nehmen wir nun für D = 30 cm für d = 20 cm, so berechnet sich für 10 kg Inhalt: $J = 10 = \frac{3^2 - 2^2 + 3 \cdot 2}{12} \cdot h \cdot \pi = \frac{9 + 4 + 6}{12} \cdot 3{,}14 \cdot h = \frac{19 \cdot 3{,}14}{12} \cdot h$ und $h = \frac{10}{4{,}8}$ = rd. 2,1 Dezimeter. Für J = 12,5 kg: $h = \frac{12{,}5}{4{,}8}$ 2,6 Dezimeter. Für 15.: $h = \frac{15}{4{,}8}$ = rd. 3,1 Dezimeter. Für 20.: $h = \frac{20}{4{,}8}$ = rd. 4,2 Dezimeter. Die übrigen errechnen sich in gleicher Weise, nur wird es nötig sein, auch die Durchmesser etwas größer zu wählen. *M. B.*

615. Eine auf halbwarmem Wege mit 75% Fettsäure erzeugte Seife, wobei im Fettansatz 25—30% Harz sind, läßt sich schwerlich direkt aus dem Kessel mit so hohem Fettsäuregehalt erhalten, da für diesen Zweck eine zu konzentrierte Lauge nötig wäre. Wenn Sie aber mit 40%iger Lauge arbeiten, kommen Sie mit einer Seife von etwa 68% Fettsäuregehalt heraus, die durch Trocknen sich auf den gewünschten Gehalt bringen läßt. *Gl.*

616. Verweigerte Gehalts-Zahlung. Sie können klagen und die Gehaltserhöhung beanspruchen.
Kn., Rechtsanwalt.

617. Die Qualität des Leinöles, also auch die des daraus hergestellten Firnisses hängt in erster Linie von der Leinsaat ab. Aber auch die Gewinnungsweise, ob gepreßt oder extrahiert, ist von Einfluß auf die Qualität. So haben extrahierte Leinöle einen eigentümlich fischigen, tranigen Geruch und sind von dunklerer Färbung, sodaß deren Verwendung zur Firnisherstellung des öfteren in Frage gestellt wird. Das rohe, durch Pressen oder Extrahieren gewonnene Leinöl wird vor seiner Verwendung zu Lackleinöl erst einer Reinigung unterworfen. Ob die Verarbeitung von Extraktionsleinöl auf Firnis teuerer ist als die von gepreßtem Leinöl, entzieht sich unserer Kenntnis.
Bl.

— Wir verweisen auf den Artikel „Extrahierte Leinöle zur Herstellung von doppelt gekochtem Firnis" in Nr. 24 d. J., S. 505. *Red.*

618. Ebensowenig wie sich Soda durch Chlornatrium ersetzen läßt, ebensowenig läßt sich Pottasche durch Chlorkalium ersetzen. Gewiß kann man bei der Herstellung einer billigen Haushaltseife einen Teil der als Füllung dienenden Pottaschelösung durch Chlorkaliumlösung ersetzen, aber die Qualität der Seife leidet darunter, denn Pottasche hat einen großen Reinigungswert, Chlorkalium aber nicht. Ein Beschlagen der Seifen durch die Verwendung von Chlorkaliumlösung ist nicht zu befürchten. Das Anfeuchten der Stanzen mit Chlorkaliumlösung ist nicht zu empfehlen, da der Stempelkasten dadurch stark rosten würde. Die Frage nach dem praktischen Unterschied zwischen Pottasche und Chlorkalium bei der Verwendung als Füllmittel zu Seifen ist durch das oben Gesagte erledigt. *Bergo.*

619. Rasierseifenpulver sind reine gepulverte Kernseifen, die zur Neutralisationswirkung und zur Erhöhung der Haltbarkeit des Schaumes mit 20—25% eines Stärkemehles versetzt werden, wozu meist das wohlriechende Veilchenwurzelpulver und Mandelkleie dient. Z. B. mischt man 10 kg reines Kernseifenpulver mit 1,6 kg Iriswurzelpulver und 0,8 kg Mandelkleie.

Für flüssige Rasierseife, die durch Verseifung von Talg und Kokosöl mit Kalilauge nach Art der kalzinierten Seifen, erzeugt wird, gibt *J. Schaal* in seinem Buch „Moderne Toiletteseifenfabrikation" folgende Vorschrift: 30 kg feiner Toiletteseifentalg, 12 kg Cochin-Kokosöl, 18,5 kg Kalilauge 50° Bé, 4 kg Pottasche, gelöst in 15 kg Wasser, 35 kg Glyzerin, 30 kg Alkohol. *D. J.*

620. Das durch starke mechanische und chemische Beanspruchung verursachte Stauben des Zementfußbodens läßt sich vorübergehend durch Teeren oder Ölen vermindern. Besser und dauernd wirkt das Auftragen einer 2 cm starken Asphaltdecke. Einen äußerst harten und widerstandsfähigen Bodenbelag sah ich in einer Meal-Hütenanlage. Der Zementfußboden war 20—30 mm hoch mit einer Mischung aus etwa 4 T. Zement, 4 T. feinen Schweißsand und 1 T. Eisenfeilspäne bedeckt. In Jahren konnte ich dort keine merkbare Abnützung feststellen. *Ing.*

621. „Cling-Surface" heißt wörtlich übersetzt soviel wie „anhaftende Oberfläche" und deutet damit an, daß es sich um ein Produkt handelt, das das Haften des Riemens bewerkstelligen soll. Die Marke „Erusa" ist mir nicht bekannt, doch wird sie im Prinzip dieselbe Zusammensetzung haben, wie alle diese Produkte. Sie enthalten Rohmaterialien zur Begünstigung des Haftens, zur Geschmeidigmachung und zur Konservierung der Riemen. Ein solches flüssiges Riemenöl erhalten Sie z. B. aus 50 kg Kolophonium und 50 kg Harzöl, die zusammen geschmolzen werden, in die noch warme Schmelze rührt man 25 kg Tran oder Leinöl ein. Das Adhäsionsfett wird mit einem Pinsel aufgetragen. *M. W.*

622. Die Analysenzahlen der verschiedenen Autoöle der Vacuum Gargoyleöle sind mir nicht genau bekannt, sie finden solche in den Preislisten der „Vacuum", die Sie in jeder Verkaufsstelle der Vacuum Öle bekommen können. Bei den Autoölen unterscheidet man ganz allgemein zwischen Sommer- und Winterölen, d. h. im Sommer benutzt man höher viskose, im Winter weniger viskose Öle. Die Viskosität steigt bei Sommerölen bis zu 12 Englergraden bei 50° C, für Auto-Getriebeöle evtl. bis zu 16 Englergraden und geht bis auf 4½ Englergrade bei 50° C für Winteröle zurück. Der Flammpunkt der Öle liegt zwischen 175 und 220° C. Das Automobilfett hat einen Schmelzpunkt von 80—85° C, derjenige des Autogetriebefettes steigt bis auf 150° C. *W. M.*

623. Das Wasserbindungsvermögen gehärteter Öle und Trane ist nicht das gleiche bei allen diesen Erzeugnissen, sondern es kommt ganz auf das Rohmaterial an, aus welchem das Hartfett hergestellt ist. Durch Versuche ist von dem Unterzeichneten festgestellt worden, daß die Wasserbindungsvermögen von Hartfett aus Waltran, Sojaöl, Heringstran und Leinöl sich verhalten wie 23 : 7 : 9 : 6. Besonders bemerkt sei noch, daß Hartfett aus Leinöl wohl sehr viel Wasser bindet, es aber beim Abpressen zum allergrößten Teil wieder abgibt, also nicht endgültig bindet, wodurch sich die eben angegebene relativ niedrige Zahl ergibt. Denn diese Zahlen verstehen sich alle für das Wasserbindungsvermögen nach möglichst gleichmäßigem Abpressen, worauf es ja auch in der Hauptsache ankommt. Das höhere Wasserbindungsvermögen gehärteter Fette, welches in der Margarine-Industrie zu Unzuträglichkeiten Anlaß gibt, ist ja weniger auf das Wasserbindungsvermögen als solches zurückzuführen, als darauf, daß einzelne Hartfette, wie der gehärtete Waltran, das übermäßige Wasser auch beim starken Abpressen nicht wieder vollständig abgeben. Das größte Wasserbindungsvermögen von den untersuchten Hartfetten hat demnach gehärteter Waltran. Dadurch dürfte sich gleichzeitig der Weg der Beseitigung des Übelstandes in der Margarine-Industrie ergeben, nämlich, daß man bei der Auswahl der Fette für die Herstellung von Margarine auf das Wasserbindungsvermögen entsprechend Rücksicht nimmt. Man verwende also entweder nur Hartfette mit geringem Wasserbindungsvermögen oder man mischt, wenn man Hartfette mit höherem Wasserbindungsvermögen, also z. B. Hartfett aus Waltran, zur Verwendung bringt, dafür entsprechend Fette mit besonders geringem Wasserbindungsvermögen, wie z. B. Kokosfett o. dgl., dazu, wodurch sich der Gesamtwassergehalt doch dann bequem innerhalb der gesetzlichen Grenze bei der Fertigware halten läßt, zumal man ja jetzt wieder Fette nach Belieben beziehen kann. Natürlich ist es dann notwendig, den Wassergehalt sorgfältig zu kontrollieren bezw. durch Analysen feststellen zu lassen. Worauf das höhere Wasserbindungsvermögen der Hartfette theoretisch zurückzuführen ist, ist noch nicht ganz geklärt, wahrscheinlich auf den Grad der Härtung bezw. darauf, daß ein erstarrtes Gemisch von Stearin (aus dem gehärtete Fette größtenteils bestehen) und Öl auch bei gleichem Schmelzpunkt und bei gleicher Konsistenz infolge anderer Kristallbildung andere physikalische Eigenschaften haben kann, als ein Gemisch aus natürlichen, schmalzartigen Fetten (die größtenteils aus Oleodistearin und anderen gemischten Glyzeriden bestehen) mit Öl. Gehärtete Fette können in ihrer Zusammensetzung den natürlichen, schmalzartigen Fetten nahekommen, wenn sie nicht höher als bis zur Schmalzkonsistenz gehärtet werden.

Weitere Literatur hierüber siehe: K. Brauer, Zeitschrift f. öffentliche Chemie Nr. 14 vom 30. Juli 1916, S. 209, Chemiker-Zeitung 1922, Nr. 106, S. 739, Chemiker-Zeitung 1923, Nr. 16, S. 113, Chemiker-Zeitung 1922, Nr. 111, S. 834.
Dr. *Kurt Brauer*, Cassel.

624. Ein hellgelbes beschwertes Wagenfett auf kaltem Wege erhalten Sie durch Mischen von 36 kg gewaschenem (raffiniertem) Blauöl mit 17 T. Harzstocköl. Die Mischung wird bis zum Entstehen einer Emulsion mit 1,5 kg Kalilauge, in der man 50 g Goldgelb oder Metanilgelb gelöst hat, kräftig verrührt. Zu der Emulsion geben Sie durch ein Sieb eine Mischung von 12 kg gewaschenem Blauöl und 8 kg Marmorkalkhydrat, der sie als Beschwerungsmitteln noch soviel Schwerspat zugesetzt haben, als Sie vorhaben, und rühren das Gemisch um, bis es zu stocken beginnt, worauf Sie noch etwa 12 Stunden anziehen lassen. *F. W. G.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 9. Juli 1925. Nr. 28

Die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation.

Von *Anton Lödl.*

(Fortsetzung.)

Zum Verzieren von Renaissancekerzen werden hauptsächlich nur Goldblätter-Spitzen und Stiele gebraucht. Auf die gut getrockneten, gelben Wachsplatten wird nun Blatt-Silber-, Blatt-Gold oder Blatt-Aluminium in Größe von 100 × 100 mm aufgelegt, indem man das Blattsilberheft etc. in die linke Hand nimmt und mit dem rechten Zeigefinger das Silber oder Gold aus dem Heft auf die Wachsplatte zieht und dann das Heft erst wegzieht. Das Blattmetall muß je nach Qualität mehr oder weniger fest auf die Wachsplatten aufgedrückt oder geklopft werden, und es ist stets darauf zu achten, daß die Platten auf der Auflageseite des Blattmetalls vollständig trocken sind. Auf diese mit Silber oder Aluminium belegten Platten wird dann etwas verdünnter, goldgelb gefärbter Spirituslack dünn und gleichmäßig mit einem feinen Haarpinsel aufgetragen, und dann werden die Platten zum Trocknen an die Luft gelegt. Nach ca. 10 Minuten sind die Wachsplatten gebrauchsfertig, und es werden dann schmale oder breite Streifen und Spitzen davon geschnitten, welche an die lackierten Renaissancekerzen aufgedrückt werden.

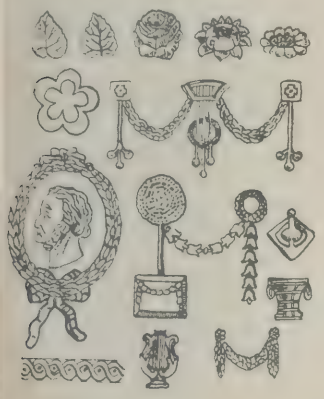


Fig. 26.

Die Blätter- und sonstigen Goldverzierungen werden mit gravierten Messingformen (Fig. 26) ausgepreßt, oder bei Mehrbedarf mit Maschinen. Die betreffende Form wird etwas angefeuchtet, das etwas angewärmte Wachs auf ein angefeuchtetes Brett gelegt und der Stempel fest aufgepreßt. Bei Formen, welche eine tiefere Gravierung haben, muß das Plattenwachs doppelt, oft dreifach gezogen sein, um die Form genügend auszufüllen. Bei noch tieferen Stellen muß erwärmtes Wachs eingedrückt werden; es soll daher am Verziertisch eine kleine Gasflamme angebracht sein, um das Wachs stets genügend weich halten zu können. Am besten und geeignetsten lassen sich Verzierungen an vier- oder fünfeckigen Luxuskerzen anbringen, und es liegt an dem Kunstsinn der Arbeiterin, durch passende Zusammenstellung der Kerze ein hübsches Aussehen zu verleihen (Fig. 27). Auch läßt sich durch Einpressen oder Einwalzen von kleinen Teilchen farbigen Wachses, z. B. rot, schwarz und etwas gelb in weißes Plattenwachs, ein Wachsmarmor imitieren. Oder es wird durch eine kleine Zylinder-Presse von ca. 50—60 mm Durchmesser (Fig. 28), in welcher sich eine Stahlplatte mit den gewünschten 2, 3 und 5 mm weiten Löchern befindet, weißes oder farbiges, erwärmtes Plattenwachs durchgepreßt. Mit den so erhaltenen Wachsschnüren kann man allerlei Verzierungen machen. Z. B. durch Eintauchen einer roten Wachsschnur in grüne Tauchmasse und Zerschneiden dieser gefärbten Schnur in sehr dünne Scheiben; oder die Schnüre werden verschiedenartig zwischen Wachsplatten gelegt, dann zusammengepreßt und diese Platten gehobelt. Die gehobelten Streifen werden dann in passende Längen geschnitten, auf die Kerze aufgedrückt und lackiert. Am zweckmäßigsten ist es, alles Bunte aufzulegen, die Kerzen darauf zu lackieren und dann erst eventuelle Goldverzierungen anzubringen. Blattgold und Blattsilber dürfen nicht mitlackiert werden, da der Spirituslack in dickerer Auflage die Metalle angreift, außerdem würde es nicht gut aussehen. Von jeder Originalkerze ist ein Muster, aufgenäht auf schwarzen Karton, in einem an der Wand befestigten Glasschrank aufzubewahren und mit der Bestellungs-Nummer zu versehen. Für verzierte Altarkerzen (Fig. 29) und Wachsstöcke kommt dasselbe Verfahren in Betracht, nur daß die aufgelegten, breiten, bunten oder Goldstreifen noch mit einer Zange (Fig. 30) aufgezwickt werden. Auch Abziehbilder meist mit Heiligenfiguren, darunter Buketts, Guirlanden lassen sich gut verwenden. Bei größeren Altarkerzen (z. B. 5 oder 10 Pfd.) werden außerdem noch Wachszüge umgelegt, welche mit Gold überdeckt und gezwickt werden. Eine solche Verzierung wirkt kräftiger. Sollen reichhaltigere Verzierungen angebracht werden, so müssen erst Wachs-Modelle angefertigt werden, und von diesen werden Gipsabdrücke gemacht. Um das zu schnelle Erhärten des Gipses zu verhindern, fügt man etwas Eibischwurzelpulver bis zu 8% zu; dadurch wird das Erstarren verzögert, und der Gips erhält nach 1 Stunde eine große Härte. In südlichen Wallfahrtsorten, z. B. Altötting, Maria Zell (Steiermark) oder Lourdes werden viele Opferfiguren und -Früchte (Apfel, Birnen) gebraucht, welche meist in Gipsmodellen gegossen werden. Auch die Weihrauchnägel für die Osterkerzen lassen sich in Gips leicht modellieren. Es ist vorteilhaft, die fertigen Gipsformen nach vollständiger Trocknung in Stearin zu kochen, dadurch werden sie härter und die Modelle lassen sich leichter entfernen.

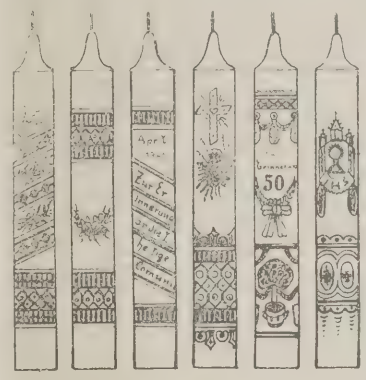


Fig. 29.

Fig. 30.

Von farbigen oder weißen Wachsplatten werden auch Wachsblumen angefertigt, jedoch erfordert dies etwas Geschmack und Kunstsinn. Manche Blumenblätter, wie z. B. Rosen, Maiglöckchen, lassen sich besser mit Holzformen in flüssigem Wachs tauchen. Wachsblumen, welche auch noch gepudert und parfümiert sowie mit künstlichen Staubgefäßen versehen werden, werden mittelst eines Klebwachses, das aus ca. 1/3 Paraffin $^{42}/_{44}{}^{0}$, 1/3 Wachs und 1/3 venetianischem Terpentin besteht, an den Kerzen befestigt. Solche Kerzen lassen sich schlecht transportieren, und es müssen dafür eigene Hohlrahmen-Kisten angefertigt werden, worin die Kerzen frei auf Watte liegen.

Luxuskerzen werden meist in weißen Glacékartons à 6 Stück verpackt.

Geeignete Farben sind Mineralfarben wie Bleiweiß, Zinkweiß, Chromgelb, Ultramaringelb, Casselergelb, Massicot, Curcuma (Pflanzenfarbe), Chromrot, Zinnober, Chromorange, Ultramaringrün, Bremergrün, Mangangrün, Rinmann's Grün, Berggrün, Guignet's Grün, Bergblau, Thenard's Blau, Ultramarinblau, Manganbraun, Bister, Beinschwarz, Ruß. Mineralfarben sind lichtecht.

II. Teil.

Bleichen von Bienenwachs.

I.

Naturbleiche.

Die Waben der Biene werden durch Auslassen im geschlossenen Dampfkochkessel, oder durch Ausschleudern in Zentrifugen vom Honig befreit, und das zurückbleibende Wabenwachs wird mit Dampf direkt oder in Wasserbadkesseln mit Zusatz von Wasser geschmolzen. Nach vollständiger Klärung wird das hellgelbe, oft bis dunkelbraune Wachs in die verschiedenartigsten Formen gegossen und so in den Handel gebracht. Gelbes deutsches Bienenwachs soll einen angenehmen, an Honig erinnernden Geruch und einen Schmelzpunkt von mindestens 62

bis höchstens 70° C haben. Es läßt sich leicht an der Luft oder mit Chemikalien bleichen, ohne bedeutende Rückstände beim Bleichprozeß zu hinterlassen. Gelbes Bienenwachs wird nur in geringen Mengen verarbeitet, $^2/_3$ der Gesamtproduktion werden gebleicht. Weißes Bienenwachs wird größtenteils zur Herstellung von Altarkerzen, zu kosmetischen und medizinischen Zwecken gebraucht.

Die Bleichung kann auf drei verschiedene Arten ausgeführt werden und zwar nach dem ältesten Verfahren, indem man das gelbe Wachs in dünnen Streifen der Sonne aussetzt; oder man behandelt das gelbe Bienenwachs mit Bleicherde; oder auch, was am weitesten verbreitet ist, mit Chemikalien. Die Fig. 31

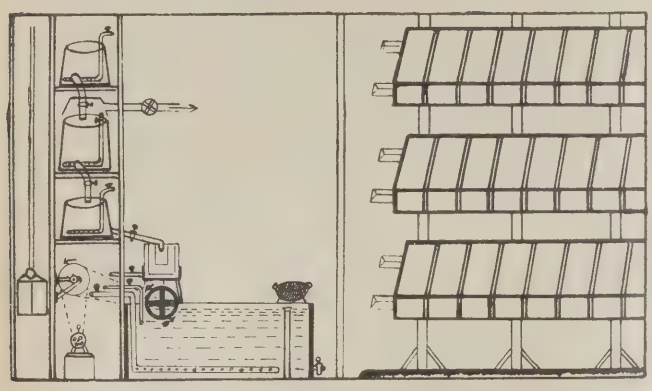


Fig. 31.

zeigt eine Natur-Wachsbleichanlage, verbunden mit chemischer Bleich-Anlage, wie sie heute in jeder größeren Wachswaren-Fabrik zu finden ist. Bei der Natur-Bleiche wird das zerkleinerte, gelbe Bienenwachs in dem untersten Schmelzgefäß mit direktem Dampf geschmolzen. In dieses Gefäß (am geeignetsten ein Pitchpineholz-Faß) werden für 1000 kg Wachs 100 kg reines Wasser und in diesem 10 kg 66° Bé Schwefelsäure zur besseren Klärung und Reinigung und dann erst das zerkleinerte gelbe Bienenwachs hineingegeben.

Nach vollständiger Klärung und Abkühlung wird das Wachs gebändert. Das ca. 65° C warme Wachs fließt zunächst in ein durchlöchertes Gefäß in Größe ca. 400 × 150 × 150 mm, in welchem etwa vorhandene Verunreinigungen noch zurückgehalten werden. Das vollständig reine Wachs rinnt dann in ein größeres Blechgefäß in Größe ca. 650 × 200 × 200 mm, in dessen Boden ca. 20 Löcher von 2 mm Durchmesser angebracht sind. Das Wachs rinnt durch diese Löcher auf eine sich drehende, eichene Holzwelle von ca. 800 mm Länge und 350 mm Durchmesser, welche sich in einem ca. 3 m langen, 850 mm breiten, 900 mm tiefen Behälter in Wasser dreht. Die Bänder werden mit einem kleinen Holzstab hin- und hergezogen, damit sie leichter in Schwingen gebracht werden können. Damit die Bänder gleichmäßig dick werden, ist es gut, wenn man auf die Walze vorne ein schmales Tuch spannt, damit das überflüssige Wasser wieder abrinnen kann, bevor es zum Wachs kommt. Auch soll die Walze, welche sehr glatt sein muß, mit einem Leinentuch überzogen werden, damit sich das Wachs besser ablöst. Die Walze kann mit Hand- oder Kraftbetrieb gedreht werden, darf jedoch nicht über 80 Touren in der Minute machen. Sind die Bänder zu breit, so muß schneller gedreht werden, sind sie zu schmal und dünn, langsamer. Dies muß hauptsächlich mit der Lochgröße des Blechgefäßes ausgeglichen werden. Die Holzwelle soll auf den äußeren Enden etwas konisch sein, in der Mitte ca. 350 mm und an den Seiten ca. 335 mm Durchmesser haben, damit das Wachs auf der Walze nicht zusammenläuft. Hinter der Holzwelle befindet sich der Wasser-Zufluß und die Dampfzuleitung für die Heizschlange. Das Wasser muß im Anfang etwas vorgewärmt werden. Für genügenden Wasser-Zu- und Abfluß ist besonders zu sorgen, da warmes Wachs sich beim Herausnehmen zusammenballt und sich schlecht ausbreiten läßt.

Das gebänderte Wachs wird in Schwingen gehoben und auf der Bleiche in den Horden gleichmäßig ausgebreitet. Beim Ausbreiten des Wachses soll man an die Wände mehr Wachs legen, da die Reflektion der Sonnenstrahlen an den Wandungen das Wachs leicht zum Schmelzen bringt. Im Sommer ist das gebänderte Wachs öfters täglich mit reinem Wasser zu besprengen, um das Zusammenschmelzen zu verhindern und die Bleichbarkeit zu erhöhen. Zusätze von Terpentinöl oder Wasserstoffsuperoxyd zum Besprengungs-Wasser sind theoretisch gut, aber in der Praxis nicht verwendbar. Nach einigen Tagen ist das auf der Oberfläche gebleichte Wachs umzuwenden und nach wiederum oben erfolgter Bleichung ist das Wachs zu mischen. Bei günstiger Witterung kann das Wachs täglich gemischt werden, besonders die Frühjahrs-Sonne wirkt außerordentlich bleichkräftig. Wenn sich unter dem Wachs nicht mehr viel gelbe Späne befinden, so wird es nochmals eingeschmolzen, gebändert und ausgelegt. Bei diesem zweiten Umschmelzen kann man pro 1000 kg Wachs 20 kg Schwefelsäure 66° Bé zufügen. Nach mehrmaligem Wenden und Mischen wird das Wachs nochmals geschmolzen und in eckige Formen für den Großhandel, oder in runde Schalen à 25 g für den Detailverkauf (sogenanntes Scheibenwachs) gegossen. Zum Gießen der Schalen eignen sich am besten Holzformen, welche nach jedem Guß mit einem nassen Schwamm angefeuchtet werden.

Dieses Natur-Bleichverfahren ist, wenn genügend günstiger Platz vorhanden ist, das einfachste und billigste. Selbstverständlich ist in Industrie-Gegenden, wo größere Rauchentwicklung stattfindet, eine Naturbleiche nicht ausführbar, da der sich niederschlagende Ruß auf das Wachs beim Schmelzen färbend einwirkt. Die Wachsbleich-Brücken oder -Horden können aus Holz sein und mit leicht trocknenden Tüchern durch gut vernickelte Klammern bespannt werden. Das Eintragen des Wachses in das Schmelzfaß kann bequem in diesen Tüchern erfolgen. Bei schlechtem Wetter oder Sturm und stärkeren Gewittern sollen die Bleichbrücken unter Dach gebracht werden können, daher sollen die Brücken nicht zu groß sein. Eine gebräuchliche Größe ist: 1,80 m lang, 1,20 m breit und 15 cm hoch. Um die Bleiche soll eine ca. 1,50 m hohe Mauer angebracht sein, um die Horden vor Unterwind zu schützen. Als Boden eignen sich am besten kühle Grasflächen, auf keinen Fall zementierte oder Steinflächen, welche die Wärme zu stark reflektieren.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Brauner Flaschenlack wird erzeugt, indem man 8 kg Kolophonium und 3 kg Paraffin zusammenschmilzt, die Heizung abstellt und 3 kg dicken Terpentin in der heißen Schmelze zergehen läßt, wonach man 7 kg Eisenoxyd (Caput mortuum) und $^1/_2$ bis 1 kg feinsten Lampenruß einrührt und sodann in geeignete Formen ausgießt. (Farben-Ztg.)

Künstlicher Schellack wird neuerdings synthetisch aus Acetylen über Acetaldehyd von der Dr. *Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie m. b. H.* in München hergestellt. Durch Kondensation und Polymerisation von Acetaldehyd wird zunächst ein Weichharz gewonnen, das durch weitere Polymerisation in ein dem Naturschellack ähnliches hartes Harz übergeführt wird. Dieses kommt, wie Dr. *Heß* in der Zeitschrift „Acetylen in Wissenschaft und Industrie" mitteilt, unter dem Namen „Wackerschellack" in verschiedenen Sorten in den Handel und findet in der Möbelindustrie zum Polieren und Mattieren, in der Modelltischlerei und Drechslerei als Überzuglack, ferner in der Gips- und Kunststeinindustrie als Binde- und Anstrichmittel, in der Zündhütchen- und elektrochemischen Industrie als Klebemittel sowie zur Herstellung von Sprit- und Isolierlacken bereits Anwendung. Als Lösungsmittel des künstlichen Schellacks wird Carbidspiritus benutzt, sodaß eine Kanne Mattierung, enthaltend Carbidspiritus mit etwa 40% Wackerschellack, von geringen fremden Zusätzen abgesehen, lediglich umgewandeltes Acetylen darstellt. (Chem.-Ztg.)

Anwendung künstlicher Harze zum Überziehen von Kaffeebohnen. Anstelle des üblichen Zuckers kann man, nach *J. Bordas* (Ann. Falsif., Mai 1923; Répert. Pharm. 79, 279, 1923) Kumaronharze verwenden, die weder giftig, noch toxisch, noch hygroskopisch sind, die aber auf der Kaffeebohne einen undurchdringlichen, jede Verdampfung verhindernden dünnen Firnis bilden. Die Harze sind nicht verseifbar, lösen sich in Aceton, Benzin und Äther, wenig in Alkohol, nicht in Alkalien; sie schmelzen zwischen 80 und 150°. Zum Nachweis behandelt man die Bohnen mit Benzin, verdampft die Lösung zur Trockne und verseift die vorhandenen Fettstoffe (aus der Bohne); den unverseifbaren Rückstand löst man in 5 cm³ Benzin, setzt die gleiche Raummenge konz. Schwefelsäure zu und schwenkt um; bei Gegenwart von künstlichen Harzen erhält man nach 1 bis 2 Minuten eine rotbraune Färbung. Vorhandenes Vaselin löst sich ebenfalls, färbt sich aber mit Schwefelsäure nicht. (Pharm. Ztrhalle.)

Negativfirnis (Zelluloid). Man löst Zelluloid in Amylacetat, bis eine sirupdickliche Flüssigkeit erhalten wird.

Firnis für Films (nach *B. J. Almanach*). 18 g Borax, 18 cm³ Glyzerin, 36 g Schellack, 560 g Wasser. Man kocht 1½ Stunden, setzt 140 cm³ methylierten Spiritus zu und filtriert. (Pharm. Zentralhalle.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (2. Juli 1925.) Nachdem die Notierungen in der Gefolgschaft der ausländischen Märkte nun auch am einheimischen Markt zum Teil weiter nachgaben, verhielten sich die Käufer erst recht abwartend. Der tiefste Punkt der Preise ist keineswegs erreicht, wie aus der Entwicklung der Marktlage um die Monatswende wohl einwandfrei hervorgeht. Das spekulative Moment, das während eines großen Teiles des ersten Semesters am Weltmarkt im allgemeinen vorherrschend war, ist fast ganz verflogen, der Bedarf für die nächste Zeit gedeckt. Am deutschen Markt forderten Abgeber im Laufe der Berichtswoche für u. a. rohes Leinöl M 94 bis 94,50, Leinölfettsäure M 107 bis 107,50, dunkles Pflanzenöl M 57 bis 56,50, rohes Rüböl M 102 bis 101 pro 100 kg, Palmöl, Lagos £ 42 bis 41.10, Erdnußöl, roh, £ 52 bis 52.5, Kokosöl, Ceylon £ 47 bis 47.10, rohes Sojabohnenöl £ 43.10 bis 43.15 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Im allgemeinen wird man heute wohl mehr oder weniger unter diesen Preisen kaufen können. Die Beschäftigung der Ölsaatindustrie wie der Öl- und Fettindustrie überhaupt läßt manches zu wünschen übrig.

Wenn auch im Laufe der Berichtswoche die nach Europa schwimmenden Ölsaatvorräte sich etwas vermindert haben, so sind sie doch wesentlich größer als vor einem Jahr und reichen zur Deckung des Bedarfes für längere Zeit aus. Die indischen Ölsaatverschiffungen der Berichtswoche und der vergleichenden Vorjahrswoche betrugen 10 575 t bezw. 7575 t Leinsaat, 6600 t bezw. 3600 t Baumwollsaat und 3600 t bezw. 2450 t Rübsaat, die argentinischen Leinsaatabladungen 21 000 t bezw. 23 300 t, von ersteren 7000 t nach Nordamerika, der sichtbare Vorrat am La Plata ging von 160 000 t auf 155 000 t zurück, die im Vorjahr sich auf 130 000 t vermindert hatten. Buenos Aires notierte zum Schluß für Leinsaat August 19,65, September 19,85 und Oktober 19,95 Pesos Papier je 100 kg.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Plata £ 19.10 bis 19.12/6, Bombay £ 22.5, Calcutta £ 21.5 bis 21.12, Rübsaat, braune Cawnpore £ 21.5, Toria £ 21, Kottonsaat, Bombay £ 9.15, schwarze ägyptische £ 13.5, Sakellaridis £ 13, ostafrikanische £ 9.6/3, Sojabohnen £ 13.2/6, Sonnenblumensaat £ 13.10; Hull: Leinöl £ 40.5, Sojaöl, extrahiert £ 42, Rüböl, extrahiert £ 48, Kottonöl, Bombay, roh £ 38.5, ägyptisches, roh, £ 42.5, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48.10 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 50, Juli Fl. 47 bis 46½, August Fl. 46 bis 46½, September Fl. 45½ bis 45¾, September-Dezember Fl. 45¼ bis 46, Januar-April Fl. 45¼, Rüböl, vorrätig Fl. 57, Juni Fl. 53½ pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. Juli 1925.

Rindertalg: In der gestrigen Londoner Auktion waren 795 Fässer aufgestellt, davon wurden 123 Fässer zu unveränderten, teilweise sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Auch die südamerikanischen Ablader haben ihre Forderungen ermäßigt, ohne jedoch die lustlose Stimmung irgendwie beeinflussen zu können.

Leinöl lag völlig ruhig. Die Preise gingen rapid nach unten. Die weitere Entwicklung ist im Augenblick schwer zu übersehen.

Sojabohnenöl: Die Notierungen haben im Verlauf der Woche nur wenig nachgegeben. Die Nachfrage seitens des Konsums fehlt ganz, hinzukommt, daß der Preis für Leinöl sich wesentlich dem des Sojabohnenöls genähert hat.

Kokosöl: Die Forderungen lauten unverändert bei geringer Nachfrage. Zweithändige Partien waren teilweise billiger am Markt. Das gleiche gilt vom

Palmkernöl, doch hat es den Anschein, als ob die Preise nicht weiter nachgeben werden.

Rizinusöl: Seit Erscheinen unseres letzten Berichtes sind keine weiteren Veränderungen eingetreten. Die Umsätze bleiben nach wie vor sehr gering.

Fettsäuren: Kleines Geschäft bei abschwächenden Preisen.

Kottonöl: Die Forderungen waren ebenfalls sh 10 niedriger. Gehandelt wurde wenig.

Sulfurolivenöl: Die Preise kamen höher und zwar infolge der weiteren Verschlechterung des ital. Lire. Die Nachfrage fehlt.

Hamburg, den 3. Juli 1925.

Leinöl, prompt GM 91,50, Leinöl Juli-Aug. GM 91,25, Leinölfirnis GM 92,50, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 42.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosöl Ceylon £ 47.10, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 52.10, Kottonöl, techn. £ 45.10, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 97, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 39, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 58.10, Rizinusöl II. Pressung £ 57.10, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 500, Pflanzenöl, dunkel GM 57, Talg, südamerik. A £ 45.10 bis 48, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 46, Hammeltalg, techn. £ 49, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III GM 38,10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 4. Juli 1925.

Der Leinsaat-Markt verlief vergangene Woche durchweg flau, und die überseeischen Verlader bequemen sich allmählich zu Preiskonzessionen, was schon dadurch hervorgerufen wird, daß die europäischen Ölmühlen im Einkauf von Leinöl sehr zurückhaltend sind.

Über das Ergebnis der neuen Ernte in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, Kanada und Indien verlautet noch nicht Bestimmtes, aber in Amerika und Kanada werden wir doch wohl mit einer guten Ernte zu rechnen haben, weil die Börsenkurse in diesen Ländern gerade in letzter Zeit fast täglich zurückgehen. Die Verschiffungen von Argentinien waren diese Woche wie folgt:

England	4 200 t
Order	2 700 t
Kontinent	12 000 t
Amerika	—.—
	18 900 t
gegen vorige Woche	21 000 t.

Leinöl liegt in Übereinstimmung mit dem Saatenmarkt flau, aber es ist absolut nicht zu bezweifeln, daß schon in nächster Zeit die Seifenfabriken sich wieder dem Leinöl-Markt zuwenden werden, denn Leinöl ist im Preise bedeutend zurückgegangen und der Konkurrenzartikel Sojaöl entsprechend gestiegen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 2. Juli 1925.

Infolge zu erwartender größerer Ankünfte haben die Forderungen eine Kleinigkeit nachgegeben, man rechnet jedoch mit einer neuen Befestigung des Marktes, da die ankommenden Partien schlank aus dem Markt genommen werden dürften. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 67 bis 68 und für Abladungsware £ 72 bis 73 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 2. Juli 1925.

Palmöl: Der Markt war in der letzten Woche ziemlich unverändert. Für nahes Lagos-Palmöl bestand noch gute Nachfrage, doch waren die Käufer für Abladungsware sehr zurückhaltend, da man für diese Position noch niedrigere Preise erwartet. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.15, Lagos-Palmöl, Juli eintreffend £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg £ 39.10, Dahomey-Lagos-Palmöl, Ende Juli eintreffend £ 39, Liberia-Palmöl, schwimmend £ 34.10, Bas. 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend £ 33.10, Bas. 2%, Lagos-Palmöl, Juni-Juli-Abldg. £ 39, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abldg. £ 39.

Talg: Die Preise der gestrigen Talgauktion in London waren kaum behauptet, und von 800 aufgestellten Fässern wurden nur ca. 200 verkauft. Im allgemeinen scheint der Markt in Talg weiter abzuschwächen, und daher ist das Geschäft nur sehr klein. Für August-September-Abladung macht sich etwas Interesse bemerkbar, und es wurden in dieser Position einige Geschäfte getätigt. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg £ 46, Saladero-Rindertalg, loko Hamburg £ 46, Saladero-Digester und/oder Sansinena, Mai-Juni-Abldg. £ 45, Saladero-Digester und/oder Sansinena Juni-Juli-Abldg. £ 45.10, Saladero-Digester und/oder Sansinena Aug.-Sept.-Abldg. £ 45.15, Matadero-Rindertalg, full terms, schwimmend £ 44.10, prima säurefreier dän. Home Melt-Tallow, loko Hamb., dän. Kr. 122, prima säurefreier dän. Home Melt-Tallow, Aug.-Abldg. von Dänemark Kr. 121, schwed. Speisetalg, prompte Verschiflung von Schweden, schwed. Kr. 95.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (2. Juli 1925). Die Lage an den ausländischen Märkten war während der verflossenen vierzehntägigen Berichtsperiode

nicht einheitlich, im allgemeinen aber mehr zu Gunsten der Eigner trotz der abfallenden Notierungen für Futtergetreide. Schmalz vermochte sich in Nordamerika zunächst gut zu befestigen, aber nicht zu behaupten. Nach geringer Ermäßigung notierte New York für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit Doll. 17,65 bis 17,95 je 100 lbs. In Chicago veränderten sich die Preise für die einzelnen Termine im Laute der Schlußwoche nicht oder nur sehr wenig. Abgeber forderten für Lieferung Juli 17,02½ und für Lieferung September 17,35 Doll. je 100 lbs. Die Haltung von Baumwollsaatöl befestigte sich neuerdings, nachdem private Schätzungen des durchschnittlichen Standes der amerikanischen Baumwollfelder etwas ungünstiger lauteten als die voraufgegangene amtliche Angabe. Am New Yorker Markt forderten Abgeber für bestes gelbes Baumwollsaatöl, vorrätig, 10,90 bis 11, Juli 10,94, September 11,45, Oktober 11,47, Dezember 10,98 Doll. je 100 lbs. Talg konnte am New Yorker Markt seinen Wertstand weiter verbessern. Greifbarer Extra ohne Verpackung notierte zum Schluß 9¼ und in Tierces 9½ Cents pro Pfd. Für Japan-Tran Juli-August war der Preis am Londoner Markt am Schluß der Berichtsperiode 28 sh 6 d, für hellen filtrierten Waltran 38 bis 41 sh und dunklen 36 bis 37 sh 1 cwt. Liverpool forderte für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 42—47 sh ab Schmelze, australischen guten Mischtalg 44 sh bis 44 sh 6 d, südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 44 sh 3 d bis 44 sh 9 d cif Liverpool.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 4. Juli 1925.

Seit unserem letzten Bericht (Nr. 22, S. 465) hat sich die Nachfrage nach Sulfuröl stark belebt. Es kamen zahlreiche Ordres von den Vereinigten Staaten und von Mitteleuropa, ohne Zweifel eine Folge des Rückgangs der italienischen Valuta, wodurch das Ausland mit starker Valuta sich jetzt sehr vorteilhaft in Italien versorgt.

Eine gewisse Befestigung der Lirepreise durch die stärkere Nachfrage ist unverkennbar, und die ungemein niedrigen Preise, wozu in den letzten Monaten geldbedürftige Inhaber der zweiten Hand zum Teil teuer eingekaufte Ware verschleuderten, sind nicht mehr.

Die Produzenten halten heute auf Lit 470—475 für gutes grünes Sulfurolivenöl, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, bei 10-t-Ladung frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto einschließlich Holzbarrels.

Durch die starke Erhöhung der Bahnfrachten kann von süditalienischen Orten, die von den Hochseedampfern angelaufen werden, das Öl kostfracht Hamburg oder Rotterdam gegenwärtig fast so billig geliefert werden wie bahnfrachtfrei italienischer Grenze. In Mittelitalien hingegen stellt sich kostfracht Hamburg Lit 10—15 teurer als bahnfrachtfrei italienischer Grenze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 2. Juli 1925.

Auch in der letzten Woche war die Geschäftstätigkeit auf allen Gebieten wieder recht lebhaft, sodaß die allgemeine Lage augenblicklich als freundlich anzusprechen ist.

Paraffin: Der Markt für diesen Artikel liegt unverändert fest bei reger Nachfrage. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, Ia weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° Juli-August-Abladung $ 14,50 bis 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Die Preise haben trotz der erhöhten Paraffin-Notierungen noch nicht weiter angezogen. Ich notiere für Ceresin, naturgelb, 54/56° $ 17,50, 58/60° $ 19, Ozokerit-Ceresin, 58/60° $ 24, Ceresin, weiß, 54/55° $ 18,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs wird zurzeit weniger gefragt, ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 170 bis 177 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert M 4,10 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs kostet unverändert sh 76 bis 77 p. cwt. für Loko- und Abladungsware bei ruhigem Geschäft. — Karnaubawachs: Die Tendenz ist nach wie vor steigend, und die Notierungen sind weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 138 p. cwt., courantgrau gleichpreisig, Abladungsware fett- und courantgrau sh 133 bis 135 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Der Markt ist unverändert stabil bei fester Grundtendenz. Ich notiere nach wie vor $ 9,60—9,80.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 2. Juli 1925.

Die Preise sind bei unverändert ruhiger Geschäftslage fest und unverändert.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 134 bis 135 sh, fettgraues zu 135 bis 136 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 75 bis 76 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 3. Juli 1925.

Die rege Nachfrage hält an, und die Tendenz ist weiter fest. Die Notierungen wurden für die meisten Artikel erhöht.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 150—155, Ia Original-Japanwachs erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Geresin, naturgelb, 54—56° RM 96, Ceresin Ia., weiß, 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg, brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 4. Juli 1925.

○ Die letzte Woche brachte nach unten und oben schwankende Notierungen der amerikanischen Abladungsmärkte, denen der Loko-Markt meistens prompt Rechnung zu tragen suchte. Dadurch wurde eine klare Übersicht sehr erschwert, was sich auch in den ziemlich auseinandergehenden Forderungen der Platzverkäufer ausdrückte.

Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: E 9,40, D 9,45, F 9,50, G 9,55, H 9,65, J 9,75, K 9,85, M 11,10, N 11,95, WG 12,75, WW 14 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, 14% Tara. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 4,60, F 4,90, G 4,92½, H 4,92½, J 4,92½, K 5,10, M 5,40, N 5,75, WG —,—, WW —,—, X —.— $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20%, cif hier.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 9,95, X 10, VII 10,15, V 10,80, III 11,20, Ic 11,40, Excels. 11,80 $ die 100 kg ab Lager hier. Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,70, X 9,75, IX 9,80, VIII 9,90, VIi 9,95, VI 10,20, V 10,30, IV 10,60, III 10,70, II 10,75, Ic 10,80, Is 10,85, Ie 10,90, Excelsior 11,25 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 9,50, G 9,60, H 9,65, K 9,95, M 10,20, WG 11,30 $ die 100 kg neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 186, F/G 200, H 201, I 202, K 205, M 206, N 207, WG 210, WW 215, OOO 216, OOOO 218, VAV 220, EX 224, EXE 225, AAA 230, AAAA 232, AAAAA 238, XX 242, XXX 245 Ffrs. die 100 kg Verladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Für griechisches Harz in Säcken wurden loko £ 15.10 per 1000 kg b/n gefordert.

Portugiesisches Harz F/G/H notierte für Abladung $ 8,90 die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7% cif hier.

Im englischen Markte stellten sich — und zwar in London — die letzten Preise wie folgt:

Amerikanisches Harz: F/G 21/3, H 21/6, J/K 21/9, M 22/6, N 23/6, WG 24/6, WW 27/6; Französiches Harz: F/G 21/-, H 21/3, M 22/-, N 23/-, WG 24/-, WW 26/9 sh, alles für spot, per cwt.

Die amerikanischen Erstmärkte meldeten bei Beginn der letzten Woche eine lebhaftere Exportfrage sowohl aus Niederl. Indien wie Japan, wie ferner von Südamerika; auch England soll mit größeren Aufträgen im Markt gewesen sein. Die Folgen davon zeigten sich in erneutem Anziehen der Harzpreise, nachdem eben noch bei den Käufern überall die Hoffnung auf einen weiteren Rückgang genährt worden war. Die Erzeugung bewegt sich in normalen Grenzen weiter; bezüglich der Preisbildung bleibt aber der Hauptfaktor gegenwärtig die Nachfrage. Soweit es sich um die reine Bedarfsfrage handelt, herrscht augenblicklich überall eine gewisse Einschränkung; besonders der europäische Konsum bleibt erheblich gegen den sonstigen Umfang zurück. Trotzdem sind Spanien und Frankreich mit Angebot der unteren und mittleren Grade für den Export nicht im Markte und scheinen dafür genügend Abzug in den eigenen Ländern zu finden; umsomehr suchen sie den Verkauf der hellen Sorten zu forcieren, die wiederum von den Amerikanern eben nicht zu haben sind.

Über die weitere Entwicklung der nächsten Zeit läßt sich ein sicherer Überblick noch nicht gewinnen. Die Sommermonate brachten gewöhnlich stets mehr Passivität, und im deut-

schen Geschäft ist die Lage zudem in jeder Hinsicht kritisch; die Harzerzeuger sind indessen heute so gut organisiert und im übrigen finanziell so gekräftigt, daß sie eine ruhigere Abzugszeit jetzt leichter überstehen können als jemals zuvor.

Die ausgesprochene Spekulation in Harz wagt sich bei der gegenwärtigen Lage weniger hervor; wo sie es in der letzten Zeit doch getan hat, erntete sie nur wenig Segen.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 3. Juli 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98 bis 107, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,75, Harz, amerik. FGH $ 9,80, WG $ 12,75, WW $ 14, Schellack TN orange sh 245, Schellack lemon sh 305.

Schellack TN orange kam für Abladung Oktober-November mit sh 210. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 3. Juli 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.12), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (30.10), Antichlor, krist. 19,50 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (6.7/6), *Bittersalz 3,80 (2.11), Bleiglätte, rein 94,50 (40), Bleimennige, rein 96 (40.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (24), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (8.5), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (15.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17 (7.2/6), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 41 (17.10), *Naphtalin in Schuppen 28 (12.10), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (12.15), *Natrium bic. venale 19 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.15), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.15), Soda, krist. 8,30 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, gar. bleifrei 225 (101), Zitronensäure, gar. bleifrei 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 75 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Antichlor lag weiter sehr fest, Inlandsware ist knapp und gesucht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 30. Juni 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 145, Bleiglätte B. B. U. 159, Bleiweiß, chem. rein. 164, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 96/98% Doll. 4, Chlorcalcium geschmolz., 70/75% 19, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Harz, franz., W. W. 90, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 180, Kupfervitriol, 98/99%, in Säcken 93,75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 157, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 110, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,50, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0.910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 215, Terpentinöl, inländ. 250, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 390.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 135, Kokosöl, Ceylon 200, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia. 183, Rizinusöl, franz., I. Pressung 232, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg Ia 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Keizersgracht 411. Die Firma Allard & Co. wurde von M. M. Allard, J. Troost und Ch. Vermeulen als Maklerfirma in Ölen, Fetten und Kautschuk errichtet.

st. † Amsterdam. Von den Ölhändlern J. W. Flentrop, D. A. Flentrop, beide wohnhaft in Zaandam, J. H. Hesseling, Bloemendaal, und W. J. Pekelharing, Zeist, wurde die N. V. Flentrop en Hesseling's Commissiehandel gegründet. Kapital Fl. 150 000. Kommissionshandel in Ölen und Fetten. Direktoren sind J. H. Hesseling und D. A. Flentrop. H. Flentrop wurde Prokura erteilt.

† Berlin. Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. A.-G. Gewerbsmäßige Herstellung und Vertrieb von Seifen und Seifenpulvern, Kerzen, Wachswaren, ferner von Riech- und Schönheitsmitteln und von Mitteln zur Körperpflege aller Art, namentlich solcher zur Haut-, Haar-, Mund- und Zahnpflege, dann von Glyzerin und Erzeugnissen daraus, insbesondere zwecks Fortführung der unter der Firma Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Co. zu Berlin betriebenen Zweigniederlassung der Firma Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. in Wien. Grundkapital 52 000 RM. Zum Vorstand ist bestellt: 1. Kaufmann Alfred Haentsch, Berlin, 2. Kaufmann Dr. Adolf Mader, Berlin, zu 2. stellvertretendes Vorstandsmitglied. Geschäftsstelle SW 61, Blücherstr. 22. Das Grundkapital zerfällt in 52 Inhaberaktien über je 1000 Reichsmark, die zum Nennbetrage ausgegeben werden. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Kommerzialrat Karl Sarg zu Wien, 2. Bankier Max Landesmann zu Berlin, 3. Fabrikbesitzer Myro Patermann zu Berlin, 4. Kaufmann Gustav Deschepper zu Berlin, 5. Fabrikbesitzer Dr. Heinrich Miller-Aichholz zu Wien, 6. offene Handelsgesellschaft Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie. in Wien. Die Mitbegründerin zu 6 bringt in die Gesellschaft die von ihr in Berlin betriebene Zweigniederlassung mit Aktiven, Passiven und Firmenrecht nach Maßgabe der Bilanz vom 31. März 1924 ein und erhält dafür 32 Aktien zum Nennwert. Das Geschäft gilt für die Zeit vom 1. April 1924 ab als für Rechnung der Aktiengesellschaft geführt.

† Berlin. Deutsches Erdharzwerk Olbersdorf G. m. b. H., Sitz Berlin, wohin der Sitz von Zittau verlegt ist. Gewinnung, Verarbeitung und Veredelung von Erdharz und verwandten Erzeugnissen sowie Handel mit diesen Produkten. Stammkapital 65 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Robert Dworzak.

† Berlin. O-Cedar-Vertrieb G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb der durch Markenschutz geschützten O-Cedar-Fabrikate: Möbelpolitur, Metallpolitur, Bohnerwachs, Politur- und Bohnerwischer sowie verwandter Artikel. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Johannes Lühmann und Gustav Lindemann, beide in Hamburg.

st. † Dordrecht. Hier wurde von I. Ritmeester, Dordrecht, und Mr. CH. A. van Renterghem, Advokat in Rotterdam, die N. V. Spits en de Haan's Oliehandel zwecks Kleinhandel in Ölen und Fetten mit einem voll eingezahlten Kapital von Fl. 40 000 gegründet.

st. † Ede. J. A. van der Broeke, J. A. F. C. H. van der Broeke und S. Mulder errichteten mit 10 000 Fl. Kapital die N. V. Fabriek voor Wasen Vetproducten „Nimbus".

st. † Harderwijk. W. Keizer und P. Keizer jr., beide Fabrikanten in Harderwijk, gründeten die N. V. Stoom-Zeppfabriek „de Volharding", voorheen W. Keizer. Kapital Fl. 25 000. Herstellung von und Handel in Seifen und Seifenpulver sowie allem, was hiermit im Zusammenhang steht. Direktor ist W. Keizer.

† Köln. Sapal G. m. b. H., Schaafenstr. 71. Herstellung und Vertrieb der unter dem Namen Sapal geschützten kosmetischen und pharmazeutischen Präparate aller Art. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Georg Glänzer. — † Dr. Albert Baum, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Bohnerwachs und Reinigungsmitteln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Dr. Albert Baum.

+ Konstanz. Stamm & Warrlich, Fabrikation chem. Produkte, Öle und Fette, Spezialität: Fußbodenputz- und -Pflegemittel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Karl Stamm, Magazinier, und Fritz Warrlich, Kaufmann. Herstellung und Vertrieb von Fußbodenputz- und -Pflegemitteln und ähnlichen Artikeln.

+ Mannheim. Flachs & Lamm Chemisch-technische Produkte. Persönlich haftende Gesellschafter sind Felix Flachs, Arthur Lamm.

st. † Schiedam. Die N. V. Oliefabriek Schiedam wurde mit 10 000 Fl. eingezahltem Kapital von J. P. Spierenburg und W. Kooiman für die Fabrikation von und den Handel in Ölen und Fetten gegründet.

† Zwickau i. Sa. Saxonia Fett- und Öl-Fabrik G. m. b. H. in Niederhohndorf. Herstellung und Vertrieb technischer Fette und Öle sowie Waren anderer Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Alexander Walter Schulze in Grossen.

Aachen. Über das Vermögen des Kaufmanns Alfred Berg, alleinigen Inhabers der Firma Alfred Berg, Seifenfabrik, Kaiserallee 8, ist am 25. Juni 1925, Nachmittags 12 Uhr 30 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Fischer in Aachen, Richardstraße. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. August 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 9. Juli 1925, Vormittags 10 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 11. August 1925, Vorm. 10 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle.

-m. Akureyri, Island. Die Heringsölfabrik der voriges Jahr sanierten, vorwiegend in dänischem Besitz befindlichen A.-S. De Forenede Islandsforretninger, Handels-, Fischerei- und Industriefirma, brachte für 1924 guten Gewinn. Gegenüber dem Verlust der Vorjahre entstand ein Reingewinn von 3482 Kr. Bei der Landbevölkerung (die Firma hat zahlreiche Kaufmannsläden auf der Insel) wuchsen Kaufkraft und Kauflust dank guter Preise für ihr Schaffleisch und ihre Wolle.

Altona a. E. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Die Umstellung des Grundkapitals auf 375 000 RM ist durchgeführt. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 24. November 1924 ist die Erhöhung des Grundkapitals um 1 225 000 RM auf 1 600 000 RM beschlossen worden. Die Erhöhung des Grundkapitals ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt 1 600 000. Es ist eingeteilt in 18 750 Aktien im Nennbetrage von je 20 Reichsmark und in 12 250 Aktien im Nennbetrage von je 100 Reichsmark. Die Aktien lauten auf den Inhaber.

Chemnitz. Cirine-Wachs-Polituren-Fabrik Böhme & Lorenz. Firma geändert in Cirine-Werke Böhme & Lorenz.

st. Haag, Holland. Die Firma K. L. E. van Heerde & Co., Kommissionshandel in Ölen und Fetten verlegte ihren Sitz von Rotterdam nach dem Haag, Asterstraat 99.

Hamburg. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß. Die an C. Cramer und A. A. Barends erteilten Prokuren sind erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Julius Gerhard Arnold Kuschel.

Hamburg. Betriebs- und Lagergesellschaft Ossag m. b. H. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer O. Stern, Dr. W. Kruspig, L. Wachtel, H. H. J. Niemann, Dr. M. Samelson und H. Franken ist beendigt. Die an K. Dreher, K. O. F. Dornfeld, J. W. Starck und P. Zapp erteilten Prokuren sind erloschen. Dr.-Ing. Beni Herzfeld, zu Köln, und Otto Gschwind, Kaufmann, zu Hamburg, sind zu Geschäftsführern bestellt worden. In der Gesellschafterversammlung vom 15. Juni 1925 ist die Erhöhung des Stammkapitals um 95 000 RM auf 100 000 RM beschlossen worden. Die Firma lautet nunmehr: Schmieröl-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation, Gewinnung, Verarbeitung, Lagerung, Beförderung und/oder der Vertrieb von Mineralölen, sonstigen Bergwerkserzeugnissen und anderen Ölen sowie der aus denselben zu gewinnenden Produkte und Nebenprodukte und weiter der Betrieb von anderen Fabrikations- und Handelsgeschäften und die Beteiligung an anderen Unternehmungen.

Hamburg. Märkische Seifen-Industrie, Zweigniederlassung Hamburg. Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben worden.

Hannover. Hannoversche Wachsindustrie G. m. b. H. Stammkapital auf 3000 RM umgestellt.

-m. Hull, England. Die Maschinenfabrik Rose, Downs & Thompson, Ltd. (auch in London und Shanghai) baut Maschinen für ein neues Ölhärtungsverfahren, das geringere Anlagekosten verursacht, wesentlich Platz spart, auch Katalysator- und Kraftkosten verbilligt.

Köln. Johann Maria Farina gegenüber dem Jülichs-Platz. Else Mumm von Schwarzenstein, jetzt Frau Georg Watt, Portofino, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist die Ehefrau Lothar Danner, Paula geb. Mumm von Schwarzenstein, ohne Stand, Hamburg, in die Gesellschaft als persönlich haftender, aber nicht vertretungsberechtigter Gesellschafter eingetreten.

-m. Kopenhagen. Die (englische) Levers Säbefabriker A.-S. setzte sowohl „Vim" (Metallputzmittel) wie „Rinso" (für große Wäsche) abermals im Preise herab.

st. Leiden. Die N. V. Stoom- zeep-, eau- de cologne en parfumerieen Fabriek voorheen Sanders en Co., Koninklijke Stoomzeepfabriek, verteilt für das Buchjahr 1924 ebenso wie im Vorjahre 5,375% Dividende. Herr E. F. W. Gugel wurde zum Mitglied des Aufsichtsrats ernannt.

Leipzig. Gebr. Städter, Öle und Fette, Böhlitz-Ehrenberg, übernahmen am 1. d. M. die Weiterführung der Geschäfte der Firma Engel & Co., insbesondere den Import von und den Großhandel mit Rohstoffen für die Seifen- und Lackindustrie.

Mannheim. „Cim" Chemisches Industriewerk Mannheim G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Margarete Nenninger, Handlungsgehilfin, Mannheim, ist zum alleinigen Liquidator bestellt.

München. Die Firma Chemische Werke München — Otto Bärlocher G. m. b. H., welche aus einer im Jahre 1826 in Augsburg gegründeten Chemischen Fabrik hervorgegangen ist, und die im Jahre 1881 gegründete Firma Dr. H. Ostermaier, Chemische Fabriken in München, haben sich mit Wirksamkeit ab 1. Juli 1925 zu der Firma Chemisches Werk München Dr. Ostermaier & Co. Komm.-Ges. zusammengeschlossen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Dr. H. Ostermaier und Dr. Anselm Kahn in München.

-m. Odense, Dänemark. Die Seifenfabrik A.-S. N. N. Blumensaadts Fabriker konnte auf 90 Jahre zurückblicken.

Ulm a. D. Über das Vermögen des August Weißer senior, Inhabers eines Öl- und Fettwarenhandels in Ulm, Platzgasse 32, ist am 22. Juni 1925, Vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Bezirksnotar Hauber in Ulm. Anmeldefrist der Konkursforderungen bis zum 10. Juli 1925. Wahl- und Prüfungstermin am Donnerstag, den 23. Juli 1925, Nachmittags 3½ Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht beim Konkursverwalter bis 10. Juli 1925.

Wien. Am 25. v. M. verschied Herr Kommerzialrat Max Mayer, der Gründer der hiesigen Toiletteseifen- und Parfümerie-Fabrik M. E. Mayer.

Wiesbaden. Rheinische Tintenfabrik Ferger & Co. zu Biebrich a. Rh. Firma erloschen.

C. & G. Müller, Speisefett-Fabrik A.-G., Berlin-Neukölln. Die Gesellschaft hatte noch im Dezember 1923, also kurz nach der Geldwertstabilisierung, ihr Aktienkapital von 5,6 Mill. um nicht weniger als 94,4 Mill. auf PM 100 Mill. erhöht. Davon gingen nur 5,6 Mill. durch die Diskontogesellschaft 1:1 an die Aktionäre, die übrigen 88,8 Mill. waren an ein privates Konsortium begeben worden, bestehend aus drei Aufsichtsratsmitgliedern, den Herren Ernst Possel (Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken G. m. b. H., Hamburg, und Sunlicht Co.), Siegmund Cohler und Bodo Grütter. Diese Gruppe überließ weitere PM 21 Mill. der Gesellschaft zum Erwerb von Geschäftsanteilen der Ölwerke Teutonia in Harburg, und von Aktien der Neederlandschen Grondstoffen en Chemikalien Mj. in Papiermark zu pari. Die verbleibenden 67,8 Mill. neuen Aktien sollte er der Gesellschaft zur Verfügung halten, und zwar ebenfalls zu pari (praktisch aber gratis) abzüglich eines dem Konsortium zustehenden Gewinnanteils. Sämtliche Aktien waren gleichmäßig 50:1 auf 2 Mill. RM umgestellt worden, obwohl sich der größere Teil davon unverwertet in Konsortialhand befand. Andererseits hatte das gleiche Konsortium die Bürgschaft für einen der Müller-Speisefett-Fabrik in Wechselform von der Neederlandschen Grondstoffen Mj. in Rotterdam auf fünf Jahre zur Verfügung gestellten Kredit übernommen.

Seither ist die Begebung der Konsortialaktien soweit fortgeschritten, daß einschl. eines erst in Aussicht stehenden Verkaufs rund RM 850 000 von den insgesamt RM 2 Mill. Aktien endgültig veräußert sind, z. T. gegen bar. Der Gesellschaft sei daraus ein Gegenwert von RM 760 000 zugeflossen. Die Differenz verblieb augenscheinlich dem Konsortium. Über alle diese Transaktionen gibt der Geschäftsbericht befremdlicherweise keinen Aufschluß, obwohl der § 31 der zweiten Durchführungsverordnung über Goldbilanzen einen Bericht über die Verwendung von Konsortialaktien ausdrücklich vorschreibt. Diese Unterlassung ist umso mehr zu bedauern, als ein Teil des Kapitals börsengängig ist. Die Aktionäre haben einen Anspruch darauf, aus dem Geschäftsbericht präzise über den Stand von Kapital und über den Gegenwert, der der Gesellschaft auf Grund des Konsortialvertrages zugeflossen ist, informiert zu werden. Die Rücküberlassungsansprüche an das Konsortium sollen allerdings nicht aktiviert worden sein, sodaß bei weiteren Aktienverkäufen der Gegenwert der Gesellschaft neu zufließen würde. (Die Papiermarkaktie notierte zuletzt $1^5/_8$% bei einer Umstellung 50:1).

Für 1924 verblieben nach RM 45 000 Abschreibungen auf die drei Fabriken RM 114 337 Verlust, die vorgetragen werden gegenüber einer Reserve von RM 200 000. Die Preisschleuderei seitens junger Fabriken habe bei einigen der Erzeugnisse Preiskonzessionen notwendig gemacht. Der Umsatz habe sich in der zweiten Hälfte 1924 beträchtlich gehoben. Im laufenden Jahr war die Absatzentwicklung günstiger als im vorigen. Zahlen fehlen. Neuerdings sei auch die Fabrikation von Schmalz und Speck wieder aufgenommen worden. Dieses Geschäft biete bessere Gewinnmöglichkeiten.

Über die Erträgnisse aus Beteiligungen verlautet nichts. Debitoren betragen RM 610 529, Wertpapiere RM 250 000, Beteiligungen 369 000, Waren 833 614, andererseits Kreditoren RM 1,39 Mill. und Akzepte RM 0,93 Mill. Das Industriebelastungskonto erscheint außerhalb der Bilanz mit RM 595 000 (gleich 17,3 oder 15,8% des versteuerten Betriebsvermögens) bei einem Aktienkapital von RM 2 Mill. (Frkf. Ztg.)

Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. in Hamburg. In der Generalversammlung wurde die mit einem Verlust von RM 1,23 Mill. abschließende Bilanz für 1924 genehmigt. Betreffs der Verträge mit dem Mineralölwerk Rhenania A.-G. in Düsseldorf betonte der Vorsitzende, daß die gegenwärtigen Wirtschaftsverhältnisse die Gesellschaft zu Ersparnissen zwingen, die durch einen noch engeren Zusammenschluß mit der bekanntlich auch zur Royal Dutch Shell-Gruppe gehörigen Mineralölwerke Rhenania A.-G., die in Zukunft Rhenania-Ossag Mineralölwerke A.-G. in Düs-

seldorf firmieren wird, erzielt worden wären. Der Verlust der Ossag im ersten Halbjahr 1925 belaufe sich auf RM 500 000. Es sei damit zu rechnen, daß die Gesellschaft auch weiter mit Verlust abgeschnitten haben würde. Eine Verbindung mit Rhenania erscheine insofern vorteilhaft, als diese über eine weitgehende große Verkaufsorganisation verfüge. Für die Übertragung der Rechte der Firma muß die Rhenania der Ossag RM 500 000 zahlen. Die Anlagen der Ossag werden von der Rhenania gepachtet, wobei der Pachtzins in einem bestimmten Prozentsatz des allmählich abzuschließenden Buchwertes der Ossag besteht, verbunden mit einem Kaufrecht zum jeweiligen Buchwert. Das Export- und Konsumentengeschäft wird von der neuen Firma in Verbindung mit deren Benzinorganisation betrieben werden, während das Inlandsgeschäft auf die neu zu gründende Schmieröl-Vertriebsgesellschaft m. b. H., deren Anteile im Besitz der Ossag verbleiben, übergeleitet wird. Aus dem A.-R. schied Geheimrat Peter Klöckner aus. Das bisherige Vorstandsmitglied der Ossag, Jacques Sonneborn, Hamburg, wurde neu in den A.-R. gewählt. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Der Verband der Deutschen Ölmühlen zur Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen E. V., Berlin, beging am 19. Juni mit einer Festsitzung im Hotel Esplanade in Berlin sein 25-jähriges Jubiläum. Der Vorsitzende des Verbandes, Herr Arnold Willemsen, Präsident der Industrie- und Handelskammer Crefeld, begrüßte die zahlreich erschienenen Gäste und Mitglieder, insbesondere die Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums, Reichsfinanzministeriums und Reichsministeriums für Ernährung und Landwirtschaft, des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, des Margarineverbandes, des Wirtschaftsbundes der Seifen-Industrie, der Vereinigung deutscher Stearin- und Kerzenfabriken. Herr Oberregierungsrat Moritz vom Reichsministerium für Ernährung und Landwirtschaft dankte namens der Ministerien für die Einladung und wies auf die große Bedeutung der Ölmühlen-Industrie für die deutsche Wirtschaft hin. Für den Reichsverband der Deutschen Industrie sprach Herr Dr. Ramhorst, für den Margarineverband dessen Vorsitzender, Herr Bankdirektor Dr. Weigelt, für die übrigen Industrien des Öl- und Fettgebietes Herr Spielhagen, Berlin. Alsdann teilte der Vorsitzende mit, daß die am gleichen Tage abgehaltene Generalversammlung des Verbandes der Deutschen Ölmühlen beschlossen habe, den Begründer und langjährigen Vorsitzenden des Verbandes, Herrn Kommerzienrat Paul Herz, Berlin, sowie die früheren stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Friedrich Thörl, Hamburg, und Herrn Kommerzienrat Max Brinckman, Harburg, in Anerkennung ihrer großen Verdienste um die deutsche Ölmühlen-Industrie und den Verband zu Ehrenmitgliedern zu ernennen, und überreichte dem anwesenden Herrn Kommerzienrat Friedrich Thörl die Ehrenurkunde. Das geschäftsführende Präsidialmitmitglied des Verbandes, Herr Rechtsanwalt H. Willemsen, hielt alsdann einen Vortrag über die Lage der deutschen Ölmühlen-Industrie, in der er besonders die Frage der Existenzgrundlagen dieser Industrie in Deutschland prüfte und zu dem Ergebnis kam, daß Deutschland mit seinen großen ölverbrauchenden Industrien und seiner starken Landwirtschaft außerordentlich günstige Grundbedingungen für eine starke Ölmühlen-Industrie habe, da es bei dieser Industrie nicht so sehr auf die einheimische Gewinnung von Ölsaaten und Ölfrüchten ankomme, sondern wesentlich mehr darauf, für die Produkte, Pflanzenöle und Pflanzenfette sowie Kraftfuttermittel, günstige Absatzbedingungen im eigenen Lande zu haben. Er wies hin auf die enge wirtschaftliche Verbundenheit der Ölmühlen-Industrie mit den ölverarbeitenden Industrien und mit der Landwirtschaft und schloß mit dem Appell, trotz etwaiger sachlicher Gegensätze in Einzelfragen zusammenzustehen in allen Bestrebungen, die auf eine Förderung der Industrien des Wirtschaftsgebietes der Öle und Fette hinausliefen, denn ebenso wie die Ölmühlen-Industrie Nutzen von dem Erstarken der ölverarbeitenden Industrien habe, seien diese ohne eine leistungsfähige Ölmühlen-Industrie in Deutschland auf die Dauer nicht denkbar.

Zum Schluß der Festsitzung widmete Herr Cornelius Thywissen, Präsident der Industrie- und Handelskammer Neuss, dem Vorsitzenden, und Herr Rechtsanwalt Loenartz dem geschäftsführenden Präsidialmitglied des Verbandes Worte der Anerkennung und des Dankes für ihre Tätigkeit zum Wohle der gesamten Industrie.

An die Festsitzung schloß sich ein Festessen an, das mit einem vom Vorsitzenden ausgebrachten Hoch auf das deutsche Vaterland eröffnet wurde. Der stellvertretende Vorsitzende des Verbandes, Herr Konsul August Brinckman, begrüßte nochmals die Gäste, und Herr Kommerzienrat Thörl sprach seinen ehemaligen Freunden und Kollegen in der Ölmühlen-Industrie den Dank aus für die Ehrung, die sie ihm durch die Ernennung zum Ehrenmitgliede erwiesen hätten.

Der Verband hat aus Anlaß seines 25jährigen Bestehens eine Festschrift „Die deutsche Ölmühlenindustrie" herausgegeben, die neben einem Beitrag „Aus Geschichte und Tätigkeit des Verbandes der Deutschen Ölmühlen", die mit vielen interessanten Bildnissen aus der Vergangenheit ausgestattete Abhandlung „Aus der Geschichte der Ölgewinnung" von Dr.-Ing. h. c. F. M. Feldhaus und eine Darstellung über „Die Entwicklung der deutschen Ölmühlen-Industrie in der neueren Zeit" von Rechtsanwalt H. Willemsen enthält. Eine große Anzahl von Mitgliedsfirmen und führende Firmen des Ölmaschinenbaues haben durch zahlreiche Bilder illustrierte Einzeldarstellungen beigetragen, sodaß das Werk seinen Zweck, ein Spiegelbild des Werdens und Wachsens dieser Industrie zu sein, voll erfüllen dürfte.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Auslegung über das Zollverfahren. Das polnische Finanzministerium erklärte in Beantwortung eines Berichtes, daß das Gewicht von Flüssigkeiten, die einen Zoll unter 43 Zloty für 100 kg Nettogewicht zahlen und in Fässern eingehen, durch Abzug des für das Faß angegebenen Gewichts vom Bruttogewicht der Ware bestimmt werden kann. In Zweifelsfällen ist ein tatsächliches Verwiegen anzuordnen. Hiernach muß das Gewicht von Olein, das nach Position 51 P. 4 zu verzollen ist, in der angegebenen Weise bestimmt werden, sofern das für die Fässer bezeichnete Gewicht keine Zweifel hinsichtlich seiner Wirklichkeit aufkommen läßt.

— **Zolltarifentscheidung.** Zu Pos. 137. Nach der Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 23. Mai 1925 unterliegt 1. Huflederkitt, eine Mischung von Kautschuk und Harzen, als nicht besonders genannter Kitt, und 2. Hufsalbe, aus ungereinigter Vaseline und Phenol bestehend, als „Schmiermittel für Leder" der Verzollung nach Pos. 137,5.

— **Ausfuhr von Knochenmehl.** Das polnische Finanzministerium hat mit Verfügung vom 19. Mai 1925 darauf hingewiesen, daß entfettetes und entleimtes Knochenmehl nicht ausfuhrzollpflichtig ist, da in Pos. 226 (Ausfuhrzollposition) nur rohe und gemahlene Knochen aufgeführt sind.

Chile. Umsatzsteuer auf Toiletteprăparate und pharmazeutische Spezialitäten. Spätere Einfuhrbewilligung für Spezialitäten. Das „Diario Oficial" vom 1. April 1925 enthält ein Gesetz vom 19. März 1925, durch welches auf einheimische und eingeführte Toilette- und hygienische Artikel, sowie auf pharmazeutische Spezialitäten für medizinischen und Veterinär-Gebrauch eine Umsatzsteuer gelegt wird.

Die Steuersätze betragen:

Für alle Arten von Essenzen, kosmetischen Wässern, aromatischen Extrakten und Ölen, sowie Parfümerien für Toilette- und anderen Gebrauch; weiter für Puder, Pomaden, Crèmes und Salben für Toilette- und anderen Gebrauch, sowie für alle Färbe- und Verschönerungsmittel für die Haut, die Haare und die Nägel, bei einem Verkaufspreis von:

	1—5 Pesos	25 cts.	je Einheit
nicht mehr als	10 Pesos	50 cts.	je Einheit
nicht mehr als	20 Pesos	1,40 Pesos	je Einheit
mehr als	20 Pesos	10 cts.	je Peso (Gold) oder einen Bruchteil davon.

Für alle Arten von Pomaden, Pudern, Salben, Drogen und pharmazeutischen Spezialitäten im allgemeinen, zum medizinischen oder Veterinär-Gebrauch, bei einem Verkaufspreis (an den Verbraucher) von:

nicht mehr als	2 Pesos	5 cts.	je Einheit
nicht mehr als	5 Pesos	10 cts.	je Einheit
nicht mehr als	10 Pesos	30 cts.	je Einheit
mehr als	10 Pesos	5 cts.	je Peso (Gold) oder einen Bruchteil davon.

Seifen sind zu denselben Sätzen zu versteuern; bei einem Preis von nicht mehr als 2 Pesos aber sind sie steuerfrei.

Eingeführte Waren werden mit einem Zuschlag von 40% belegt, wobei sich ergebende Bruchteile von 5 cts. als 5 cts. gerechnet werden.

Die Steuer wird in Form von Stempelmarken erhoben, welche auf die Behälter und Verpackungen aufzukleben sind.

Pharmazeutische Spezialitäten, Drogen und biologische Präparate, welche von dem Gesundheitsamt als unentbehrlich für die Behandlung von Menschen, Tieren oder Pflanzen erklärt werden, können von der Steuer befreit werden.

Die Registrierung der Importeure und Händler, sowie der Handelsmarken der von ihnen vertriebenen Produkte ist vorgesehen.

Von den ausgeführten Waren wird die Steuer nicht erhoben, die Exporteure erhalten sogar eine Prämie, die jährlich von dem Präsidenten festgesetzt wird, aber 20% der entsprechenden Umsatzsteuer nicht übersteigen soll.

Das Gesetz trat am Tag der Veröffentlichung im „Diario Oficial" in Kraft und die Erhebung der Steuer beginnt 90 Tage nach diesem Datum.

Die unter das Gesetz fallenden Produkte dürfen nicht in den Verkehr gebracht werden, bevor von der zuständigen Behörde die Genehmigung erteilt ist; der Präsident ist ermächtigt, die Herstellung, die Einfuhr und den Verkauf von Drogen, Spezialitäten und Nahrungsmitteln, welche als schädlich für die menschliche oder tierische Gesundheit angesehen werden müssen, zu verbieten.

Nach einer Frist von 5 Jahren, gerechnet von der Veröffentlichung des Gesetzes im „Diario Oficial", wird außerdem die Einfuhr von ausländischen pharmazeutischen Spezialitäten, Dro-

gen und biologischen Produkten, zum medizinischen oder Veterinär-Gebrauch, nur noch gestattet sein, wenn sie durch die Sanitätsbehörde als unentbehrlich für die Behandlung von Menschen, Tieren und Pflanzen erklärt worden sind.
(Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Belgien. Ausfuhrverbot für Solvay-Soda. Durch einen kgl. Erlaß wird mit Wirkung vom 15. Juni 1925 die Ausfuhr von wasserfreiem Natriumkarbonat (Solvay-Soda, pulverförmig), vorläufig verboten, unter den vom Handelsminister festzusetzenden Bedingungen und mit den von ihm zugelassenen Ausnahmen.

Rumänien. Verbot der Ausfuhr von Knochen. Durch Verordnung des rumänischen Ministerrats vom 25. Mai 1925 wurde die Ausfuhr von Knochen aus Rumänien verboten.

Tschechoslowakei. Ausfuhrfreigabe von Braunkohlen-Teer und -Öl. Laut Kundmachung des Handelsministeriums wurde mit Gültigkeit vom 1. Juli die Ausfuhr von Braunkohlenteer und Braunkohlenteeröl ex Zolltarifpos. 175 freigegeben.
(Die Chemische Industrie.)

Rechtskunde.

Schadensersatz wegen eines durch Funkenflug zerstörten Guts.

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck,* Stuttgart.

= Zur Begründung des Ersatzanspruches bei Beschädigungen durch Funkenflug genügt nicht die instruktionswidrige Einreihung des Waggons; es wird vielmehr gefordert der Zusammenhang der Entstehung des Brandes und der Nichteinhaltung der vorgeschriebenen Schlußwagen.

Eine Firma versandte mit der Bahn einen Waggon Paraffin, der durch Funkenflug in Brand geriet. Die Klage wurde in allen Instanzen abgewiesen. Der österreichische Oberste Gerichtshof in Wien führt in seinem Urteil vom 21. Oktober 1924, Ob. III 631/24 folgendes aus:

„Entgegen der Dienstinstruktion, wonach zwischen dem Waggon mit einer feuergefährlichen Sendung und der Maschine vier Schutzwagen eingereiht sein müssen, war jener von der Lokomotive nur durch einen Wagen getrennt. In der Nichtbeachtung dieser Vorschrift liegt allerdings ein Verschulden der Bahn, bezw. ihrer Organe. Es wäre aber noch der ursächliche Zusammenhang zwischen diesem Verschulden und dem schädigenden Ereignis darzutun gewesen, daß nämlich der Brand durch Funkenflug aus der befördernden Lokomotive nur deshalb entstanden sei, weil nicht die vorgeschriebenen Schutzwagen eingeschaltet waren.

Es ist nun zwar festgestellt, daß der Brand durch Funkenflug entstanden sein konnte, und daß dies die wahrscheinliche Entstehungsursache des Brandes sei. Allein Wahrscheinlichkeit, wenn sie auch eine hohe ist, ersetzt nicht den Beweis der Wirklichkeit. Es ist nicht nachgewiesen, daß der Funkenflug aus der befördernden (und nicht einer anderen!) Lokomotive erfolgte, und daß die instruktionswidrige Beförderung die Brandursache ist. Bei Einhaltung der erwähnten Schutzvorschrift ist die Gefahr . . . . zwar bedeutend verringert, keineswegs aber ausgeschlossen, da Funken von der Lokomotive aus auch bei längeren Zügen weit von der Maschine entfernte Waggons in Brand stecken könnten. Überdies kann die Entzündung des Paraffins (d. i. die wahrscheinliche Ursache der Vernichtung des gesamten Frachtgutes) auch in anderer Weise erfolgt sein."

Ich halte diese Entscheidung an und für sich für richtig, wenn sie auch anders hätte ausfallen sollen. Der Kläger hat auf jeden Fall versäumt, unter Beweis zu stellen, daß ein Funkenflug einer vorüberfahrenden Lokomotive ausgeschlossen sei. In dieser Beziehung hätte er sich auf das Zeugnis des in Betracht kommenden Eisenbahnpersonals berufen müssen.

Nicht richtig ist die Ansicht des Obersten Gerichtshofes, daß der Kläger nachweisen mußte, daß Funkenflug der eigenen Zugslokomotive allein in Betracht komme. Die Eisenbahn kann sich von der Haftung nur befreien, wenn Selbstentzündung vorliegt. Dies hat sie zu beweisen. Außerdem ist sie von der Haftung befreit, wenn der Brand durch Funkenflug einer vorvorüberfahrenden Lokomotive entstanden ist. Will sie sich von der Haftung befreien, so hat sie auch hierüber Beweis zu führen. Umgekehrt hat aber auch der Kläger unter Beweis zu stellen, daß nur Funkenflug der eigenen Zugslokomotive die wahrscheinliche Ursache des Brandes war.

Literaturbericht.

Tabelle zum Ablesen des Steuerabzugs vom Arbeitslohn. Von *W. Hirche* und *E. August,* Obersteuer-Inspektoren im Reichsfinanz-Ministerium. 3. Auflage. 16 Seiten. Preis geheftet M 2. Verlag von Trowitzsch & Sohn, Berlin SW 48.

Das in dritter Auflage vorliegende Heft gestattet die sofortige Ablesung des einzubehaltenden Steuerbetrags für alle Arten der Lohnzahlung, sei sie täglich, wöchentlich, 14tägig oder monatlich ohne jede Rechenarbeit. Zu Grunde gelegt sind die ab 1. VI. 1925 gültigen Steuerabzüge. Eine Anleitung zum Gebrauch mit zahlreichen Beispielen macht die Tabelle sofort verständlich. Jedem Lohnbureau kann die Tabelle als zweckmäßig und zeitsparend auf das wärmste empfohlen werden.
W. Münder.

Verschiedenes.

Öltransport in Amerika. In den Vereinigten Staaten existieren heute 100 000 Kilometer zusammenhängende Rohrleitungen für den Petroleumtransport von den Ölfeldern zur Küste. Mittels Pumpstationen, die im allgemeinen 50 Kilometer von einander entfernt liegen, kann das Öl von Port-Arthur, Texas, an der Küste des Golfs von Mexiko, bis nach New York gepumpt werden.
(I. u. H.)

Leitsätze für die Beleuchtung von Fabriken und anderen gewerblichen Arbeitsstätten sind mit den Leitsätzen für die Innenbeleuchtung der Gebäude und für die Beleuchtung im Freien in einer Druckschrift zusammengefaßt, die für 0,50 M vom Schriftführer der Deutschen Beleuchtungstechnischen Gesellschaft, Dipl.-Ing. Albrecht, Berlin W 35, Am Karlsbad 12-13, bezogen werden kann. (Chem.-Ztg.)

Abgekürzter Vorname in der Firma? Man war bisher der Ansicht, sei es unzulässig, eine Abkürzung des Vornamens (Willy statt Wilhelm) in die Firma des Einzelkaufmanns aufzunehmen, weil § 18 Abs. 1 des Handelsgesetzbuchs einen ausgeschriebenen Vornamen verlangt. Das Kammergericht (15. 1. 1925, 1. X. 614/24) hat nun anders entschieden; der abgekürzte Vorname, dessen sich der Firmeninhaber im bürgerlichen Leben ständig bedient, darf also in dieser Form aufgenommen werden, denn dies steht dem Zweck der gesetzlichen Vorschrift, die Firmenwahrheit zu erhalten und Täuschungen sowie Verschleierungen zu verhüten, nicht entgegen. Vielmehr wäre der Zwang, den tatsächlich geführten (abgekürzten) Vornamen in der Form in die Firma aufzunehmen, wie er wohl im Personenstandsregister eingetragen ist, aber nicht geführt wird, gerade zu geeignet, den Zweck des Gesetzes zu vereiteln und Unklarheit über die Person des Firmeninhabers herbeizuführen. (I. u. H.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 5. D. 40 985. Firma Deutsche Erdöl-Akt.-Ges., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Gewinnung hochmolekularer Alkohole aus Braunkohlenbitumen. 30. 12. 21.

22g, 7. S. 65 179. Societa Anonima Orazio Brignola, Genua; Vertr. Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzanstriches. 23. 2. 24. Italien 9. 1. 24. — 7. W. 67 244. Dipl.-Ing. Johann Karl Wirth, Berlin-Wilmersdorf, Deidesheimer Str. 8. Verfahren zur Herstellung widerstandsfähiger Überzüge auf Eisen oder sonstigen Flächen. 3. 10. 24. — **22h,** 2. L. 58 489. Dr.-Ing. Georg H. Lenart, Bonn, Bornheimer Str. 222. Verfahren und Vorrichtung zum Eindicken von Leinöl bzw. anderen trocknenden Ölen. 20. 8. 23. — **22i.** 2. A. 42 958. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen; Zus. z. Pat. 411 539. 3. 9. 24. — 4. B. 115 287. Firma Bergmüller & Co., Vaihingen a. d. F. Leimzubereitungsapparat. 18. 8. 24.

23a, 6. D. 45 925. Johannes Dobrowolski, Berlin-Steglitz, Filandastr. 20. Verfahren zur Gewinnung von Kienöl; Zus. z. Pat. 411 387. 3. 7. 23. — **23b,** 5. K. 84 814. Cornelius Kroll, Tulsa, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zur Druckwärmespaltung von Kohlenwasserstoffen. 8. 2. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

140. Misch- und Knetmaschinen. S. in K.
141. Tubenfüll-Maschinen. S. in K.
142. Wer ist Fabrikant des Klebemittels Tragantine? K. S. in H.
143. Siegellack ähnliche Masse als Ersatz für Stanniolkapseln. G. B. in O.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveh", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5 gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78 890; Wien 110 059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 16. Juli 1925.** **Nr. 29.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Mannheim für Baden, Württemberg und Pfalz.

Unsere nächste Monatsversammlung findet kommenden Samstag, den 18. Juli, im Habereck'l in Mannheim, abends 8 Uhr statt, wozu alle Mitglieder sowie Freunde und Gönner freundl. einladet

Bezirksgruppe Mannheim.
I. A.: *Carl Kammerer,* Schriftführer.

Zur Bezeichnung der Seifen.

Von Dr. *Karl Braun,* Berlin-Wilm.

(Eing. 6. VII. 1925.)

Die Entwürfe des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung (AWF) beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a, drängen die Frage auf, ob nicht eine die Verbraucher irreführende Bezeichnung mancher Seifensorten eine sinngemäße Änderung erfahren kann. Dabei sind vor allem zwei Arten von Bezeichnungen zu unterscheiden, und zwar einmal solche, welche in ihrer Zusammensetzung nicht der Aufschrift entsprechen, und zum andern diejenigen, welche eine Ortsbezeichnung tragen, die nur in seltenen Fällen zutrifft. Von vornherein sei zugegeben, daß Änderungen in den Namen bezw. Bezeichnungen der Handelsprodukte sowohl bei dem Verkäufer, wie auch dem Käufer in der ersten Zeit mancherlei Unannehmlichkeit zur Folge haben. Aber das ist nicht zu vermeiden.

Zu den Seifen, welche vielfach in ihrer Zusammensetzung der Anpreisung nicht entsprechen, gehören solche, wie z. B. Salmiakschmierseife, Boraxkernseife, Salmiak-Terpentinseifenpulver u. dgl. Diese Seifenpulver und diese Schmierseifen waren vor dem Kriege vielfach anzutreffen. Nur selten gelang dem untersuchenden Chemiker der Nachweis des Salmiaks oder gar des Terpentinöls. Sei es, daß Salmiak oder Terpentinöl überhaupt nicht zugesetzt waren, sei es, daß der Zusatz in allzu geringer Menge erfolgte, sei es, daß während der Aufbewahrung oder gar schon während der Fabrikation der zugesetzte Stoff sich verflüchtigte. In allen diesen Fällen ist aber ein höherer Effekt von solchen Präparaten, welche die beispielsweise angeführten Zusätze nicht enthalten, als bei solchen ohne diese besonderen Zusätze ausgeschlossen. Denn wenn es dem Fabrikanten nicht gelingt, die Zusätze der Seife oder dem Seifenpulver so einzuverleiben, daß eine vollkommene Verflüchtigung oder Zersetzung ausgeschlossen ist, so gibt dieser Zusatz nicht die Berechtigung zu einer entsprechenden Bezeichnung. Zurzeit allerdings finden andere Anschauungen noch Vertreter. Die Frage, ob eine Seife, welche als Boraxkernseife bezeichnet ist, auch tatsächlich Borax enthalten müsse, erfuhr im Sprechsaal der Seifensieder-Zeitung[1]) u. a. nachstehende Beantwortung: „Diese Seife hat wohl seit ihrem Bestehen, sicher aber in den letzten Jahrzehnten keinen Borax gesehen, vielleicht nur in der allerersten Zeit ihrer Einführung zur Anlockung der Konsumenten einen kleinen Boraxzusatz enthalten, der aber dann aus Vernunftgründen entfiel, da Borax im Verhältnis zu Seife nur eine geringe Reinigungswirkung besitzt."

Diesen Ausführungen kann objektiv aber unmöglich zugestimmt werden. Seife, welche als Boraxkernseife zum Verkauf kommt, muß mangels Angabe eines Prozentgehaltes zum mindesten nachweisbare Mengen von BO_3-Ionen enthalten. Wenn die eine oder andere Firma eine Seife oder ein Seifenpulver unter Angabe eines besonderen Zusatzes verkauft, ohne einen solchen tatsächlich dem Präparat einverleibt zu haben, so geschieht es auf Rechnung und Gefahr der herstellenden Fabrik. Aber man soll nicht öffentlich diesem Handelsbrauch das Wort reden. Denn er steht in Widerspruch zu dem rechtlichen Empfinden. Zu allem Überfluß aber können besonders den exportierenden Firmen Unannehmlichkeiten erwachsen, da nach den Ländern der Entente auf Grund des Versailler Vertrages Kapitel 3 „Unlauterer Wettbewerb", Artikel 274, von Deutschland die Produkte nur in solcher Beschaffenheit in den Handel gebracht werden dürfen, wie sie der tatsächlichen Zusammensetzung entsprechen. Der angeführte Artikel lautet:

„Deutschland verpflichtet sich, alle erforderlichen Gesetzgebungs- oder Verwaltungsmaßnahmen zu treffen, um die Natur- oder Gewerbserzeugnisse einer jeden alliierten oder assoziierten Macht gegen jede Art von unlauterem Wettbewerb im Handelsverkehr zu stützen. Deutschland verpflichtet sich, durch Beschlagnahme und durch alle anderen geeigneten Strafmaßnahmen die Ein- und Ausfuhr sowie für das Inland die Herstellung, den Umlauf, den Verkauf und das Feilbieten aller Erzeugnisse oder Waren zu unterdrücken und zu verbieten, die auf sich selbst oder ihrer unmittelbaren Aufmachung oder ihrer äußeren Verpackung irgendwelche Marken, Namen, Aufschriften oder Zeichen tragen, welche unmittelbar oder mittelbar falsche Angaben über Ursprung, Gattung, Art oder charakteristische Eigenschaften dieser Erzeugnisse oder Waren darstellen."

Der Artikel kann nun in verschiedener Weise ausgelegt werden. Der Vertrag ist zwischen Deutschland und der Entente geschlossen. Der Artikel regelt also den Handel zwischen Deutschland und der Entente, betrifft also Import und Export. Für den Handel innerhalb Deutschlands dagegen, so könnte ausgelegt werden, ist der Inhalt dieses Artikels gegenstandslos.

Ähnliche Verhältnisse treffen nun auf diejenigen Seifen zu, welche eine Ortsbezeichnung, wie z. B. Oranienburg, Stettin, Marseille u. dgl. tragen. Erfahrungen in anderen Industrien liegen hier vor. Vor Jahren z. B. wurden die Weine willkürlich nach Orten bezeichnet, welche von dem Ort der Herstellung meilenweit entfernt lagen. Durch Gesetz wurde bestimmt, daß dies nicht mehr zulässig sei. Heute kann man sicher sein, daß die Verzeichnisse in ihren Angeboten nur den tatsächlichen Ursprungsort aufführen. Wie weit der folgende Artikel 275 hier Geltung hat, ist zweifelhaft. Jedenfalls können an Stelle der Bezeichnung „Marseiller Seife" Namen treten, wie etwa „Grüne Kernseife", „Grüne Textilseife", „Olivenölseife", „Seife nach Marseiller Art" usw. Daß hier Unklarheiten herrschen, geht aus einem Gutachten über „Marseiller Seife" hervor, welches die Handelskammer zu Berlin auf Anforderung des Gerichtes erstattet hat und welches folgendermaßen lautet: Unter „Marseiller Seife" verstehen Fachleute nicht mehr Seife einer bestimmten Herkunft, sondern solche einer bestimmten Herstellung (aus Ölen) und Beschaffenheit, die auch in Deutschland fabriziert wird. So weit die Beobachtungen des Kleinhandels die Auffasung der Verbraucher erkennen lassen, erwartet von diesen ein Teil beim Kauf von „Marseiller Seife", Marseiller oder französisches Fabrikat, ein Teil aber nur ein Fabrikat von solcher Beschaffenheit zu erhalten; welche Auffassung überwiegt, läßt sich nicht feststellen.

[1]) Jahrgang 1923, S. 517.

Die vorstehenden Ausführungen sind, wie eingangs gesagt, durch die Entwürfe des AWF ausgelöst und dürften einen Teil der Besprechungen bilden, welche voraussichtlich im Herbst dieses Jahres stattfinden werden. Eine vorherige Klärung durch weiteren Meinungsaustausch kann nur erwünscht sein.

Elf Jahre Brasilien.

Von *Paul Otto.*

(Eing. 28. IV. 1925.)

I. Seifenfabrikation.

Als ich am 12. Mai 1913 von Hamburg aus mit dem neuen Schnelldampfer der Südamerikanischen Dampfschiffahrts-Gesellschaft „Cap Finisterre" die Ausreise nach Rio de Janeiro antrat, um dort eine Fabrik zur Herstellung sauerstoffentwickelnden Seifenpulvers à la Persil nach der Zerstäubungsmethode der Firma Gebr. Körting, A.-G., Hannover, einzurichten, ahnte ich nicht, daß ich fast 12 Jahre im Lande der Affen, wie die Argentinier die Brasilianer der starken Körperbehaarung wegen nennen, bleiben und mich dort wohl fühlen würde. Ich sage wohl fühlen, was in gesundheitlicher Beziehung zu verstehen ist, bin ich doch die ganzen Jahre nur einmal an „empalodismo", fieberkrank gewesen, was mir den noch verbliebenen letzten Rest meiner leiblichen Fülle nahm. Dem Chinin, wohl auch dem Mangel an Gemüsen im tropischen Brasilien habe ich es zu danken, daß ich den größten Teil meiner Zähne einbüßte, wie überhaupt das nördliche Brasilien aus diesem Grunde ein Eldorado für Zahnärzte darstellt.

Nach nur 17tägiger angenehmer Fahrt bei vorzüglicher Verpflegung, Konzert und Tanzen, selbstverständlich auch der üblichen Äquatortaufe, landete ich in Rio de Janeiro, wo mich mein Chef mit einem Motorboot abholte. Ich sage, mich, denn meine Familie kam erst ein halbes Jahr später, nachdem ich mich von den dortigen Verhältnissen überzeugt hatte. Die Einfahrt in den Hafen von Rio de Janeiro werde ich nie vergessen, so überwältigend war der Eindruck, welchen das herrliche Panorama der Stadt auf uns alle machte. Schon von See aus winkte uns der pão de assucar (Zuckerhut), ein Wahrzeichen Rio's, ein aus dem Meer aufragender Felskegel, einem Zuckerhute ähnlich, zu dem von einem nahen niedrigeren Berge eine Drahtseilhängebahn führt, ein Werk deutscher Ingenieurkunst, ausgeführt von einer bekannten Firma in Köln, deren Name mir leider entfallen ist. Noch ein zweites Werk deutscher Intelligenz birgt der Hafen und kann als ein Wahrzeichen Rio's gelten, eine sehr hohe Brücke in Eisenkonstruktion mit Durchlässen für höchste Schiffsmasten, elektrischen Aufzügen etc., hergestellt von der Firma Louis Eilers, Hannover-Hainholz, deren Spezialität Brückenbau ist und die auch in anderen Überseeländern ähnliche Bauten ausgeführt hat.

Die Arbeit, die wir uns in Hannover machten, um ein möglichst praktisches, dem Fabrikationszweig angemessenes Fabrikgebäude zu entwerfen, dessen Pläne ich mitbrachte, war umsonst gewesen, fragliche Firma „Lavolina" hatte bereits vor meiner Ankunft ein neues großes Armazem am caix do porto (Hafen) gemietet und zwar zum enorm hohen Preise von 2 Conto de Reis, nach damaligem Kurse = 2700 M pro Monat.

Das erste Mißgeschick traf die Gesellschaft insofern, als es versäumt worden war, das Wort „Etilina" vor Anfertigung der Drucksachen, welche die deutsche Firma Weißpflog gedruckt hatte, als Schutzmarke eintragen zu lassen. Da nun ein Konkurrent der Firma zuvorkam und sich dieses Wort für ein Waschmittel eintragen ließ, waren die Drucksachen und Umschläge für die Pakete wertlos und wurden in großen Haufen auf dem Fabrikhofe verbrannt, jedenfalls ein großer Schaden und schlechter Anfang für die Gesellschaft m. b. H.

Nachdem die Maschinen, auch diejenigen zur Kartonnagenfabrikation, bezogen von der Firma Maschinen für Massenverpackung, Berlin, zum größten Teil montiert waren und schon tüchtig gearbeitet wurde (das hochprozentige reine Seifenpulver war vorerst noch von der Firma Carl Matthaei, Hannover, bezogen), sahen die Herren Beteiligten ein, daß durch die hohe Miete die Unkosten für den Anfang zu groß waren; es wurde daher abmontiert und ein Armazem (Lagerhaus) zum Preise von 600 Milreis pro Monat gemietet, worin die Fabrikation bis zu meinem Austritt und länger verblieb.

Die Zerstäubung der heißen flüssigen Seife nach Patent Gebr. Körting dürfte bekannt sein. Es wurde eine auf Unterlauge, meistens aus Palmkernöl, gesottene Seife (das Palmkernöl war, man höre und staune, in das ölfruchtreiche Brasilien von Harburg importiert) in einen Druckkessel gebracht und mit einem Dampfdruck von 4 Atm. (Preßluft wäre vielleicht besser gewesen) durch eine Düse in einen großen gut ventilierten Raum geschleudert, wo es als trockenes Pulver niederfiel. Die Mischung dieses Pulvers mit kalz. Soda, Wasserglas und Perborat zu einem 30%igen Seifenpulver mit nachheriger Mahlung ist ja bekannt, sodaß sich eine weitere Ausführung hierüber erübrigt.

Bedeutung hat die Fabrik nie erlangt, sie war von vornherein ein totgeborenes Kind. Der erhoffte große Umsatz, ähnlich dem des Persils in Deutschland, blieb aus und zwar aus dem einfachen Grunde, weil es in Brasilien niemand einfällt, die Wäsche zu kochen was doch für die Bleichwirkung des Perborats erste Bedingung ist, und warum Bleichmittel anwenden, wenn die Sonne jahraus, jahrein die Bleichung weit besser und billiger als jedes Bleichmittel besorgt. Die Wäsche wird dort in kaltem Wasser mit sabão massa, einer mit einem Harzgehalt bis zu 100% auf Leimniederschlag gesottenen Talgkernseife oder mit sabão virgem, dem mit kohlensauren alkalischen Lösungen und Kaolin vermehrten Leim gewaschen und tüchtig auf einem glatten Stein geschlagen und die Bleichung durch öfteres Begießen der Sonne überlassen. Daß bei einer solchen Behandlung die Wäsche bald in Fetzen ging, war nicht zu verwundern, das Seifenpulver „Lavolina" sollte darin Wandel schaffen, das war der Ideengang des Begründers dieser Fabrik. Er und die beteiligten Brasilianer hatten aber nicht mit der Indolenz ihrer Landsleute und der Schwarzen, welche meist die Wäsche besorgen, gerechnet. Den Vorteil hatte einzig und allein der Begründer, der für seine mit 100 Conto de Reis eingebrachten und bewerteten Patente (?) die Fabrik übernahm und mit einem Geldmann (die Dummen werden auch drüben nicht alle) weiterführte.

Des höheren Gehaltes wegen nahm ich die Leitung einer Seifenfabrik an, die noch in der Montage begriffen war, deren Besitzer, ein früherer Marineoffizier, ein belgisches Patent erworben hatte, Seife durch kontinuierliches Mischen von Fett und Lauge herzustellen; ferner ein solches, das Öl direkt im Samen zu verseifen, also eine Extraktion zu umgehen, worauf mein Herr Chef besonders stolz war; zur Erprobung ist es aber nicht gekommen. Dem Herrn Ingenieur, der die Fabrik installierte und zu diesem Zweck noch einen Monteur von Belgien nach Rio de Janeiro mitbrachte, ist es nicht gelungen, Seife mit dem Apparat herzustellen, trotzdem er sich die erdenklichste Mühe, es fertig zu bringen, gab. Ich stellte die Seife im Siedeprozeß her und zwar eine abgesetzte Harzkernseife (sabão massa) sowie eine dunkle transparente, sehr hoch gefüllte Glyzerinseife, in Farbe und Aussehen der Pears' soap ähnlich, die sowohl zu Wasch- als auch Toilettezwecken dienen sollte. Außer diesen beiden noch eine flüssige Glyzerinkaliseife, wie sie viel in Seifenspendern auf den Bahnhöfen und in den Zügen anzutreffen war. Erstere beide wurden auf Pendelpressen mit Motorantrieb gepreßt, und jedes Stück sollte in einen Karton verpackt werden, zu deren Herstellung die Maschinen mit je einem Motor bereits auf Lager, aber noch nicht montiert waren. Auch ein Wasserreservoir mit einem 16 m hohen Untergestell für einen mit Ölfeuerung beheizten Dampfkessel, der nicht größer war als diejenigen, die früher zum Ausblasen der Barrels benutzt wurden, war noch nicht zur Aufstellung gekommen. Dieser Dampfkessel reichte nicht einmal aus, um drei doppelwandige Siedekessel etwa von der Größe von Wurstkesseln, die aber die Leistungsfähigkeit von drei großen Siedekesseln haben sollten, zu beheizen. Die vorhandenen, mit Dampf zu beheizenden Vorratsbehälter sind nie benutzt worden, dazu reichte der Dampf bei weitem nicht aus, kurz, alles stand in einem gewissen großen Mißverhältnis zueinander.

Wie überall in diesen Ländern, ist die Industriespionage sehr groß; als man meinte, mir meine Geheimnisse (?) abgesehen zu haben, wurde ich als zu teure Kraft entlassen. Die Sache hatte keinen langen Bestand, denn bei einem späteren Besuch war die Fabrik bereits in andere Hände übergegangen, ich erfuhr dabei auch zugleich die Ursache des Mißerfolges: Kernseife wurde überhaupt nicht mehr gesotten, jedenfalls war sie nie gelungen, und die Transparentseife war, da sie nach einiger Zeit trübe, die flüssige Seife aber fest geworden war, als untauglich beanstandet und die ganze Produktion zurückgekommen; man wußte jedenfalls nicht, daß ich die flüssige Seife aus Kaliseife hergestellt hatte. Mein früherer Chef, dem zu meiner Zeit zwei Autos zur Verfügung gestanden hatten, war ein armer Mann, er soll nach dem Staate Minas Geraes auf die Diamantensuche gegangen sein.

Glück muß der junge Mensch haben. Als ich bei der größten Öl- und Seifenfabrik Brasiliens der Firma Costa Pereira, Maia & Co., Rio de Janeiro, wegen Stellung vorsprach, wurde mir eine Transparentseife, die ich sofort als mein Fabrikat wieder-

rkannte, mit der Frage vorgelegt, ob ich diese sowie sabão marmorisada (Eschweger) herstellen, auch den Fetten und Ölen das Glyzerin nach dem Twitchell-Verfahren, welches bereits die Konkurrenzfirma F. Matarazzo & Co., São Paulo, in ihrer Fabrik eingeführt hatte, entziehen könnte. Als ich diese Fragen bejahte, wurde ich sofort engagiert, ohne Aufgabe von Referenzen, Vorlegung von Zeugnissen und Aufzeichnung eines lückenlosen Lebenslaufes, wie es in allen Inseraten von den deutschen Firmen gewünscht wird. Nichts von alledem. Chef und Angestellter haben es nicht zu bereuen gehabt, sie sind beide während der drei Jahre meiner Tätigkeit in diesem großen Werk gut dabei gefahren.

Als ich meinen Dienst antrat, war ein Portugiese Siedemeister, der nur nach Schema F arbeiten konnte, das er auch redlich durchführte, sonst aber in seifensiederischer Hinsicht ein großer Ignorant war. Als ich auf der Bildfläche erschien und dem Talg resp. dem Öl das Glyzerin vor der Verseifung entziehen wollte, behauptete er dem Chef gegenüber, daß man ohne Glyzerin in den Fetten keine Seife sieden könne. Ich bin der festen Überzeugung, daß er bis dahin nicht wußte, daß in den Fetten Glyzerin enthalten ist. Daraus ist schon zu ersehen, wie schwierig meine Stellung dieser Unwissenheit gegenüber war, zumal der Herr saboeiro chimico (Siedemeister) schon mehrere Jahre diesen Posten in der Fabrik bekleidete, und doch habe ich mich durchgesetzt, sodaß alle Neuerungen, die ich dem Chef gegenüber vertrat, eingeführt wurden.

Wie primitiv die Seifen-Fabrikation hier noch betrieben wurde, geht daraus hervor, daß diese großen Kessel, trotzdem sehr große Dampfkessel vorhanden waren, mit Unterfeuerung beheizt wurden. Als Brennmaterial dienten die Preßkuchen nach zweimaliger Pressung aus der Ölfabrikation, die doch, abgesehen von dem Rizinuspreßkuchen, einen großen Wert hatten. Rechnerisch möchte sich die Verfeuerung dieser Kuchen Kohlen gegenüber billiger stellen, insofern als Brasilien selbst Kohlen nicht fördert, diese vielmehr aus Nordamerika oder Cardiff eingeführt werden mußten und daher während des Krieges enorm teuer waren. Aber Brasilien hat diese unendlichen Urwälder, warum wurde nicht mit Holz gefeuert, das, der hohen Transportkosten wegen, nicht gerade billig war, aber den wertvollen Kuchen gegenüber sich viel billiger kalkulierte? Auch darin hatte ich Wandel geschaffen, doch darauf komme ich noch später zurück.

Was nun die Seifenfabrikation anbetrifft — die Ölfabrikation behandle ich später — so wird sich der Leser eine Vorstellung von der Größe des Betriebes machen können, wenn ich ihm mitteile, daß 6 Siedekessel von je 25 000 l Volinhalt vorhanden waren, in welchen Harzkernseifen mit hohem Harzgehalt auf Leimniederschlag (sabão especial resp. massa, je nach Harzgehalt benannt), Harzleimseife mit mehr als 100% Harz, weiße Leimseife aus Kottonstearin ohne Harz gesotten wurden, und ein Kessel mit Krückwerk, in dem der abgesetzte Leim von der Harzkernseife mit kohlensauren Lösungen und Kaolin vermehrt wurde.

Die Harzkernseife wurde aus Talg und Harz mit Ätznatronlauge gesotten, mit Lauge etwas übertrieben und im Sieden in Holzformen geschöpft, wo sie sich unbedeckt gut absetzte. Die Harzleimseife aus Talg und mindestens 100% Harz sowie die Leimseife aus Kottonstearin, welches durch Abpressen in der Ölfabrik gewonnen wurde, wurden mit kohlensaurer Natronlauge und nachheriger Abrichtung mit Ätzlauge gesotten, jedenfalls aus der Erwägung heraus, daß sich diese Verseifung billiger als mit der teuren Ätzlauge stellen würde, was ich aber sehr in Zweifel ziehen muß. Viele meiner Herren Kollegen werden den Kopf schütteln und es für eine Unmöglichkeit halten, neutrale Öle resp. Fette mit kohlensauren Alkalien zu verseifen. Die Erklärung hierfür ist wohl die, daß diese Seifen tagelang fast ununterbrochen gesotten wurden, wodurch die Kohlensäure ausgetrieben wurde und Verseifung eintrat. Durch das lange Sieden war die Seife sehr wasserarm, bekam aber erst Druck, nachdem sie durch Ätzlauge abgerichtet war. Um das Anbrennen der Seife nach Möglichkeit zu verhindern, rotierte am Boden ein Schaber, der durch einen Motor in Bewegung gehalten wurde.

Man sollte nun glauben, daß diese Seifen beschlagen müßten, das war aber dort nicht der Fall, während es im europäischen Klima unbedingt geschehen würde. Durch den geringen Wassergehalt neigten diese Seifen, namentlich die letztere, sehr zum Reißen, und trotzdem die Schaumfähigkeit naturgemäß nur gering war, wurden sie doch gekauft. Da diese Leuchte der Seifenfabrikation schon jahrelang in der Fabrik tätig war, wird man ermessen können, wie groß die zu überwindenden Schwierigkeiten für mich waren, und erst die Fertigstellung der Twitchell-Spaltanlage, welche von A bis Z im Werke selbst hergestellt wurde, schaffte darin Wandel; mit der Gewinnung des Glyzerins, der Fettsäuren und mit der Karbonatverseifung konnten wir alle Vorteile ausnutzen. „Vorsicht ist die Mutter der Weisheit". Dieses Sprichwort fand Anwendung in der Anlage der Kessel, deren Böden aus Gußeisen waren und durch das lange Sieden der dicken Seifenmasse trotz des Schabers oft durchbrannten, von innen herausnehmbar waren und durch neue ersetzt werden konnten, ohne den betreffenden Kessel herauszureißen. (Fortsetzung folgt.)

Kolloidal wirkende Zusätze zu Fettseifen.

(Eing. 18. IV. 1925.)

In den letzten Jahren haben sich verschiedene Firmen, welche größtenteils aus der Industrie fettloser Waschmittel während des Krieges hervorgegangen sind, mit der praktischen Verwertung eiweißstoffhaltiger Produkte (Albumine) in Kombination mit Erdmetallverbindungen zu Fettseifen praktisch betaßt, und es sind derartige Verfahren bereits von einigen Firmen zum Patent angemeldet worden.

Es ist auch schon von verschiedener Seite in dieser Fachzeitung über Waschkolloide berichtet worden. Die Waschkraft bezw. schaumbildende reinigende Wirkung der Eiweißkolloide für sich ist ja schon Jahrzehnte lang bekannt. Die Bedeutung kolloidchemischer Vorgänge beim Waschprozeß hat man vielfach praktisch verwertet, indem zur Streckung der Fettseife nicht nur tierischer Leim und Metallsalze, sondern auch die bekannten Fettlösungsmittel herangezogen wurden, um ein brauchbares Produkt für Waschzwecke im Haushalt, und letztere speziell für Walkereien geeignet zu machen.

Bei der Fettknappheit während des Krieges hat man die zersetzbaren tierischen Eiweißstoffe zur Einverleibung in fettlose Waschmittel wohl erstmals mit mehr oder weniger Erfolg praktisch herangezogen, um eine Schaumwirkung bei den damaligen Tonwaschprodukten zu erzielen. Im Jahre 1916 fiel mir auch die Aufgabe zu, solche Albumine in Verbindung mit anderen Waschkolloiden versuchsweise zu verwenden. Nähere Ausführungen darüber zu machen, erlauben mir die eingegangenen Verpflichtungen nicht. Daß den Albuminen, kombiniert mit Metallverbindungen, als Zusatz zu Fettseifen eine gewisse Waschkraft zuzuschreiben ist, soll nicht bestritten werden, wobei die Ersparnis an wertvollem Fettstoff eine wichtige Rolle spielt.

Es ist nur die Frage aufzuwerfen, ob gerade durch den Zusatz des zersetzbaren tierischen Leimes zu Seifen das Problem glücklich gelöst ist. Die Auffassung ist nicht von der Hand zu weisen, daß bei Behandlung mit leimhaltigen Waschseifen die Albumine in feiner Verteilung teilweise in den Gewebefasern zurückgehalten werden, besonders wenn es sich um grobe rauhe Stoffe handelt oder wenn mit Wasser nicht genügend ausgespült wurde, wobei die Bakterien einen guten Nährboden in der Wäsche vorfinden. Aus diesem Grunde wurden schon vor dem Kriege von zuständiger Stelle Bedenken gegen die Verwendung verdorbener Hühnereier resp. ihres Eiweißes zu Seifen erhoben, und damals blieb ein solcher Zusatz ausgeschaltet.

Als Metallsalze werden in der Hauptsache Aluminium- und Magnesium-Verbindungen herangezogen. Unter diese Gruppe fällt die *J. Kirchfeld*'sche Deutsche Patentanmeldung C. 31 375, Kl. 23c, ausgelegt 20. III. 1924.[1]) Soweit mir das *Kirchfeld*'sche Verfahren durch Ausarbeitung bekannt ist, seien die wesentlichsten Punkte hiervon erwähnt: Leimgallerte wird mit überschüssiger Natronlauge separat erhitzt, bis die Entwicklung von Ammoniak vollständig ist. Hierdurch entstehen Verbindungen, die ähnlich wie die entsprechenden Albuminoidverbindungen reichlichen Schaum beim Waschen bilden. Der Überschuß der Lauge wird durch Zusatz von Magnesiumsulfat beseitigt.

Es entsteht hiebei in Gegenwart des Glutinnatriums kolloidal sich ausscheidendes Magnesiumhydroxyd, dem für sich ebenfalls eine gewisse Waschkraft zukommt. Das Ganze wird dem flüssigen Seifenkern einverleibt. Dadurch sinkt natürlich dessen Fettsäuregehalt unter den einer Kernseife, aber die Waschkraft ist trotzdem eine gute.

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 18, S. 293. Das gleiche Verfahren ist in Amerika bereits durch das in Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 23, S. 477 vollständig wiedergegebene Patent 1 523 074 geschützt. In Deutschland dürfte die Anmeldung kaum zu einem Patent führen, denn das Verfahren ist nicht durchweg neu. So führt *F. Knapp* in seiner „Chemischen Technologie" (Braunschweig 1847) auf Seite 370 bereits die sog. „Knochenseife" an, „worunter „man ein Gemenge von irgendeiner gewöhnlichen Seife mit durch „Ätzlauge aufgelockerter, gelöster und zum Teil zersetzter tie„rischer Gallerte versteht". *Red.*

Je nach der Ausbeute der herzustellenden Seife wird eine bestimmte Menge Pottaschelösung 30° Bé der Seife zugekrückt. Da durch diese Zusätze die Seife eine weichere Konsistenz erhält, ist es notwendig, daß der Fettansatz so gewählt wird, daß nur Rohstoffe von hohem Stearin- und Palmitingehalt zur Verwendung gelangen. Ein Harzzusatz ist daher ausgeschlossen. Da die Seife auf halbwarmem Wege hergestellt wird, dürfen die in Betracht kommenden Öle und Fette nicht zu dunkel sein, damit die Farbe der fertigen Ware den richtigen Ton erhält. Die Grundseife darf nur schwach alkalisch, und die Temperatur nicht zu hoch bei Einverleibung des Zusatzes sein. Man kann auch so verfahren, daß das Magnesiumsulfat für sich in einem Behälter nach folgender Gleichung umgesetzt wird:

$$MgSO_4 + 2NaOH = Mg(OH)_2 + Na_2SO_4,$$

wobei Magnesiumhydroxyd und in Wasser gelöstes schwefelsaures Natron entstehen. Das unlösliche Magnesiumhydroxyd läßt man längere Zeit absitzen und saugt dann die wässerige klare Lösung oben ab. Der Magnesiumhydroxyd-Schlamm kann nun prozentual der erhitzten, mit Lauge übersättigten Leimgallerte zugesetzt werden. Nachdem die Waschkolloide der Seife tüchtig ohne Klumpenbildung eingearbeitet sind, kann nach Bedarf zur Erhöhung der Ausbeute noch Wasserglas der Mischung beigegeben werden.

Zum Schluß wird die Seife mit der nötigen Menge Kokosöl neutralisiert, event. parfümiert und geformt.

Die so hergestellte Halbkern- oder Leimseife weist einen Fettsäuregehalt von 45—20% auf. Diese Seifenkomposition darf allerdings nicht nur nach dem prozentualen Gehalt an Fettsäuren bewertet werden, sondern es ist auch den schaumgebenden Zusätzen Rechnung zu tragen, wie auch letztere bei der Analyse in Betracht zu ziehen sind.

Solche Seifen von niederem Fettgehalt haben den Vorteil, daß sich die Stücke nicht verziehen und nicht so stark eintrocknen wie Leimseifen, die mit wässerigen Lösungen gefüllt sind. Jedoch bleibt es dem Verbraucher überlassen, ob er mit leimhaltigen oder reinen Fettseifen seine Wäsche behandeln will, oder eine solche leimhaltige Seife für Toilettezwecke vorzieht.

Die Herstellung kolloider leimhaltiger Seifen dürfte sich im Großbetrieb nur dann rentabel stellen, wenn ihm eine eigene Leimgewinnungsanlage angeschlossen ist.

In der Seifensieder-Zeitung 1925, Nr. 15, S. 306 befindet sich der Anspruch des amerikanischen Patents von *J. Kirchfeld*, wonach statt Magnesiumsulfat zur Beseitigung des Alkaliüberschusses sowie als Erdalkali-Metallsalz Alaun angeführt ist. Die Herstellungsweise wird dadurch nicht verändert, nur die chemische Zusammensetzung erhält eine kleine Verschiebung.

Das von Dr. *Haas* zum Patent angemeldete Verfahren dürfte außer einigen Abweichungen sich nicht wesentlich von dem vorerwähnten unterscheiden. *Achleitner.*

Acetophenon.

Von *„Florodora“*.

(Eing. 30. VI. 1925.)

Dieser Riechstoff ist von großer Wichtigkeit für die Seifenparfümierung und findet auch Verwendung als Ingredienz für gewöhnliche Parfüme. Im chemischen Sinne wird er zu den Ketonen gerechnet, während die meist bekannten Synonyme sind: Hypnon, Phenylmethylketon und Acetylbenzol. Sein Geruch ist eigentümlich und stark; nach dem Urteil einiger Parfümeure erinnert er einigermaßen an Bittermandelöl und an Kumarin.

Bis heute hat man dieses Keton noch wenig in der Natur vorgefunden. 1912 fand *Masson*[1]) es im Labdanumöl und neuerdings entdeckte man, daß das Öl von Stirlingia latifolia ungefähr 90% Acetophenon enthält[2]). Weiter entsteht es bei der Destillation von Steinkohlen, wodurch auch in Steinkohlenteer ein wenig vorkommt. Die Gewinnung aus Labdanumöl und aus Steinkohlenteer lohnt sich nicht, und da man das Öl aus Stirlingia latifolia im Handel noch nicht antrifft, so ist man ausschließlich auf das synthetisch bereitete Produkt angewiesen. Es würde zu weit führen, die Fabrikationsmethoden zu besprechen; dieses hat auch für Verbraucher keinen Wert.

Das Acetophenon ist in hohem Maße seifenecht und widersteht dem Einfluß von Alkalien. Bedingung ist aber, daß es keine Chlorverbindungen enthält, sonst wird die Seife fleckig. Es eignet sich ausgezeichnet für Verdeckung von Fettgerüchen und ist sehr vorteilhaft im Gebrauche. Die Ausgiebigkeit steht in engem Zusammenhang mit dem kräftigen Geruch. Auch der Preis (jetzt ungefähr RM 14 pro kg) kann der Verwendung als Seifenparfüm nicht im Wege stehen.

[1]) Compt. rend. **154**, 517 (1912); Ber. Schimmel 1912, I, 77.
[2]) Perf. Ess. Oil Record **14**, 400 (1923).

Es läßt sich vorzüglich kombinieren mit: Terpineol, Anisaldehyd, Kumarin, Heliotropin, Benzylacetat usw. In verschiedenen Kompositionen findet Acetophenon Verwendung, so z. B. in Mimosa, Weißdorn, Heliotrop, Flieder, New-mown hay (foin coupé, frisch gemähtes Heu), Waldmeister, Peau d'Espagne (spanisches Leder), Crab-apple (wilde Apfelblüte), Acacia, Fougère (Farn), Veilchen, Ginster usw.

Einzelne Beispiele mögen seine Verwendungen illustrieren:

Mimosa.

250 g	Acetophenon
150 g	Hydroxycitronellal
200 g	Terpineol
100 g	Zimtalkohol
140 g	Geraniol für Seife
100 g	Guajakholzöl
60 g	Benzylacetat
1000 g.	

Flieder.

635 g	Terpineol
150 g	Linaloeöl
120 g	Benzylacetat
50 g	Vanillin
30 g	Acetophenon
15 g	Xylolmoschus
1000 g.	

Weißdorn.

600 g	Anisaldehyd
100 g	Acetophenon
100 g	Geraniol für Seife
100 g	Jasminblütenöl für Seife
60 g	Heliotropin, krist.
40 g	Benzoe-Resinoid
1000 g.	

Heliotrop.

250 g	Heliotropin
300 g	Terpineol
300 g	Isoeugenol
100 g	Acetophenon
25 g	Kumarin
10 g	Bromelia
10 g	Benzylalkohol
5 g	Xylolmoschus
1000 g.	

Diese Rezepte sind nur als Anweisungen zu betrachten und können nach Befinden geändert werden. Obengenannte Quantitäten genügen für 200 bis 300 kg Seife. Im allgemeinen ist es zu empfehlen, die Menge Acetophenon nicht zu groß zu nehmen. Besonders in New-mown hay, Crab-apple, Waldmeister, Acacia, Fougère u. dgl. darf man nur kleine Mengen davon gebrauchen. Für sehr feine Parfüme, wofür das Acetophenon etwas zu scharf ist, wird es oft ersetzt durch Methylacetophenon.

Das Acetophenon ist einer der beständigsten Riechstoffe. *Ciamician* und *Silber*[3]) meinten entdeckt zu haben, daß dieses Keton, in alkoholischer Lösung und bei Einwirkung von Sonnenlicht während mehrere Monate, sich umsetzt in Acetaldehyd und Acetophenonpinakon. *Cohen*[4]) konnte aber von dieser Umsetzung, bei Wiederholung der Versuche, nicht viel bemerken.

Die Verdampfungsgeschwindigkeit von Acetophenon ist nicht groß, was zum Teile ersichtlich ist aus dem ziemlich hohen Siedepunkt (Sdp. $_{760}$ 200—202°). Hierdurch ist der Geruch anhaftend, und das Acetophenon hat einigermaßen fixierende Eigenschaften.

Bei der Gegenwart von Spuren Verunreinigungen ist das Acetophenon flüssig, im ganz reinen Zustande aber kristallinisch. Daher wird der Schmelzpunkt sehr verschieden angegeben. In der Literatur findet sich am häufigsten vor: Schmp. 20—22°. Dennoch gibt „The British Pharmaceutical Codex 1923“ an: Schmp. 14°. *Morgan* und *Lammert*[5]) haben aber den Schmelzpunkt von chemisch reinem Acetophenon festgestellt und fanden: Schmp. 19,655°. *Aminow*[6]) dagegen gab an: Schmp. 18°. Andere Angaben beziehen sich auch auf den Erstarrungspunkt, z. B. Erstp. 18—19,5°.

[3]) Journ. Chem. Soc. **75**, 871 (1899).
[4]) Chem. Zbl. 1916, II, 655.
[5]) Journ. Am. Chem. Soc. **46**, 881—888 (1924); Chem. Zbl. 1924, I, 2875.
[6]) Chem. Zbl. 1917, I, 1087.

Die Lösungsverhältnisse sind auch sehr günstig. Obwohl es in Wasser und in Glyzerin so gut wie unlöslich ist, ist es in Alkohol, Äther, Chloroform, fetten und ätherischen Ölen, Benzin, Benzol u. dgl. sehr leicht löslich. Im Isopropylalkohol und in 90%igem Äthylalkohol löst es sich in jedem Verhältnis, in 50%igem Isopropylalkohol 1:7 und in 45%igem Äthylalkohol 1:8.

Weitere physikalische Konstanten sind: $n_{D\,30}$ 1,5310—1,5342; d_{15} 1,032—1,035; α_D O; Sdp.$_{100}$ 133,2°, Sdp.$_{50}$ 114,7°, Sdp.$_{30}$ 102,4°, Sdp.$_{20}$ 93,4°, Sdp.$_{10}$ 79,0°, Sdp.$_{5}$ 65,0°.

Schließlich sei noch erwähnt, daß das Acetophenon noch Verwendung findet in der Medizin als Schlafmittel, bei der Aromatisierung von Tabak und als Gelatinierungsmittel in Flugzeuglacken[7]).

Literaturbericht

Die Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und Betriebskontrolle in der Seifenindustrie. (Chemischer Leitfaden für Seifensieder.) Bearbeitet von Dr. *C. Stiepel*, Berlin. Zweite verbesserte Auflage. 260 Seiten mit 71 in den Text gedruckten Abbildungen. Preis geb. GM 16. Augsburg 1925. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky, G. m. b. H.

Das Erscheinen der zweiten Auflage des schon längst vergriffen gewesenen Werkes, dessen Verfasser in allen Kreisen der Fett-, Öl- und Seifenindustrie bestens bekannt ist, wird in den Fachkreisen lebhaft begrüßt werden. Wie der Verfasser schon im Vorwort betont, wurde in der neuen Auflage die Eigenart des Buches, das nicht ein rein analytisches Handbuch, sondern ein Lehrbuch für junge Analytiker der Fett- und Seifenindustrie zur Ergänzung des Unterrichtes und zum Selbststudium sowie ein beratender Freund bei der Laboratoriumsarbeit im Beruf sein soll, beibehalten.

Der erste Teil des Werkes, der den jungen Seifensieder in die Grundbegriffe der allgemeinen Chemie einführen soll, wurde entsprechend verbessert bezw. modernisiert. Im zweiten Teil des Buches werden die Methoden des analytischen Arbeitens in recht gediegener Form geschildert. Er enthält alles das, was der angehende Analytiker von den allgemeinen Operationen der analytischen Chemie, über die Bestimmungen der spezifischen Gewichte von Flüssigkeiten und über die hier einschlägige Maßanalyse in der Fett- und Seifenindustrie wissen muß. Der nun folgende dritte Teil, welcher die Untersuchung der anorganischen Rohstoffe der genannten Industrie beschreibt, hat gegenüber der ersten Auflage insofern eine Verbesserung erfahren, als auch die Untersuchung der in den letzten Jahrzehnten zu so großer Bedeutung gelangten Sauerstoff abgebenden Substanzen berücksichtigt wurde. Der vierte Teil des Leitfadens führt den jungen Analytiker in die Untersuchung der Fette, Öle und deren Fettsäuren ein. Verfasser bringt in recht anschaulicher Form auf knappem Raum alles, was der im Laboratorium der Seifenindustrie oder die im Handelslaboratorium tätigen Analytiker wissen müssen, somit ein Kompendium der vollständigen Fett-, Öl- etc. Analyse, das sich durch leichte Übersichtlichkeit und, was an dieser Stelle besonders hervorgehoben werden soll, durch eine auf eigener Erfahrung des Verfassers beruhende kritische Auslese der Untersuchungsmethoden auszeichnet. Von diesen gibt der Verfasser für jeden bestimmten Zweck immer eine einzige, leicht faßliche und bewährte Methode an und, wo er von diesem Grundsatz abweicht, eine rasch und einfach auszuführende Arbeitsweise neben der eigentlichen „Standard"-Methode, wobei auf die Zuverlässigkeit und die etwaigen Fehler-Quellen hingewiesen wird. Neu hinzugekommen sind die Methoden des Nachweises von Verfälschungen von Fetten und Ölen. Angeführt sollen hier werden die Oktobromidprobe, Welmans'sche-, Halphen'sche-, Baudoinsche Reaktion etc. In punkto Übersichtlichkeit und Methodenauswahl gliedert sich nun ebenbürtig der fünfte Teil des Werkes an, der in präziser Fassung die Untersuchung der reinen Seifen, gefüllten Seifen, Wasch- und Seifenpulver etc. dem jungen Seifensieder beschreibt. Auch hier muß lobend wieder anerkannt werden, daß auch da in kurzen Zügen die Sauerstoffwaschmittel gestreift werden. Dieser Teil schließt mit der Betriebskontrolle der Seifenfabrikation. Besonders zu begrüßen ist der mit viel Sorgfalt bearbeitete und erweiterte sechste Teil über Untersuchung von Glyzerinwässern und von Rohglyzerin, welche, wie ja den Beziehern und Lesern der ersten Auflage bekannt sein dürfte, in dieser etwas knapp behandelt worden war. Als letzten Teil bringt uns das so mustergültige Stiepel'sche Werk, eine Aufstellung der wichtigsten Apparate und Geräte für ein kleines Fabriklaboratorium für die Seifenindustrie.

Bemerken möchte ich, daß die gute Stimmung, welche man beim Durchlesen des Buches empfindet, ein wenig beeinträchtigt wird dadurch, daß gegenüber der ersten Auflage verschiedene Abbildungen der vorliegenden neuen Auflage als unklar zu bezeichnen sind. Ich möchte nur eine Abbildung herausgreifen, die direkt falsch ist, und zwar handelt es sich um das Pyknometer Fig. 44, Seite 85, wobei die enge Bohrung des eingeschliffenen Glasstöpsels B nicht durchläuft, sondern einige Millimeter vom oberen Rand gerechnet schon aufhört. Weiter Seite 90, Fig. 48, wo die obere Hälfte der Figur perspektivisch und die untere Hälfte als Schnitt gezeichnet ist. Das Umgekehrte gilt für Fig. 63. Ebenso ist der Schaumzahlkolben nach Stiepel nicht richtig dargestellt. Auch die etwas flüchtige Zeichnungsweise einiger Abbildungen wird nicht überall auf Beifall stoßen, ich verweise in dieser Beziehung auf die klare Schnittzeichnung des Sapometers nach Huggenberg-Stadlinger in der ersten Auflage und die jetzige Figur 67 (S. 193) in der vorliegenden zweiten. Immerhin sind diese Ausstellungen zu unbedeutend, um den Wert des mit so umfassender Sachkenntnis und vieler Liebe bearbeiteten kleinen Werkes zu beeinträchtigen. Im übrigen ist die Ausstattung des Buches, Druck und Papier, vollständig auf der Höhe, sodaß der Verlag damit seinen bisherigen Veröffentlichungen eine neue würdig angeliedert hat.

Von gewisser Seite könnte dem Werk vielleicht der Vorwurf gemacht werden, daß bei der Anführung der einzelnen Untersuchungsmethoden der Geschichte ihrer Entstehung zu wenig Rechnung getragen worden ist, sodaß die Erfinder zu kurz kommen. Wenn man aber bedenkt, daß der Zweck des Buches in erster Linie darin bestand, in möglichst kurzer Fassung dem jungen Seifensieder alles das zu übermitteln, was er unmittelbar für seine Zwecke braucht, so ist es wohl verständlich, daß sich der Verfasser derartige Angaben, die ja im vorliegenden Falle gewiß nur Ballast und eine Verteuerung des Buches bedeutet hätten, geschenkt hat.

Alles in allem muß gesagt werden, daß der Verfasser, dessen Name als Fettchemiker durch eine Reihe schöner Arbeiten in der Fachwelt bekannt ist, mit der Herausgabe der zweiten verbesserten Auflage ein ausgezeichnetes Hilfsmittel für diejenigen jungen Seifensieder geschaffen hat, welche nicht in der Lage sind, sich das Wissen auf einer höheren Schule zu holen, jedoch den Drang in sich fühlen, sich auf diesem Gebiete auszubilden. Das Buch kann daher allen denjenigen, die auf das Selbststudium angewiesen sind oder einen Fachkursus besuchen oder auch besucht haben, zur Anschaffung auf das Wärmste empfohlen werden. *Karl A. Schwan.*

Chemische Mitteilungen

Der Gebrauch von Pyrogallussäure in Haarfärbemitteln.

Von *Walter Vollmann.*

Pyrogallussäure ist eine der gebräuchlichsten Substanzen für Haarfärbemittel. Sie wird gewonnen durch Destillation von Gallus- oder Gerbsäure; entdeckt wurde sie 1831 von *Braconnot.*

Diese Substanz bildet weiße Nadeln, die in Büscheln an Schneeflocken erinnern. Sie hat einen bitteren Geschmack und ist in Wasser leicht löslich.

Die Lösung oxydiert sich, der Luft ausgesetzt, durch Aufnahme von Sauerstoff und nimmt eine braune Farbe an. Diese Oxydation schreitet schneller vorwärts, wenn besagte Lösung alkalihaltig ist. Dies ist die nämliche Reaktion, die zu ihrer Anwendung in Haarfärbemitteln führt, und da die vorerwähnte Reaktion in alkalischer Lösung schneller eintritt, so folgt daraus, daß nach der Anwendung der Pyrogallussäure-Lösung noch allgemein eine zweite Substanz gebraucht wird und zwar Alkali.

Die Wirkung der Haarfärbemittel mit Pyrogallussäure als Basis ist eine progressive. Wenn wir z. B. die folgende Lösung verwenden

Pyrogallussäure	1 g
Rosenwasser	50 g
Eau de Cologne	10 g,

so ist die durch die Behandlung mit ihr erzielte Färbung zunächst sehr matt, und aus diesem Grund muß man sie mehrere Mal wiederholen, bis sich die Farbe unter dem Einfluß der Luft entwickelt. Pyrogallussäure ist daher eine färbende Substanz, die für sich allein nicht gebraucht werden kann, andere Produkte müssen hinzugefügt werden zu dem Zweck, daß die Farbe sich entwickeln kann, solche Substanzen bezeichnet man als fixierende. Es gibt auch färbende Substanzen, die ohne die Mithilfe der Fixiermittel angewandt werden können. Da Pyrogallussäure die Eigenschaft besitzt, reduzierend auf Metallsalze zu wirken, so kommt sie in Verbindung mit Silber-, Nickel- oder Kupfersalzen zur Anwendung. Z. B.:

I.	Pyrogallussäure	1 g
	destilliertes Wasser	50 g.
II.	Silbernitrat	2 g
	destilliertes Wasser	16 g.
	Ammoniak bis zur Lösung des zunächst entstandenen Niederschlags.	

Wenn wir die Lösung I. mit einer Bürste anwenden und sie mittels künstlicher Trocknung auftrocknen lassen, so geht das

[7]) Amer. Pat. 1 467 098; Chem. Zbl. 1923, IV, 961.

in der „Pyro" enthaltene Tannin eine Verbindung mit dem „Keratin" ein, aus welchem die Haarzellen zusammengesetzt sind. Dieser Vorgang ist nicht von einer Farbenänderung begleitet, doch entwickelt sich eine solche, wie wir oben festgestellt haben, von selbst innerhalb 2 oder 3 Tagen. Um einen schnelleren Farbwechsel zu erzielen, wird nach dem Trocknen der ersten Lösung die zweite Lösung angewandt, und das Silbersalz wirkt als Oxydationsmittel, indem es die Farbe hervorruft und gleichzeitig einen Niederschlag auf dem hellen Haar bildet.

Im Jahre 1864 schlug *Vinmer* ihren Gebrauch für Haarfärbemittel vor und beschreibt sie in „Berzelius' Annalen der Chemie". Sie war jedoch schon Jahrhunderte vorher in Form von Nußschalen-Extrakt gebraucht worden, welcher Pyrogallussäure in natürlicher Form enthält, und die Türken haben sie bereits Jahrhunderte lang als Haarfärbemittel in Form einer Pasta gebraucht, die aus Galläpfeln hergestellt wurde und die sie „Rastiks" nannten, die weiter nichts ist als pulverisierte Galläpfel, welche nach eingehender Behandlung mit Säure getrocknet wurden; dieses Trocknen erzeugt einen Überschuß an Pyrogallussäure. Dann wird genügend Wasser zugefügt, um eine Pasta zu bilden, und schließlich gibt man eine Mischung von Eisen- und Kupferoxyd hinzu, wodurch das Produkt in eine zähe Pasta verwandelt wird. Die Frauen im Orient behandeln ihr Haar mit dieser Pasta und lassen sie 1—24 Stunden auf demselben, wobei sie das Haar mit einem säuregetränkten Tuch zubinden.

Heute sind wir praktischer und wissen, daß die Farbwirkung des Rastiks von der Pyrogallussäure herrührt, die durch das Trocknen der Galläpfel gebildet wird, und daß diese Säure bei der Behandlung des Haares mit Metallsalzen reagiert, wobei sie Niederschläge bildet, wie wir dies in dem zweiten Beispiel gesehen haben. Es ist einleuchtend, daß es einfacher ist, reine Pyrogallussäure zu verwenden als gepulverte und getrocknete Galläpfel, und daher rührt auch der Gedanke, Henna-Verbindungen herzustellen.

Henna	100 g
Pyrogallussäure	10 g
Kupfersulfat	5 g
Ammoniumchlorid	5 g.

Ammoniumchlorid wirkt alkalisch und erleichtert deshalb, wie schon erwähnt, die Wirkung der Säure auf das Kupfer. Die Anwendungsweise ist hinreichend bekannt, und eine Erörterung in diesem Artikel erübrigt sich.

Es bleibt nur noch übrig, von den toxikologischen Wirkungen zu sprechen. Medizinische Berichte enthalten wenig Angaben über die schädliche Wirkung der Haarfärbemittel mit Ausnahme derjenigen, die Paraphenylendiamin enthalten.

Obwohl Pyrogallussäure giftig ist und 15 g genügen, um den Tod herbeizuführen, wird sie dennoch in der Dermatologie gebraucht und besonders in größeren Mengen zu Haarfärbemitteln.

Dr. *H. C. Semon* beschreibt in dem „British Medical Journal" vom 11. X. 1913 die Erkrankung einer Gesichtshaut, hervorgerufen durch Benutzung eines aus Pyrogallussäure und Silbersalz zusammengesetzten Haarfärbemittels, welche zu beweisen versucht, daß „Pyro" wohl eine Hautentzündung bei sehr empfindlichen Personen hervorrufen kann.

(Elegante Confidencial d. Perfumers' Journ.)

Kleine Zeitung

Waschmittel. (D. R. P. 415 124 v. 25. V. 1923. *Henkel & Cie., G. m. b. H.* und Dr. *Edgar Riehl* in Düsseldorf.) Bei dem Waschen mit seifenhaltigen Waschmitteln besteht der große Übelstand, daß bei der Verwendung von hartem Wasser, was die Regel bildet, große Mengen der kostbaren Seife damit vergeudet werden, daß sich ein beträchtlicher Teil der Seife mit den Härtebildnern zu unlöslicher Kalk- und Magnesiaseife umsetzt; damit geht diese Seife aber für die eigentlichen Waschzwecke verloren.

Man sucht zwar in Wäschereien diese Seifenverluste dadurch zu vermeiden, daß man das Wasser durch Zusatz chemischer Mittel enthärtet, doch sind solche Enthärtungsverfahren mit ungeschulten Kräften, insbesondere also auch in der Hauswäscherei, nicht ausführbar. Die Beschaffung von weichem Regenwasser ist selbst in der Hauswäscherei nicht überall möglich, sodaß das Bedürfnis nach einem Waschmittel besteht, bei dessen Benutzung solche durch die Härte des Wassers entstehenden Seifenverluste von selbst vermieden werden.

Die bekannten, Soda und Wasserglas enthaltenden Waschmittel, die sogenannten „Seifenpulver", bieten ebenfalls insofern keinen Schutz gegen den durch die Härtebildner bedingten Verlust an wertvollen Fettsäuremengen, als die Fällungsgeschwindigkeit der fettsauren Kalk- und Magnesiaverbindungen (Kalk- und Magnesiaseifen) eine viel größere ist als die der Karbonate bezw. Silikate, die durch die Einwirkung der Soda und des Wasserglases aus den Härtebildner entstehen, infolgedessen werden auch bei Verwendung solcher Waschmittel zunächst die wertvollen Fettsäuren zur Enthärtung des Wassers verbraucht, die Seife also durch die Gegenwart der Soda und des Wasserglases nicht geschützt.

Die vorliegende Erfindung hat nun ein Waschmittel zum Gegenstand, durch das die erwähnten Übelstände beseitigt werden. Es besteht im wesentlichen aus den bekannten Bestandteilen wie Seife, Soda, Wasserglas u. dgl., weist aber gegenüber den bekannten Waschmitteln den Vorteil auf, daß die Auflösungsgeschwindigkeit der Seife gegenüber der der anderen Bestandteile des Waschmittels durch eine Umhüllungsschicht künstlich herabgemindert worden ist. Infolge dieses Umstandes werden bei der Benutzung des neuen Waschmittels die Härtebildner des Gebrauchswassers zunächst durch die Soda und das Wasserglas zur Abscheidung gebracht, während die Seife selbst erst dann, wenn die die Seifenteilchen schützende Umhüllung sich allmählich in dem nunmehr enthärteten Waschwasser auflöst, freigegeben wird und dann in volle Wirkung treten kann.

Die Umhüllung der Seifenteilchen zwecks Herabminderung ihrer Lösungsgeschwindigkeit kann in verschiedener Weise erfolgen. So hat es sich z. B. als zweckmäßig herausgestellt, die Seifenteilchen mit einer Wasserglaslösung zu überziehen, die auf die Seifenteilchen durch Aufspritzen, Aufstauben u. dgl. Maßnahmen aufgebracht werden kann. Erst die so behandelte und gegebenenfalls angetrocknete Seife wird den übrigen Bestandteilen des herzustellenden Waschmittels zugefügt und damit innig vermengt.

Ein weiterer Weg zur Erzielung des erstrebten Zweckes ist der, die Seifenteilchen mit solchen Körpern zu überziehen, die, wie Wachse, Paraffin, Paraffingemische u. dgl., die Eigenschaft haben, bei erhöhter Temperatur des Waschbades zu schmelzen und damit die Seife erst später freizugeben als die leicht lösliche Soda und das Wasserglas. Selbstverständlich müssen die Umhüllungsmittel so gewählt werden, daß sie den eigentlichen Zweck der Waschmittel, also die Reinigung nicht beeinträchtigen.

Patent-Ansprüche: 1. Aus einem Gemenge von Seife mit Soda, Wasserglas o. dgl. bestehendes Waschmittel, dadurch gekennzeichnet, daß die in dem Gemenge enthaltene Seife mit einer solchen, für die vorliegenden Zwecke geeigneten Umhüllungsschicht versehen ist, die die Auflösungsgeschwindigkeit der Seifenteilchen gegenüber der der anderen Bestandteile des Gemenges herabmindert. 2. Verfahren zur Herstellung des Waschmittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Seifenteilchen mittels Wasserglaslösung durch Aufspritzen, Aufstauben u. dgl. Maßnahmen behandelt, die Masse gegebenenfalls antrocknen läßt und erst die so vorbereiteten Seifenteilchen mit den übrigen Bestandteilen des Waschmittels innig vermischt. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Seifenteilchen mit einem geeigneten Überzug von solchen Stoffen, wie Wachse, Paraffin, Paraffingemische u. dgl., versieht, die erst beim Erwärmen schmelzen und damit die Seife freigeben.

*

Verfahren zur Extraktion von Fetten, Ölen, ätherischen Ölen u. dgl. aus solche enthaltenden Materialien. (D. R. P. 405 395 v. 16. III. 1923. *The Solvent Extraction Refrigeration Co. Ltd.* in Manchester, Engl.) Ein bekanntes Verfahren zur Extraktion von Ölen, Fetten, Fettsäuren u. dgl. aus Nüssen und anderem mehlförmigen Material ist die Anwendung von flüchtigen Lösungsmitteln, wie Benzin, oder von leicht verflüssigbaren Gasen, wie Schwefeldioxyd, und die nachträgliche Trennung mittels der Destillation oder Verflüchtigung durch Anwendung von äußerer Hitze, während das Mehl nachträglich dem Dämpfen unterworfen wird, um das zurückgebliebene Lösungsmittel zu entfernen, wonach es getrocknet wird, sodaß großer Verbrauch an Brennmaterial erforderlich ist.

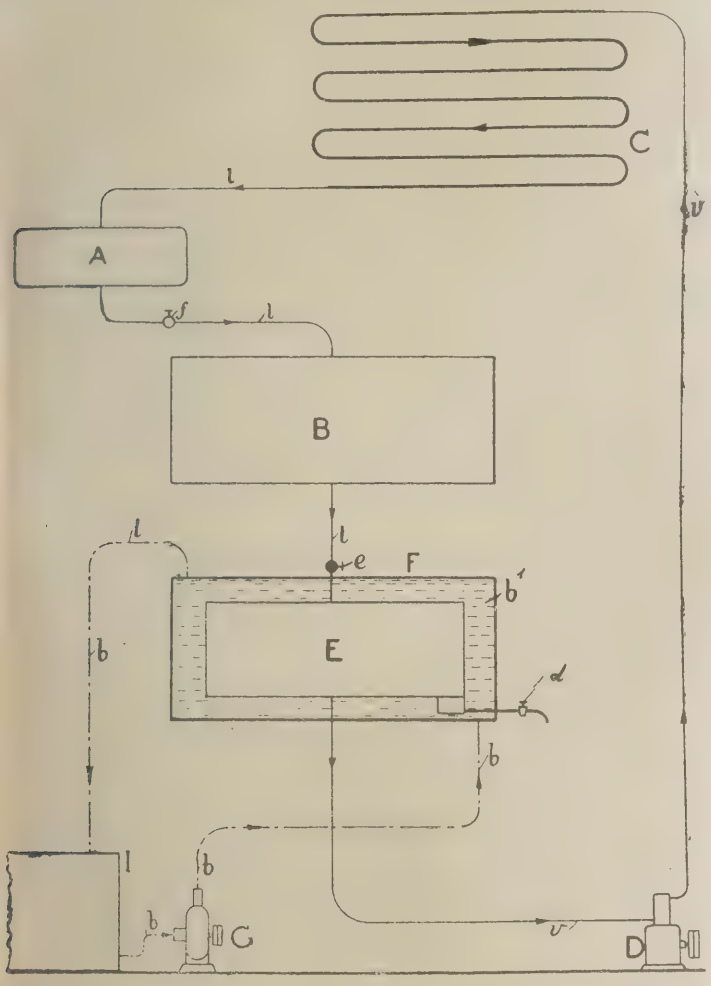
Der Zweck der vorliegenden Erfindung ist, die bei der Destillation bzw. Verflüchtigung aufzuwendende Wärme einem anderen Wärmeaustauschsystem derart zu entnehmen, daß dieses letztere in seiner Arbeitsweise nicht beeinträchtigt wird, und zwar durch Anwendung eines solchen Lösungsmittels, welches aus dem Mehl entfernt werden kann und dasselbe in trockenem Zustande zurückläßt, und gleichzeitig als Kältemittel in dem bekannten Kältesystem benutzt werden kann. Beispielsweise eignet sich das Äthylchlorid für diese Wirkungsweise.

Die Zeichnung veranschaulicht die Erfindung in schematischer Weise.

Es wird eine bekannte Kältemaschine mit Kompressor *D*, Kondensor *C* und Verdampfer *E* benutzt, wobei zwischen dem Kondensor *C* und dem Verdampfer *E* ein oder mehrere Behälter *B* angeordnet sind, in welchen das Material Aufnahme findet, aus welchem das Öl usw. extrahiert werden soll. Das flüssige Äthylchlorid aus dem Kondensor *C* wird in einem Kessel *A* gesammelt und dann durch diese Behälter *B* zirkulieren gelassen, wobei es sich mit Öl anreichert und zu einem nicht dargestellten Kessel fließt, welcher mit entsprechenden Scheidewänden und Sümpfen zwecks Ansammlung von Unreinigkeiten und festen Beimischungen versehen ist. Die gereinigte Flüssigkeit, welche das in Äthylchlorid gelöste Öl enthält, wird mittels des üblichen Expansionsventils *e* in dem Verdampfer *E* ver-

flüchtigt, in welchem sich das Öl ausscheidet und von Zeit zu Zeit mittels des Ablaßhahnes *d* entfernt werden kann.

Zwecks Entfernung des Materials bezw. extrahierten Mehles aus dem bezw. den Behältern *B* sind Mittel vorgesehen, um diese Behälter unter Vakuum zu setzen, wodurch das Mehl vollständig getrocknet wird und für weitere Verwendung gebrauchsfertig ist. Zu diesem Zweck wird das Zuflußventil *f* geschlossen und der Verdampfer solange an den Kompressor *D* angeschlossen, bis in der Pumpenleitung praktisch kein Äthylchlorid mehr vorhanden ist. Die voll gezeichneten Leitungen *v*



und *l* zeigen den Kreislauf des dampfförmigen bezw. flüssigen Lösungsmittels. Der Verdampfer *E* steht im Wärmeaustausch mit der zu kühlenden Flüssigkeit, z. B. Sole *b'*, welche in dem Behälter *F* eingeschlossen ist und durch die strichpunktiert gezeichneten Leitungen *b* mit der Pumpe *G* und dem Behälter *J* zur Eisherstellung in Verbindung steht.

Es ist ersichtlich, daß durch Verwendung des Lösungsmittels in beschriebener Weise zwecks Ölextraktion in Kombination mit dem Kältesystem sehr wesentliche Ersparnisse an Arbeit und Brennstoffmaterial erzielt werden können.

Das Verfahren eignet sich für die Extraktion von Flüssigkeiten oder festen Fetten, Speiseölen, Drogen, ätherischen Ölen u. dgl. aus Wolle, Geweben, Früchten, Blumen, Blättern, Rinden usw. und ferner für die Extraktion solcher Öle, Fette, Drogen u. dgl. aus ihren Lösungen in Flüssigkeiten, welche in dem angewendeten Lösungsmittel nicht löslich sind.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Extraktion von Fetten, Ölen, ätherischen Ölen usw. aus solche enthaltenden Materialien unter Verwendung von leicht verflüssigbaren Gasen oder hochflüchtigen Flüssigkeiten mit niedrigem Siedepunkt für die Extraktion, dadurch gekennzeichnet, daß man das kondensierte Lösungsmittel zum Lösen des Fettes benutzt, bevor es dem Verdampfer *(E)* eines Kältesystems zugeführt wird, wobei das in dem Verdampfer ausgeschiedene Fett gesammelt und zeitweise entfernt wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Kondensor *(C)* und dem Verdampfer *(E)* ein oder mehrere Behälter *(B)* für die Beschickung des zu extrahierenden Materials eingeschaltet sind, welche von dem Kondensor bezw. einem eingeschalteten Sammelkessel *(A)* mittels des Ventils *(f)* abgeschlossen und mit dem Kompressor *(D)* in Verbindung gesetzt werden können.

Präparat zum Färben von menschlichen und tierischen Haaren. (Französisches Patent 560 502. *Pigmenta G. m. b. H.*) Fein pulverisiertes p-Phenylendiamin wird mit einer Lösung von Alkalipolysulfiden vermischt; man erhält zunächst eine Paste, die nach dem Erkalten zu einer festen Masse erstarrt; das so erhaltene Produkt ruft auf der Haut keine Entzündungen hervor.

Verfahren zum Färben von Haaren. (Ver. St. Amer. Patent 1 497 262. *Ralph L. Evans* in New York.) Man versetzt eine Lösung von p-Phenylendiamin in Wasser mit Acetonnatriumbisulfit; die sich hierbei bildende Verbindung p-Phenylendiaminacetonnatriumbisulfit wird in der üblichen Weise unter Zusatz eines Oxydationsmittels, beispielsweise Wasserstoffsuperoxyd, zum Färben von Haaren verwendet, die neue Verbindung hat vor dem p-Phenylendiamin den Vorzug, nahezu völlig ungiftig zu sein. (Deutsche Parf.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

648. Welche Firma baut die besten, neuzeitlichen Apparate zum Schmelzen von säurefreiem Talg mit Dampf, und in welcher Weise wird die Schmelzung am ergiebigsten und mit auch möglichst geringem Abfall erzeugt? F. L. in G.

649. Ich ersuche um Bekanntgabe eines Apparates zur Erzeugung getrockneter Glyzerinseifenkugeln, die auch bei langem Lagern, ohne sich zu verziehen, ihre Kugelform beibehalten. G. T. in W.

650. Welches ist die anerkannte Literatur praktischen und wissenschaftlichen Inhalts über die Herstellung von Hautcremes (Schönheitsmitteln überhaupt), Zahncremes, Kopfwaschmitteln, Parfümerien u. dgl., und wie heißt die betreffende Fachzeitschrift? B. W. in K.

651. Wie ist die Zusammensetzung, bezw. welches ist der wirksame Bestandteil des Enthaarungsmittels „Rapidenth"? K. V. in F.

652. Ich bitte um Angabe eines Rezepts zur Herstellung von Russet allererster Qualität. Eine wirklich hervorragende Anleitung wird gern honoriert. W. A. in E.

653. Wer ist Lieferant von Paungummi, und wie ist dessen Verarbeitung? R. F. in C.

654. Welches ist das beste Rezept für Bureauleim (flüssigen Leim)? Er muß dünnflüssig sein, schnell kleben und kristallklar bleiben. Der bisher aus Dextrin, Gummi arabicum, Sirup und Borax hergestellte Leim ist anfangs kristallklar, trübt sich aber nach mehreren Wochen und bildet einen weißlichen schwammigen Niederschlag, trotzdem er etwas Essigsäure und Formalin enthält. Wie ist dieses zu verhüten oder welches Rezept ist besser? Wer liefert Filtrierapparate für Leim? H. A. in M.

655. Ich verarbeite in letzter Zeit spanisches Harz WW zur Kernseife, 20% vom Fettansatz, und stelle fest, daß die Kernseife weicher ausfällt als bei gleichem Fettansatz bei Verarbeitung von amerikanischem Harz. Gibt spanisches Harz weichere Seifen? K. in G.

656. Läßt sich aus einer mittelfarbigen Sojaölfettsäure, aus der Margarinefabrikation herrührend, also kein Spaltprodukt, eine hellgelbe Schmierseife herstellen und eventuell unter Anwendung welcher Bleichmittel? D. in A.

657. Woraut ist es zurückzuführen, daß eine im Körnen begriffene Naturkornseife, die nachweislich vollkommen verseift ist, trübe Flecken im Grund, der doch transparent sein sollte, bekommt, wogegen die nächste Umgebung des Kornes klar ist. Bei stärkerer Abrichtung mit Pottachelösung tritt allerdings diese Trübung nicht auf, dafür jedoch ein zu kleines Korn. Ist zu erwarten, daß mit weiterem Fortschreiten des Körnungsprozesses sich auch eine Klärung des Grundes vollziehen wird? W. in L.

658. Meine Pflanzenölfettsäure zum Preis von M 60 die 100 kg ergibt bei Herstellung von Kern- und Schmierseifen ein ganz gemeines Produkt. Obwohl ich als 30jähriger Fachmann schon manche harte Nuß zu knacken hatte, so ist diese doch zu hart, und ich bitte um Aufklärung, ob nicht auch andere Kollegen mit dieser so viel und billig angebotenen gerühmten Pflanzenölfettsäure (H) ähnlich schlechte Erfahrungen gemacht haben. Wie die Laugenaufnahme zeigte, müssen ca. 20—25% Unverseifbares darin enthalten sein. Schmierseife, auf Glasprobe abgerichtet, bleibt flüssig und zeigt selbst bei Überschärfung noch eine schleimige Schichte, die Kernseifen werden weich und dunkeln trotz Bleichung stark nach, trotzdem ich zu letzteren nur 20% verwende. Die Pflanzenölfettsäure ist unter Garantie 98% verseifbar. A. A. in K.

Antworten.

620. Defekter und staubender Zementfußboden. Sie können nichts Besseres tun, als Ihre schadhaften und staubenden Fabrikfußböden mit Lithurin (Fluaten) zu behandeln; wenn Sie das richtig machen — und es ist sehr einfach —, können Sie sicher sein, einen durchschlagenden Erfolg zu erzielen. Auf lange Jahre hinaus wird Ihr Zementfußboden chemisch gehärtet und dadurch säurefest und besonders staublos gemacht. Das Verfahren ist sehr billig und hat sich nach unseren langen Beobachtungen glänzend bewährt.

Hans Hauenschild G. m. b. H., Hamburg 1, Chilehaus.

— In Amerika ist man in der letzten Zeit dazu übergegangen, die Zementoberflächen der Straßen gegen die mechanische Abnutzung und die Zerstörung durch die Witterungseinflüsse dadurch zu schützen, daß man sie mit Wasserglas behandelt. Die Erfolge sollen sehr gut sein. Der freie Kalk des Zementes verwandelt sich durch diese Behandlung in Calciumsilikat, das auch den Säuren gegenüber eine größere Widerstandsfähigkeit besitzt. Da die Imprägnierung nur geringe Materialkosten und wenig Arbeit erfordert, dürfte sich ein Versuch bei Ihnen entschieden empfehlen.

Dr. *F. W.* in T.

625. Möbelledercreme, die den Ledermöbeln hohen Glanz gibt, ohne weiße Streifen zu hinterlassen, stellt man her durch Verseifen von 4 T. Karnaubawachs und 16 T. Bienenwachs mit 3 T. Pottasche und 50 T. Wasser, worauf man in die verseifte und etwas abgekühlte Masse 27 T. Balsamterpentinöl einrührt. *W. M.*

626. Zur Linderung der Schärfe des Senfs läßt man diesen genügend lange kochen, wodurch man das Senföl teilweise zur Verflüchtigung bringt. Zusätze sind dann überhaupt nicht nötig. *H. S.*

627. Der Rostansatz in den eisernen Kristallisiergefäßen für Kristallsoda läßt sich durch gründliches Abreiben mit einem Ziegelstein und reichliches Nachwaschen mit Wasser entfernen. Rost zeigt sich immer und unvermeidlich, wenn die Gefäße längere Zeit außer Betrieb sind und leer stehen. Um Rostbildung zu vermeiden, sollten die Gefäße sofort nach der Entleerung wieder gefüllt werden. Ist man jedoch gezwungen, sie längere Zeit nicht benützen zu können, so überzieht man sie mit einem ganz dünnen Fettanstrich, evtl. kalkt man sie, manchmal findet man auch einen Anstrich mit Ölfarbe. *M. B.*

628. Wenn die Bläschenbildung in der Schmierseife erst nach dem Bleichen mit Natriumhypochloritlauge auftritt, so kann nur die Bleichung die Ursache sein. Bekanntlich ist der Bleichvorgang mit Hypochlorit ein indirekter, d. h. die Bleichung findet nicht direkt durch Chlor, sondern durch den durch Chlor freigemachten Sauerstoff statt:

$$H(ClO)' \longrightarrow HCl' + O$$

Es findet demnach eine Gasentwicklung statt, die unter Bläschenbildung vor sich geht. Ist die Seife nun zäh (zu kaustische Verseifung), so können die Bläschen schlecht entweichen und führen zu der von Ihnen geschilderten Erscheinung. *D. J.*

— Es kann nicht an der Verwendung der Bleichlauge liegen, wenn sich in der Seife Bläschen bilden, denn ich verwende schon seit vielen Jahren solche Natriumhypochloritlauge zum Bleichen von Schmierseifen, ohne jemals einen solchen Übelstand bemerkt zu haben. Es ist deshalb nur anzunehmen, daß Sie die Bleichlösung nicht richtig anwenden. Sieden Sie also einmal Ihre Grundseife mit einer Lauge, die mit 16—20% Pottasche reduziert ist, stellen dann den Fettsäuregehalt der Seife fest, der bei der Grundseife ungefähr 42% betragen soll, und berechnen dann, wieviel Lösung Sie noch brauchen, um den normalen Fettsäuregehalt der fertigen Seife mit 39—40% zu erreichen. Je nach dem Rohmaterial, welches Sie zum Sieden der Seife verwenden, brauchen Sie zum Bleichen 6—10% der auf 13—15° Bé eingestellten Bleichlauge auf 100 kg Seife. Wenn zur Erzielung des normalen Fettgehaltes mehr Lösung erforderlich ist, so wird diese (Pottasche- oder Chlorkaliumlösung) vor der Bleichlauge der Seife zugegeben. *Bergo.*

629. Die Walkabwässer der Wollindustrie, die man früher einfach weglaufen ließ, können enthalten Seife, Öl, Walkerde etc. Heute sammelt man sie in großen Behältern, um aus ihnen die als Seife vorhandenen Fettsäuren zu gewinnen. Es ist uns aber nicht bekannt, daß dies durch einfache Extraktion der Walkabwässer möglich ist. Man muß erst die Fettsäuren zur Abscheidung bringen, indem man entweder die Walkwässer mit Schwefelsäure zersetzt, oder die gelösten Seifen durch Umsetzung mit Calciumchlorid als unlösliche Kalkseifen zur Abscheidung bringt, aus denen dann durch Zersetzung mit Salzsäure die Walkfette gewonnen werden. Diese werden durch Bleichung oder Destillation wieder zur Herstellung von Textilseifen verwendbar. *M. B.*

630. Alle kaltgerührten Seifen, also auch die aus Palmkernöl enthalten einen größeren Prozentsatz unverseiftes Fett und müssen daher mit der Zeit gelb und ranzig werden. Die Haltbarkeit soll immerhin doch ein paar Monate betragen; sie kann aber durch unsachgemäße Herstellung und nicht einwandfreie Lagerung verkürzt werden. Sie können gar nichts dagegen tun als zusehen, daß die Seife in der „Inkubationszeit" verkauft und verbraucht wird, also kein Lager halten, sondern nur frische Seife verkaufen, was ja dank der leichten und schnellen Herstellung auch ganz gut möglich ist. *B.*

631. Der wirksame Bestandteil des Idrapidspalters ist die symmetrische Octohydroanthrazensulfosäure. *W.*

632. Für die Verpackung von Seifenpulver und Schnitzeln in größeren Mengen ist Kraftpapier, besonders wenn es sich um den Versand auf größere Entfernung handelt, nicht empfehlenswert. Der geringe mechanische Widerstand des Papieres ist der robusten, rücksichtslosen Behandlung auf der Bahn nicht gewachsen. Da ein derartiger Papiersack höchstens ein- oder zweimaligen Versand übersteht und dann wertlos ist, abgesehen von dem Ärger und Schaden, den man durch Zerreißen desselben hat, stellt er sich daher sicher nicht billiger als ein dichter Jutesack. Papier- und Textilosesäcke sind nur in Zeiten der Warennot gezwungenermaßen gebraucht worden. Lassen Sie die Toten ruhen! *M. B.*

633. Über die Verwendung von Wasserglas zu Seifenpulver sind die Meinungen geteilt. Die einen halten es für harmlos, die anderen wollen überhaupt nichts davon wissen. Wie überall, so dürfte auch hier die Wahrheit in der Mitte liegen. Ein hoher Gehalt an Wasserglas ist aus den sattsam bekannten Gründen sicher schädlich, dagegen können schädliche Wirkungen bei einem mäßigen Zusatz (4—5%) nicht nachgewiesen werden. Für sauerstoffhaltige Seifenpulver wirkt es infolge seiner trocknenden Eigenschaften stabilisierend. (Dr. Grün und Jungmann, „Seifenfabrikant", 1917, Nr. 47/48, Seifensieder-Zeitung 1918, Nr. 10). Für ein 30%iges Pulver kann man folgenden Ansatz rechnen: 300 kg Fett oder Fettsäure, 160 kg Natronlauge 38°ig, 190 kg Wasser, 40 kg Wasserglas, 310 kg kalzinierte Soda. *E. M.*

634. Um einen Klebstoff herzustellen, der auf kaltem Wege Schachteln und Beutel aus starkem Papier sofort fest verbindet und sich auch längere Zeit hält, verfährt man in folgender Weise. 2 T. Tischlerleim läßt man über Nacht in 8 T. Wasser quellen und schmilzt dann auf dem Wasserbad, gibt 30 T. kochendes Wasser zu und rührt eine fein verteilte Aufschlämmung von 15 T. Stärke in 10 T. kaltem Wasser ein. Auf 1 kg des Klebstoffes gibt man 2—3 g Salizylsäure zur Konservierung hinzu. Lieferanten für derartige Leime sind alle bekannten Klebstoffabriken. *F. W.*

635. Dunkle Sojaölfettsäure kann man mit Natriumbichromat und Schwefelsäure bleichen. Da Sie aber Schmierseife herstellen, ist es empfehlenswerter, die Seife mit Hypochlorit zu bleichen. Man hat dabei keinerlei Verluste, erzielt bessere Resultate, und es ist außerdem billiger und einfacher. Die Bleich-Lauge ist käuflich, oder man stellt sie selbst her in einer Stärke von 7—9° Bé und krückt davon der normal abgedampften Seife 10—15% vom Ölansatz ein. Die Bleichung ist fast wirkungslos, wenn in der Seife Harz vorhanden ist, sonst wirkt sie am günstigsten bei einer Temperatur von 50—60° C. *A. L.*

636. Nach einer, allerdings vor längerer Zeit ausgeführten Analyse besteht das von der Firma Henkel & Co. erzeugte Bleichpulver „Sil" aus 55,35% Natriumkarbonat (kalz. Soda), 4,90% aktivem Sauerstoff, 8,24% wasserfreiem Wasserglas, 3,30% kalziniertem Glaubersalz, 2,05% Natriumchlorid (Kochsalz) und rund 26% Wasser. Der Sauerstoff ist als Natriumkarbonat vorhanden. Danach dürfte sich unter Berücksichtigung technischer Rohmaterialien die Zusammensetzung so gestalten: 50% Natriumperkarbonat, 20% Ammoniaksoda, 25% Wasserglas 36/38° Bé, 3% kalz. Glaubersalz und 2% Kochsalz. *D. J.*

637. Ein Fleckwasser, welches für alle Flecken ohne Unterschied brauchbar ist, gibt es bis heute noch nicht. Ein gut brauchbares Produkt erhalten Sie aus 100 T. Quillajatinktur, 100 g Äther, 850 g Benzin und 25 g Salmiakgeist 0,910. Das Gemisch wird evtl. mit etwas Lavendel- oder Rosmarinöl parfümiert. *M. W.*

638. Wenn es sich bei Ihrer Anfrage um einen Originalentwurf des Etikettes handelt, und Sie haben ihn nicht separat von der Papier-Plakatdruckerei erworben, also besonders bezahlt, dürfen Sie ihn nicht ohne Einwilligung der Druckerei zu Blechpackungen benützen, wobei natürlich angenommen ist, daß die Blechpackungen von einer anderen Firma hergestellt werden. Wenn Sie aber weiter die Plakate bei der Druckerei herstellen lassen, haben diese Firmen, wie ich aus Erfahrung weiß, meist ein Einsehen und nichts gegen eine anderweitige Verwertung derartiger Entwürfe, die man sehr oft zur beliebigen Verwertung durch Kauf erwirbt. *J. X.*

639. Vorschriften zu gutem Treibriemenwachs gibt es in Menge, ob Sie damit konkurrenzfähig sind, hängt ganz von Ihnen ab, d. h. davon, ob Sie die Herstellung des Artikels beherrschen und die Konjunktur in den Rohmaterialien auszunutzen verstehen. Können Sie das nicht und wollen Sie nur nach einer Vorschrift arbeiten, so werden Sie niemals konkurrenzfähig bleiben, denn die zur Herstellung solcher Treib-

riemenwachse brauchbaren Rohmaterialien sind sehr zahlreich. Ein gutes Produkt erhalten Sie z. B. aus 130 kg Kolophonium, 14 kg Talg, 42 kg Paraffin, 5 kg Rizinusöl und 9 kg Wollfett, die zusammengeschmolzen und in 1-kg-Dosen ausgegossen werden. *W. M.*

640. Wenn die Kern-Seife, wie Sie anführen, mit größter Sorgfalt hergestellt ist, also so wenig Salz und freies Alkali enthält, daß diese für das „Schwitzen" nicht verantwortlich gemacht werden können, dann handelt es sich im angeführten Falle überhaupt nicht um ein „Schwitzen" der Seife, sondern um einen Kondensationsvorgang, der durch unsachgemäßes Lagern, Feuchtigkeit, schnellen Temperaturwechsel etc. hervorgerufen wird. Dagegen ist keine Seife gefeit. Nun wird auch dieser durch Kondensation hervorgerufene feuchte Beschlag ganz falscher Weise als „Schwitzen" bezeichnet. Also zweierlei Ursachen mit scheinbar gleicher Wirkung. Das „wahre Schwitzen" hält auch bei gleichbleibender Temperatur lange an und endigt mit einem weißen Beschlag, das „scheinbare Schwitzen" verliert sich, wenn die Seife die Temperatur der Umgebung angenommen hat. *M. B.*

641. Flüssiges Harz (Pinolein) schwankt im Aussehen und in der Zusammensetzung in weiten Grenzen, es ist dunkelbraun bis hellgelb und enthält ein paar bis 18% unverseifbare Bestandteile. Die besseren Produkte können Anwendung in der Seifenindustrie in Verbindung mit anderen Fetten und Ölen sowohl zu Kern- wie zu Schmierseifen finden. Auch zu Bohrpasten und Bohrölen wird es verarbeitet, während es sich für konsistente Fette, Wagenfett etc. infolge Grieseligwerdens derselben weniger gut eignet. In großen Mengen findet es Anwendung als Grundlage für eine flüssige Kaliseife in Kombination mit Methylhexalin. *M. B.*

642. Der große Preisunterschied zwischen Erdnußöl und Erdnußölfettsäure dürfte darin begründet sein, daß das Ausgangsmaterial für die Fettsäure nicht das notierte Erdnußöl bietet, das meist auf Speiseöl verarbeitet wird, sondern wahrscheinlich die dabei anfallenden Raffinationsrückstände. Mit den Raffinationskosten werden die Speiseöle belastet, sodaß die aus den Rückständen gewonnenen Fettsäuren wesentlich billiger sein können. Je höher der Rohölpreis angesetzt ist, desto billiger können die Rückstandsfettsäuren sein, die, wenn der Verlust auf das raffinierte Öl kalkuliert wird, nur mit den Verarbeitungskosten des Rückstandes belastet erscheinen. *Kalk.*

643. Ihre Frage nach Weich- und Hartharzen, die spirituslöslich, jedoch nicht öllöslich sind, ob sie sich zu Polituren eignen, die nicht schnell trocknen und keine Haut ziehen, ist zu allgemein gehalten, um sie kurz und genau im Rahmen des Fragekastens zu beantworten. Für gewöhnlich sind die Weich- und Hartharze öllöslich und gleichzeitig mehr oder weniger spritlöslich. Für die Herstellung der Polituren benutzt man je nach der Verwendungsweise und den an die Politur gestellten Anforderungen das eine oder das andere Lösungsmittel, wobei man wiederum unter den letzteren die Auswahl hinsichtlich des schnelleren oder langsameren Verdunstens oder Eintrocknens treffen kann. Handelt es sich um Naturharze, so wendet man sich wegen des Bezuges an die Importeure solcher Harze, für die Herstellung von Kunstharzen existiert eine ganze Anzahl leistungsfähiger Fabriken in Deutschland. Solche Adressen finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *G. H.*

644. Eine Rohrziehseife ist eine aus möglichst harten Fetten (Talg, Knochenfett, gebleichtes Palmöl etc.) hergestellte, neutrale, abgesetzte Kernseife. Ein von uns untersuchtes, von einem großen Messingwerk für Ziehzwecke gebrauchtes Produkt bestand im Fettansatz zur Hälfte aus Talg, zur Hälfte aus gebleichtem Palmöl. *A. K.*

645. Die nur aus Kottonöl hergestellte Schmierseife ist nicht transparent, sondern trübe und undurchsichtig und recht wenig beständig gegen Kälte, dagegen hält sie sich in der Wärme. Man kann sie daher im Sommer als Zusatz zu Leinöl- oder Sojaölschmierseifen verwenden, denen sie ohne Verwendung von Natronlauge Körper und Konsistenz verleiht. Sehr viel wird Kottonöl dagegen zu undurchsichtigen weißen Schmierseifen (Silberseifen) gebraucht. *K. A.*

646. Mottenschutztafeln bestehen für gewöhnlich aus reinem Naphtalin, das mitunter noch einen Zusatz von einigen Prozenten Kampfer erhält und verschiedentlich mit Anilinfarben gefärbt wird. Eine besondere Apparatur ist zur Herstellung der Tafeln nicht erforderlich. Das Naphtalin, evtl. mit den oben genannten Zusätzen wird auf dem Wasserbad geschmolzen und in Tafeln ausgegossen. Die Temperatur soll möglichst wenig über diejenige des Schmelzpunktes steigen, da sich Naphtalin und auch Kampfer sonst verflüchtigen. *E. W.*

647. Das Verfärben oder Nachdunkeln ist bei Harzkernseifen keine seltene Erscheinung und kommt sogar bei der Verwendung heller Harze vor. Solche Seifen weisen dann bei der Untersuchung stets einen größeren oder kleineren Überschuß an freiem Alkali auf. Daraus ist schon zu entnehmen, wie dem Übel vorgebeugt werden kann. Auch ein Mitversieden des Harzes im Kern, wodurch es gut gereinigt und entfärbt wird, hilft den Fehler bekämpfen. Sie können dann ruhig noch eine Bleichung mit Hydrosulfit folgen lassen, nur ist der Bleicherfolg bei Harzseifen nicht so merkbar wie bei Seifen ohne Harz. *P. R.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Mineralöl-Zoll und Maschinenfett-Preise.

Aus Fachkreisen wird uns berichtet:

Die Mineralöl-Zollordnung des bisherigen Zolltarifs gestattet nach § 5 für eine ganze Reihe von Ausnahmen Zollfreiheit bezw. ermäßigte Zollsätze für Bezüge von leichteren Mineralölen aus dem Ausland. Mit diesen Ausnahmen sollen keine Mineralöle begünstigt werden, die zur Herstellung von Schmiermitteln jeglicher Art Verwendung finden, und die betreffenden Ausführungsbestimmungen lassen auch für jeden Eingeweihten hierüber keinen Zweifel. In § 5, Absatz 1 der M. Z. O. wird für leichtere Mineralöle Zollfreiheit gestattet einer Reihe von gewerblichen Betrieben, wie Palmkernöl-Fabriken zum Ausziehen des Palmkernöles, den Gummifabriken zur Lösung des Kautschuks, den Stückfärbereien zur Reinigung der gefärbten Gewebe, den chemischen Waschanstalten zu Reinigungszwecken, den Fabriken von Gasruß und Druckerschwärze zur Erzeugung von Ruß oder Druckerschwärze, den Lack- und Firnisfabriken zur Auflösung der Harze, den Fabriken von Stickstoffdünger zur Entstäubung des Düngemittels etc. In § 5, Absatz 2a der M. Z. O. heißt es dann weiter:

„Der Bezug zu ermäßigten Zollsätzen darf gestattet werden für Mineralöle, zum Betriebe von Motoren geeignet, zum Satze von RM 1,50 für 100 Kilo" und ferner § 5 Absatz 2b:

„Für Mineralöle mit einer Dichte von mehr als 0,750 bei 15° C, die zu Zwecken des Lösens, Ausziehens oder Reinigens verwendet werden, zum Satze von RM 2 für 100 Kilo."

In allen diesen Fällen ist der Verwendungszweck deutlich und zweifelfrei festgelegt. Trotzdem hat das Hauptzollamt Kiel laut seiner eigenen Mitteilung vom 26. Juni d. J. einer dortigen Fettfabrik infolge irriger Auslegung des letztgenannten § 5, Ziffer 2b der M. Z. O. gestattet, Mineralöle zur Herstellung konsistenter Maschinenfette zum Satze von RM 2 für 100 Kilo brutto zu verzollen. Wie das Hauptzollamt Kiel zu diesem völlig unverständlichen Irrtum gekommen ist, wird die im Gang befindliche Untersuchung ergeben. Wenn auch die irrtümlich gewährte Zollvergünstigung inzwischen mit sofortiger Wirkung aufgehoben wurde, so bleibt doch die Tatsache bestehen, daß die fragliche Kieler Firma ihren zu Unrecht erlangten gewaltigen Zollvorsprung von brutto RM 8 = netto RM 9,60 per 100 Kilo längere Zeit hindurch dazu benutzt hat, den gesamten Markt völlig zu verwüsten und damit allen übrigen Herstellern konsistenter Schmiermittel unermeßlichen Schaden zuzufügen. Die Maschinenfett-Industrie hat im letzten Jahre nachweislich erheblich unter Selbstkosten verkaufen müssen, weil sie sich naturgemäß nicht entschließen konnte, sang- und klanglos das Feld zu räumen, obwohl man beim Fortbestehen dieser Verkäufe unter Selbstkosten seinen sicheren Ruin vor Augen sah. Das Fortfallen der „billigen" Kieler Bezugsquelle hat denn auch bereits höhere Forderungen für alle Maschinenfette zur Folge gehabt, und es muß mit weiteren Preissteigerungen gerechnet werden, bis der Maschinenfett-Markt wieder zu einer gewissen Ruhe und Gesundung gekommen ist. Es sind Bestrebungen im Gange, zur Vermeidung von Wiederholungen ähnlicher Art den § 5 der M. Z. O. ganz oder zum Teil auszumerzen, insbesondere da er als überholt bezeichnet werden muß und derartige Zollvergünstigungen heute im Widerspruch stehen stehen zum Geldbedarf des Staates.

Einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen.

In den von mir im Auftrage des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung ausgearbeiteten technischen Liefervorschriften für Seifen, die in diesem Blatte veröffentlicht wurden, muß es in Nr. 28 auf S. 580, rechte Spalte, 9. Zeile heißen

$$\frac{40{,}10 \times 0{,}0265 \times 100}{2{,}4501} - (1{,}82 \text{ plus } 0{,}75) = 40{,}82\%$$

und nicht

$$\frac{40{,}10 \times 0{,}0265 \times 100}{2{,}4501} = (1{,}82 \text{ plus } 0{,}75) = 40{,}82\%.$$

Dr. *J. Davidsohn.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 16. Juli 1925.** **Nr. 2**

Die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation.

Von *Anton Lödl.*

(Fortsetzung.)

II.

In Großstädten, wo Raummangel und sonstige verschiedene Hindernisse vorliegen können, eignet sich eine chemische Wachsbleiche besser. Ich möchte jedoch im voraus bemerken, daß chemisch gebleichtes Wachs nicht für alle Zwecke zu verwenden ist. Wenn das Wachs noch so oft gereinigt und gewaschen wird, es bleiben doch Spuren von Chemikalien darin zurück, welche es für medizinische Zwecke z. B. unbrauchbar machen. Außerdem verliert das Wachs durch die scharfen Säuren an Geschmeidigkeit. Bei genügendem Interesse und fortwährender Übung ist es jedoch möglich, diese Fehler zum Teil zu beheben.

Zur chemischen Wachsbleiche gehören drei Schmelzgefäße, von welchen das Bleichgefäß am größten ist, da eine größere Schaumentwicklung beim Bleichprozeß stattfindet. Das zerkleinerte gelbe Bienenwachs, welches im Fahrstuhl hochbefördert wird, kommt erst in das Vorreinigungsgefäß, wo es mit 2—3% Schwefelsäure 66° Bé und ca. 15% Wasser geschmolzen und der Klärung überlassen wird. Inzwischen werden die Chemikalien vorgerichtet. Die am häufigsten angewandte Methode ist die mit Kaliumdichromat und Schwefelsäure. Die bei der chemischen Bleichung stattfindende Reaktion wird durch folgende Gleichung ausgedrückt:

$$Cr_2O_7K_2 + 4SO_4H_2 = (SO_4)_3Cr_2 + SO_4K_2 + 4H_2O + 3\,O.$$

10 kg Kaliumdichromat benötigen daher theoretisch genau 21 kg Schwefelsäure 66° Bé, um die 3 Atome Sauerstoff frei zu machen; im praktischen Betrieb sind jedoch 28—30 kg nötig, da ein Überschuß von Schwefelsäure stets vorhanden sein soll. In das mittlere Bleichgefäß (Fig. 31), welches gut verbleit sein muß, werden nun pro 1000 kg Wachs 300 kg Schwefelsäure 60° Bé vorsichtig hineingegeben. Falls keine 60° Bé Schwefelsäure vorhanden, so muß welche angesetzt werden; es benötigt 1 kg 66° Bé Schwefelsäure ca. 0,230 kg Wasser. Z. B. ergeben 10 kg 66° Bé Schwefelsäure durch Einfließenlassen in 2,30 kg Wasser 12,30 kg 60° Bé Schwefelsäure. In einem kleinen Holz- oder Eisenblechfaß werden dann 80 kg doppeltchromsaures Kalium in ca. 80 kg Wasser durch Erwärmung mit direktem Dampf unter öfterem Umrühren gelöst. Inzwischen hat sich das gelbe Bienenwachs im Vorreinigungsgefäß genügend abgesetzt, und wenn die Chemikalien genügend abgekühlt sind, kann mit der Bleichung begonnen werden. Das reine, gelbe Wachs wird in das mittlere Bleichgefäß zur Schwefelsäure abgelassen, das Dampfstrahlgebläse angestellt und die Bichromatlösung nach und nach langsam zugefügt. Die Schwefelsäure sowie die Bichromatlösung müssen kalt sein, da sonst leicht eine Emulsion entstehen kann. Das Wachs darf nicht erhitzt werden, je kühler gebleicht wird, desto langsamer und besser wirken die Chemikalien. Eine intensive Mischung während des Bleichvorganges ist sehr wichtig, daher ist, falls kein Dampfstrahlgebläse vorhanden, auf ein tüchtiges Rühren besonders Wert zu legen. Die beim Bleichen entstehenden, für die Schleimhäute sehr gefährlichen Dämpfe sind durch einen Exhaustor abzuleiten. In der Regel genügen für deutsches, ostindisches und türkisches Wachs 8—10% doppeltchromsaures Kalium, um ein genügend weißes Wachs zu erzielen; bei weicheren Wachsen müssen oft noch später einige Prozente des Chromats in aufgelöster Form hinzugefügt werden. Es soll daher stets ein kleiner Überschuß von Schwefelsäure vorhanden sein. Es werden nun einige Proben, mittelst eines an einem Draht befestigten Glases entnommen und absitzen gelassen. Das Wachs soll jetzt einen grünlich-gelben Stich zeigen, die grüne Chromlauge soll sich klar und schnell vom Wachs trennen. Falls sich die Chromlauge langsam oder gar nicht trennt, muß noch weiter gerührt werden. Jede Überhitzung des Wachses ist zu vermeiden, da das Wachs infolge des chemischen Vorganges schon eine bedeutende Erhitzung erfährt. Das Wachs wird dann einige Stunden der Ruhe überlassen, ohne das Schmelzgefäß zuzudecken. Nach einigen Stunden wird eine Probe entnommen, das Wachs soll dann gelblich-grün und klar sein.

Das vollkommen klare und säurefreie gebleichte Wachs rinnt sodann in das dritte Schmelzgefäß zur Nachreinigung, wo es mit 30% Wasser und 3—5% Oxalsäure gründlich, wenn nötig, einigemal gewaschen und gekocht wird. Auch können 3—5% Schwefelsäure verwendet werden, wenn das Wachs nicht zu grün ist. Die Waschwasser müssen jedesmal abgelassen werden. Ein entnommene Probe muß nach dem Absitzen hellgelb und klar, de grünliche Stich vollständig entfernt sein. Nach vollständige Klärung kann das Wachs in Formen gegossen oder, was noch besser ist, einige Tage der Naturbleiche ausgesetzt werden, da mit der Chromgeruch gänzlich verschwindet und das Wach noch etwas nachbleicht.

Die beim Bleichprozeß entstehende Chromlauge kann in Glasballons gefüllt und einer Spezialfabrik zur Gewinnung von Chromalaun zugeführt werden. Bei genügender Menge ist es rentabel, sie einzudampfen oder mit Natronlauge zu neutralisieren und zu filtrieren. Auch kann die Lauge in Kristallisiergefäße abgelassen werden, wo sich die Chromsulfat-Kristalle abscheiden.

Wachs kann auch mit übermangansaurem Kalium und Schwefelsäure, oder mit Kaliumdichromat und Salzsäure gebleicht werden. Beide Methoden werden jedoch in der Praxis wenig angewandt.

III.

Zum Schluß möchte ich noch die letzte Art der Wachsbleichung erwähnen, nämlich die Adsorptionsbleiche mit Hydrosilikaten (Tonsil, Frankonit, Alsil usw.). Das vorher gut gereinigte Wachs läßt man in einen doppelwandigen Kessel laufen, fügt nach und nach die Bleicherde zu, läßt einige Stunden gut mischen und drückt dann das noch mit Bleicherde gemischte Wachs durch heizbare Filterpressen. Dieses Verfahren eignet sich hauptsächlich für schwer bleichende, besonders weiche Wachse, wie Extraktionswachse usw. Infolge der hohen Anschaffungskosten wird diese Bleichmethode weniger angewandt, sie ist jedoch der chemischen Bleiche vorzuziehen, da das Wachs dadurch weniger Einbuße an Geruch und Dehnbarkeit erleidet.

Laboratorium.

Auch für eine Kerzen- und Wachswarenfabrik ist ein kleines Laboratorium nötig, um vor allem die verschiedenen Rohmaterialien auf ihren Schmelzpunkt nachzuprüfen, bei einer chemischen Wachsbleichanlage sind Vorversuche über die Bleichfähigkeit des Wachses zu machen, ebenso bei einer vorhandenen Adsorptionsbleiche über die benötigten Mengen von Bleicherden und besonders für die Herstellung von technischen Wachswaren. Man multipliziert die im Laboratorium angewendeten kleinen Mengen nicht ohne weiteres mit 10 oder 100, sondern wiederholt das Verfahren zunächst mit einer 3—5-fachen Menge, um zu erkennen, nach welcher Richtung hin bei größeren Mengen die Reaktionen anders verlaufen. Die Arbeitsprozesse vollziehen sich bei Vermehrung der Mengen und unter dem Einfluß der veränderten Apparatur meist ganz anders als in den Glaskolben des Laboratoriums. Deshalb muß in diesem Zwischenstadium das Verfahren in einer handlichen, aber doch schon dem Betriebe nachgebildeten Apparatur so durchstudiert und festgelegt werden, daß die fabrikatorische Durchführung, welche ja die größten Kosten verursacht, mit größtmöglichster Sicherheit gewährleistet wird. Außer Kraft-, Dampf-, Wasser- und Druckluftleitung gehören zum Inventar des Laboratoriums einige kleine Holzfässer mit Heizschlange von 5 bis 10 l Inhalt, eins davon verbleit, eine kleine Filterpresse, ein Schmelzpunktsbestimmungsapparat, ein kleiner emaillierter doppelwandiger Rührwerkkessel sowie Tonschalen, Blechformen, Zerkleinerungsvorrichtungen usw., welche für die verschiedenen Arbeitsmethoden, z. B. Zerkleinern, Sieben, Mischen, Lösen, Extrahieren, Eindampfen, Entfärben, Bleichen, Klären, Kristallisieren, Trennen, Trocknen usw., nötig sind. Auch für die Schuhcreme- und Bohnermasse-Fabrikation sind stets Vorversuche nötig, um die sachgemäße Zusammensetzung festzustellen.

(Schluß folgt.)

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Im besonderen richtet sich die Auswahl der Farbkörper nach der in Betracht kommenden Verwendung. Für äußere Anstriche eignen sich metallische Farbarten wie hochprozentige

Eisenoxyd- oder Bleioxydfarben, Bleiweiß, Chromgelb, Chromoxydgrün; besonders harte Überzüge liefern die Bleioxydfarben. Zu den rostschützenden Anstrichen eignet sich am besten Bleimennige, in zweiter Linie Eisenoxydrot, vorausgesetzt, daß diese aus der chemischen Großindustrie stammenden Produkte völlig säure- und gipsfrei sind; zu den hitzebeständigen Anstrichen sind alle Erdfarben geeignet, eine große Anzahl chemischer Mineralfarben und verschiedene Arten der Lackpigmente, bei gleich großer Haltbarkeit der Ölfirnisse. Für innere Anstrichzwecke können alle gesundheitsunschädlichen, schwefel- und kupferfreien, zu Fußbodenanstrichen die hart- und schnellauftrocknenden Farben, wie Chromocker, Chromorange, künstlicher Ocker, sog. Marsfarben oder die mit gemahlenen, die Trocknung beschleunigenden Metalloxyden versetzten sog. Fußboden- oder Harttrockenfarben genommen werden.

Qualität und Reinheit der Pigmente richten sich teils nach dem Wert des anzufärbenden Objektes, teils nach dem zu erzielenden Preis. Als Regulator dienen hier sog. Streckungsmittel, von denen zu schwereren oder auch teigförmigen Farben der Schwerspat, zu leichteren oder streichfertigen Farben der Leichtspat bezw. totgebrannte Gips Verwendung finden, während Ton, Talkum oder Kreide, die die Ölfarbe zähe und schmierig machen, unverwendbar sind. Vorteilhaft ist es, die Farben in natürlicher bezw. technischer Reinheit zu beziehen und die Streckung beim Anmengen des Farbansatzes selbst vorzunehmen.

Recht unangenehm verhalten sich in streichfertig angeriebenen Ölfarben sowie in anderen Farbenarten die spez. schweren Pigmente, infolge rascher Bildung oft kaum mehr wieder aufrührbarer und brauchbarer Sedimente. Diese Entmischung verursacht bei der Anwendung aus schweren und leichteren Farben zusammengesetzter Mischfarben ein zonenartiges Ausscheiden derselben nach ihrer Schwere, und zwar nicht nur in den Behältern, sondern auch nach dem Anstreichen sowie während des Einziehens, wodurch in jedem Fall unerwünschte Farbtöne entstehen können. Die durch Anreiben erzielte höhere Kornfeinheit und innigere Bindung spielt dabei nur insofern eine Rolle, als sie das Absetzen etwas verzögern, aber niemals völlig verhindern. Von besserer Wirkung ist die dickere Konsistenz oder kolloidale Beschaffenheit der Bindemittel, welche teils durch Zusätze von Wachs oder Harz, teils durch Anwendung von etwas alkalisch wirkenden Pigmenten oder durch geringe Zugabe laugenartiger Flüssigkeiten, selbst wässeriger Schellack-Boraxlösungen herbeigeführt werden kann. Im übrigen wird auf diesen unangenehmen Übelstand noch laufend zurückgekommen.

Die als Bindemittel dienenden Firnisse werden entweder fertig bezogen oder im eigenen Betrieb nach folgenden, als Beispiele angeführten Verfahren hergestellt.

Doppeltgekochter Leinölbleifirnis.

100 T. Leinöl werden allmählich, behufs Verdampfens der Feuchtigkeit auf ca. 200° C erhitzt, mit

3 T. gemahlener Bleiglätte gabenweise unter Umrühren versetzt, langsam, vorsichtig bei zeitweisem Rühren auf 280° C gebracht und auf dieser Temperatur 2—3 Stunden gehalten. Nach Abkühlen auf die Hälfte der Temperatur wird der Firnis in Behälter abgefüllt und der Klärung überlassen. Um Blei-Manganfirnis herzustellen, wird die Hälfte der Glätte durch Manganoxydhydrat ersetzt.

Gelbbrauner Leinölfirnis.

In 100 T. des auf 140° C erhitzten Leinöls werden 3 T. geschmolzenes Mangan-Resinat oder -Oleat gelöst, nach ½ Stunde abgefüllt und einige Tage geklärt.

Hellfarbige Firnisse.

a. 100 T. Leinöl sind langsam auf 240° C zu erhitzen, dann auf 140° C abzukühlen, unter ständigem Rühren mit 2 T. völlig eisenfreiem, in etwas Leinöl angeriebenem Manganborat zu versetzen und während 3 Stunden auf 150° C zu halten.

b. Statt des vorgenannten Manganborats werden 3 T. gefälltes Calciumresinat genommen und unter Umrühren aufgelöst.

c. In 10 T. auf 140—150° C erwärmtem Leinöl werden 2 T. gefälltes Zinkresinat gelöst. Zu dieser Lösung gießt man allmählich 90 T. kaltes Leinöl ohne Wärmeanwendung und unter zeitweisem Durchrühren. Danach läßt man etwa 24 Stunden stehen. Auf gleiche Art kann, wenn an Stelle des Zinkresinates ein gleiches Quantum gefälltes Bleimanganresinat genommen wird, ein schnelltrocknender hellbrauner Firnis bereitet werden.

Die Mengenverhältnisse zwischen den Pigmenten und dem öligen Bindemittel, hier dem Firnisse, sind verschieden, um gleich konsistente Farbmassen zu erhalten, sie hängen von der Beschaffenheit der beiden Hauptkomponenten und dem Grad der Konsistenz ab, zu welcher sie angerieben werden. Insoweit erstgenannte daran beteiligt sind, ist der Unterschied durch das Volumen sowie die Kornfeinheit, Porosität und Benetzbarkeit der Farbkörper bedingt, mit deren Größe die Ölaufnahme proportionell zunimmt. Andere Faktoren, die hier unberücksichtigt bleiben, erklären die Ursache, warum fast regelmäßig die Trockenfähigkeit der Farben abnimmt. Als Regulator für diese Eigenschaft dient eine mehr oder weniger große Menge der ihnen einverleibten Trockenstoffe, die, insbesondere bei weißen Farben, in trockener Form als gemahlener Bleizucker oder Manganborat (2—3%) erst beim Anmengen bezw. Anreiben zugesetzt werden können, um ein Vergilben während des Lagerns zu verhüten; dagegen sind flüssige Sikkative als Zusätze zu lagernden Ölfarben unbedingt zu meiden. Ähnlich ist auch bei den Ölfarben zu verfahren, falls von deren auftrocknender Farbschicht größere Härte gefordert wird. Insoweit die Firnisse an der Konsistenz der Farben bezw. an der Ölaufnahme der Pigmente teilnehmen, spielt dabei ihre Viskosität die Hauptrolle. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Kitten von Metall mit anderen Stoffen. Der Kitt spielt bei der Vereinigung verschiedenartiger Teile, wie z. B. Eisen auf Stein, Porzellan o. dgl. eine wichtige Rolle, aber man muß bei der Wahl eines zu verwendenden Kittes mit Rücksicht auf das zu kittende Material besondere Sorgfalt anwenden, denn je nach dem Verwendungszweck ist die Zusammensetzung der Kittmassen naturgemäß eine verschiedene.

Um Metalle auf Stein haltbar aufzukitten, verwendet man einen Kitt, der unter dem Namen „Metallzement" bekanntgeworden ist. Dieser Metallzement wird erzeugt, indem man 1 kg Schwefel und 0,5 kg Spießglanzpulver in einem Tiegel zusammenschmilzt und der Schmelze 0,5 kg Eisenfeilspäne und 100 g Graphit beimengt und solange verrührt, bis sich eine homogene Masse bildet. Eisen, das mit diesem Kitt auf oder im Stein verkittet wird, ist nur sehr schwer wieder aus der Verkittung zu lösen, da der Kitt eine sehr große Härte und Widerstandsfähigkeit erhält.

Zum Befestigen von Metall auf Glas kann man verschiedene Kittarten verwenden. Ein Kitt, welcher der Einwirkung von Petroleum und Ölsäuren widersteht, wird wie folgt hergestellt: 1 T. Ätznatron wird mit 5 T. Wasser und 3 T. Kolophonium gekocht; sodann rührt man die Hälfte des Gewichtes Gips darunter. Die Erhärtung dieses Kittes geht sehr rasch, in etwa ½ bis ¾ Stunde, vor sich. Eine andere Kittart für den gleichen Zweck, die wasserdicht und sehr widerstandsfähig ist, besteht aus fein gepulverter Bleiglätte, die mit 80% Glyzerin zu einem dicken Brei angerührt wird. Der Nachteil dieser letzteren Kittart besteht darin, daß sie stets frisch zubereitet und sofort angewendet werden muß.

Um Metall auf Holz aufzukitten, wird der nachstehende Kitt zubereitet: 1 T. schwarzes Pech wird geschmolzen und der Schmelze ein Gemisch von gleichen Teilen Eisenfeilspänen und Ziegelmehlpulver zugesetzt und solange gerührt, bis die richtige Konsistenz erreicht ist. Zu gleichem Zwecke dient ein Kitt, den man aus 10 T. feinem Quarzsand, 10 T. gelöschtem Kalk und 8 T. Kasein bereitet.

Um emailliertes Eisenblech auf Holz zu befestigen, schmilzt man in einem eisernen Gefäß über freiem Feuer zuerst 1 T. gelbes Wachs, gibt dann 2 T. gereinigte, zerschnittene Guttapercha zu und rührt beständig solange, bis sich letztere mit dem Wachs zu einer homogenen Masse vereinigt hat. Dieser homogenen Masse fügt man noch 2 T. Schellack hinzu. Wenn alles geschmolzen und gleichmäßig verrührt ist, gießt man die Masse auf einen benetzten Stein aus und rollt nun mit angefeuchteten Fingern den Kitt zu Stangen. Bei der Anwendung werden diese Stangen geschmolzen, das emaillierte Eisenblech erwärmt und der Kitt aufgetragen. Hierauf wird das Blech fest auf das Holz gedrückt und verbindet sich mit diesem sofort. Auch eine Mischung von Wasserglas und Kreide ist für diesen Zweck brauchbar. Doch ist letzterer Kitt nicht so wetterfest wie die erstere Mischung.

Will man Metall auf Porzellan befestigen, so werden 2 T. Flußspatpulver und 1 T. feines Glaspulver mit soviel Wasserglaslösung gemischt, daß eine dickbreiige Masse entsteht. Diese wird rasch auf die zu verkittenden Flächen aufgetragen, worauf Metall und Porzellan gut aneinandergepreßt werden. Nach einigen Tagen erreicht dieser Kitt eine bedeutende Festigkeit.

Um Metallbuchstaben auf Glas, Marmor o. dgl. zu befestigen, wird ein Kitt der nachstehenden Zusammensetzung verwendet: Man mischt 15 T. Kopalfirnis, 5 T. Leinölfirnis, 5 T. Terpentinöl und erhitzt dieses Gemisch im Wasserbade. In der heißen Mischung werden 5 T. Knochenleim gelöst und der Kitt durch Zusatz von 10 T. gelöschtem Kalk dickbreiig gemacht. (Ind.- u. Handelsztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 22.

Hamburg 39, den 11. Juli 1925.

= In der Zollfrage hält man es an unterrichteten Stellen für zwecklos, jetzt noch Eingaben aus Handelskreisen an die maßgebenden Stellen zu richten, da die Vorverhandlungen bereits abgeschlossen sind und die Entscheidung über Annahme oder Nichtannahme der einzelnen Positionen in der allernächsten Zeit fallen wird. Man hätte also seine Wünsche und sein Material früher einbringen müssen und hätte sich zu diesem Zwecke der Vermittlung der Handelskammer oder des Vereins des Großhandels in Ölen und Fetten bedienen können. Der Großhändlerverein legt Wert auf die Feststellung, daß er den Standpunkt des Handels gegen die Wiedereinführung der Zölle mit der größten Energie vertreten und keine Mühe und Arbeit gescheut hat, bei den schon längere Zeit zurückliegenden maßgebenden Beratungen um das Für und Wider der Zölle die Interessen des Handels zu schützen. Auch die Eingaben des Zentralverbandes des deutschen Großhandels sind in Gemeinschaft mit dem Großhändlerverein ausgearbeitet worden.

Es war nötig, hierauf noch einmal ausdrücklich hinzuweisen, da diese Dinge einen Teil des Handels anscheinend, aus Gründen, welche zu untersuchen, zu weit führen würde, nicht bekannt oder schon wieder in Vergessenheit geraten sind. Man hätte diesen Eindruck vielleicht vermeiden können, wenn man der Ölindustrie, welche sich in ihrer Argumentation zu Gunsten der Zölle häufiger der Presse bediente, hier und da an der gleichen Stelle entgegengetreten wäre.

Die Marktlage der Öle und Fette hatte in der Zwischenzeit mit Ausnahme von Leinöl nur ganz geringfügige Veränderungen aufzuweisen. Die Unternehmungslust war daher auch nur gering, und die Industrie scheint größere Warenmengen gegenwärtig nicht zu benötigen. Über die Kreditverhältnisse und Zahlungsweise lagen die alten Klagen vor. Die wirtschaftliche Lage gestaltet sich ungünstiger, da sich die Kosten der Lebenshaltung fortgesetzt verteuern, während die Regierung mit aller Energie an einem Abbau der Preise arbeiten müßte. Der Kleinhandel hat zwar auf die erste Beschuldigung hin alle Verantwortung abgelehnt und jede Schuld bestritten, aber so leicht wird er die Vorwürfe nicht abschütteln können, denn jede Hausfrau weiß, daß sie gegenwärtig beim Einkauf der ärgsten Willkür ausgesetzt ist.

In den Vereinigten Staaten lag Getreide ziemlich unverändert. Schmalz erhöhte sich von $ 17 auf $ 17⅜, ebenso sind alle Speisefette, wie Oleo, Premier Jus, recht fest. Auch für weiße säurefreie Talge und Schweinefette werden hohe Preise gefordert und auch stellenweise bezahlt. Im allgemeinen war Talg nicht besonders fest. New York ging von 9⅝ auf 9½ Cts. zurück. Die Londoner Auktionen waren am 1. VII. 10 sh niedriger, am 8. VII. unverändert mit etwas besserer Tendenz. Man könnte hieraus wohl festere Märkte annehmen, aber in der Zwischenzeit ist Butter wiederholt ermäßigt worden, sodaß die Weiterentwicklung der Preise nicht zu übersehen ist.

In Pflanzenfetten fehlte es an Umsätzen. Auch die Preise kamen fast unverändert.

Leinöl flaute weiter erheblich ab und erreichte Anfang Juli stellenweise einen Preis von Hfl. 50½ cif. Seitdem haben sich die Preise etwas befestigen können, da gleichzeitig auch die Saatverschiffungen etwas abgenommen haben.

Bohnenöl war durch den Rückgang der Leinölpreise stark vernachlässigt, aber die Preise blieben unverändert, woraus hervorgeht, daß die Vorräte auf den Mühlen ziemlich geräumt sind. Nur zweithändige Partien sind hier und da angeboten. Ich weiß nicht, ob sich die Herstellungskosten für Bohnenöl gegenwärtig noch wesentlich ermäßigen lassen. Der Konsum würde also augenblicklich Leinöl zufallen, wodurch sich dieser Artikel wieder heben könnte.

Im allgemeinen scheint mir die Marktlage so zu liegen, daß für die nächste Zeit mit wesentlichen Veränderungen, auch nach unten, nicht zu rechnen ist. Eher dürfte eine leichte Befestigung eintreten. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 11. Juli 1925.

Paris notierte am 2. Juli:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 510	(ca. RM	97½)
Saponifikat	„ 570	(„ „	109)
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „	145½)
Pharmakopöeware	„ 800	(„ „	153),

eine Hausse, welche auf den starken Fall des Frankens zurückzuführen ist.

Die leichte Aufbesserung des Frankens brachte in der folgenden Woche eine leichte Abschwächung der Rohglyzerinpreise, während Destillate infolge der etwas lebhafteren Nachfrage unberührt blieben.

Am 8. Juli notierte Paris:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 500	(ca. RM	98)
Saponifikat	„ 560	(„ „	110)
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „	149)
Pharmakopöeware	„ 800	(„ „	157).

Bei uns blieb der Markt ruhig, Käufer verhielten sich sehr zurückhaltend.

Verschiedenerseits lagen Angebote von Rohglyzerin zu außergewöhnlich hohen Preisen vor.

Wenn die Destillateure sich nunmehr auch zu einer absoluten Einigkeit durchgekämpft und für Destillate Richtpreise festgesetzt haben, welche ihnen wenigstens mit einem geringen Nutzen, anstatt wie vordem im scharfen Konkurrenzkampf ohne jeglichen Verdienst, wenn nicht sogar mit Verlusten, zu arbeiten gestatten, so will dies noch lange nicht sagen, daß der Konkurrenzkampf ihrerseits nunmehr auf den Rohglyzerineinkauf übertragen werden muß, indem einer den anderen überbietet und jeden verlangten Preis zahlt, nur um sich die Ware zu sichern.

Es sind reichlich genug Vorräte in Destillaten vorhanden, um selbst starker Nachfrage zu genügen, und die konventionelle Preiserhöhung wird an und für sich hemmend auf die bereits schwache Nachfrage wirken.

Mithin ist nicht der geringste Grund dafür vorhanden, Rohware zu jedem Preise hereinzunehmen.

Für anormale Qualitäten auch nur annähernd die Weltmarktspreise zu erzielen, ist ausgeschlossen, und diese dürften nur für reguläre Qualitäten zu den BSS-Bedingungen angelegt werden.

Nicht außer acht zu lassen ist, daß das Ausland reichlich ganz prima Rohware laufend zu den BSS-Bedingungen anbietet und sich diese cif deutschen Häfen annähernd auf die Parität der Weltmarktspreise stellt.

Trotz der Baisse des Franken sind die Pariser Notierungen in den letzten Wochen nur verhältnismäßig wenig gestiegen, und bei ihrer Umrechnung in Reichsmark ergibt sich eine fühlbare Baisse, sodaß die Tendenz auf dem ganzen Weltmarkt als schwach zu bezeichnen ist. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (9. Juli 1925.) Bei freierem Angebot war die Stimmung am einheimischen Markt im Laufe der Woche gelegentlich wieder etwas fester. Die Verbraucher leben indessen nach wie vor von der Hand in den Mund. Es sind begründete Aussichten vorhanden dafür, daß wir im zweiten Halbjahr weitere Preisermäßigungen für Ölsaaten wie Pflanzenöle sehen werden. Rohes Leinöl notierte im Großverkehr ca. M 90, doppelt gekochtes M 90,50 bis 90,75, rohes Rüböl M 101 bis 102, dunkles Pflanzenöl M 57 bis 57,50, Sojaölfettsäure M 74 bis 75, Kottonölfettsäure M 83,50 bis 84 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Der geringen Befestigung der Preise für Leinsaat und Leinöl gegen Ende der Woche am Weltmarkt ist wohl kaum irgendwelche Bedeutung beizumessen. Buenos Aires notierte schließlich für Leinsaat August 19,85, September 20,05 und Oktober 20,15 Pesos Papier pro 100 kg. Das Pflügen und die Einsaat am La Plata sind infolge der trockenen Witterung und des harten Bodens erschwert. Man kann diesem Umstande in Bezug auf die neue Ernte aber wohl kaum irgendwelche Bedeutung beimessen. Die argentinischen Abladungen umfaßten während der Berichtswoche 18 900 t ausschließlich nach Europa, die indischen Abladungen 11 125 t Leinsaat, 4150 t Rübsaat und 3000 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Vorräte von Ölsaaten haben erneut wieder etwas zugenommen. Sie betrugen Ende der Woche und zur selben Zeit des Vorjahres 154 800 t bezw. 126 800 t Leinsaat, 20 500 t bezw. 30 000 t bezw. 8600 t Baumwollsaat. Bemerkenswert ist auch der weitere Preisrückgang von Leinsaat und Leinöl in Nordamerika, wonach z. B. Chicago den Preis für Leinöl prompter Lieferung von 100 auf 95 Cents pro Gallone weiter ermäßigte.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 20.15, Plata £ 18.17/6, Rübsaat, Toria. £ 20.12/6, braune Cawnpore £ 21, gelbe Cawnpore £ 21, Kottonsaat, Bombau. £ 9.5, schwarze ägyptische, £ 13.7/6, ostafrikanische £ 9.6/3, Sojabohnen £ 13, Sesamsaat, chinesische, £ 28.5, Sonnenblumensaat £ 13.10; Hull: Leinöl £ 40, Rüböl, extrahiert, £ 48, Sojaöl, extrahiert, £ 41, gepreßt £ 41, Kottonöl, Bombau, roh, £ 38, ägyptisches, roh, £ 42, Palmkernöl, gepreßt, £ 42, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 49½, August Fl. 45½, September Fl. 45½, September-Dezember Fl. 45¾, Januar-April Fl. 44¼, Rüböl, vorrätig, Fl. 56 pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 9. Juli 1925.

Rindertalg: Von den in der gestrigen Londoner Auktion aufgestellten 401 Fässern wurden 144 zu unveränderten Preisen verkauft. Die Forderungen der Ablader lauteten in der vergangenen Woche fester, ohne jedoch die lustlose Stimmung der Käufer zu beeinflussen.

Leinöl fiel zu Anfang der Berichtswoche weiter im Preise. Eine Befestigung des Saatmarktes brachte jedoch vor einigen Tagen einen Stillstand im Preisrückgang. Inzwischen nahm Amerika große Posten Leinsaat aus dem Markt, was eine Steigerung der Saatforderungen zur Folge hatte. Das blieb natürlich nicht ohne Wirkung auf den Leinöl-Markt, und es wurden die Notierungen für diesen Artikel in den letzten Tagen wiederholt höher gesetzt. Bei Abfassung des Berichtes trat ein Stillstand ein, doch rechnet man mit einer weiteren Erhöhung.

Sojabohnenöl lag völlig ruhig, die Preise blieben unverändert.

Kokosöl befestigte sich im Preise, ebenso auch Palmkernöl. Die Nachfrage war jedoch gering. Der Markt in

Rizinusöl war ebenfalls vollständig ruhig. Die Notierungen blieben unverändert.

Fettsäuren: In einigen Fettsäuren war eine kleine Befestigung zu buchen, doch fehlte auch in diesen Artikeln das Interesse des Konsums.

Kottonöl: Die Forderungen blieben, abgesehen von unbedeutenden Schwankungen, so ziemlich unverändert. Große Umsätze wurden nicht getätigt.

Sulfuröl: Die Preise sind unbeständig infolge der Schwankungen des ital. Lire. Die Nachfrage hierfür fehlt nach wie vor.

Hamburg, den 10. Juli 1925.

Leinöl, prompt GM 92,50, Leinöl, Juli-Aug. GM 92, Leinölfirnis GM 93,25, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,50, Kokosöl Ceylon £ 47.10, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 52.10, Kottonöl, techn. £ 45.10, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Leinölfettsäure GM 97, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 39, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 58.10, Rizinusöl II. Pressung £ 57.10, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 500, Pflanzenöl, dunkel GM 57, Talg, südamerik. A £ 45.10 bis 48, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 46, Hammeltalg, techn. £ 49, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfelt, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III GM 38,10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 11. Juli 1925.

Vom ausländischen Öl- und Fettmarkt ist nichts Neues zu melden. Bei geringer Kauflust waren die Preise und die Tendenz des Marktes unverändert. Auch vom Wiener Platze ist das gleiche zu berichten.

Fettsäuren: Trotz schwächeren Absatzes konnten sich die Preise behaupten.

Talg: Die Geschäfte in diesem Artikel waren gering, und der Verlauf der Londoner Talgauktion unverändert.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl waren eher etwas schwächer. Palmöl schwächte sich im Preise ab.

Flüssige Öle: Leinöl hat sich in der abgelaufenen Woche stark verflaut, und die Preise sind zurückgegangen; Sojaöl war unverändert; Erdnuß- und Kottonöl zeigen den vorwöchentlichen Preisstand; Rizinusöl lag niedriger.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 192, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 250, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 11. Juli 1925.

Leinsaat. Der Markt für Leinsaat ist in den letzten Tagen wesentlich fester geworden. Die überseeischen Märkte zeigten wiederum Schwankungen, vor allen Dingen der Markt in Kanada, wo die neue Ernte vor der Türe steht. Nach den neuesten Berichten taxiert man die kanadische Ernte auf 10% geringer als im vorigen Jahre, aber hierbei ist zu berücksichtigen, daß im vorigen Jahre die Ernte auch größer war als je, und das wirkliche Resultat der Ernte ist heute auch noch nicht genau zu bestimmen und kann auch noch Änderungen bringen. Die Verschiffungen von Argentinien waren in der letzten Woche wie folgt:

England	2 100 t
Order	1 000 t
Kontinent	9 000 t
Amerika	1 000 t
	13 000 t

gegen 18 900 t in der Vorwoche.

Leinöl. Der Konsum hat entschieden nachgelassen. Es fehlt zurzeit noch das Vertrauen, weil der Markt so sehr hin und her schwankt, aber es bedarf unserer Ansicht nach einiger fester Märkte, um das Vertrauen wieder hervorzurufen und den Konsum zu beleben.

Holzöl.

Hamburg 1, den 9. Juli 1925.

Für spätere Termine ist die Situation als etwas fester zu bezeichnen, man erwartet nicht, daß die Preise zurückgehen werden. Ich notiere heute unverändert für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 67 bis 68 und für Abladungsware £ 72 bis 73 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 9. Juli 1925.

Palmöl: Der Markt war in der letzten Woche etwas fester, da für nahes Lagos-Palmöl gute Nachfrage bestand. Auf Abladung wurde nur wenig getätigt, doch waren auch die Preise hierfür fester. Für geringere Sorten blieben die Notierungen ziemlich unverändert.

Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 40.10, Lagos-Palmöl, Juli eintreffend, £ 40, Dahomey-Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 40, Dahomey-Lagos-Palmöl, Ende Juli eintreffend, £ 39.15, Liberia-Palmöl, schwimmend, £ 34.10, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend, £ 33.10, Lagos-Palmöl, Juni-Juli-Abldg., £ 39.10, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abldg. £ 39.15.

Talg: Die Preise in der gestrigen Talgauktion in London waren unverändert, und von 400 aufgestellten Fässern wurden nur ca. 100 verkauft. Die Tendenz des Talgmarktes ist sehr undurchsichtig und das Geschäft nur sehr minimal. Für späte Termine erwartet man höhere Preise, und es wurden hierin einige Geschäfte getätigt.

Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46, Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46, Saladero-Digester und/oder Sansinena, Mai-Juni-Abldg. £ 45, Saladero-Digester und/oder Sansinena, Juni-Juli-Abldg. £ 45.10, Saladero-Digester und/oder Sansinena, Aug.-Sept.-Abldg. £ 45.15, Matadero-Rindertalg, full terms, schwimmend, £ 44.10, prima säurefreier dän. Ochsentalg, loko Hamburg, dän. Kr. 122, prima säurefreier dän. Ochsentalg, Aug.-Abldg. von Dänemark, dän. Kr. 121, schwed. Speisetalg, prompte Verschiffung von Schweden, schwed. Kr. 95.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 9. Juli 1925.

Das Geschäft war auch in der letzten Woche wieder recht zufriedenstellend, und speziell nach Paraffin war die Nachfrage unverändert rege.

Paraffin: Lokoware wurde wieder sehr gesucht, und ich notiere für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, während für Abladungsware im Augenblick nicht so großes Interesse besteht. Hierfür notiere ich Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° mit $ 14,50 bis 14,75, und weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° mit $ 13,25 bis 13,50. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin liegt still bei normalem Abgang. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20,50, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 21,50, höhere Grationen entsprechend. — Bienenwachs kostet bei unverändert ruhiger Marktlage je nach Provenienz sh 170 bis 177 p. cwt. und deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: In diesen Artikel schien nach langer Zeit etwas mehr Belebung zu kommen, da angeblich Amerika als Käufer auftrat. Inzwischen hat sich der Markt aber beruhigt, und ich notiere unverändert sh 76 bis 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Tendenz ist nach wie vor sehr fest bei lebhaftem Geschäft, und ich notiere heute für Lokoware sh 138 p. cwt. in fettgrauer Qualität, courantgrau gleichpreisig, Abladungsware fett- und courantgrau sh 133 bis 135 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert M 55. — Harz: Nachdem anfangs der Woche die Preise eine Kleinigkeit nachgegeben haben, kommen die Notierungen seit gestern aus den Abladungsländern wieder wesentlich höher. Ich notiere heute $ 9,60 bis 9,95.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mannheim, Magdeburg und Berlin, poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau. E. N. Becker.

Hamburg, den 9. Juli 1925.

Die Geschäftslage zeigte durch besseren Konsum eine leichte Belebung und der Markt ist unverändert fest.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 135 bis 136 sh, fettgraues zu 136 bis 138 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 10. Juli 1925.

Bei gleichbleibend fester Tendenz sind die Notierungen ziemlich unverändert. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 150—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin, naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. Juli 1925.

○ Die letzte Woche brachte wieder größere Anregungen in den Markt, besonders für amerik. Harz, nachdem die Preise in Amerika einen erneuten Anlauf zu Erhöhungen machten. Auch für französ. Harz sind durchweg größere Preissteigerungen zu verzeichnen, während sich für spanische Ware noch ungefähr zu den letzten Forderungen kaufen läßt. Soweit die deutsche Industrie in Frage kommt, machte sich größeres Interesse für Eindeckungen, besonders in amerikanischer und französischer Ware bemerkbar.

Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 9,50, G 9,50, H 9,60, J 9,70, K 10, M 10,60, N 11,25, WG 12,50, WW 14 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 4,75, F 4,87½, G 4,87½, H 4,90, J 4,92½, K 5,05, M 5,27½, N 5,40, WG —,—, WW 7,10, X —,— $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 9,90, VI 10,40, IV 10,70, III 11, 1c 11,20, Excels. 11,90 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,60, X 9,65, IX 9,70, VIII 9,75, VII 9,80, VI 10, V 10,10, IV 10,40, III 10,50, II 10,55, 1c 10,60, 1s 10,65, 1e 10,80, Excelsior 11,20 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 10,80, G 10,90, K 11,10, WG 12,70 $ die 100 kg neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 190, F/G 210, H 211, J 213, K 214, M 216, N 218, WG 220, WW 225, OOO 227, OOOO 232, VAV 234, XX 236, EXE 239, AAA 240, AAAA 242, AAAAA 247, XX 255, XXX 260 Ffrs. die 100 kg Verladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Für griechisches Harz in Säcken wurden loko £ 16 per 1000 kg b/n gefordert. Portugiesisches Harz F/G/H notierte für Abladung $ 9,10 die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Im englischen Markte stellten sich — und zwar in London — die letzten Preise wie folgt: Amerikanisches Harz: F/G 21/6, H 21/9, J/K 22/-, M 22/9, N 23/9, WG 25/3, WW 29/- sh; französisches Harz: F/G 21/3, H 21/6, M 22/6, N 23/3, WG 25/-, WW 27/3 sh, alles für spot, per cwt.

Soviel die deutsche Industrie in Frage kommt, hat sich in der letzten Woche ein lebhafteres Eindeckungsbegehren vor allen Dingen in den helleren Harzsorten französischer Herkunft geltend gemacht; den Hamburger Markt streift dabei nur ein Teil der Fragen, weil verschiedene französische Ablader das Geschäft durch Vertreter in den verschiedenen Industriezentren direkt mit den Verbrauchern machen. Auch bezügl. der Zahlungskonditionen sind gegenwärtig die französischen Verkäufer kulanter als seither.

Ein größerer Teil der deutschen Verbraucherschaft konzentriert sich indessen in der Hauptsache auf amerikanisches Harz der mittleren Typen, das auf Abladung meist nur auf straffe Konditionen zu kaufen ist. Die Amerikaner verstehen es weiter, ihre Märkte fest zu halten; sie sind finanziell so gekräftigt, daß sie sich von vorübergehenden Absatzstockungen, die früher immer zu Preiskonzessionen führten, nicht beeinflussen lassen!

Die Produktion schreitet drüben in normalen Grenzen fort; soviel ersichtlich, übertrifft sie die vorjährigen Ziffern nur unerheblich, und wenn es drüben während der Zeit des stärksten Aufkommens von Ware gelingen sollte, das gegenwärtige Preisniveau zu halten, dann ist es sehr wahrscheinlich, daß zum Herbst beim Nachlassen des Gumflusses die Bewertungen noch höher gebracht werden. Diese Besorgnis scheint auch manche Verbraucher bei uns zu veranlassen, sich jetzt etwas reichlicher einzudecken. Im übrigen bleibt aber die weitere Entwicklung des deutschen Geschäftes ziemlich unübersichtlich, die Geldnot macht sich täglich schärfer bemerkbar.

Die Franzosen erhöhen ihre Forderungen fortgesetzt mit Rücksicht auf den sich verschlechternden Frankenstand. Aber auch wo sie in Dollar notieren, stehen sie relativ höher als die Amerikaner.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 7. Juli 1924.

Die Berichte aus den Waldungen sind im allgemeinen wenig günstig für die Harzproduktion, viel Regen und kühles Wetter, sodaß die Ernten und die natürliche Sonnenbleiche dadurch sehr beeinträchtigt sind.

In Frankreich stiegen die Preise in den letzten Wochen ganz bedeutend, wobei die Valuta-Entwertung wohl eine große Rolle spielte, andererseits aber die Befestigung des Marktes seitens Amerikas, wodurch die Preise sehr in die Höhe gingen. Die dunklen Marken fehlen fast ganz, und so stieg z. B. die Marke FG von 193 Frs. auf 240 Frs. während meines letzten Berichtes, wogegen die ganz hellen Marken von 235 nur auf 250 Frs. sich erhöhten. Auch von der Marke WW wurde sehr viel gekauft, und sie stieg von 205 auf 245 Frs. In Spanien, wo die Valuta dieselbe blieb, veränderten sich die Preise verhältnismäßig nur wenig. Die Marke VIII, welche der franz. Marke FG entspricht, stieg von 63 auf 68, die Marken I—III auf 72, und Cristal auf 82 Ptas.

In Terpentinöl wurden in Spanien sehr bedeutende Quantitäten exportiert, und die Preise bewegten sich zwischen 200 und 205 Ptas. Französisches Terpentinöl stieg von 600 auf 640 Frs., und es wurden sehr große Einkäufe in Frankreich getätigt, wobei natürlich die Spekulation des Franken eine große Rolle spielte. Der Export von Spanien war sehr bedeutend nach England für Harz. Nach Deutschland wurde weniger Harz, dagegen ziemlich viel Terpentinöl exportiert. Die Produzenten verhalten sich sehr zurückhaltend im Angebot. Im Laufe der letzten Woche wurden ziemlich bedeutende Einkäufe zu hohen Preisen in Harz getätigt, was die Fabriken sehr stutzig macht, denn diese hohen Preise sind gewiß sehr gewinnbringend für den Fabrikanten, aber andererseits werden die Harzverpachtungen für mehrere Jahre auch zu sehr hohen Preisen vorgenommen, sodaß eine große Gefahr für den Fabrikanten dadurch entsteht, falls ein späteres Fallen der Preise eintreten sollte, was ja nicht ausgeschlossen ist, weil die Preise seitens Amerikas zu sehr in die Höhe getrieben werden und sicherlich verschiedene Industrien die Verwendung von Harz einschränken werden.

Die gegenwärtigen Preise stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 200, Harz Cristal Ptas. 85, Harz Excelsior Ptas. 80, Harz Extra 77, Harz I/III Ptas. 73, Harz IV/VI Ptas. 70, Harz VII/X 69, Harz XII Ptas. 65.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 650, Harz 6 A Ffrs. 270, Harz 5 A Ffrs. 265, Harz 4 A Ffrs. 260, Harz 3 A Ffrs. 258, Harz 2 A Ffrs. 257, Harz BB/DD Ffrs. 256, Harz WW Ffrs. 253, Harz WG 250, Harz K Ffrs. 248, Harz F/G Ffrs. 245, Harz B Ffrs. 235. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 10. Juli 1925.

Der pennsylvanische Rohölpreis lautet unverändert $ 3,45 bis 3,90 pro Barrel. Trotzdem kann man drüben eher von einer kleinen Tendenz-Abschwächung sprechen, da die Exportnachfrage flau ist. In Deutschland ist das Geschäft ruhig und zurückhaltend infolge der schwierigen Geldmarktslage. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 37,25	bis 58
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 33	bis 37,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-333	RM 40,50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 27	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 46,75	bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	

Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25
Bohröl, wasserlöslich		RM 41
Maschinenfett		RM 42
Autogetriebefett		RM 65
Vaselin, gelb		RM 57
Wagenfett		RM 23
Karbolineum		RM 17,50
Teerheizöl		RM 12

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (9. Juli 1925.) Während des Berichtsmonats war die Haltung der Märkte sehr verschieden. Das Überangebot war nicht mehr so stark als in früheren Monaten, für einzelne Erzeugnisse, wie Pech und Rohnaphtalin, machte sich mehr Kaufinteresse seitens des Auslandes bemerkbar, obwohl diese Artikel auch im Auslande sehr flau tendierten. Man verfolgt am Festlande mit großem Interesse den Kampf zwischen den englischen Bergwerksbesitzern und den englischen Bergarbeitern. Der Preis für Steinkohlenrohteer ist ca. M 5 bis 5,25 und für präparierten Teer M 6 bis 6,25 pro 100 kg ab Werk, während die Preise für Braunkohlenteer je nach Beschaffenheit sich auf M 2 bis 7 pro 100 kg ohne Verpackung ab Mitteldeutschland stellten. Das Interesse an Benzol hat sich im Laufe des Berichtsmonats noch erheblich gesteigert, die Preise vermochten sich weiter zu befestigen. Motorenbenzol notierte ab Ruhrgebiet ca. M 45 bis 46 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lager. Mit Benzin gingen weitere Preisveränderungen während der Berichtsperiode nicht vor. Abgeber forderten für Leichtbenzin M 44, Motorenbenzin M 43, Testbenzin M 38, verzollt, für Gasöl M 14,50, unverzollt, pro 100 kg ab Mitteldeutschland. Die Aussichten für den Absatz von Teeröl haben sich gut gebessert. Namentlich war Imprägnieröl für ausländische Rechnung gut gefragt, dagegen für den Absatz nach dem Auslande vernachlässigt. Für Imprägnieröl forderten Abgeber schließlich bis zu M 11, für Steinkohlenteertreiböl M 9,50 bis 10, für ungestrecktes Heizöl M 9,50 bis 9,75 und für Marineheizöl bis zu M 7,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lager. Der Absatz von Braunkohlenteerölen war im großen und ganzen auch leidlich befriedigend, obwohl die Nachfrage nach neuen Abschlüssen zu wünschen übrig ließ. Dunkles Paraffinöl stellte sich auf M 13, Heizöl auf M 11,50 bis 11,75, Motorentreiböl auf M 11,25 bis 11,75 und hellgelbes Gasöl auf M 16,75 bis 17 pro 100 kg ohne Verpackung ab Mitteldeutschland. Der Absatz von Pech war sowohl im Inlande wie im Auslande ungenügend, wozu übrigens die heiße Witterung beitrug. In England waren die Eigner mit der Abgabe von Angeboten in Hinsicht auf die Möglichkeit eines Streiks der englischen Bergarbeiter keineswegs eilig. Für Steinkohlenteerhartpech bewegten sich die Forderungen zwischen M 4,50 bis 4,80 und für Braunkohlenteerhartpech zwischen M 3,75 bis 4 pro 100 kg ohne Verpackung ab Ruhrgebiet bezw. ab Mitteldeutschland. Die Aussichten am Weltmarkt im allgemeinen sind, von Benzol abgesehen, zunächst noch sehr unbestimmt.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 10. Juli 1925.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,75, Harz, amerik. FGH $ 9,80, WG $ 12,75, WW $ 14, Schellack TN orange sh 245, Schellack lemon sh 305.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 10. Juli 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.12), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.10), Bleiglätte, rein 94,50 (40.15), Bleimennige, rein 96 (41.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40.10), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (23.10), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chromkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 41 (17.5), *Naphtalin in Schuppen 28 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 19,50 (12.15), *Natrium bic. venale 17,50 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 40 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.15), Soda, krist. 7,80 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 75 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Lithopone lagen billige Angebote für „Hugohütte" bei £ 15.10 vor. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 7. Juli 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34,50, Ameisensäure, 85% 145, Bleiglätte B. B. U. 159, Bleiweiß, chem. rein 162, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 96/98% Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Harz, tranz., WW S. Fr. 65, Kali, gelbblausaures 250, Knochenleim, Ia 170, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 73, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 157, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13,50, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 90, Schellack T. N. orange 860, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 215, Terpentinöl, inländ. 250, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 200, Kokosöl-Fettsäure, heli 179, Leinöl, holländ., Ia 180, Rizinusöl, franz., I. Pressung 232, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam. Unter dem Namen Leo-Werke, Bijkantoor Amsterdam wurde von der Dresdener Firma in Holland eine Filiale errichtet, die den Import und Großhandel in Toilettearikeln, Seifen, pharmazeutischen Fabrikaten und kosmetischen Spezialitäten bezweckt. Zum Leiter wurde W. A. P. J. Koschin ernannt, die Bureaus befinden sich Stadhouderskade 83. — st. † In Amsterdam wurde von den Angehörigen der Familie de Waal die N. V. De Waal's Industrie en Handelsvereeniging zwecks Handels in Ölen und Fetten mit einem Kapital von Fl. 50 000 gegründet.

† Berlin. Leo-Werke A.-G., Zweigniederlassung Berlin der gleichnamigen Firma in Dresden. Geschäftsstelle W 8, Mohrenstr. 16.

† Halle i. W. Eos, Fabrik kosmetischer und pharmazeutischer Erzeugnisse Willy Schneider, Borgholzhausen. Inhaber Chemiker Willy Schneider in Borgholzhausen.

st. † Helmond. Zur Herstellung von Kakaobutter ist Havenweg 13 die Chemische Fabriek Neles von W. R. C. Neles errichtet worden.

† Mannheim. Georg Oest & Cie. Fabrik techn. Öle und Fette. Persönlich haftende Gesellschafter sind Georg Oest, Kaufmann, Freudenstadt, Jakob Oest, Kaufmann, Mannheim. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Juni 1925 begonnen.

† Marbach a. N. Tutilinwerk Großbottwar G. m. b. H., Sitz: Großbottwar. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Büroerzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer ist Paul Bruggbacher, Stadt-Tierarzt in Großbottwar.

st. † Zaandam. Die N. V. Oliefabriek Presto wurde in Zaandam von A. G. van Staal jr. Amsterdam und W. J. Vlietstra in Zaandam mit 25 000 Fl. Kapital für die Herstellung und den Vertrieb von Mineralölen, Fetten, Wachsprodukten und ähnlichen Erzeugnissen errichtet.

Augsburg. Am 7. d. M. abends ½10 Uhr entstand in der Grandel'schen Ölfabrik an der Johannes-Haagstraße ein Großfeuer. Bei Ankunft der Berufsfeuerwehr stand bereits das ganze Fabrikgebäude in hellen Flammen, sodaß unverzüglich weitere

Kompagnien freiwilliger Feuerwehr alarmiert werden mußten. Der Brandherd lag auf der Südseite in der Nähe des Laboratoriums und ist vermutlich im Erdgeschoß bei der Firniskocherei zu suchen. Nach mehr als zweistündiger Arbeit konnte die Gefahr als beseitigt angesehen werden. Das Gebäude ist vollständig ausgebrannt. Das Feuer hat insbesondere an den im Brandobjekt lagernden Mengen Leim, Öl etc. reichliche Nahrung gefunden. Die Entstehungsursache ist noch nicht geklärt, Gebäude- und Sachschaden ist sehr bedeutend, jedoch durch Versicherung gedeckt. (Augsburger Polizeibericht.)

Brandenburg a. H. „Duffag", Chemisch-technisches Werk A.-G. Sitz nach Berlin, Christinenstr. 21 verlegt.

Cuxhaven. Lubecawerke, Blechindustrie, Maschinenbau-Anstalt, chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H., Lübeck, Zweigniederlassung Cuxhaven. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben und die Firma erloschen.

Flensburg. Seifenfabrik Weding, G. m. b. H. in Liquidation in Weding. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Otto Ewald ist Liquidator.

Frankfurt a. M. Am 30. Juni hat die Parfümeriefabrik Dr. M. Albersheim ihr neues Verwaltungsgebäude bezogen und anläßlich dieser Feier Freunde des Unternehmens sowie die Presse zu einem Rundgang eingeladen. Die zweckmäßige und wirtschaftlich äußerst praktische Einteilung der Räume, die peinliche Ordnung in jeder Arbeitsstätte und die unter Zuhilfenahme aller technischen Büromaschinen modernster Art auf das rentabelste gestalteten Arbeitsmethoden verdienen lobende Anerkennung und zeugen für die hervorragende Leitung des Unternehmens. Die lichten, hohen, gesunden Räume sind wie geschaffen dazu, die Arbeitsfreudigkeit der Angestellten zu heben. Der ganze Betrieb kann als mustergültig bezeichnet werden.

Guben. Firma A. Bohn, Inhaber Seifensiedermeister Carl Bohn. Firma erloschen.

Hamburg. Olwerke Julius Schindler, G. m. b. H. Stammkapital auf 2 400 000 RM umgestellt.

Hannover. Meyco-Werke A.-G., Parfümerie- und Seifenfabrik. Das bisherige Vorstandsmitglied Wilhelm Baden ist aus dem Vorstande ausgeschieden und der Kaufmann Hermann Venth zu Hannover zum Vorstandsmitglied bestellt.

st. Hilversum. Die N. V. Importmaatschappij van Verwer & Soepnel, Eikbosscherweg 88, Import- und Exporthandel in Marseillerseife und Olivenöl, verlegte ihren Sitz nach Amsterdam. Der Direktor F. Soepnel ist als solcher aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Kolberg. Wilhelm Gotter & Co., Fabrik in Seifen und chem.-techn. Produkten. Firma von Amts wegen gelöscht.

Köln. Die L. Minlos & Co. A.-G., Kapital PM 37,5 Mill., beantragt neben der Umstellung die Abberufung des Vorstandes und des A.-R.-Vorsitzenden, sowie Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen gegen beide. Soweit ersichtlich, ist A.-R.-Vorsitzender Bankdirektor Emil Wittenberg-Berlin, falls nicht inzwischen eine Änderung erfolgte. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Der dänische Genossenschaftsverband, Fällesforeningen for Danmarks Brugsforeninger, hatte in 1924 für seine Fabriken in Viby (bei Aarhus) eine Umsatzsteigerung gegen 1923 für Schmierseife um 144 624 Kr. auf 1,50 Mill. Kr., Handseifen um 64 161 Kr. auf 821 000 Kr., chemisch-technische Artikel um 92 889 Kr. auf 533 000 Kr., Margarine um 2,38 auf 14,83 Mill. Kr., auch in Sent, nur der Emballageverkauf ging um über 1 Mill. Kr. zurück. Man errichtet dort eine neue Kraftstation für sämtliche Fabriken mit 800 000 Kr. Kosten. Der Verband wird durch den kürzlich erfolgten Zusammenbruch der dänischen Genossenschaftsbank (Den danske Andelsbank; Sitz, wie auch für das Hauptkontor: Kopenhagen) mindestens 4 Mill. Kr. Verlust haben. Der Gesamtumsatz betrug aus Handelswaren 169,58 (1923: 146,96), aus Produktion 46,19 (40,56) Mill., der Reingewinn 11,66 Mill., woraus 6% Dividende mit 8,70 Mill. Kr. ausgezahlt werden. Fonds und Garantiekapital betragen danach 35,21 Mill. Kr. —

-m. Det Forenede Dampskibsselskab A.-S., die größte dänische Reederei, legte am Islands Plads für eigenen Bedarf eine moderne Dampfwäscherei an, die täglich bis zu 10 000 Stücke waschen und plätten kann.

-m. Larvik, Norwegen. Die Walfanggesellschaft „Globus" A.-S. erhöht das Aktienkapital von 3,5 auf 4 Mill. Kr.

-m. Ljusdal, Schweden. Eric Ericssons Bokhandel bringt das Mückenöl „Sjöbergs Myggolja" nach einem berühmten Rezept aus den Tropen in den Handel. Es wird von Förstern und Waldarbeitern in Lappland, wo die Mückenplage bekanntlich besonders groß ist, empfohlen.

München. Der Abschluß der Saphirwerke A.-G. für 1924 weist einen Verlust von RM 188 463 auf. Infolge des Mangels an Betriebsmitteln und des Verlustes von mehr als der Hälfte des A.-K. wurde die Liquidation des Unternehmens und ein im Einvernehmen mit dem Hauptgläubiger der Gesellschaft, dem Bankhause Kronenberger & Co. in Mainz, abgeschlossener Pachtvertrag mit Kaufmann Artur Berg in München genehmigt. Der zurückgetretene A.-R. wurde bei 3401 Stimmenenthaltung wieder gewählt. (Frkf. Ztg.)

Neuburg a. D. Am 7. d. M. starb der langjährige Mitinhaber und Generaldirektor der Fritz Schulz jun. Aktiengesellschaft, Herr Geh. Kommerzienrat Gustav Ritter von Philipp. Der Verstorbene stand 25 Jahre dem Unternehmen als Generaldirektor vor und brachte es durch seine unermüdliche Schaffenskraft zu hoher Blüte. Seine Verdienste wurden durch Verleihung hoher Orden ausgezeichnet.

Nürnberg. Rothenburger Seifen- und Ölfabrik Schmieg & Scheib, G. m. b. H. Dem Kaufmann Hermann Schmidt ist Gesamtprokura erteilt.

-m. Odense, Dänemark. A.-S. Wilh. Löngreens Fabriker, welche Wagenschmiere und Blechemballage herstellt, stellte als neuen Direktor, an Stelle des verstorbenen J. T. Levinsen, den bisherigen Prokuristen V. Nörredam an.

-m. Stockholm. Engelska Industriaktiebolaget bringt als Generalvertretung die englische Kräuterseife „Erasmic herb" (E. örttval) zu 0,75 Kr. das Handstück auf den Markt.

Witten. Vereinigte Seifenfabriken G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM umgestellt.

Industrie des Auslandes.

= **Die finanzielle Lage der holländischen Seifentrusts.** In den Niederlanden bestehen gegenwärtig zwei große Trustgesellschaften, die sich der Fabrikation von Seife widmen: Die Maatschappij tot Exploitatie van Zeepfabrieken in Gouda, die dem Jurgenskonzern nahesteht, und die Lever Zeep Maatschappij in Vlaardingen, ein Tochterunternehmen des britischen Leverkonzerns.

Die Maatschappij tot Exploitatie van Zeepfabrieken in Gouda ist unter Mitwirkung der N. V. Koninklijke Stearine Kaarsenfabriek Gouda und der N. V. Ant. Jurgens' Vereenigde Fabrieken in Oss im Jahre 1918 ins Leben gerufen worden, um den Kampf gegen die Monopolisierungsbestrebungen des englischen Seifentrusts aufzunehmen. Die Gesellsellschaft umfaßt gegenwärtig neun Seifenfabriken, von denen drei (in Utrecht, Leeuwarden und Nijmwegen) stillgelegt sind. Im Betriebe befinden sich die folgenden Werke:

T. P. Viruly's Stoomzeepfabriek „De Hamer", Gouda,
Stoomzeepfabriek „De Gekroonde Haan" voorheen Dros & Gebr. Tieleman, Leiden,
Koninklijke Zeepfabrieken „De Duif" voorheen Chr. Pleines, den Dolder,
Koninklijke Zutphensche Stoomzeepfabriek voorheen Albers & Vergeer, Zutphen,
Stoomzeepfabriek voorheen Struben, Meppel,
Stoomzeep- en Zeeppoederfabriek Soda Raffinaderij „Rosa" voorheen W. Th. Felix, Bergen op Zoom.

Das Aktienkapital betrug 9 Millionen Gulden, zu gleichen Teilen verteilt auf gewöhnliche Aktien und kumulative Vorzugsaktien A. und B., während die Reserven sich auf 503 000 Fl. beliefen. Die ungünstigen Betriebsergebnisse des Unternehmens in den beiden letzten Jahren, besonders 1924, führten die Gesellschaft dazu, eine einschneidende Reorganisation durchzuführen. Sie umfaßt die Einziehung von:

1) 2,5 Millionen Gulden gewöhnlichen Aktien,
2) allen Gewinnanteilscheinen, deren Wert man auf 160 000 Fl festgesetzt hatte,
3) 603 kumulativen Vorzugsaktien „A",
4) 617 kumulativen Vorzugsaktien „B",
5) den Reserven im Betrage von 503 000 Fl.

Nach Durchführung der erforderlichen Abschreibungen, wozu auch noch der Saldogewinn von 119 000 Fl. für 1924 kommt, zeigte die Bilanz folgendes Bild:

Passiva:	
Gewöhnliche Aktien:	500 000 Fl.
Vorzugsaktien A:	2 397 000 „
B:	2 383 000 „
	5 280 000 Fl.
Kreditoren:	572 000 Fl.
für Gewinnverteilung	392 000 „
Aktiva:	
Immobilien:	2 353 000 Fl.
Vorräte:	1 260 000 „
Forderungen:	851 000 „
Kasse und Bankiers:	1 678 000 „
Effekten:	102 000 „

Über den Geschäftsgang des Unternehmens im vergangenen Jahre macht der Direktionsbericht folgende Angaben: Der Rohstoffbedarf konnte in ausreichendem Maße und zu befriedigenden Preisen gedeckt werden. Preisschwankungen der Rohstoffe haben die Ergebnise der Betriebe nicht nennenswert beeinflußt, trotzdem waren diese unbefriedigend. Um den Platz zu behaupten, den das Unternehmen sich auf dem niederländischen Markte erobert hatte, war es genötigt, bedeutende Ausgaben für Reklame und Prämien zu machen. Ferner erwies sich im Sommer 1924 eine Preisermäßigung für Seifenpulver und verschiedene Waschmittel und zwar in recht erheblichem Umfange als erforderlich. Der Umsatz nahm bei etwas anziehenden Preisen gegen Ende vorigen Jahres wieder zu. Die Konkurrenz in Schmierseifen blieb scharf, der Verkauf hiervon entwickelte sich indessen nicht unbefriedigend. Der Export erfuhr langsam eine

gewisse Belebung, wenn auch die Preise, zu denen das Unternehmen Aufträge hereinnehmen konnte, noch recht niedrig waren.

Wenn es dem Unternehmen auch fernerhin gelingt, ebenso wie im Jahre 1924 einen Reingewinn von mindestens 512 000 Fl. zu erzielen, so könnten hiermit die nötigen Abschreibungen (195 000 Fl.) sowie die Vorzugsdividenden (312 000 Fl.) gedeckt werden. In holländischen Finanzkreisen beurteilt man indessen die Zukunftsaussichten des Unternehmens noch keineswegs sehr optimistisch, besonders im Hinblick auf die äußerst heftige Konkurrenz des Lever-Konzerns, der erheblich größere finanzielle Hilfsquellen zur Verfügung hat als die Maatschappij tot exploitatie van Zeepfabrieken und der über eine vorzügliche Propaganda-Organisation sowie eine technisch moderne Fabriksanlage in Vlaardingen verfügt.

Die N. V. De Lever Zeep Maatschappij in Vlaardingen wurde am 15. Oktober 1901 errichtet, um den Betrieb der Lever Brothers Limited in Port Sunlight in den Niederlanden zu vertreten. Sämtliche Aktien, einschließlich der Vorzugsanteile, sind in Händen der britischen Muttergesellschaft. Das Unternehmen hat in Holland stets erfolgreich gearbeitet. Die Rein-Einnahmen haben in den letzten Jahren betragen:

1919/20:	1 610 275	Fl.
1920/21:	3 338 997	„
1921/22:	2 666 882	„
1922/23:	2 669 544	„
1923/24:	3 103 026	„

Die jüngste Bilanz weist die folgenden Ziffern auf:

Passiva:

Gewöhnliche Aktien:	750 000	Fl.
Vorzugsaktien:	400 000	„
7%ige Obligationen:	30 000 000	„
Zinsen:	896 962	„
Banken:	122 937	„
Kreditoren:	25 462	„
Saldogewinn:	783 537	„

Aktiva:

Kasse:	2 307	Fl.
Debitoren:	237 528	„
Vorräte:	956 562	„
Immobilien:	2 406 008	„
Beteiligungen:	29 511 493	„

Zur Konvertierung der am 1. Oktober 1925 fälligen 10 Millionen Gulden 7%ige Obligationen wurden kürzlich mit Erfolg 5½%ige Obligationen zum Kurse 97% emittiert.

Im laufenden Jahre hat die Lever-Gesellschaft bisher recht befriedigend gearbeitet, die Direktion erwartet, daß die finanziellen Ergebnisse für das laufende Jahr alle früheren Resultate erheblich übertreffen werden. Der Umsatz in dem Hauptprodukt „Sunlight Zeep" steigerte sich weiter, daneben entwickelte sich der Absatz der anderen Fabrikate, insbesondere von „Lux", „Vim" und „Rinso" recht befriedigend.

Endlich sind dem Unternehmen regelmäßig Einnahmen aus der Beteiligung an der in Boston domizilierten Lever Brothers Company zugeflossen. Wie aus den oben erwähnten Bilanzziffern hervorgeht, arbeitet die holländische Lever-Gesellschaft neben der Bearbeitung der niederländischen Kundschaft in allererster Linie als Finanzierungsgesellschaft für die amerikanischen Unternehmungen des britischen Seifentrustes. *St.*

Sowjet-Rußland. Neue chemische Aktiengesellschaft. Mit einem Kapital von 7 Millionen Tscherwonetz (in Aktien zu 1000 Tsch.) wurde die „Gosmedtorgprom" gegründet; das Unternehmen wird chemische, chemisch-pharmazeutische, mikrobiologische, organotherapeutische und galenische Produkte sowie Parfümerien u. a. m. herstellen. Der Vertreter für England ist Dr. Polowzew, Southampton Row, W. C. 1, der Mitteilungen und Angebote von Verfahren entgegennimmt.

(Die Chemische Industrie.)

Chinesische Talgproduktion. Aus China werden zwei Arten pflanzlichen Talgs ausgeführt, nämlich der weiße und der grüne Talg. Die Talgerzeugung blüht besonders in West-Hupeh, im südöstlichen Szechwan, Kweichow, Hunan, Kwangsi und im Grenzgebiet Anhwei-Chekiang. Nach Angaben des Finanz- und Handelsministeriums in Shanghai wird der pflanzliche Talg aus dem äußeren Fleische der vorzüglichen „Talgnuß" gewonnen. Auch der innere Kern ergibt einen Talg, der als „mongyu" bekannt ist. Von diesem vermischen die Bauern im allgemeinen einen gewissen Prozentsatz unter den anderen Talg, bevor er von Hankow verladen wird. Die neue Ausbeute kommt ungefähr im Laufe des Novembers auf den Markt, aber sehr oft kann der Artikel während des größeren Teil des Jahres gehandelt werden. Einzig im heißesten Teil des Sommers, etwa vom 15. Juni bis zum 15. September, ist es schwierig, pflanzlichen Talg zu handeln, da das Produkt weich wird und nicht die gute quadratische Form behält, die es nach der Schmelze empfangen hat. Zwei Drittel des gesamten pflanzlichen Talgs, der aus China exportiert wird, gehen nach Großbritannien. Andere große Importeure sind Italien, die Vereinigten Staaten und Kanada. Der Handel mit pflanzlichem Talg wird hauptsächlich in Verbindung mit der Fabrikation von Kerzen und Seife betrieben. Der tierische Talg, den China exportiert, wird aus dem Fett von Rind- oder Hammelfleisch hergestellt, das in besonders konstruierten Tanks geschmolzen wird. Dadurch soll verhütet werden, daß Verunreinigungen und Feuchtigkeit das festgesetzte Maß überschreiten. Der größte Teil des animalischen Talgs, der von China verladen wird, kommt aus Shantung. Die Hauptzentren für den Export sind Tsingtau, Chefoo, Tientsin und Hankow. Japan ist Abnehmer beträchtlicher Mengen tierischen Talges, und Großbritannien, das asiatische Rußland, Frankreich und Italien sind an dem chinesischen Talghandel stark interessiert.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarif-Entscheidung. Zu Position 112. Das polnische Finanzministerium — Zolldepartement — teilt mit, daß die Präparate „Egalisal" und „Nutrilan" (Mischungen von gespaltenem Eiweiß und einer geringen Menge von Soda und Seife) nach Position 112 Punkt 25 Buchstabe c als organische chemische Produkte, nicht besonder genannt, zu verzollen sind. (Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Änderung der Verordnung über die Einfuhr von Waren polnischen Ursprungs. *Vom 8. Juli 1925.*

Auf Grund des § 4 Abs. 2 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (RGBl. S. 41) in der Fassung der Verordnung vom 22. März 1920 (RGBl. S. 334), des Gesetzes über die Regelung der Einfuhr vom 3. Mai 1922 (RGBl. S. 479) und der Verordnung über Ein- und Ausfuhr vom 13. Februar 1924 (RGBl. I S. 72) wid bestimmt:

§ 1. In der Anlage der Verordnung über die Einfuhr von Waren polnischen Ursprungs vom 1. Juli 1925 („Deutscher Reichsanzeiger" Nr. 153 vom 3. Juli 1925) wird hinzugefügt:

Zweiter Abschnitt.

D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.

(239a/h) Mineralöle und Rückstände:

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Schmieröle, mineralische, insbesondere Lubrikating-, Paratfin-, Vaselin-, Vulkanöl	239a
Erdöl (Petroleum), roh; Berg- (Erd-) Teer, natürlicher, flüssiger (natürlicher, flüssiger Asphalt)	239b
Schwerbenzin; Putzöl; Patentterpentinöl	239c
Gasöl (mit Ausnahme des Leuchtöls 239e)	239d
Erdöl, gereinigt (Brennerdöl, Lampen- oder Leuchtöl)	239e
Rohbenzin	239f
Benzin, Gasolin, Ligroin, Petroleumäther und sonstige anderweit nicht genannte leichte gereinigte Mineralöle	239g
Braunkohlenteer-, Torf-, Schieferöl, Öl aus dem Teere der Boghead- oder Kännelkohle und sonstige anderweit nicht genannte Mineralöle, roh oder gereinigt; teerartige, paraffinhaltige und im Wasser nicht untersinkende pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle (Heizstoffe [Masut], Goudron usw.); Harzöl; Mischungen von Mineralölen, nicht unter Nrn. 239c und 260 fallend	239h

§ 2. Diese Verordnung tritt am 13. Juli 1925 in Kraft.

Berlin, den 8. Juli 1925.

Der Reichswirtschaftsminister.

Neuhaus.

Literaturbericht.

= **Nordisk Familjebok.** Encyclopedi och Konversationslexikon (3. upplaga). 3. Band: Bergklint-Bromelius. Stockholm, Aktiebolaget Familjeboken. VIII, 1296 Spalten. Gbd. 20 Kr.

Der 3. Band der Neuausgabe des großen schwedischen Konversationslexikons bringt unter seinen 3874 Stichwörtern mit unterzeichneten Artikeln von 252 Fach-Mitarbeitern größere, solche z. B. über Bienen und bivaks (Bienenwachs), blanksmörja (Wichse und Schuhcreme), blekning (Bleichen), borroljor (Bohröle), bergmjöl (Kieselgur), blyertspenna (Bleistift), bläck (Tinte); über die nordischen Chemiker Torbern Bergman, J. Berzelius (mit Bildnisbeilagen in Kupfertiefdruck), N. J. Berlin, C. W. Blomstrand und aus der Gegenwart Niels Bjerrum und E. Biilman; und den dänischen Physiker und Nobelpreisträger Niels Bohr. Berlin ist mit vorangestellter Einteilung auf 13 Spalten, 8 Bildertafeln mit zahlreichen Ansichten, 2 farbigen Stadtplänen und mehreren Textilabbildungen behandelt. Die großen Aufsätze über die schwedischen Provinzen Blekinge und Bohus und die ebenso reich illustrierten über Bremen und Brasilien werden Interesse finden. Für den Kaufmann haben juridische Artikel, die in das schwedische Handelsrecht einführen, wie über „bevakning", „besvär", „bevillning", „bolag", Bedeutung. Die gesamte Ausstattung des Werkes ist glänzend. -m.

Lohnsteuer-Tabellen. Zur Berechnung des Steuerabzuges bei wöchentlicher Lohnzahlung. Preis 50 Pfg. Druck und Verlag der Graphischen Werke G. Knapp & Cie., Pfullingen (Württemberg).

Die uns vorliegende Tabelle gestattet die bequeme und leichte Ablesung der Wochenlöhne nach Abzug der vom 1. VI. 1925 gültigen Steuerabzüge und kann jedem Lohnbureau zur Anschaffung empfohlen werden. *W. Münder.*

Verschiedenes.

Eine Jahrhundertfeier der modernen Seifen- und Kerzen-Industrie wird am 11. Oktober in Paris begangen werden. Die Société de Chimie Industrielle von Frankreich feiert den 100. Jahrestag, an dem Chevreul sein erstes Patent genommen hat. (Chem. Ztg.)

Gefährliche Parfüme. — Der Zollkampf um die französische Luxuseinfuhr. In den nunmehr abgebrochenen deutsch-französischen Handelsvertragsverhandlungen spielte der Kampf um die Verzollung der französischen Luxusgegenstände bei der Einfuhr nach Deutschland eine sehr bedeutsame Rolle. Zu Beginn der Handelsvertragsverhandlungen hatte bekanntlich Deutschland seine Bereitwilligkeit und sogar den dringenden Wunsch ausgedrückt, die gegenseitige Meistbegünstigung zwischen beiden Nationen zur Basis des Handelsvertrages zu nehmen. Frankreich war anderer Meinung und setzte es durch, daß unter Abweichung von dieser klaren und großzügigen Linie freundschaftlicher Verständigung gewisse französische Industrien einen besonderen Zollschutz erfahren sollten. Selbstverständlich mußte die deutsche Delegation dafür einen Ausgleich verlangen und schlug ihrerseits Schutzzölle für deutsche Industriezweige vor. Ebenfalls selbstverständlich wird es vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus erscheinen, daß sich der Zollschutz gegen die Zweige der französischen Industrien richtete, die uns für den deutschen Konsum am überflüssigsten und sogar gefährlichsten erschienen, nämlich die französischen Luxusartikel. So kamen dann auf die Liste derjenigen Gegenstände, die wir in erster Linie gegen die französische Konkurrenz durch einen Zoll schützen wollten: Weine, Liköre, Parfümeriewaren, Seifenwaren, Modeartikel, Luxuswäsche usw. Darob erhebt sich jetzt in der französischen Presse flammender Protest. „Die französische Luxusindustrie soll geopfert werden", ist das Feldgeschrei, unter dem man die öffentliche Meinung Frankreichs gegen die Regelung des Handelsvertragsverhältnisses in dem oben angedeuteten Sinne mobil zu machen versucht. Man weist darauf hin, daß die Luxusindustrie überhaupt die Hauptexportindustrie Frankreichs ist und des dringenden Schutzes bedürfe. Besonders erbost zeigen sich die Parfümeriefabrikanten, die sich am schwersten geschädigt fühlen. Dabei erfährt man interessante Einzelheiten über den Umfang der französischen Parfümerieproduktion, der auch Deutschland jährlich viele Millionen seines Volksvermögens opfert. Nach den Aufstellungen der französischen Parfümindustrie hat Frankreich im Jahre 1923 an Parfümen ausschließlich Essenzölen und synthetischen Parfümen für 232 Millionen Franken ausgeführt, im Jahre 1924 sogar für 346 Millionen, während 1913 nur für 25 Millionen exportiert wurden. Für aromatische Öle und synthetische Parfüme stellte sich die Ausfuhr in ähnlicher Weise wie folgt: 1913 35 Millionen, 1923 205 Millionen. 1924 225 Millionen. Nach den eigenen Ausführungen der Franzosen erhalten nun die französischen Parfümfabrikanten fortgesetzt zahlreiche Anfragen aus Deutschland und Versicherungen deutscher Händler, daß das Deutsche Reich ein ausgezeichneter Absatzplatz für französische Parfüme sein würde, wenn das augenblicklich stark prohibitive Zollsystem entsprechend geändert würde. „Dutzende von Millionen" könnten dann, nach der gleichen französischen Quelle, von Deutschland aus in die Taschen der französischen Parfümfabrikanten strömen.

Nun, die deutsche Wirtschaft hat allen Grund, sich darüber zu freuen, daß das bisher nicht der Fall ist und auch nicht sein wird, wenn die deutsche Delegation fest bleibt. Mit vollem Recht wird von der deutschen Wirtschaft der Standpunkt vertreten, daß mit dem bisherigen Prinzip der Einfuhrerlaubnis solchen reinen Luxusständen gegenüber nicht gebrochen wird. Die Franzosen verlangen dagegen zum mindesten eine angemessene Kontingentierung, wobei sie als „angemessen" mindestens den zehnfachen Betrag der französischen Einuhr nach Deutschland im Jahre 1913 in französischen Franken verlangen. Bescheiden kann man diese Wünsche, die hoffentlich immer Wünsche bleiben werden, ja nun nicht gerade nennen. In zweiter Linie verlangt Frankreich sodann eine Verminderung der „exorbitant hohen" deutschen Einfuhrzölle. Die Tatsache der Erhöhung der deutschen Einfuhrzölle für Parfümerien und sonstige Luxuswaren auf das Doppelte oder sogar Dreifache der Friedenszölle bleibt natürlich bestehen. Aber dazu ist doch Deutschland einfach durch den Versailler Vertrag und den Dawesplan gezwungen. Frankreich möchte doch auf der anderen Seite möglichst viel an Reparationen aus uns herausholen. Wo gibt es aber einen Weg, um auf der einen Seite Reparationen zu zahlen und zu diesem Zweck Wiederaufbau zu treiben, wenn auf der anderen Seite das Volksvermögen an ausländische Luxusartikel verschwendet wird? Wir glauben allerdings nicht, daß Frankreich diese Zusammenhänge jemals begreifen, daß es verstehen wird, daß nur ein wohlhabendes Land ein guter Nachbar und guter Abnehmer seiner Waren sein wird. (I. u. H.)

-m. **Hollands Ölhandels-Organisation.** Die Handelszeitschrift des niederländischen Außenministeriums „Economic Intelligence" bringt (1925, Seite 40—41) das Mitgliederverzeichnis des „Niederländischen Bundes für den Handel in Fetten, Ölen und Ölsaaten", Sitz Rotterdam mit Angaben der Firmenadressen und ihrer Produkte. Der Bund umfaßt 70 Einzelfirmen und 7 Vereinigungen.

-m. **Bahnfracht-Herabsetzung in Dänemark.** Die dänische Staatsbahn tarifiert ab 1. Juli Margarine und Palmin (in steifer Emballage) unter „leichtverderbliche Waren", die mit Beschleunigung zu ermäßigter Taxe befördert werden. Für gebrauchte Verpackung wird die im Dezember 1923 durchgeführte Frachtherabsetzung beibehalten für solche, die aus Gütersendung mit der Bahn herrührt, wenn der alte Frachtbrief vorgelegt und die Emballage binnen 3 Monaten zurückgesandt wird. Für andere Emballagesendungen trat eine Frachterhöhung ein. Gleichzeitig wurde, in Wettbewerb mit den vielen Lastomnibusrouten und der Küstenschiffahrt, die Gebühr für Bahnpakete („Frimärkepakker", nicht Postpakete) um 33—45% herabgesetzt durch Einführung eines billigeren Tarifs für Abstände bis 120 km und bis zu 25 kg Gewicht in 5 Stufen.

-m. **Über Mücken und Mückenplage,** die nach seiner Erfahrung namentlich in größeren Städten zunimmt, gab der dänische Zoologe und Biologe Prof. Dr. C. Wesenberg-Lund eine Schrift heraus („Om Myg og Myggeplage", 62 S. mit Ill. Kopenhagen 1925, J. H. Schultz Förlag. Kr. 2,85), welche die verschiedenen Arten, ihre Lebensweise und die Bekämpfung der Mücken bespricht.

Deutsche Patentanmeldungen.

8m, 1. G. 55 361. Adolf Klingenstein, München, Schwanthaler Str. 30. Verfahren zum Auffrischen farbiger Faserstoffe, wie Wildleder, Filz, Tuch u. dgl. 28. 11. 21.

22g, 1. W. 66 710. Bruno Walther, Köln-Lindenthal, Lortzingstraße 36. Herstellung von Eisengallustinten. 28. 7. 24. — **22h,** 7. F. 56 477. Otto Friese, Kiel-Wik. Vorrichtung zum Aufbrechen von Pech; Zus. z. Anm. F. 55 371. 14. 7. 24.

23b, 1. C. 36 184. Firma Chemische Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H., Berlin. Verfahren zum Bleichen von Paraffinen. 9. 2. 25.

85b, 1. B. 109 295. Carl Walther, Baumann, Düsseldorf-Oberkassel, u. August Viktor Baumann, Düsseldorf-Unterrath. Mittel zur Verhütung von Kesselstein. 13. 4. 23. — 1. K. 79 324. Joakime Kobseff, Marseille, Frankr.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin u. Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11.) Verfahren zur Extraktion der als Kesselsteinmittel dienenden Schleimsubstanz von Körnerfrüchten. 3. 10. 21.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

22i, 2. M. 80 752. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels. 5. 2. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein Prospekt der *Schäffer & Budenberg G. m. b. H.* über deren sitz- und kegelloses Kolbenschieber-Ventil beigefügt, den wir gefl. Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten. *Otto E. Kobe,* Marburg-Lahn: Illustrierte Preisliste 1925 über die gebräuchlichsten Geräte für das Fabrik-Laboratorium.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

144. Wer ist der Hersteller des Waschmittels „Waschkrone"? S. und S. in N.

145. Seifenpuderapparate für flüssige Seife. T. in M.

146. Wer hat die Vertretung der ersten schottischen Paraffinfabrik für Deutschland, und welches Haus ist darin am leistungsfähigsten für Süddeutschland? H. B. in S.

147. Kerzenschneide-Maschinen. J. D. in B.

148. Kerzenroll-Maschinen. W. in B.

149. Kerzentauch-Maschinen. J. D. in B.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 7.50 **Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 23. Juli 1925.** **Nr. 30.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Verbilligte Riegelseifen.

(Eing. 3. VII. 1925).

Die allgemeine Geldknappheit, die in den niedrigen Beamtengehältern und Arbeitslöhnen im heutigen Deutschland und vielfach auch in den benachbarten Staaten zum Ausdruck kommt und lähmend auf die Kaufkraft des Volkes einwirkt, veranlaßt viele Seifenfabrikanten, die Herstellung verbilligter Riegelseifen in Erwägung zu ziehen. Es gehört eine gewisse Überwindung dazu, den bisher vertretenen Standpunkt, daß nur das allerbeste, hellste und neutralste Fabrikat den guten Ruf der Firma aufrechterhalten und die Prosperität des Betriebes gewährleisten könne, aufzugeben und wieder gefüllte Seifen herzustellen, aber die Reisenden und Platzvertreter berichten allgemein, daß die Kundschaft die Verkaufspreise zu hoch findet und billigere Fabrikate, event. auch bei etwas geringerer Qualität verlangt. Da ist guter Rat teuer, und der Fabrikant erblickt nach nochmaliger genauer Durchkalkulierung seiner Kernseifenpreise und Erwägung aller Möglichkeiten, durch Veränderung des Fettansatzes zu einem niedrigeren Verkaufswerte zu gelangen, keinen andern Weg, seinen Umsatz auf der bisherigen Höhe zu erhalten, als den der Verbilligung eines Teiles seiner Fabrikate, also einer Qualitätsverschlechterung. So schwer dieser Entschluß ihm auch fällt, es bleibt ihm nichts anders übrig, um sein Personal weiter beschäftigen zu können. Er beauftragt also seinen Siedemeister, zunächst Versuche in kleinem Maßstabe anzustellen, um eine möglichst hochwertige, der ungefüllten Sorte ähnliche Qualität herauszubringen, die sich aber um 10—15% im Preise billiger einstellen müsse. Von der Konkurrenz wurden kernseifenähnliche helle Riegelseifen mit M 65 pro 100 kg franko jeder Bahnstation angeboten, aber zu diesem Preise kann er selbst keine reine Kernseife erzeugen. Der Siedemeister verspricht, sein Bestes zu tun, und beginnt mit den Proben, bei deren Verlauf er zu folgenden Ergebnissen kam.

Der erste Weg, die bisherigen, auf abgesetztem Wege gesottenen weißen und gelben Kernseifen durch nachträgliche Vermehrung in einem besonderen Mischkessel auf eine Ausbeute von ca. 180% zu strecken, befriedigte nicht ganz, da die Konsistenz der vermehrten Seifen zu wünschen übrig ließ. Besonders die gefüllte Sorte der am meisten gangbaren hellgelben Sparkernseifenmarke fiel zu weich aus, obwohl die Proben alle mittels der vorhandenen Plattenkühlmaschine zur Erstarrung gebracht wurden. Folgende Füllungskompositionen, auf 800 kg flüssige Kernseife berechnet, fanden Anwendung, wobei die Ausbeute der heißen Kernseife bei 62% Fettsäurehydrat mit 150% angenommen wurde, also auf 800 kg Kernseife, entsprechend 530 kg Fettansatz, einschließlich Harz, waren 150 kg Füllung erforderlich.

I.

Auf 800 kg Kernseife:
14 „ Pottasche,
10 „ Salz und
3 „ Kristallsoda, in
123 „ heißem Wasser gelöst.

II.

Auf 800 kg Kernseife:
13 „ Pottasche,
7 „ Salz,
10 „ Chlorkalium und
15 „ Zucker, in
105 „ Wasser gelöst.

III.

Auf 800 kg Kernseife:
9 „ Pottasche,
7 „ Salz und
2 „ Chlorkalium, in
82 „ Wasser gelöst, nebst
40 „ Wasserglas, mit
10 „ 32gräd. Kalilauge gemischt.

Dagegen wurde ein besseres Resultat mit folgendem Ansatz erzielt.

Auf 800 kg Kernseife:
120 „ Wasserglas
25 „ 25gräd. Ätznatronlauge
5 „ Kristallsoda.

In die 800 kg abgesetzter Kernseife, die ca. 75° C heiß war, wurde erst die Mischung von Wasserglas und Natronlauge, auf ca. 60° C erwärmt, eingearbeitet, und dann wurde die gemahlene Kristallsoda unter gutem Durchkrücken zugegeben. Es wurde solange gerührt, bis die Seife ganz glatt und gleichmäßig war, wonach die Seife in die Kühlmaschine gebracht wurde. Um bei der gelben Sorte die gleiche Farbennuance wie bei der ungefüllten Qualität zu erzielen, wurde die Seife mit einer Lösung von 3 g Metanilgelb in 150 g kochendem Wasser aufgefärbt.

Noch schönere Seifen wurden auf halbwarmem Wege erhalten, wobei der Fettansatz der Füllung angepaßt werden konnte, was bei der Vermehrung der fertigen Kernseifen nicht möglich war, da sich sonst die ungefüllte Qualität zu hoch im Preise gestellt hätte. Um auf halbwarmem Wege schöne glatte Seifen zu erzielen, ist nicht nur eine gute Vorschrift nötig, sondern vor allem helle reine Rohmaterialien. Auch müssen alle Bestandteile peinlich genau in den Kessel eingewogen werden. Wenn ein geeigneter, am besten mit indirektem Dampf beheizter und mit einem Rührwerk ausgestatteter Mischkessel vorhanden ist, arbeiten sich solche Seifen vorteilhafter in größeren Ansätzen, da man nicht nur eine bessere Verseifung erzielt, sondern auch mehr Zeit zur Anbringung von etwaigen Korrekturen bleibt, da größere Mengen sich leichter warmhalten lassen. Ein geeigneter Ansatz für eine solche Seife wäre:

800	kg	Palmkernölfettsäure
100	„	helles Margarineabfallfett
150	„	Harz WW
635	„	34grād. Ätznatronlauge
215	„	Wasserglas
10	„	Pottaschelösung, 35° Bé.

Da durch Verdampfung ein kleiner Wasserverlust entsteht, wird eine Ausbeute von 175—180% erhalten. Um eine zu starke Erhitzung und damit ein Dunkelwerden der Seife zu vermeiden, muß das Harz gut zerkleinert werden. Man schmilzt zuerst das Margarineabfallfett nebst 100—200 kg Palmkernölfettsäure und gibt portionsweise unter Rühren das zerkleinerte Harz zu, welches auf diese Weise leichter zergeht. Dann wird der Rest der Palmkernölfettsäure eingebracht und die Temperatur des Fettansatzes auf ca. 75° C gestellt. In einem andern Kessel hat man inzwischen Lauge, Wasserglas und Pottaschelösung gemischt und die event. vorhandenen Abfälle darin geschmolzen. Sind letztere ausgetrocknet, so empfiehlt es sich, 5—8% Wasser, auf das Gewicht der Abschnitte gerechnet, hinzuzusetzen. Die Temperatur soll nicht höher als 80° C sein, wonach die Laugenmischung in das heiße Fett eingetragen wird. Nach tüchtigem Durchkrücken wird der Dampf abgestellt und der Kessel auf 3—4 Stunden leicht bedeckt, die Seife muß aber ständig beobachtet werden, im Falle sie ins Steigen kommt, was aber nur in seltenen Fällen eintreten dürfte, da sich mit dem Eintragen der Lauge sofort ein guter Verband gebildet hat, und eine starke Nacherhitzung nicht mehr zu befürchten ist. Nach dem Abdecken des Kessels wird die Seife auf Stich und Fingerdruck geprüft, und dann werden noch etwaige Korrekturen angebracht, wonach sie sofort in die Plattenkühlmaschine geschöpft wird, falls diese den ganzen Sud aufnehmen kann. Andernfalls muß der Rest warm gehalten werden, bis die Kühlmaschine entleert ist. Man erhält durch die künstliche Kühlung nicht nur viel festere Seifen, sondern diese sind auch vollständig glatt, ohne jede Flußbildung. Die fertige Seife darf jedoch nicht zu dick sein, weil dann die gekühlten Platten nicht gleichmäßig ausfallen.

L. Müller.

Elf Jahre Brasilien.

Von *Paul Otto.*

(Fortsetzung.)

Eschweger (sabão marmorisada) wurde nur in kleinerem Maßstabe gesotten, für welche Seife der Norden Brasiliens ein gutes Absatzgebiet war. Die nach dort gesandten Muster hatten den Erfolg, daß einige Fabrikanten, Käufer unserer Öle, an die Firma herantraten, um die Siedeweise dieser Seife in deren Betriebe zu erlernen, was auch gestattet wurde und mir für meine späteren Stellungen von großem Nutzen war. Trotzdem sie jeden Topf, der in den Kessel kam, eifrigst notierten, war es keinem gelungen, einen Sud fertig zu stellen, es waren eben keine Seifensieder, und, wenn auch, so leicht wie Harzkernseife, ist das Sieden der Eschweger nun doch nicht. Aber der Brasilianer ist sehr von sich eingenommen, er glaubt, eine Seife oder ein Öl herstellen zu können, wenn er einmal in den Kessel geguckt hat, wofür ich viele Beispiele habe, namentlich wenn eine teure Arbeitskraft dabei in Frage kommt.

So primitiv, wie die Feuerung, war auch der weitere Gang der Fabrikation. Die Seife wurde aus den Kesseln durch Hand in die Formen geschöpft, von denen ca. 160 Stück à 1000 kg vorhanden waren. Die ganze Seifenproduktion wurde, man höre und staune, von Seifenschneidern mit der Hand in Riegel von verschiedenem Gewicht und verschiedenen Dimensionen geschnitten und in die dazu passenden neuen Kisten gepackt, welche vom Stamm aus bis zur fertigen Kiste im eigenen Betriebe angefertigt wurden.

Wieviel Arbeitskräfte waren durch Aufstellung von Maschinen zu ersparen, und sie wurden auf mein Betreiben hin gekauft, trotz der großen Schwierigkeiten der Beschaffung und hohen Preise während des Krieges, und zwar von Nordamerika, welches zu dieser Zeit hier den Markt beherrschte. Nordamerika hat sich, das möchte ich hier gleich mit einschalten, in jeder Beziehung schlecht bewährt, nicht nur, was das Maschinenmaterial anbetraf, man vermißte mit Bedauern deutsche Arbeit, sondern auch betreffs des Ätznatrons, welches von dort zu hohen Preisen bezogen werden mußte. Ich habe nicht weniger als 25% Unlösliches darin festgestellt, und dieses Ätznatron kostete im Handel in Brasilien 6 Milreis (= ca. 8 M) das Kilo.

Da die kalz. Soda im Verhältnis viel billiger war, habe ich mit meiner Anleitung zur Kaustizierung der Lösung derselben gute Geschäfte gemacht. Im großen ganzen habe ich für diese Anleitungen die vereinbarten Summen erhalten, nur in einem Falle bin ich teilweise darum betrogen worden. Erschien da auf mein Inserat im Jornal do Commercio, der größten und verbreitetsten Zeitung Brasiliens, einem nicht gerade sehr deutschfreundlichen Blatt, bei mir ein Dr. med. Lyra aus Natal im hohen Norden Brasiliens und erkundigte sich nach dem Preise des Rezeptes für seinen Schwager Vega, welcher auf 200 Milreis vereinbart wurde. Darauf kam dessen Vater, in Rio de Janeiro wohnhaft, mit der Mitteilung, daß er von seinem Schwiegersohn ein Telegramm erhalten hätte, ihm sofort das Rezept zu besorgen, das vereinbarte Geld würde mir direkt eingeschickt. Unvorsichtigerweise gab ich es ohne sofortige Zahlung aus den Händen, nach mehreren Reklamationen bekam ich 100 Milreis geschickt mit der Begründung, das hätte er schon gewußt. Einen Nutzen hatte der gute Freund nicht davon, bald darauf trat der Waffenstillstand ein, und die Artikel fielen rapide im Preise, auch Ätznatron. Vor dieser Katastrophe wurde Ätznatron von Nordamerika nur im Austausch gegen Glyzerin oder Rizinusöl geliefert, was für meine Firma fast ein Monopol für Brasilien bedeutete, da beide Forderungen von dieser erfüllt werden konnten. Brasilien selbst hatte großen Bedarf an Glyzerin, das vor dem Kriege teilweise eingeführt werden mußte, da die wenigen Stearinfabriken — Seifenfabriken kamen überhaupt noch nicht in Frage — den Bedarf, da eine Einfuhr vom Auslande nicht möglich war, nicht decken konnten. Die Preise gingen enorm in die Höhe, sodaß die Vakuum-Eindampf- und Destillationsapparate, die auch von Nordamerika für teures Geld auf mein Betreiben bezogen werden mußten, sich gut bezahlt machten.

Auch für mich hatte der unvorhergesehene Waffenstillstand ernste Folgen, da meine Firma, welche in Baumwolle spekuliert und durch den großen Preisfall starke Verluste erlitten hatte, infolge dieser, und des gleichzeitigen Ablebens des Chefs — er erlag der Grippe, die damals epidemisch in Rio de Janeiro auftrat und namentlich unter den Schwarzen stark grassierte — in Liquidation treten mußte. Die Durchführung dieser dauerte fast drei Monate, während welcher Zeit ich natürlich baronisieren mußte, ich hatte aber die Gewißheit, wieder angestellt zu werden, was auch geschah. Einem glücklichen Zufall hatte ich das zu verdanken.

Der Schwager meines Chefs, Herr Dr. Kendall, ein in Portugal geborener, sehr deutschfreundlicher Engländer, als Fabrikgerent mein mir sehr gewogener direkter Vorgesetzter, war an der Firma beteiligt, trat aber aus der Firma aus, als diese gegen seinen Willen sich in Baumwollspekulationen einließ. Er beteiligte sich an der bedeutenden italienischen Firma Comp. Mechanica e Importadora de Saõ Paulo, und wohl auf sein Betreiben kaufte dieselbe die Fabrik im Konkurse. Hier möchte ich meine Freude über die weite Verbreitung der deutschen Sprache, selbst unter Brasilianern, die doch bekanntlich in Frankreich ihre Kulturmutter verehren und daher meistens französisch sprechen, zum Ausdruck bringen. Die Firma Costa Pereira, Maia & Co., Rio de Janeiro, möge als Beispiel dienen: Der Bruder des Chefs hatte längere Zeit in Deutschland gelebt, er sprach deutsch, der Schwager des Chefs, schon genannter Herr Dr. Kendall, der die A. E. G. in Lissabon vertreten hatte, sprach fließend und gut deutsch, zwei im Bureau angestellte junge Leute, welche die auch von brasilianischen Kindern besuchte deutsche Schule besucht hatten, sprachen deutsch, und last not least, wie wir Deutschen sagen, der erste Buchhalter der großen Firma, der die Buchführung auf einer deutschen Handelsschule erlernt hatte, sprach deutsch, ich war also in guter Gesellschaft. Brasilien im großen ganzen war durchaus nicht den Deutschen feindlich gesinnt, nur auf Befehl Englands, dem es sehr verschuldet ist, mußte es in den Krieg eintreten und seine Kriegsschiffe zur Verfügung stellen, das sah man schon daraus, daß Internierungen von Deutschen, außer den Schiffsmannschaften, nicht Platz griffen und Belästigungen von Deutschen kaum stattfanden, die „Deutsche Zeitung" sowie einige Geschäfte wurden vom Straßenmob wohl attakiert.

Wenn ich auf das Politische hinübergeraten bin und für Brasilien eine Lanze zu brechen mich bemühte, so mag man mir verzeihen, habe ich doch mehr als 11 Jahre in diesem Lande als Gast gelebt und es in vielen Beziehungen schätzen gelernt.

Nach dieser kleinen Abschweifung will ich in meinem Berichte fortfahren. Nach dieser unfreiwilligen Ruhezeit trat ich meine Stellung unter günstigeren Bedingungen wieder an, doch schon nach drei Monaten wurde ich mit höherem Gehalt von der Haus- und Toiletteseifenfabrik der Firma Loureiro, Barbosa & Co., Maçeio, der Hauptstadt des Staates Alagôas, als Siedemeister und Parfümeur engagiert, wohl wegen der Eschweger-Seife, welche dort hauptsächlich gesotten wurde. Diese Firma,

welche ihren Hauptsitz in Recife, der Hauptstadt des Staates Pernambuco hat, war sehr kapitalkräftig; das sah ich schon aus der ganzen Einrichtung der Fabrik, namentlich für Feinseifen, welche mit den neuesten Maschinen ausgestattet war und sogar eine Cressonières, welche bekanntlich aus der heißen, flüssigen Grundseife trockene pilierfähige Späne liefert, besaß. Wie schon gesagt, wurde hauptsächlich Eschweger mit Dampf gesotten und zwar in einem achteckigen, konisch verlaufenden Kessel mit Ansätzen bis 7500 kg. So neuzeitlich und praktisch die Fabrik auch eingerichtet war, eine Fettspaltung besaß sie nicht, und man höre, die Atznatron-Trommeln wurden zerschlagen und die Stücke schaufelweise in ein mit direktem Dampf beheiztes und mit Rührwerk versehenes Bassin geworfen. Erst auf meine Anregung hin wurde eine Twitchellspaltung eingerichtet und Laufkatzen zum Einhängen ganzer Trommeln angebracht. Auch hier wieder das alte Lied: Der Sohn des Chefs, Fabrikgerent, ließ meine Siedeweise durch einen intelligenten Arbeiter, der schon unter meinem Vorgänger, einem Engländer, Spionage betrieben hatte, beobachten, was natürlich Anlaß zu meinem sofortigen Austritt gab. Ich brauchte nicht weit zu laufen, die Firma P. C. Villela & Co., Jaraguà, dem Hafen von Maçeiò, deren Inhaber das Sieden der Eschweger, wie schon berichtet, in der Fabrik der Firma Costa Pereira, Maia & Co., Rio de Janeiro, glaubte von mir gelernt zu haben, engagierte mich noch an demselben Tage, und ich trat auch sofort die Stellung an.

Das war nun ein kleiner Betrieb, und es wurde noch mit Unterfeuerung gesotten. Um überhaupt die Seifenfabrikation weiter betreiben zu können, mußte diese Firma außer Harzkernseife, Marke massa, Eschwegerseife herstellen, und daß ich mich bei dieser Sachlage im Gehalte verbesserte, war doch selbstverständlich. Nun ging der Konkurrenzkampf los. Die kapitalkräftigere Firma Loureiro, Barbosa & Co. betrieb das dumping, wo sie nur konnte, um meine Firma verkaufsreif zu machen, was ihr auch nach ca. einem Jahr gelang, trotzdem ich durch Einführung der Mottledseife die Situation zu retten versucht hatte. Hatten sie durch den hartnäckigen Konkurrenzkampf große Verluste zu verzeichnen, so sind sie beide bei dem Kauf resp. Verkauf nicht schlecht gefahren. Die eine verkaufte ihre alte Einrichtung für teures Geld, während die andere sich durch Ausschaltung der Konkurrenz fast ein Monopol für den kleinen Staat Alagòas schaffte, denn da jeder Staat Zollschutz, wenn auch nicht hoch, hat, brauchte sie die Konkurrenz aus anderen brasilianischen Staaten nicht zu fürchten.

Meine Tätigkeit hier war beendigt und nachdem ich noch für kurze Zeit in der Ölfabrik der Firma D. Gonçalves & Co., Recife, deren Inhaber, ein Advokat, sehr gut deutsch sprach und einen Deutschen als Prokurist hatte, zur Kontrollierung des Betriebes Beschäftigung gefunden hatte, reiste ich mit einem Küstendampfer in fünftägiger Fahrt nach Rio de Janeiro zurück.

Ich kann wohl sagen, daß mir das Glück in Brasilien sehr hold war, was Erlangung einer Stellung anbetraf. Stand da, kurz nach meiner Ankunft in Rio in der dortigen „Deutschen Zeitung" ein Inserat, durch welches ein Betriebsleiter für eine Öl- und Seifenfabrik in Bahia gesucht wurde. Ich meldete mich und da ich in Recife ein monatliches Gehalt von 1 Conto de Reis = 1000 Milreis, welche in normalen Zeiten 1330 Mark werteten, bezogen hatte, forderte ich ein gleiches Gehalt und freie Fahrt erster Klasse für mich und meine Tochter, was mir auch bewilligt wurde, mit der Aufforderung, mit nächstem Dampfer abzureisen, was ich auch tat. Zu gleicher Zeit wollte der König Albert mit Gemahlin, welcher sich auf der Geschäftsreise befand und als rei victorioso (siegreicher König) sehr gefeiert worden war, trotz republikanischer Gesinnung der Bevölkerung, abreisen, aus welcher Veranlassung die Zufuhrstraßen zum Hafen durch Militär abgesperrt waren. Mit knapper Not habe ich den Dampfer, der weit hinaus im Hafen lag, erreicht und da das Motorboot, welches die Passagiere zum Schiff brachte, schon abgefahren war, mußte ich mir ein Motorboot mieten, welches ich der Firma E. Tude & Co., Bahia, mit 25 Milreis in Rechnung stellte.

Über die Seifenfabrikation dieser Firma ist nicht viel zu berichten, es wurden nur Kernseifen aus den Raffinationsrückständen des Kotton- und Kokosöls und den Extraktionsölen dieser und der Rizinusöle aus den anfallenden Kuchen und den Filtererden gesotten. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Chemische Betriebskontrolle in der Fettindustrie. Von Dr.-Ing. *H. Dubovitz*. 136 Seiten mit 31 Textabbildungen. Preis geb. 6,90 M. Berlin 1925. Verlag von Julius Springer.

Dem praktischen Fachmann, der selber ein halbes Menschenalter in den Betrieben verbracht hat, fällt beim Lesen des kleinen Buches sofort eines auf: Der Verfasser des Werkchens hat eine Fülle praktischer Kenntnisse; in jedem Kapitel ist zu merken, daß er aus einem reichen Schatz von Erfahrungen schöpft. Der von dem Verfasser in der Einleitung betonte Zweck „engste Verbindung zwischen Betrieb und Laboratorium" ist durchaus erreicht worden. Wie ein dichtes Gewebe spinnen sich darin die Fäden, die vom Laboratorium zum Betrieb und wieder zurücklaufen. Für den theoretisch und praktisch geschulten Betriebsmann ist es eine Selbstverständlichkeit, daß Betrieb und Laboratorium in gemeinsamer Arbeit zusammenwirken müssen, daß sie sich gegenseitig befruchten und daß sich diese Zusammenarbeit ganz sicher auch wirtschaftlich auswirkt. Aber diese Tatsachen werden leider nicht überall in der Industrie anerkannt, und das Laboratorium wird oft nicht genügend gewürdigt. Das kleine Werkchen von *H. Dubovitz* wird, hoffe ich, dazu beitragen, die Erkenntnis, daß Betrieb und Laboratorium aufeinander angewiesen sind, auch in jene Kreise tragen, die sich bisher dagegen ablehnend verhielten.

Auf die kurze Einleitung folgt eine Besprechung über die Einrichtung des Fett-Industrie-Laboratoriums, kurz aber praktisch. Das 2. Kapitel umfaßt die Zusammensetzung und die allgemeinen Untersuchungsmethoden der Fette. Hier wäre zu bemerken, daß in der Zeichnung der automatischen Pipette für massenhafte Jodzahlbestimmungen (S. 23) wohl die einzelnen Teile klar und deutlich mit Buchstaben bezeichnet sind, daß aber jede Erklärung dazu fehlt. Das eine hat ohne das andere keinen Wert. Die Ölfabrikation finden wir im 3. Kapitel untergebracht, während das 4. Kapitel von der Gewinnung der tierischen Fette handelt. Das 5. Kapitel macht uns mit den künstlichen Speisefetten bekannt, während das anschließende Kapitel die Überschrift „Verseifbare Fette enthaltende Schmiermittel" führt, also den sog. technischen Fetten gewidmet ist. Ein kurzes Kapitel „Die Firnisfabrikation" führt zu dem noch kürzer behandelten 8. Kapitel „Die Degrasfabrikation". Eingehend sind die folgenden Kapitel 9—13 behandelt. Sie umfassen die Fettspaltung, die Glyzerin-, Stearin-, Kerzen- und Seifenfabrikation. Den Schluß bildet eine vierstellige Logarithmentafel und ein gutes, durchgearbeitetes Sachverzeichnis.

Die konsequent durchgeführte Unterteilung der einzelnen Kapitel in einen technologischen und einen analytischen Teil gereicht dem Buch zum Vorteil, sie läßt die Zusammenhänge leichter erkennen, und die die Betriebsuntersuchungen ausführenden Chemiker merken dadurch leichter, wo den Betrieb der Schuh drückt. Was in einer Dampfmaschine die Steuerung, das ist das Laboratorium in der chemischen Industrie. Ohne dieses gibt es bewußt kein rationelles, ungestörtes Arbeiten im Betrieb. Daß das kleine Buch diesen Standpunkt betont, ist lobenswert.

Wo aber viel Licht ist, ist auch Schatten zu finden. Manche kleine sprachliche Härte, mancher Druckfehler ist zu finden, wie z. B. „Alkalizität" (S. 84 u. 93) oder „schwefelsäuriges" Glyzerinwasser usw. Auf Seite 93 unter α) sind wohl 75 q Glyzerinwasser statt 75 g gemeint. In das auf Seite 97 angeführte Glyzerinverdünnungs-Beispiel hat sich ebenfalls ein Irrtum eingeschlichen. Es ist dort nicht die Zahl 1,31, sondern 1,19 mit 500 zu multiplizieren. Irreführend für den Nichtfachmann ist auf Seite 98 der Satz „. . . wodurch man besseres sog. Saponifikat-Rohglyzerin erhält, welches dann einer neueren Schwefelsäure-Spaltung, einer Azidifizierung unterworfen wird". Es wird wohl das Autoklavenspaltgut nochmals einer Schwefelsäurebehandlung im Azidifikator unterworfen, aber nicht das Glyzerinwasser. Mit der auf Seite 100 gegebenen Bemerkung, daß Oxalsäure nicht auf Chloride oder Sulfate der alkalischen Erden wirkt, kann ich mich nicht einverstanden erklären. Oxalsäure wirkt auf diese Salze fällend.

Aber diese kleinen Fehler können den Wert des kleinen Buches nicht heruntersetzen. Es ist klein, aber fein und gehört in jedes Betriebslaboratorium, wo es bald niemand mehr wird missen wollen. Überflüssig ist es, etwas über das Äußere des Buches zu sagen. Druck und Zeichnungen sind so klar, wie man sie nur wünschen kann, Papier von bester Sorte, sodaß es sich auch äußerlich von selbst empfiehlt.

Dr.-Ing. *M. Bauer*.

Chemische Mitteilungen

Analytische Unterscheidung von Leder- und Knochenleim.

(Nach *E. Sauer* in „Kunstdünger- und Leim-Industrie" vom 8. Mai 1925.)

Die in der Haut als Kollagen, in den Kuchen als Ossein vorhandene leimgebende Substanz wird beim Verarbeiten zu Leim in

Glutin verwandelt, das als Leimstoff anzusprechen ist. Ob durch die Heißwasserbehandlung des Leimgutes Glutin als Kollagen isomer oder durch Addition von Wasser sich bildet, ist noch fraglich. Beide Glutinarten lassen sich auf einfache chemische Weise nicht voneinander unterscheiden. Außer Glutin enthält die Leimbrühe noch Chondrin und Mucin, welche geringere Leimkraft besitzen.

Lederleim und Knochenleim kennzeichnen sich lediglich in der Qualität. In streitigen Fällen kann jedoch die Frage, ob Lederleim oder Knochenleim vorliegt, gestellt werden. Nach *Kißling* und *Woy* schmilzt die Asche des Lederleims nicht, läßt sich ziemlich schnell weißbrennen, Knochenleimasche ist verschlackt und bleibt kohlehaltig. *Clayton* beobachtete bei Lederleim eine schwer schmelzbare alkalische, bei Knochenleim eine schmelzbare phosphathaltige Asche.

Die Untersuchungen von *Sauer* erstreckten sich auf die Bestimmung der Asche, der Säure und auf Unterschiede im Geruch.

Aschebestimmung. Wie schon erwähnt, liefert Knochenleim eine kohlehaltige geschmolzene Asche, die auch durch Zusatz von Oxydationsmitteln nicht von den Kohleteilchen befreit werden kann. Der Verbrennungsrückstand wird am besten (nach *Woy*) mit Säure gekocht, filtriert und die Kohle zurückgewogen. Lederleim liefert zumeist eine weiße poröse Asche. *Sauer* erhielt folgende Aschenmengen in Prozenten:

Lederleim (Reinasche)	8,68	2,92	2,75
Knochenleim (Reinasche)	3,59	4,42	4,31

Lederleim enthielt als Säureunlösliches: Kieselsäure, Knochenleim: Kohle.

Aschenanalysen in Prozenten:

	Lederleim		Knochenleim	
Gesamtasche	2,92	2,75	3,58	4,31
Eisenoxyd Fe_2O_3	0,086	0,073	0,528	0,064
Tonerde Al_2O_3	0,063	0,022	Spur	Spur
Calciumoxyd CaO	1,110	1,330	0,217	0,038
Kaliumoxyd K_2O	Spur	Spur	Spur	Spur
Natriumoxyd Na_2O	Spur	Spur	1,041	n. best.
Schwefelsäure SO_3	0,294	0,326	0,453	0,302
Phosphorsäure P_2O_5	Spur	Spur	0,0425	0,0784

Der Wasserauszug aller untersuchten Proben reagierte alkalisch. In der Asche von Lederleim ist mehr Calciumoxyd, in der Asche von Knochenleim mehr Phosphorsäure und Alkali enthalten. Dies ist ein Hauptunterschied beider Leimsorten. Allerdings werden in der Leimindustrie chemische Zusätze benutzt, darunter auch Kalk und Phosphorsäure als Klärmittel.

Säurebestimmung. Es kommen hier anorganische Säuren, Schwefelsäure, schweflige Säure, kaum freie organische Säuren in Betracht. Die untersuchten Knochenleimbrühen waren sauer, die Lederleimbrühen meist neutral. *Sauer* gibt folgende Befunde in Prozenten:

Knochenleime		Lederleime	
Marke	Ges. Säure als SO_3 ber.	Marke	Ges. Säure als SO_3 ber.
M	0,63	E. A.	0
I E	0,80	E B	0
II E	0,88	N	0,09
III E	0,72	L	0
I W	0,52	Lg	0
I A	1,32	S I	0
I Ad	1,11	S II	0
X	0,33	O I	0
P M	0,88	O II	0

Der Geruch ist bei warmen Knochenleimbrühen ausgesprochen sauer, angehauchte Knochenleimtafeln riechen sauer.

(Farben-Ztg.)

Kleine Zeitung

Gewinnung von Ölen und Fetten aus Pflanzenstoffen. (D. R. P. 411 468 v. 23. IV. 1922. *Cellulose et Papiers Société de Recherches et d'Applications* in Paris.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in Frankreich am 29. April, 22. und 29. Juli, 28. September und 7. Dezember 1921 beansprucht.] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus ölhaltigen Stoffen durch Druck, darin bestehend, daß man den feinpulverisierten Stoffen vor der Behandlung durch Druck eine nach bestimmten Bedingungen abgemessene und regulierte Anfeuchtung erteilt, die kalt angewendet werden kann und einen charakteristischen Ausschwitzungszustand auf der Oberfläche der Stoffkörnchen erzeugt, und daß man dann auf den so vorbehandelten ölhaltigen Stoff einen Druck ausübt, der bei gleicher Leistungsfähigkeit bzw. Ausbeute beispielsweise auf ein Zehntel des Druckes reduziert ist, welcher für denselben nicht vorherbehandelten Stoff erforderlich sein würde.

Die Verwendung von warmem Wasser und Wasserdampf bei der Gewinnung von Ölen ist alt. In der modernen Industrie erfolgt die Erwärmung in konstanter Weise im allgemeinen auf trockenem Wege, doch ist sie häufig mit einer Befeuchtung mit Dampf verbunden, wenn es sich z. B. um die Behandlung von harten Körnchen, wie Baumwollsaat, handelt oder um Mandelkerne mit Fetten, die in der Hitze verflüssigbar sind, wie die Kopranuß. Es ist bekannt, daß die Anfeuchtung auf heißem Wege durch Dampf die Verschiebung des Öles der Zellen durch das Aufblasen ihrer Wandungen und den Austritt des Öles durch das Zerquetschen dieser Wandungen erleichtert. Man benutzt diese Methode zur Verbesserung der Ausbeute bei den Verfahren, bei welchen starke Pressen zur Verwendung kommen. Man hat auch versucht, das Ausziehen des Öles durch Schwingen oder ununterbrochenen Druck zu bewirken, indem man feuchte Wärme auf ölhaltige Stoffe anwandte, welche in der Wärme verflüssigbare Butter oder Fette enthalten. Bei neueren Verfahren wird sogar ein Autoklav benutzt, um die Körnchen im Dampf bei einem Druck von 2 kg zu erhitzen.

Bei allen diesen Verfahren ist die Anfeuchtung das Mittel, und die Vervollständigung der Erhitzung ist die Basis und die wesentliche Bedingung des Gesamtverfahrens..

Demgegenüber bildet gemäß der Erfindung die Anfeuchtung, welche kalt erfolgen kann, eine bestimmte Operation der Erhitzung, während sie sich gleichzeitig mit derselben für die Verflüssigung der Öle und Fette und als Hilfsmittel kombiniert.

Es wurde gefunden, daß gemäß ihren Anwendungsbedingungen die Anfeuchtung das Ausziehen des Öles behindert oder begünstigt und den Wert des Öles und des Ölkuchens verbessert, beibehält oder verringert. Der Beweis für die Unzuträglichkeiten, die eine Anfeuchtung mit sich bringen kann, wenn sie nicht nach den Vorschriften gemäß der Erfindung erfolgt, ergibt sich beispielsweise aus der Tatsache, daß die industriellen Verfahren im allgemeinen die Befeuchtung der Erdnuß ausschließen; man trocknet sie, wenn sie über 3 Prozent Feuchtigkeit besitzen. Der Beweis der erheblichen Vorteile, die sich aus der Befeuchtung nach den Vorschriften der vorliegenden Erfindung ergeben, erhellt demgegenüber aus der Tatsache, daß man aus der befeuchteten Erdnuß unter Anwendung eines schwachen Druckes mehr Öl gewinnen kann als ohne Befeuchtung bei Anwendung eines starken Druckes.

Es ist gelungen, die Bedingungen für eine industrielle Realisierung einer sorgfältig regulierten Befeuchtung festzustellen, die den Ausschwitzungszustand erzeugt, welchem in jedem besonderen Falle eine Maximalausbeute für einen gegebenen Druck und ein Minimaldruck für eine gegebene Ausbeute entsprechen.

Bevor die wesentlichen Grundlagen der Erfindung und die besonderen Ausführungsformen ihrer Anwendung erläutert werden, soll die Erfindung im Vergleich zu anderen Verfahren durch ein Beispiel, welches keine Beschränkungen enthalten soll, hinsichtlich eines einzigen Körnchens gekennzeichnet werden. Angenommen, man habe eine Erdnuß, welche bei gesamter Extraktion 49 Prozent Öl liefert und gewöhnlich bei einer Behandlung unter einem erstmaligen Druck von 250 kg pro Quadratzentimeter in 1½ Stunden 32 bis 33 Prozent Öl erster Qualität ergibt.

Dieselbe Erdnuß wird, nach dem neuen Verfahren behandelt und gepreßt, bei der ersten Pressung unter einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter in 20 Minuten 34 bis 35 Prozent Öl erster Qualität liefern.

Ein Vergleich dieser Resultate kennzeichnet klar die Unterschiede in der Ausbeute, die das neue Verfahren den bekannten Verfahren gegenüber aufweist.

Die vorliegende Erfindung bezweckt, die besonderen Bedingungen für die Ausführung und Anwendung des neuen Verfahrens festzusetzen.

1. Der ölhaltige Stoff muß in einen bestimmten Verteilungszustand versetzt werden.

Befeuchtet man ein Stückchen eines ölhaltigen Kornes oder einer Nuß und verfolgt die Befeuchtung beispielsweise mit dem Mikroskop, so kann man feststellen, daß das in der obersten Zone schnelle Eindringen der Feuchtigkeit allmählich nach innen zu abnimmt und über eine kurze Grenze hinaus aufhört, wobei diejenigen Teile, welche das Wasser absorbiert haben, sich mit diesem kombinieren und, wenn sie vollkommen durchfeuchtet sind, kein Wasser mehr durchlassen. Damit nun die Befeuchtung über die oberflächlichen Schichten hinaus weiter eindringen kann, muß die Befeuchtung verstärkt oder verlängert werden, doch wird sie in diesem Falle für die oberen Schichten übermäßig groß. Bei einem Korn, welches einen gewissen Gehalt an stärkemehlartigen Stoffen enthält, wie beispielsweise die Erdnuß, erfolgt die künstliche Befeuchtung regelmäßig nur auf wenige als 1 mm Tiefe. Man befeuchtet leicht und schnell ein Kornstückchen, welches ein entsprechendes Volumen bei einem Durchmesser von 0,5 bis 1 mm hat, und weniger schnell und weniger regelmäßig ein Kornstückchen, welches ein entsprechendes Volumen bei einem Durchmesser von 2 mm hat.

Der ölhaltige Stoff muß also im Falle der Erdnuß in einen mittleren Verteilungszustand bei einem Volumen der Kornstückchen zwischen 0,5 und 2 mm versetzt werden. Diese Abmessungen können auch als normale Grenzen für die meisten Körner gelten, deren Natur nicht die Verteilung über 0,75 bis 0,5 mm hinaus gestattet und die Durchdringbarkeit über 2 mm verringert

2. Der ölhaltige Stoff muß in einen bestimmten Trocknungszustand versetzt werden.

Befeuchtet man in Anwendung des neuen Verfahrens ein fein zerteiltes ölhaltiges Korn oder Nuß, so kann man feststellen, daß erstens die Ausbeute bei einem gegebenen Druck von beispielsweise 25 kg pro Quadratzentimeter, der bei einer gegebenen Temperatur ausgeübt wird, zuerst langsam und dann schnell abnimmt, wenn die ursprüngliche Feuchtigkeit erhöht wird, zweitens, daß die Grenzen der Befeuchtung im Minimum und Maximum, welche einer besten Ausbeute für jeden ursprünglichen Feuchtigkeitsgehalt entsprechen, enger und enger werden in dem Maße, als die ursprüngliche Feuchtigkeit stärker wird, und drittens, daß der Feuchtigkeitsgehalt, welcher für jeden ursprünglichen Feuchtigkeitsgehalt der besten Ausbeute des Druckes entspricht, mit dem ursprünglichen Feuchtigkeitsgehalt wächst.

Befeuchtet man beispielsweise eine bestimmte Erdnuß unter gegebenen Bedingungen, um sie einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter zu unterwerfen, wobei man von Körnern von 1 Prozent, 5 Prozent oder 10 Prozent ursprünglicher Feuchtigkeit ausgeht, so können die Befeuchtungsgrenzen, welche einer besten Ausbeute entsprechen, variieren, und zwar von 3 bis 8 Prozent für eine Anfangsfeuchtigkeit von 1 Prozent, von 2 bis 5 Prozent für eine Anfangsfeuchtigkeit von 5 Prozent, und von 1 bis 2 Prozent für eine Anfangsfeuchtigkeit von 10 Prozent.

Die ursprüngliche Feuchtigkeit darf 10 Prozent nicht übersteigen. Man muß sie nach Möglichkeit auf 1 oder 2 Prozent zurückbringen, um das Anwendungsgebiet der Befeuchtung zu vergrößern und somit leichte Überschreitungen der oberen Feuchtigkeitsgrenze zu vermeiden und die Gesamtfeuchtigkeit zu reduzieren. Die Grenzen der zulässigen Anfangsfeuchtigkeit und die Grenzen der Befeuchtung für eine gegebene Anfangsfeuchtigkeit ändern sich von einem Korn zum andern und für ein und dasselbe Korn je nach der Temperatur und dem Druck. Für alle Körner, alle Temperaturen und alle Drucke übernimmt das Verfahren die Kontrolle über die Anfangsfeuchtigkeit und die Trocknung, um die anzuwendende Befeuchtung zu bestimmen.

3. Der ölhaltige Stoff muß für den Druck in einen Ausschwitzzustand versetzt werden.

Die gegebene Befeuchtung des ölhaltigen Stoffes bewirkt ein Austreten des Öles aus den Zellen in solcher Menge, daß sich die Oberfläche des Kornstückchens unter bestimmten Bedingungen mit ausgeschwitztem Öl bedeckt. Diese Ausschwitzung, die in keiner Verbindung mit dem Feuchtigkeitsgehalt, wohl aber in Verbindung mit der Befeuchtung steht und durch die Temperatur des Verfahrens verstärkt wird, erfolgt unter den besten Bedingungen, wenn das Kornstückchen des zerpulverten Stoffes ein Volumen besitzt, welches etwa einem Durchmesser von 1 mm entspricht. Die Anwendung des Befeuchtungsverfahrens schließt die Herstellung des Ausschwitzungszustandes in sich.

Dieser Zustand verschwindet zu einer gewissen Zeit nach der Befeuchtung, deren verlängerte Einwirkung auf die nicht ölhaltigen Stoffe des Korns nicht dieselbe ist, wie eine unmittelbare Einwirkung. Das ausgeschwitzte Öl tritt allmählich in die Zellen zurück. Der Druck muß also in einem gegebenen Zeitraum nach der Befeuchtung erzeugt werden. Für eine bestimmte Erdnuß kann dieser Zeitraum sich beispielsweise auf 2 Tage erstrecken. Er ändert sich je nach den Körnern und den Bedingungen der Befeuchtung.

Andererseits ist die Ausschwitzung mit den Bedingungen der Befeuchtung verknüpft. Sie ändert sich bezüglich ihrer Stärke je nach der Temperatur der Befeuchtung, wie noch erläutert werden wird, und sie muß je nach dem auszuübenden Druck mehr oder weniger verstärkt werden. Im allgemeinen bestimmt die Erzeugung der Ausschwitzung die Anwendungsgrenzen des Verfahrens, für welches sie also eine Bedingung darstellt.

Als Beispiel nehme man eine Erdnuß, deren Feuchtigkeit auf 8 Prozent festgestellt worden ist. Ein Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter kann bei einer gegebenen Temperatur aus diesem Korn 10 Prozent Öl ausziehen. Bei derselben Temperatur wird derselbe Druck 35 Prozent Öl aus derselben Erdnuß ausziehen, die auf 1 Prozent Feuchtigkeit getrocknet und durch eine Befeuchtung von 7 Prozent, also auf eine Gesamtfeuchtigkeit von 8 Prozent in einen guten Ausschwitzungszustand versetzt worden ist, wenn der Druck angewendet wird, bevor die Ausschwitzung nachläßt. In dem Maße als die Ausschwitzung verschwindet, wird die Leistungsfähigkeit des Druceks allmählich auf 10 Prozent hinabgehen. Die Dauer des Ausschwitzens ändert sich je nach den Kornstückchen, den Bedingungen der Befeuchtung und der Konservierung des ausgeschwitzten Stoffes. Für eine bestimmte Erdnuß und unter bestimmten Bedingungen kann diese Dauer 48 Stunden erreichen und sogar überschreiten. Die verschwundene Ausschwitzung kann sich übrigens durch neue Befeuchtung wieder herstellen, und zwar mit oder ohne Trocknung, je nach dem gesamten Feuchtigkeitsgehalt.

Die allgemeinen Bedingungen für die Anwendung des neuen Verfahrens in irgendeiner Weise sind also: Erstens eine regulierte Pulverisierung, zweitens die Kontrollierung der Feuchtigkeit und gegebenenfalls eine regulierte Trocknung und drittens eine regulierte Ausschwitzung. Die besonderen Bedingungen der Ausschwitzungsbefeuchtung resultieren selbst aus einer Gesamtheit von bestimmten Tatsachen.

4. Ausschwitzungsbefeuchtung.

A. Befeuchtung auf kaltem Wege.

Für die Befeuchtung auf kaltem Wege wird das Wasser auf irgendeine bekannte Weise zerstäubt. Die Zerstäubung muß so fein sein, daß keine Bewässerung bzw. Einweichen durch Tröpfchen stattfinden kann, was dazu dienen würde, bezüglich der Kornteile, auf welche die Tropfen einwirken, den Feuchtigkeitsgehalt über die Grenzen der Erzeugung der Ausschwitzung hinaus zu erhöhen. Es ergibt sich hieraus, daß bei der Befeuchtung durch Wasserstaub, so fein er auch sein mag, das Kornstückchen derart umgerührt und in Bewegung gesetzt werden muß, daß ein und dieselbe Fläche eines jeden Kornstückchens der Befeuchtung über die für die Durchdringung auf den gewünschten Feuchtigkeitsgehalt erforderliche Zeit hinaus ausgesetzt bleibt.

Die Befeuchtung auf kaltem Wege bei etwa 15° C erzeugt für eine bestimmte Erdnuß die Ausschwitzung unter den folgenden Bedingungen, die nur beispielsweise angegeben werden und keine Beschränkung enthalten: Für die anfängliche Feuchtigkeit von 1 Prozent eine Befeuchtung von 8 bis 12 Prozent und für eine anfängliche Feuchtigkeit von 4 Prozent eine Befeuchtung von 5 bis 11 Prozent.

Unterwirft man dieses selbe Korn nicht ausgeschwitzt und bei einer Temperatur von 15° C einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter, so beträgt die Ausbeute an Öl etwa 8 Prozent, während bei derselben Temperatur das ausgeschwitzte Korn bei demselben Druck eine Ausbeute von etwa 24 Prozent ergibt.

B. Befeuchtung auf kaltem Wege und Erwärmung.

Eine bestimmte fein pulverisierte und einer Erwärmung bis auf 50° C unterworfene und dann unter Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter gestellte Erdnuß habe 17 Prozent Öl geliefert, dann wird dasselbe Korn, wenn es auf kaltem Wege ausgeschwitzt und ebenfalls auf 50° C erhitzt und dann einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter unterworfen wird, 35 Prozent Öl liefern.

Aus diesen Beispielen ersieht man, daß die eine Ausschwitzung erzeugende Befeuchtung aus sich selbst wirkt, während die Wärme nur als Hilfsmittel in Betracht kommt.

C. Befeuchtung auf warmem Wege.

Für die Befeuchtung auf warmem Wege kann man sich zerstäubten warmen Wassers bedienen; man kann auch durch den Wasserstaub auf die erhitzte Erdnuß einwirken. Im allgemeinen bietet die Verwendung von Wasserdampf Vorteile in der Vereinfachung und der Benutzung, insbesondere deshalb, weil der Wasserdampf, wenn die Temperaturbedingungen hinreichende sind, eine Verbindungskraft zwischen den zu befeuchtenden Kornstückchen bewahrt, wodurch eine gleichmäßigere Befeuchtungswirkung in der Masse des zu befeuchtenden Stoffes ermöglicht wird.

Unter der günstigen Einwirkung des Dampfes und der dadurch bedingten Regelmäßigkeit der Befeuchtung kann diese Befeuchtung noch weiter begrenzt werden unter Beibehaltung einer Ausschwitzung, die einer besten Ausbeute entspricht.

Wenn beispielsweise eine auf kaltem Wege befeuchtete Erdnuß, wenn man von einer Anfangsfeuchtigkeit von 1 Prozent und einer Befeuchtung von 10 Prozent ausgeht und dann auf 50° C erhitzt, eine Ausbeute von 35 Prozent bei einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter ergibt, so wird dieselbe Erdnuß bei einer Anfangsfeuchtigkeit von 1 Prozent und um 6 Prozent bei 50° C angefeuchtet bei demselben Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter eine Ausbeute von 39 bis 40 Prozent ergeben.

Die im obigen erläuterte Erfindung besteht im wesentlichen darin, daß Öl aus einem gegebenen Korn, z. B. einer Erdnuß, nach einer Befeuchtung gewonnen wird, die in den Grenzen einer bestimmten Ausschwitzung je nach der Anfangsfeuchtigkeit des Korns reguliert werden muß, worauf das Korn nach Bedarf bis zu einem bestimmten Grade getrocknet wird, nachdem es vorher in einen bestimmten Feinheitszustand gebracht worden ist. Die Wirkung des neuen Verfahrens besteht in einer Zunahme der Leistungsfähigkeit des Druckes, infolgedessen man mit einem schwachen Druck, der bis zu einem Zehntel geringer sein kann als der früher erforderliche starke Druck, Leistungen erzielen kann, welche gleich oder höher sind als diejenigen des starken Druckes.

Man wird aus dem Rahmen der Erfindung nicht heraustreten, wenn man für den starken Druck die im obigen erwähnten Vorteile der Erhöhung der Leistungsfähigkeit benutzt.

5. Wirkungen der Ausschwitzungsbefeuchtung für den starken Druck.

Die Wirkung des starken Druckes auf das als Beispiel gewählte Teilchen eines Erdnußkerns nach der Befeuchtung zeigt, daß die Ausschwitzung bei der Anwendung des Verfahrens mit einem Minimum an gesamter Feuchtigkeit und demzufolge mit

so viel Anfangsfeuchtigkeit als Befeuchtung erzielt werden muß. Letztere kann 5 bis 6 Prozent nicht überschreiten; hieraus ergibt sich, daß die Anwendung des Verfahrens mit dem starken Druck in dem Falle des gewählten Beispiels die Trocknung des Korns auf etwa 1 Prozent erfordert.

Unter diesen Bedingungen erhöht die Anwendung des starken Druckes auf das in den Ausschwitzungszustand versetzte, aber auf der unteren Grenze der sichtbaren Ausschwitzung gehaltene Korn ganz beträchtlich die Leistungsfähigkeit des Druckes.

Wenn man beispielsweise bei Anwendung des Verfahrens auf eine bestimmte, auf 30° C erhitzte Erdnuß ohne Ausschwitzungsbefeuchtung bei einem Druck von 250 kg 32 Prozent Öl in 1½ Stunden erhält, so wird man 39 bis 40 Prozent in 30 Minuten erhalten, wenn man dasselbe Korn auf kaltem Wege durch Wasserstaub in den Ausschwitzungszustand versetzt, hierauf auf 30° erhitzt und demselben Druck von 250 kg pro Quadratzentimeter unterwirft. Ist die Ausschwitzungsbefeuchtung mit Dampf bewirkt worden, so wird die Leistungsfähigkeit des Druckes von 250 kg pro Quadratzentimeter in 30 Minuten von 42 auf 45 Prozent entsprechend der Temperatur, unter welcher der Druck stattfindet, steigen können.

6. Verwendung verringerter Drucke.

Ebenso wie die Anwendung des neuen Verfahrens sich auf Drucke erstrecken kann, die höher sind als die schwachen Drucke von etwa 25 kg pro Quadratzentimeter, so kann sie sich auch auf niedrigere Drucke erstrecken.

Dies ist der Fall, wenn die Dicke der zu pressenden Schicht hinreichend verringert ist. Wenn beispielsweise bei einem gemäß der Erfindung präparierten Erdnußkorn, um einen Ertrag von 35 bis 36 Prozent unter dem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter bei 50° C mit einer diesem Ertrag entsprechenden Schichtdicke von etwa 4 g pro Quadratzentimeter zu liefern, ein Druck von 10 kg pro Quadratzentimeter ausgeübt wird, wobei die Dicke der Schicht auf 1 g pro Quadratzentimeter gebracht ist, so erhält man denselben Ertrag von 35 bis 36 Prozent.

Man kann andererseits für eine gleiche Ausbeute den Druck senken, indem man das Volumen der Kornstückchen verringert. Beispielsweise erhält man dieselbe Ausbeute bei einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter und einem Druck von 10 kg pro Quadratzentimeter, wenn bei gleichbleibender Ausschwitzungsbefeuchtung die Dicke der Kornstückchen von einem Volumen, welches einem Durchmesser von etwa 1,25 mm entspricht, auf ein Volumen sinkt, das einem Durchmesser von etwa 0,75 mm entspricht.

Die Verringerung des Druckes ermöglicht andererseits eine geringe Erhöhung der Ausschwitzungsbefeuchtung.

7. Einwirkung der Ausschwitzungsbefeuchtung auf die Ölkuchen.

Im allgemeinen ist die Ausschwitzungsbefeuchtung anwendbar auf mit starkem oder schwachem Druck erzeugte, vorher pulverisierte und getrocknete Ölkuchen, wobei die anfängliche Feuchtigkeit zwecks Erzielung einer besseren Ausnutzung des Druckes und eines besseren Kuchens auf eine Feuchtigkeit zwischen etwa 1 und 3 Prozent gebracht werden muß.

Die Einwirkung der Ausschwitzbefeuchtung bleibt analog derjenigen der ersten Operation und verbessert auch die Ausbeute.

Beispielsweise gibt ein Erdnußkuchen nach dem gewöhnlichen ersten Druck ohne Ausschwitzungsbefeuchtung, wenn er noch 16 Prozent Öl enthält, 12 bis 13 Prozent Öl bei einem Druck von etwa 25 kg pro Quadratzentimeter nach der Ausschwitzungsbefeuchtung. Andererseits gibt ein Kuchen erster Pressung von 25 kg pro Quadratzentimeter nach der Ausschwitzungsbefeuchtung, wenn er noch 12 Prozent Öl enthält, 8 bis 9 Prozent Öl bei einem Druck von etwa 25 kg pro Quadratzentimeter nach der Ausschwitzungsbefeuchtung.

8. Anwendung des neuen Verfahrens auf Mandelkerne und andere ölhaltige Körner als Erdnüsse.

Die im obigen angegebenen Anordnungen und Vorschriften sind im allgemeinen auch anwendbar auf Mandelkerne und andere Körner als Erdnüsse unter Vorbehalt von Änderungen, die der Natur der Öle und Fette und der Natur der ölhaltigen Stoffe entsprechen.

Im Falle von Ölen und Fetten, die bei atmosphärischer Temperatur wenig flüssig sind, muß die Ausschwitzungsbefeuchtung notwendigerweise von einer Verflüssigungserhitzung begleitet sein, deren Temperatur durch den Gegenstand bestimmt ist. Die Grenze dieser Erhitzung wird bestimmt durch die Aufnahmefähigkeit der wenig flüssigen Öle und Fette für die Temperaturen. Handelt es sich beispielsweise um die Kokosnußkerne, Palmkerne und andere Kerne, deren Fett um so flüssiger ist, je höher die Extraktionstemperatur ist, ohne daß ihre Qualität darunter leidet, so kann die Temperatur der Ausschwitzungsbefeuchtung ohne Bedenken erhöht werden.

Dasselbe gilt von den Ölen, die die Temperatur nicht zu fürchten haben, wie das Leinöl und die meisten Öle, die zu industriellen Zwecken oder zu Umwandlungen bestimmt sind.

Bezüglich der Pulverisierung kann die Anwendung des neuen Verfahrens verschiedene Anordnungen für das eine oder andere Korn vorsehen. Beim Palmkern muß die Pulverisierung des Korns vorteilhaft etwas feiner sein als bei der Erdnuß in dem üblichen Falle, wenn man die Ausbeute steigern will. Bei dem Kokosnußkern ist die geeignete Dicke dieselbe wie bei der Erdnuß. Bei dem weichen Mandelkern kann die Dicke der Kornstückchen größer sein. Schließlich kann man im Falle des Rizinus einen erstmaligen Druck ohne Pulverisierung oder Anfeuchtung ausüben, d. h. auf das natürliche Korn, worauf dann die Ausschwitzungsbefeuchtung auf den pulverisierten Kuchen angewandt werden kann, infolgedessen man eine Gesamtausbeute erhält, die mindestens gleich ist der Ausbeute der üblichen Behandlung.

Die Bedingungen der Trocknung ändern sich ebenfalls bei dem einen oder anderen Korn. Handelt es sich um Palmkerne und Palmölkuchen, so ist der Feuchtigkeitsgrad fast gleichgültig. Die Befeuchtung ist nur vom Gesichtspunkt der Ausschwitzung zu regeln. Der Kokosnußkern ist viel empfindlicher gegen Feuchtigkeit als der Palmkern, aber weniger empfindlich als die Erdnuß, während das Rizinus und der weiche Mandelkern eine Aufnahmefähigkeit besitzen, die analog derjenigen der Erdnuß ist.

Bei allen diesen Körnern wie bei den analogen Körnern und Kernen ist die Ausschwitzung eine Anwendungsbedingung. Bei dem einen oder anderen Korn ändern sich seine Produktionsgrenzen je nach der Aufnahmefähigkeit des Korns für die Befeuchtung.

Schließlich ändern sich auch vom Gesichtspunkt der Ausschwitzungsbefeuchtung und des Druckes aus die Bedingungen hinsichtlich des einen oder anderen Kerns.

Ein bestimmter Kokosnußkern (Koprakern), der durch eine Befeuchtung bis zu 25 Prozent auf warme Ausschwitzung gebracht ist, liefert bis zu 60 oder 65 Prozent Öl unter einem Druck von 5 bis 10 kg pro Quadratzentimeter oder dieselbe Menge unter einem Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter bei einer warmen Ausschwitzungsbefeuchtung von 12 bis 15 Prozent. Beim Palmkern kann die Ausschwitzungsbefeuchtung auf 15 Prozent und sogar noch mehr gebracht werden.

Beim weichen Mandelkern befinden sich die normalen Grenzen zwischen 6 und 12 Prozent bei einem Druck von 25 kg.

Für jedes Korn besteht auch ein bestes Feld der Ausschwitzungsbefeuchtung, welches man durch eine Regulierung bestimmen kann, welche zur Basis die Erzielung der Ausschwitzung nach den obengenannten allgemeinen Regeln hat, die demgemäß ein allgemeines und bestimmtes Verfahren darstellen.

9. Ausführungsformen der Ausschwitzungsbefeuchtung.

Da die Anwendung des Verfahrens eine sorgfältige Regelung der Befeuchtung erfordert, so kann dieselbe mit Vorteil beispielsweise mittels eines endlosen Tuches erfolgen, das in einem geschlossenen Raume umläuft und im Falle der Befeuchtung mit Dampf erhitzt werden kann, um Kondensationen zu verhindern. Der pulverisierte Stoff wird durch einen Verteilungstrichter, der die Dichte der Schicht reguliert, dem Tuche zugeführt und darauf verteilt. Wird die Befeuchtung durch Wasserstaub bewirkt, so wird der Verteilungsapparat beliebigen bekannten Systems oberhalb des Tuches angeordnet. Wird aber die Befeuchtung durch Dampf bewirkt, so füllt man den Raum unter und über dem Tuch mit Dampf an. Ist die Befeuchtung beendet, so wird das ausgeschwitzte Korn selbsttätig ausgesaugt.

Die Regelung der Befeuchtung erfolgt durch die Bestimmung der Dicke der zu befeuchtenden Stoffschicht für die Menge des verausgabten Dunstes oder Dampfes als Funktion der Geschwindigkeit des Tuches, d. h. der Dauer der Befeuchtung.

Beispielsweise versetzt man eine gegebene, auf eine Dicke von 1 mm pulverisierte und auf 1 Prozent getrocknete Erdnuß in den für einen Druck von 25 kg pro Quadratzentimeter geeigneten Ausschwitzungszustand, indem man sie um 6 Prozent befeuchtet bei einer Befeuchtungsdauer von 3 Minuten und indem man sie in einer Schicht von einer Dicke, die 6 kg pro Quadratzentimeter entspricht, in einen geschlossenen Raum bringt, der im oberen Teil mit kleinen Absaugeöffnungen versehen ist, wo der bei 115° erzeugte Dampf unter das Tuch geführt wird, dessen Geschwindigkeit für die vorgesehene Befeuchtungsdauer reguliert ist.

Dieser Apparattyp eignet sich für die größten industriellen Leistungen durch die Anordnung geeigneter Tuchbreiten und die Übereinanderanordnung von Tuchen mit oder ohne getrennte Räume.

Die obengenannten Zahlen sind übrigens nur beispielsweise gegeben. Man kann die Zahl von 6 kg pro Quadratzentimeter und auch die Dauer der Befeuchtung entsprechend der ursprünglichen Feuchtigkeit erhöhen oder verringern.

Anstatt eines Ausschwitzungsapparates mit Tüchern könnte man auch einen röhrenförmigen Ausschwitzer benutzen, der durch seine Umdrehung den pulverisierten Stoff mitnimmt, oder einen Ausschwitzer mit Schüttelbewegung oder irgendwelche andere Modelle von Transportvorrichtungen, die in dem besonderen Falle der Ausschwitzungsbefeuchtung Verwendung finden können.

Die Anwendungsbedingungen der Erfindung können bis ins Unendliche abgeändert werden, allerdings innerhalb der Grenzen der das Wesen der Erfindung bildenden Anordnungen je nach

den Resultaten, die man erzielen will. Man kann z. B., wie bereits erwähnt, ohne aus dem Rahmen der Erfindung herauszutreten, andere Ausschwitzapparate als die im obigen beschriebenen verwenden oder die Anordnungen und Einzelheiten der beschriebenen Apparate für die Verteilung des Korns, die Regulierung der Dichte des zu befeuchtenden Stoffes, die Förderungsgeschwindigkeit, den Zutritt des Dampfes oder Wasserstaubes u. dgl. abändern. Man kann auch, wie bereits oben erwähnt, die Ausschwitzungsbefeuchtungsgrade abändern, indem man die ursprüngliche Feuchtigkeit und die Drucke abändert. Die wesentlichen Merkmale der Erfindung bleiben aber immer dieselben in den Grenzen ihrer Anwendung. Es sind dies die beträchtliche Verringerung des bisher erforderlichen starken Druckes, um eine bestimmte Ausbeute zu erhalten, und die beträchtliche Erhöhung der Ausziehungsgeschwindigkeit.

Es ergibt sich hieraus beispielsweise eine beträchtliche Leistungserhöhung der alten Pressen im Falle der Anwendung des neuen Verfahrens auf eine ältere Anlage mit Pressen von großer Kraft. Wenn man beispielsweise, anstatt eine bestimmte Erdnuß nach dem bisher üblichen Verfahren in zwei Pressungen von 250 kg, von welchen jede Pressung ½ Stunde dauert, auszuziehen, die Behandlung derselben Erdnuß mit 250 kg nach dem neuen Verfahren vornimmt, so wird die für das Ausziehen des Öls erforderliche Zeit von 6 Halbstunden auf ½ Stunde für die ganze Behandlung reduziert. Wird andererseits das neue Verfahren mit einem Druck von 25 kg ausgeführt, so wird die Arbeitszeit nur auf etwa 2 Halbstunden reduziert, aber die Pressen, Pumpen u. dgl. werden nur mehr mit 25 kg anstatt mit 250 kg arbeiten, was eine sehr wichtige Ersparnis an Abnutzung der Maschinen darstellt.

Die obenerwähnten Zeiten für die Anwendung des neuen Verfahrens entsprechen übrigens einer geringen Leistungserhöhung. Mißt man der Geschwindigkeit mehr Bedeutung bei, so kann man sie in hohem Maße erhöhen, wenn man sich mit der üblichen Ausbeute bei Anwendung von 250 kg begnügt. Für diese Ausbeuten kann die Dauer der Pressung bei dem neuen Verfahren auf etwa 15 bis 20 Minuten verringert werden, oder sogar noch mehr, und zwar für einen Druck von 250 kg oder 25 kg.

Kombiniert man die Verringerung der Druckkraft und die Erhöhung der Ausziehungsgeschwindigkeit, so kann man innerhalb der Grenzen der Erfindung eine Extrahierung durch ununterbrochenen Druck schaffen. Man braucht, wie bereits früher erwähnt, nur die Dicke der zu pressenden Körnerschicht zu verringern, um die Extrahierung mittels eines erheblich verringerten Druckes und in viel weniger Zeit bewirken zu können. Beispielsweise kann bei einer bestimmten Erdnuß, die ein wenig unterhalb der Dicke von 1 mm pulverisiert worden ist und einer geeigneten Ausschwitzungsbefeuchtung unterworfen worden ist, die Extrahierung auf 32 Prozent, die übliche Ausbeute der ersten Presse mit 250 kg mit einem Druck von 5 kg pro Quadratzentimeter in 3 oder 4 Minuten ausführen, wenn die Dicke der gepreßten Schicht weniger als 1 g pro Quadratzentimeter entspricht. Man kann unter diesen Bedingungen eine ununterbrochene Extrahierung mittels einer Plattenpresse mit auf und abgehenden Bewegungen erzielen, die bezüglich ihrer Bewegungen und der Dauer derselben geeignet reguliert ist, und mittels eines Filtertuches, welches mit entsprechender Bewegung zwischen den Platten hindurchgezogen wird, bei selbsttätiger Zuführung und Entnahme des Stoffes an den Enden der Presse.

Man kann auch die ununterbrochene Arbeit mit unterbrochener Bewegung durch eine Arbeit mit ununterbrochener Bewegung ersetzen, wenn man eine Presse benutzt, welche mit einer zylindrischen Filtrierfläche versehen ist, in deren Inneres das Korn eingeführt wird, um dort eine zylindrische Fläche (filtrierend oder nicht) von geringem Durchmesser, die sich auf einer mit Bezug auf die Achse des ersten Zylinders exzentrischen Achse dreht, gepreßt zu werden, wobei der Stoff selbsttätig den beiden Preßzylindern zugeführt und nach dem Pressen selbsttätig entnommen wird.

Man kann auch innerhalb der Grenzen der Erfindung mittels aller bekannten Mittel die Einzelheiten dieser Vorrichtungen zum ununterbrochenen Pressen durch unterbrochene oder ununterbrochene Bewegung abändern oder andere bekannte Vorrichtungen zum ununterbrochenen Auspressen von Öl, beispielsweise Vorrichtungen nach dem System der Schwingen oder Zentrifugen, anwenden.

Man kann auch die ununterbrochenen Pressen mit zylindrischer oder konischer Archimedesschraube benutzen, die mit vollen oder teilweisen Filtriermänteln versehen sind, wobei man jedoch darauf zu achten hat, daß für ölhaltige Stoffe, welche einen beträchtlichen Gehalt an stärkemehlartigen Stoffen besitzen, die Ausschwitzungsbefeuchtung auf ein Minimum reduziert werden muß. Man erhält beispielsweise mit diesem Pressensystem bei einer gegebenen Erdnuß, die nach vollständiger Trocknung auf warmem Wege durch eine Befeuchtung auf 3 oder 4 Prozent in den Ausschwitzungszustand gebracht worden ist, eine gute Extrahierung, während dasselbe Korn, wenn es in derselben Weise behandelt wird und eine Gesamtfeuchtigkeit von 8 bis 10 Prozent besitzt, sich unter der Einwirkung der Zerkleinerung in demselben ungünstigen Zustande befinden würde, wie ein bei starkem Druck zu stark befeuchtetes Korn.

Die Anwendung der ununterbrochenen Pressung im Rahmen der vorliegenden Erfindung erstreckt sich auch unter besonders günstigen Bedingungen auf die Kombination der Extrahierung durch Lösung durch Anwendung der letzteren auf den Ölkuchen, welcher in geringer Dicke und wenig gepreßt aus der ununterbrochenen Presse herauskommt.

Die Erfindung erstreckt sich nicht nur auf die im obigen beschriebene eigentliche Extrahierung nach dem neuen Verfahren, sondern auch auf die Gewinnung von Ölkuchen durch Anwendung des neuen Verfahrens.

Um mit den verschiedenen Körnern bei den verschiedenen Drucken Kuchen von einer Qualität zu erhalten, welche gleich ist derjenigen der Kuchen, welche man nach den bisher gebräuchlichen Verfahren erhält, braucht man nur die Ausschwitzungsbefeuchtung bei dem verwendeten Druck auf den geeigneten Minimalgrad einzustellen, der für eine gute Ausbeute maßgebend ist. Die Bedingung ist also, die ursprüngliche Feuchtigkeit durch Trocknung auf ein Minimum zurückzuführen.

Beispielsweise erhält man einen guten Ölkuchen aus Erdnuß, wenn man das getrocknete Korn einer einzigen Pressung von 250 kg nach einer Befeuchtung bis auf 3 oder 4 Prozent oder zwei Pressungen von 25 kg nach einer Befeuchtung von etwa 3 bis 6 Prozent unterwirft.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus Pflanzenstoffen unter Anwendung der Befeuchtung, dadurch gekennzeichnet, daß man die Saat nur so lange anfeuchtet, bis sich eine Zellenausschwitzung durch Anschauung, Gefühl oder Geruch bemerkbar macht, und in diesem Zustande mit Niederdruck auspreßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als Funktion des Extrahierungsdruckes die Ausschwitzbefeuchtung des feinpulverisierten Korns dadurch reguliert, daß man das Korn mit einer gegebenen Geschwindigkeit und während einer gegebenen Zeit sowie in Schichten von gegebener Dicke als Funktion der ursprünglichen Feuchtigkeit, der Gesamtfeuchtigkeit und der Temperatur in das Befeuchtungsmittel hineinführt. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Kraft, die Dauer und die Art und Weise der Anwendung der verschiedenen Drucke auf das in den Ausschwitzzustand versetzte Korn und diesem Zustande entsprechend reguliert. 4. Die Anwendung des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 3 auf Ölkuchen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

659. Ich besitze eine Kittknetmaschine, Fabrikat Werner & Pfleiderer, 200 Liter Troginhalt und beabsichtige, evtl. auch Dachkitt herzustellen. Es wäre mir erwünscht zu erfahren, in welcher Zusammenstellung ein gutes Produkt in nicht allzuhoher Preislage geliefert werden kann. O. S.

660. Was ist Bleichöl für Gerbereizwecke, woraus besteht es, wie wird es erzeugt und wozu verwendet? Wo findet man Angaben in der Literatur hierüber? F. ch. Pr. in H. (S. H. S.).

661. Ich habe von einer Großhandelsfirma 60 Barrels Ia grünes italienisches Sulfuröl gekauft. Das Öl ist eingetroffen, und bei der Musterziehung stellte es sich heraus, daß das Öl bräunlich an Farbe war. Der Fäulnisgeruch, der dem Öl anhaftete, ließ darauf schließen, daß das Öl aus verfaulter Sansa extrahiert wurde. Die chemische Untersuchung ergab:

Gesamt-Unverseifbares	3,4%
Verseifbare Anteile	96,6%.

Das Verseifbare setzt sich zusammen aus:

Freie Ölsäure	58,8%
Oxyfettsäure	9,6%
Neutralfett	28,2%.

Ich habe dem Verkäufer mitgeteilt, daß das Öl kein Ia grünes Sulfuröl ist und daß dasselbe zu Textilkernseifen infolge seines hohen Oxyfettsäuregehaltes und seines Fäulnisgeruches untauglich ist. Der Verkäufer weist die Zurverfügungstellung zurück mit dem Hinweis, daß er das Öl von einem seriösen italienischen Fabrikanten als Ia grünes Sulfuröl gekauft und dementsprechend geliefert habe. Dagegen habe ich den Standpunkt vertreten, daß ein Sulfuröl, das einen Oxyfettsäuregehalt von ca. 10% hat, niemals als Ia Sulfuröl bezeichnet werden kann. Ich bitte um Äußerungen. M. in W.

662. Wie ist die Zusammensetzung einer guten Modelliermasse für Kinder-Spielzwecke? Solche soll die Knetfähigkeit möglichst lange behalten und billig herzustellen sein? G. St. K.

663. Es kommt vor, daß gut ausgewaschene und zunächst völlig blanke, raffinierte Speiseöle mit der Zeit einen Nieder-

schlag mit Aschengehalt (SiO_2; Fe; Al u. a.) absetzen. Kann derselbe nur von Bleicherde herrühren, die in kolloidalem Zustande in Lösung geht, oder enthalten schon blanke Rohöle Aschenbestandteile, die unter Umständen durch die Raffination sich nicht vollständig entfernen lassen? Liegen hierfür Analysen-Ergebnisse vor? B. Ö. in B.

664. Wie stellt man die sogenannten „Salmiak-Tabletten" her, bezw. woraus setzen sie sich zusammen? K. S. in W.

665. Wie stellt man auf halbwarmem Wege eine helle 62%ige Kernseife her? Zur Verfügung steht Palmkernöl, Talg und helles Harz. Ein ausprobiertes Verfahren würde ich gern bezahlen. Ansatz 500 kg. G. H. in A.

666. Welches Wachs oder welche Wachskomposition wird benutzt für hölzerne Walzen von Glanzmaschinen in Cord- und Velvetfabriken? Das Wachs, mit welchem die Walzen jetzt bekleidet sind, ist ziemlich fest und hat Ähnlichkeit mit Bienenwachs oder Bienenwachs-Komposition.

D. D. W. in H. (Holland).

667. Ich erbitte eine erprobte Vorschrift zur Herstellung einer Seifenmasse für Seifenflocken, die die Wäsche auch gut reinigt, ohne sie anzugreifen. S. P.

668. Wir füllen in verzinkte Eimer Schmierseife ab und machen hiebei die Wahrnehmung, daß letztere außen am Rande Lauge fahren läßt und außerdem noch schaumig wird. Wie kann am besten diesem Übelstande abgeholfen werden?

A. in R.

669. Wir möchten aus unseren Kokosseifen-Abschnitten eine gute stanzfähige Toilette-Leimseife durch Auflösen herstellen und bitten um eine Vorschrift. Wir legen ganz besonderen Wert darauf, daß die Seife hart wird und daß sie sich gut stanzen läßt. G. in D.

670. Wie wird eine gute Lederappretur ähnlich wie „Boston Blacking, Nubian Blacking, Peerles gloss" hergestellt? Die Appretur müßte für Box Calf und Chevreaux in feinen und gewöhnlichen Sorten in schwarz und farblos geeignet sein.

F. K. in M. (Italien).

671. Wie stellt man eine nichtfettende Salbengrundlage für eine Toilettecreme her, die sich mit Salzlösungen emulgieren läßt? Ch. F. Ph. in H.

672. Bitte um Angabe eines Rezeptes für die Herstellung eines neutralen Schweinfurter oder Pariser Grüns, das zur Vertilgung von Pflanzenschädlingen dienen soll. H. G. in H.

673. Welche Öle eignen sich am besten zum Ersatz von Leinöl bei der Glaserkittherstellung? K. A. G. in B.

674. Ich bitte um Bekanntgabe einer Vorschrift zur Herstellung von 15- und 20%igem Seifenpulver bei Verwendung von Seifenabschnitten sowie um Angabe, in welchem Verhältnis der Zusatz von Wasser erfolgt. Es laufen bei mir in letzter Zeit Klagen ein über zu starkes Eintrocknen und über zu große Schärfe des Seifenpulvers. Was ist die Ursache?

Ph. A. in W.

Antworten.

626. Unter Senf (Mostrich) hat man nach den üblichen Beurteilungsgrundsätzen ein Erzeugnis zu verstehen, welches ausschließlich aus Senf (gelb oder braun, entölt oder nicht entölt), Essig, Salz, würzenden Beimischungen verschiedenster Art, gegebenenfalls Wein, Zucker u. dgl. besteht. Jedweder Zusatz von fremden pflanzlichen Bestandteilen wie Erbsenmehl, Kartoffelmehl, Kleie, Maismehl, Weizenmehl u. dgl. ist als Verfälschung im Sinne des § 10 des Reichsgesetzes vom 14. Mai 1879 bezw. § 167,7 R.St.G.B. aufzufassen, sofern der Zusatz nicht in einer jeden Zweifel ausschließenden Weise und auch sonst deutlich gekennzeichnet ist. Ein solcher Zusatz würde bei der voraussichtlichen Menge auch ungünstig auf die Haltbarkeit wirken. Prof. Dr. *S. Rothenfußer.*

627. Wenn Sie das Eisenblech verzinnen oder verbleien, so wird das Übel dadurch behoben. *Argo.*

643. Harze von den von Ihnen gewünschten Eigenschaften (löslich in Alkohol, unlöslich in Öl) sind die Phenol-Formaldehyd-Kunstharze. Sie sind sowohl als Weichharze, wie als Hartharze im Handel zu bekommen. Ihre alkoholischen Lösungen eignen sich sehr gut zu Polituren und trocknen nicht schnell. Bezugsquellen für solche Harze finden Sie schon im Adreßbuche von Blücher. Ihre Darstellung bietet keine besondere Schwierigkeit, und Sie können sie erzeugen, wie Sie sie zu haben wünschen. *Argo.*

644. Als Ziehfette oder Ziehseifen gelten in der Technik zweierlei Produkte, welche beide mit Wasser eine Emulsion geben. Entweder verwendet man dazu Emulsionen von Mineralöl in Seifen, in solchen Fällen werden als Ausgangsmaterialien Olein, Kalilauge und Mineralöl genommen, oder Fettpräparate, die auch mit verdünnten Säuren (Schwefelsäure) Emulsionen zu bilden vermögen. Im letzteren Falle sind es meist Sulfurierprodukte von Fetten. Die Herstellungsweise beider Arten von Ziehfetten könen Sie durch die Schriftleitung dieser Zeitschrift erfahren. *Argo.*

646. Zur Herstellung von Motten-Tafeln genügen Komprimier-Maschinen. Als Material kommt Naphtalin in Frage, dem man noch Anisöl zusetzt.

Otto Kirchhof, Zeitz, Sedanstr. 15.

648. Man kann nicht sagen, daß die Apparate zum Schmelzen von säurefreiem Talg mit Dampf einer Firma die absolut besten sind. Alle solche Einrichtungen liefernden Firmen wie C. E. Rost & Co., Dresden, Harburger Eisen- und Bronzewerke A.-G., Harburg-Hamurg, Bamag-Meguin A.-G., Berlin NW 87, Feld & Vorstman G. m. b. H., Bendorf a. Rh. etc. haben einen Ruf, den sie der Gediegenheit ihrer Fabrikate verdanken. Aus Ihrer Anfrage geht schon hervor, daß Sie mit Dampf schmelzen. Trockene Dampfschmelze ist besser als Feuerschmelze, ein Anbrennen der Fettmassen kann aber doch vorkommen. Das Naßschmelzen mit Dampf in geschlossenen Apparaten wird meist im Großbetrieb angewandt und stellt wohl die wirtschaftlichste Form der Talgschmelzerei vor. *M. J.*

649. Glyzerinseifenkugeln hat man früher mit Hilfe eines sog. Seifenlöffels hergestellt, heut benützt man dazu eine von Joh. Hauff, Berlin-Lichtenberg, und Aug. Krull in Helmstedt konstruierte Maschine, die man nur an Hand eines Modells oder einer Skizze verständlich beschreiben kann. Von der Formung der Kugel hängt aber ein Verziehen nicht ab, wie man aus der Anfrage entnehmen könnte. Die Würfel, aus denen die Kugeln geschnitten werden, kantet und eckt man ab und läßt scharf trocknen. Darnach müssen die Stücke noch größer sein als die zu formende Kugel. Gleichmäßiges Nachtrocknen bewirkt dann kein Verziehen mehr. Die Kugel ist ja auch die regelmäßigste Form, die schon aus diesem Grunde wegen des Eintrocknens nicht zum Verziehen neigt. *M. B.*

650. Als Fachzeitschrift für kosmetische Artikel kommt die „Deutsche Parfümeriezeitung", Berlin W 57 in Betracht. Als praktische Literatur ist H. Mann, „Die moderne Parfümerie", als kosmetisch-medizinisches Werk „Kosmetik" von Saalfeld etc. zu nennen. *D. J.*

651. Die Zusammensetzung des Enthaarungsmittels „Rapidenth" ist uns nicht bekannt. Eine Analyse vermag darüber Aufschluß zu geben. Der wirksamste Bestandteil dürften wie bei allen derartigen Mitteln Sulfide bezw. Sulfhydrate der alkalischen Erden sein, oder aber es ist dafür Thalliumacetat verwendet werden. Vor der Anwendung letzterer starker Salben muß aber gewarnt werden, da dadurch der Haarausfall auch an nicht gewollten Stellen eintreten kann. Thalliumsalze, innerlich genommen, bewirken einen rapiden Haarausfall. *M. B.*

652. Eine gute Russetfarbe oder Kaltpoliertinte stellen Sie her durch Lösen von 25 T. Karnaubawachs in einer Lösung von 4 T. Kernseife und 1 T. Ätznatron in 150 T. Wasser. Zu dieser Lösung gibt man eine solche von 25 T. wasserlöslicher Anilinfarbe in 150 T. Wasser. *W. M.*

653. Weder der Lieferant noch die Verarbeitung von Paungummi ist uns bekannt. *Red.*

654. Ein Bureauleim (flüssiger Leim), aus Dextrin oder Gummi-arabicum sachgemäß hergestellt und durch ein Konservierungsmittel vor dem Verderben geschützt, bleibt immer klar. Es muß sich also bei Ihrem Leim um einen Fehler in der Herstellung oder um nicht einwandfreie Rohmaterialien handeln. Auf eine andere Weise erhalten Sie einen flüssigen, klarbleibenden Leim aus 50 T. Leim, die Sie in 130 T. Wasser 12 Stunden quellen lassen und dann auf dem Wasserbad in Lösung bringen. Zu der Lösung geben Sie 8 T. Salpetersäure und erwärmen das Ganze noch 3—4 Stunden auf dem Wasserbad. *W. M.*

655. Das spanische Harz ähnelt sehr stark dem französischen. Zwischen letzterem und amerikanischem konnte ich in der Verarbeitung keinen Unterschied bemerken; es ist anzunehmen, daß sich das spanische ebenso verhält, doch ist es möglich, daß Sie eine verhältnismäßig niedrig schmelzende Sorte verarbeitet haben. Dies ist aber keine typische Eigenschaft des spanischen Harzes, sondern kann bei allen Harzen vorkommen, denn der Schmelzpunkt der Handelssorten variiert ganz beträchtlich. *A. K.*

656. Aus mittelfarbiger Sojaölfettsäure, aus der Margarineindustrie stammend, läßt sich bei sachgemäßer Herstellung und Bleichung eine wesentliche Aufhellung der Schmierseife erzielen. Als wirkungsvollstes Bleichmittel für Schmierseifen hat sich Hypochloritlauge bewährt. Siehe Antworten 628 und 635 in Nr. 29 d. J. *Red.*

657. Der KornungsprozeB Ihrer Naturkornseife vollzieht sich in normaler Weise. So lange sich die Auskornung noch in der Entwicklung befindet, wird auch der Grund ein mehr oder weniger trübes Aussehen zeigen. Ein vollständiges Klarwerden der Seife kann erst eintreten, wenn das stearinsaure Kali der Seife auskristallisiert ist. Hierzu ist immerhin ein Zeitraum erforderlich, welcher zwischen 4—6 Wochen liegt. Ein größerer Zusatz von Pottaschelösung bei der Abrichtung bewirkt allerdings, wie Sie selbst festgestellt haben, neben schnellerer Auskornung auch ein kleineres Korn, was sogar so weit gehen kann, daß das Korn wieder zerfließt, wenn die Seife aus der Kellertemperatur in die gegenwärtige sommerliche Lufttemperatur kommt. *A. R.*

658. Die Art der von Ihnen in den Seifen bei Verarbeitung von Pflanzenölfettsäure H beschriebenen Übelstände läßt allerdings darauf schließen, daß anormale Mengen unverseifbarer Bestandteile vorhanden sind, denn es ist kaum anzunehmen, daß Sie als Fachmann, der bereits 30

Jahre Seife fabriziert, beim Arbeiten Fehler gemacht haben. Wenn Sie die Pflanzenölfettsäure mit garantiert 98% Verseifbarkeit gekauft haben, und sie hat tatsächlich viel Unverseifbares, was Sie leicht durch Analyse feststellen lassen können, so haben Sie an die Lieferfirma Schadensersatzansprüche. *Kl.*

— Werter Herr Kollege, auch ich bin ein Leidensbruder Ihrer Krankheit, bloß nicht ganz so schlimm wie Sie, denn Kernseife habe ich aus der Pflanzenölfettsäure nicht hergestellt, diese Pflanzenölfettsäure, die ich verarbeitet habe, ist uns von einer Berliner Firma I. D. R. auf der Basis 95% verseifbar angeboten worden; wir kauften 5 Faß, aber als ich sie mit sehr guter und schöner Fettsäure verarbeitet hatte, saß ich in derselben Patsche wie Sie. Sofort wurde die Firma benachrichtigt, und von ihr kam ein Schreiben zurück, daß man diese Fettsäure nur mit reiner Kalilauge und Wasser verseifen soll ohne jeglichen Zusatz von Pottasche, Chlorkalium usw., woran ich als Fachmann, der ich schon in sehr großen Betrieben selbständig mit gutem Erfolg tätig war, stark zweifle; ferner hatte diese Fettsäure laut chemischer Untersuchung eine Menge Unverseifbares, von zäher, gummiartiger Beschaffenheit und starkem Kienölgeruch. Ich glaube, daß die Fettsäure zur Seifenfabrikation gänzlich unbrauchbar ist, und man hüte sich vor solchem Rohmaterial. *L. K.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die B. S. S. im Glyzerinhandel.

Die Bemerkungen des Herrn Ing.-Chemikers *K. Müller* über die B. S. S. im Glyzerinhandel[1]) sind sehr dankenswert, auch wenn man sich nicht in allen Punkten zu ihnen bekennen will. Jeder denkende Mensch, der nach den B. S. S. Glyzerin handelt, wird schon einmal in diesem oder jenem Punkte ihre Unzulänglichkeiten festgestellt haben. Mit meist recht gemischten Gefühlen geht der Verkäufer daran, an Hand der leider unbestechlichen Schiedsanalyse die Endabrechnung aufzumachen. Kann er sich des Gefühls doch nicht erwehren, daß die ihm aufgezwungenen Multiplikationen seiner Fehlzahlen mit 2 und sogar 3 in keinem rechten Verhältnis zu der verringerten Qualität seines Erzeugnisses stehen und ihn außerordentlich schädigen.

Neu und deshalb besonders beachtenswert ist aber der von Herrn Ing.-Chemiker *Müller* erbrachte Nachweis, daß auch der Käufer mit den B. S. S. durchaus nicht immer gut fährt, und daß gerade die das Interesse des Käufers scheinbar am besten schützenden einseitigen Bedingungen — vielfacher Abzug bei Mindergehalt, gar keine oder höchstens einfache Vergütung bei Mehrgehalt — im Gegenteil geeignet sind, ihn zu benachteiligen. Jedenfalls wird man hier den Hebel anzusetzen haben bei einer künftigen Neuordnung der Handelsbedingungen, denn eine allgemein als gerecht anerkannte Einigung wird nur erfolgen können, wenn Käufer und Verkäufer ihren Vorteil darin zu finden glauben.

Auch das nachfolgende, von mir ausgerechnete Beispiel ist geeignet, gerade dem Käufer den Glauben zu nehmen, er befände sich unter den Fittichen der B. S. S. wohlgeborgen. Angenommen ich hätte verkauft:

1. Eine Partie von 10 000 kg Unterlaugenglyzerin mit
79% Glyzeringehalt
11% Asche
zum Preise von M 100 pro 100 kg[2]).
2. Eine Partie von 1000 kg Saponifikat-Rohglyzerin mit
87 % Glyzeringehalt
0,7% Asche
zum Preise von M 116 pro 100 kg[2]). Die Endabrechnung nach den B. S. S. hat dann folgendes Aussehen:

Partie I

10 000 kg		M 10 000,—
Abzug für 1% Mindergehalt an Glyzerin $\frac{1{,}5 \cdot 100}{80}$	= M 1,88 p. 100 kg	
Abzug für 1% Mehrgehalt an Asche $\frac{1{,}5 \cdot 100}{80}$	= M 1,88 p. 100 kg	
Gesamtabzug für 100 kg	M 3,76	
Auf 10 000 kg		M 376,—
Erlös für 10 000 kg also		M 9 624,—

Partie II

1000 kg		M 1 160,—
Abzug für 1% Mindergehalt an Glyzerin $\frac{1{,}5 \cdot 116}{88}$	= M 1,98 p. 100 kg	
Abzug für 0,2% Mehrgehalt an Asche $\frac{0{,}4 \cdot 116}{100}$	= M 0,46 p. 100 kg	
Gesamtabzug für 100 kg	M 2,44	
Auf 1000 kg		M 24,40
Erlös für 1000 kg		M 1 135,60

Für Partie I und II zusammen löst der Verkäufer somit M 9 624 plus 1135,60 = M 10 759,60.

Wir nehmen nun an, ein unachtsamer Arbeiter habe beim Abfüllen eine Ungeschicklichkeit begangen und beide Partien durcheinander laufen lassen. Wertvolles, höher bezahltes Saponifikat-Glyzerin ist, o Schrecken der Schrecken!, mit minderwertigem Unterlaugenglyzerin gemischt worden und muß nun zum Unterlaugen-Glyzerin-Preis verkauft werden. Nachdem das obligate Donnerwetter vorbei ist, greift der Fabrikbesitzer zum Bleistift und rechnet den Schaden aus, der ihm erwachsen ist. Dabei erlebt er nun sein blaues Wunder. Die Berechnung stellt sich nämlich folgendermaßen dar:

Die beiden gemischten Partien ergeben zusammen eine

Partie III

von 11 000 kg mit 79,73% Glyzeringehalt
10,07% Asche

wie man sich durch Nachrechnen leicht überzeugen kann.

11 000 kg à M 100 pro 100 kg		M 11 000,—
Abzug für 0,27 Mindergehalt an Glyzerin $\frac{0{,}41 \cdot 100}{80}$	= M 0,50 p. 100 kg	
Abzug für 0,07% Mehrgehalt an Asche $\frac{0{,}07 \cdot 100}{80}$	= M 0,09 p. 100 kg	
Gesamtabzug für 100 kg	M 0,59	
Auf 11 000 kg		M 64,90
Erlös für 11 000 kg		M 10 935,10

Der unachtsame Arbeiter hat sich also als der Klügere erwiesen und seinem Chef M 175,40 verdient. Geht man der Sache weiter nach, so stellt sich heraus, daß erst bei einer Preisdifferenz von M 36 pro 100 kg — also bei einem Preise von M 136 für Saponifikat und M 100 für Unterlaugen-Glyzerin — durch getrennten Verkauf der in dem Beispiel angeführten Partien derselbe Erlös zu erzielen ist, wie bei Verkauf in gemischtem Zustande. Eine so große Preisdifferenz zwischen den beiden Sorten ist aber kaum jemals denkbar.

Man wird nicht behaupten können, daß als Grundlage für meine Berechnung Glyzerine mit abnormer Zusammensetzung herangezogen wurden. In der heißen Jahreszeit ist die Abkühlung der fertigen Glyzerinchargen vor dem Abfüllen nicht selten ungenügend, und so kommen durch nachträgliche Salzabscheidungen auch in gutgeleiteten Betrieben häufig Partien zustande, die eher schlechter sind. Ferner ist noch zu bedenken, daß ich der Einfachheit halber auf organische Rückstände keine Rücksicht genommen habe. Da diese Art der Verunreinigung aber einem dreifachen Abzug unterliegt, ist leicht einzusehen, daß bei Heranziehung auch dieses Faktors meine Beweisführung nur umso schlagkräftiger geworden wäre.

So wie also in einem kürzlich erschienenen Marktbericht von „einer gewissen Scheu, zu den B. S. S.-Bedingungen zu verkaufen" die Rede ist, hätten auch die Käufer allen Grund zu der gleichen Scheu, denn es kann ihnen unter der Herrschaft der B. S. S. passieren, daß sie gezwungen werden, ein minderwertiges Saponifikatglyzerin zu erwerben, das sie unter andern Umständen gar nicht gekauft hätten, und noch dazu zu einem Preise, den ihnen der Verkäufer diktiert.

Dr.-Ing. *Ernst Schlenker.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 26, Sprechsaal.
[2]) Die eingesetzten Preise entsprechen ungefähr denen, die Anfang dieses Jahres zu erzielen waren. Daß die Preisdifferenz zwischen diesen beiden Partien aber noch bedeutend größer angenommen werden kann, ohne daß sich etwas Wesentliches ändert, geht aus den folgenden Ausführungen hervor.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 23. Juli 1925.** **Nr. 30**

Die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation.

Von *Anton Lödl.*

(Schluß.)

III. Teil.

Technische Wachswaren.

Saalwachs. Als Saalwachs, welches hauptsächlich zur Glättung des Bodens der Tanzsäle dient, eignet sich besonders Paraffin 50/52°, mit einem kleinen Zusatz von Ceresin oder Stearin. Meist werden die verschiedenen Abfälle, welche in der Kerzenfabrikation entstehen, dazu mit verwendet. Auch Rohmaterialien, welche durch zu oftmaliges Umschmelzen am Feuer oder in Wasserbadkesseln gelblich oder braun geworden sind, können vorzüglich mit verwendet werden. Das Paraffin resp. das geschmolzene Material wird mit etwas Wachs oder Honigaroma parfümiert, meist gelb (Wachsgelb) gefärbt und kühl in verzinnte Blechformen von ½ bis 1 kg Inhalt (Fig. 32) gegossen.

Fig. 32.

Tanzstreupulver. Saalwachs muß vor Gebrauch erst flüssig gemacht werden. Da das für manchen Saalbesitzer unbequem ist, greift er dafür zum Streupulver. Saalstreupulver ist eine Mischung von Paraffin, Stearin und einem Füllmittel. Geeignete Kompositionen sind:

Ia 20 T. Stearin, 50 T. Paraffin 56/58°, 30 T. Talkum
IIa 5 T. Stearin, 30 T. Paraffin 56/58°, 65 T. Talkum
IIIa 2 T. Stearin, 18 T. Paraffin 56/58°, 80 T. Talkum

} Farbe und Parfüm

In einem direkt oder indirekt heizbaren Kessel wird das Paraffin und Stearin geschmolzen, gelb oder rosa gefärbt, und unter ständigem Rühren mit dem Stockungsmittel, am geeignetsten Talkum, versetzt. Der Teig wird auf eine Stein- oder Holztafel in heißem Zustande ausgebreitet, in warmem Zustande etwas zerdrückt und dann kalt gemahlen. Zum Mahlen eignet sich am besten eine Zackenreibmaschine von der Bauart (Fig. 33) wie eine Kartoffelreibmaschine, jedoch mit einer Stahltrommel. Dem gemahlenen Pulver wird dann noch ein geeignetes Parfüm zugesetzt; z. B. Fichtennadelöl oder auch beliebige Blumen-Parfümkompositionen. Als Farben sind Anilinfarben am geeignetsten. Bei minderen Qualitäten soll die Mahlung nicht zu fein sein, da das Pulver leicht staubt. Es wird in ½-, 1- und 2-kg-Streudosen gefüllt. Eine geschmackvolle Reklame auf der Streudose erhöht die Absatzfähigkeit.

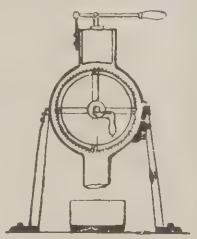


Fig. 33.

Schusterwachs. Wird in schwarz oder gelb, in hart oder weich in Förmchen (Fig. 34) von je 25, 50 und 100 g gegossen. Es können dazu die Abfälle, welche in der Kerzen- und Wachswarenfabrikation entstehen, mitverarbeitet werden. Bei der Zusammenstellung des Schuhmacherwachses ist besonders darauf zu achten, daß die Masse nach dem Erkalten in den Formen Glanz hat. Nachstehend einige Vorschriften:

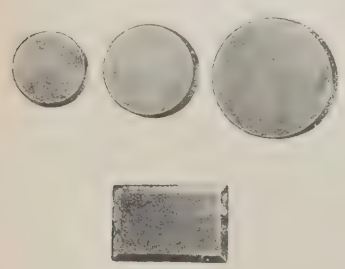


Fig. 34.

Schuhmacher-Wachs, schwarz.

hart:		weich:	
10 T.	Harz, dunkel	5 T.	Harz, dunkel
30 „	Montanwachs-Rückstände	70 „	Paraffin 42/44°
45 „	Paraffin 58/60°	20 „	Asphalt, weich
10 „	Asphalt, hart	5 „	Bienenwachs, gelb
5 „	Bienenwachs, gelb	Farbe: Nigrosin, fettlöslich.	

Farbe: Nigrosin, fettlöslich.

Schuhmacher-Wachs, gelb.

hart:		weich:	
10 T.	Harz, hell	10 T.	Harz, hell
30 „	Bitumen *M. R.*	85 „	Paraffin 42/44°
55 „	Paraffin 58/60°	5 „	Bienenwachs, gelb.
5 „	Bienenwachs, gelb.		

Farbe für beide Sorten: „Goldgelb" der Firma G. Siegle & Co., Stuttgart, oder „Ölgelb R." der Badischen Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.

Zum Schluß füge ich noch einige allgemein gehaltene Bemerkungen über die Einrichtungen einer Kerzen- und Wachswarenfabrik, Lagerung, Heizung usw. an.

Die Raumfrage ist zunächst das wichtigste, und zu ihrer Beurteilung gehören schon gewisse Vorkenntnisse der Fabrikation. Die Fabrikationsräume sollen hell und luftig sein und womöglich zu ebener Erde liegen. Es ist technisch nicht gut durchführbar, in einem Raum Kerzen zu gießen, zu ziehen oder zu dekorieren, denn jede einzelne Arbeit benötigt andere Temperaturverhältnisse; so soll z. B. es zum Ziehen im Anfang warm, später dann kühl sein, während zum Dekorieren andauernd gleichmäßige Wärme gebraucht wird. Natürlich läßt sich, wenn die verschiedenen Arbeiten tage- oder wochenlang immer dieselben bleiben, wohl die Fabrikation in einem Raum vornehmen, jedoch erfordert das Umstellen der Apparate oder Geräte unnötig Zeit.

Um das Unternehmen rentabel zu machen oder konkurrenzfähige Preise stellen zu können, ist zum Schmelzen der verschiedenen Rohmaterialien etc. Dampfbetrieb erforderlich. Für die Fabrikation, aber auch den Geldbeutel ist die Anschaffung eines Dampfkessels eine sehr wichtige Frage. Bei der heute so wichtigen Wärmewirtschaft ist besonders auf die Art des Heizmaterials Rücksicht zu nehmen. Soll mit Stein- oder Braunkohlen gefeuert werden? Diese Frage läßt sich nur nach den örtlichen Verhältnissen entscheiden, doch ist für den mittleren Betrieb Braunkohlen-Brikettfeuerung zweifellos die günstigste. In erster Linie ist die Staub- und Rauchentwicklung unbedeutend, und tagsüber, wo oft stundenlang kein Dampf benötigt wird, ist das Feuer mit Braunkohlen-Briketts leicht zu halten. Für kleine und mittlere Betriebe eignen sich Quersiederohrkessel, für größere Betriebe eingemauerte Flammrohrkessel am besten. Die Größe richtet sich nach der Beanspruchung, und zwar soll der Kessel nicht nur den Anforderungen des Betriebes genügen, sondern es muß damit auch ein kleiner Überschuß an Dampf erzeugt werden können. Kessel, welche überheizt werden müssen, leiden darunter sehr, und ein solcher Zustand ist für den Heizer von Nachteil. Vor der Anschaffung eines Dampfkessels muß man sich auch etwas für die baupolizeilichen Verordnungen interessieren, von denen ich nachstehend einige wichtige Bestimmungen anführe: § 14. Dampfkessel, welche für mehr als 6 Atmosphären Überdruck bestimmt sind, und solche, bei welchen das Produkt aus der feuerberührten Fläche in Quadratmetern und der Dampfspannung in Atmosphären-Überdruck mehr als 30 beträgt, dürfen unter Räumen, in welchen Menschen sich aufzuhalten pflegen, nicht aufgestellt werden. Innerhalb solcher Räume ist ihre Aufstellung unzulässig, wenn dieselben überwölbt oder mit fester Balkendecke versehen sind. An jedem Dampfkessel, welcher unter Räumen, in welchen Menschen sich aufzuhalten pflegen, aufgestellt wird, muß die Feuerung so eingerichtet sein, daß die Einwirkung des Feuers auf den Kessel sofort gehemmt werden kann. Dampfkessel, welche aus Siederöhren von weniger als 100 mm Weite bestehen, und solche, welche unterirdisch in Bergwerken oder in Schiffen aufgestellt werden, unterliegen diesen Bestimmungen nicht. Bei Neuaufstellung alter Kessel sind der Erbauer, die frühere Betriebsstätte, die Betriebszeit und die Gründe nachzuweisen, welche zur Außerbetriebsetzung geführt haben. Diese Ermittelungen, für welche die alten Genehmigungs- und Revisionspapiere zum Teil Anhalt bieten, sind natürlich auch für den Kauf alter Kessel außerordentlich wichtig. Figur 35 stellt einen Kessel dar, welcher in jedem der obenbenannten Räume aufgestellt werden kann, aber anmeldepflichtig ist, Figur 36 einen nicht anmeldepflichtigen Dampfkessel, welcher in jedem Raum aufgestellt werden kann, sehr

sparsam arbeitet und hauptsächlich für kleinere Betriebe in Frage kommt, welche nur Dampf zur Herstellung technischer Wachswaren benötigen. Der Kessel (Fig. 35) ist in vielen Kerzen- und Seifenfabriken mit gutem Erfolg in Betrieb und

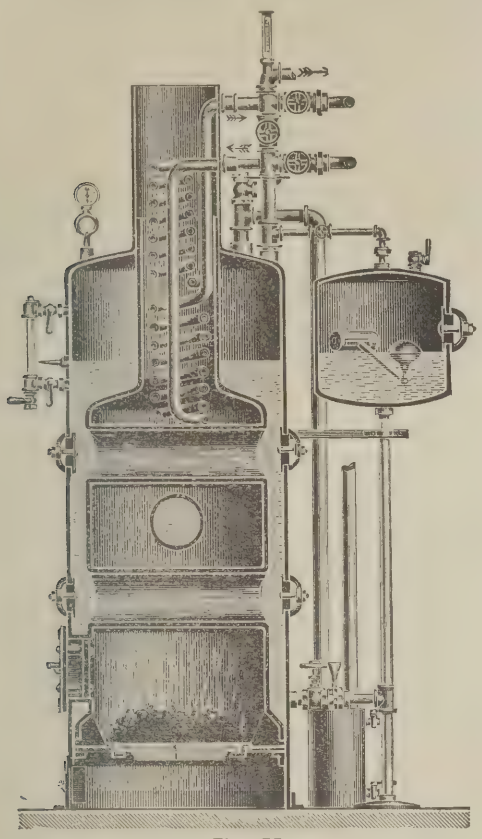


Fig. 35.

wird in verschiedenen Größen geliefert, sodaß er für Klein- und Großbetrieb vollkommen genügt. Für eine mittlere Kerzenfabrik genügt ein Kessel mit 4—6 m² Heizfläche. Es ist nicht

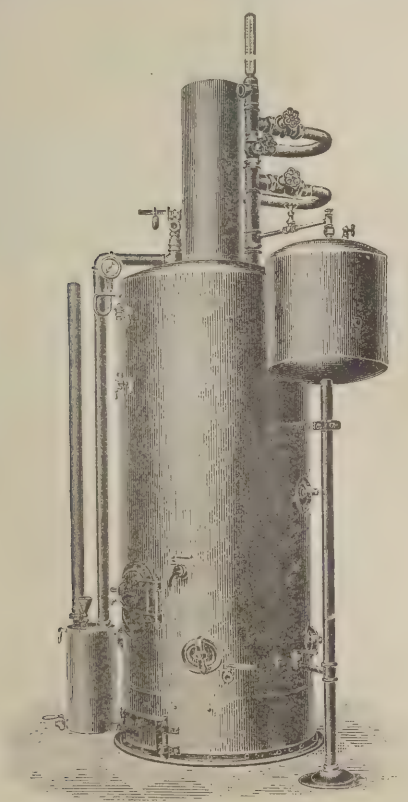


Fig. 36.

zweckmäßig, einen Dampfkessel in die Fabrikationsräume zu stellen, da durch das tägliche Aschenentnehmen und das fortlaufende Heizen soviel Staub sich entwickelt, daß eine fortwährende, mitunter sehr lästige Reinigung erforderlich wird. Es soll also auch für den Dampfkessel ein separater Raum vorhanden sein, in dem auch eine kleine Werkbank sich befindet, wo die kleinen Reparaturen ausgeführt werden können.

Für die Fertigfabrikate und Rohmaterialien sind Lager-Räume, am besten im Keller, erforderlich, da es im Keller meist kühler ist. Die fertiggeschmolzenen Kompositionsmassen für die Kerzen- und Wachswaren-Fabrikation, von denen immer eine genügende Menge vorhanden sein soll, werden in Regalen in Papierumhüllung aufbewahrt. Es empfiehlt sich, die Qualität oder die sonstige Bezeichnung mit einem Nagel in die Wachsblöcke einzuritzen und außerdem auf der Papierumhüllung zu verzeichnen, damit keine Irrtümer entstehen können.

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Von angeriebenen Ölfarben werden die pastenförmigen und streichfertigen unterschieden, wovon die ersteren gleich wie für den Hersteller, so auch für den Verbraucher gewisse Vorzüge haben. Bei ersteren liegt der Vorteil in geringerem Bedarf an teuererem Firnis, in größerer Möglichkeit zum Strecken der Farben, bedeutender Leistungsfähigkeit beim Anreiben, sowie in der kleineren Gefahr des Abscheidens der Pigmente während des Lagerns der Farben. Für den Anstreicher sind teigförmige Farben deshalb vorteilhafter, weil er in der Lage ist, die für jeden Zweck oder Effekt nötigen Zusätze nach seinem Gutachten beimischen zu können.

Für die Qualität einzelner Farbensorten ist in erster Linie der dafür zu erzielende Preis ausschlaggebend, dieser wird eher durch Beimengen verschieden großer Spatmengen, als durch Anwendung von Firnis-Ersatz oder Harzöl reguliert. Da sich keine bestimmten Mengen für Leinölfirnis angeben lassen und die nachstehenden als allgemein gültige Regel nicht angesehen werden dürfen, sollen die teigförmigen Farben beim Anmengen so steif sein, daß sie schwer umrührbar sind, und man lasse sich dadurch nicht irreführen, daß ihre Konsistenz während des Anreibens auf den Walzenstühlen, die dazu allein vorteilhaft verwendbar sind, bedeutend nachläßt. Durch einige Beispiele soll die Zusammensetzung der meisten Ölfarben in mehreren Qualitäten oder Nuancen tabellarisch angegeben werden.

	I	II	III	IV
1) Bleiweiß	100	50	25	10
Schwerspat	—	50	75	90
Firnis, hell	12	13	15	16

	I	II	III
2) Zinkweiß	100	60	30
Schwerspat	—	40	70
Ultramarinblau	0,5	0,4	0,3
Firnis, weiß	35	30	25

3) Beim Lithopon liegen die Ölverhältnisse zwischen 1—2.

Gelbe Farben:	I	II	III	I	II	III
4) Ia Ölocker	100	70	35	—	—	—
5) Chromgelb	—	—	—	100	50	25
Schwerspat	—	30	65	—	50	75
Firnis, hell	55	50	30	30	28	25

Rote Farben:	I	II	I	II	I	II
6) Englischrot	100	40	—	—	—	—
7) Eisenmennige	—	—	100	50	—	—
8) Bleimennige	—	—	—	—	80	30
Schwerspat	—	60	—	50	20	70
Firnis, hellbraun	35	30	30	25	15	17

Grüne und blaue Farben:	I	II	I	II
9) Chromgrün	100	60	—	—
10) Ultramarinblau	—	—	100	50
Schwerspat	—	40	—	50
Firnis, hell	20	20	45	35

	licht	dunkel
11) Braune Farben:		
Umbra, dunkel	25	80
Ocker	50	—
Lenzin	25	20
Firnis, braun	55	60

Graue u. schwarze Farben:	hell-grau	dunkel-grau	13) I (schwarze)	II
12) Zinkgrau	80	—	—	—
Bleiweiß	—	50	—	—
Rebenschwarz	—	2	80	50
Schwerspat	20	50	20	50
Firnis, braun	40	14	60	—
Firnisersatz	—	—	—	50

Aus den teigförmigen können streichfertige Farben durch Beimengung von 15—20 T. Firnis und 0—12 T. Terpentinöl(-Ersatz), (jedoch kein flüssiges Sikkativ!) und einmaliges Nachreiben auf einer Trichterreibmachine zubereitet werden.

Durch Einwirkung von Luft entsteht auf der Oberfläche der angeriebenen Ölfarben eine lästige Haut. Um ihre Bildung zu verhindern, bedeckt man die Farbenvorräte mit einer Schicht Wasser, die man vor dem Abfüllen oder Verwenden leicht wieder abgießen kann. Dagegen werden die in kleineren Mengen abzugebenden Farben in Blechbüchsen abgefüllt und verlötet.

Öllack-Emaillefarben.

Diese in den letzten Dezennien stark und vielseitig gebrauchten Farbmassen haben vor den vorbesprochenen Ölstrichfarben den Vorzug, die damit versehene Grundfläche gleichzeitig zu färben und zu lackieren, was große Zeit-, Geld- und Arbeitsersparnisse bedeutet. Nebendem zeichnen sie sich aus durch gebrauchsfertige Beschaffenheit, leichte, bequeme und geringe Fachkenntnisse erfordernde Anwendungsweise, glatten Verlauf, kurze Trockendauer, emailleartige, meist rißfreie Glanzgebung, vorzügliche Härte, Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit. Die genannten und noch andere gute Eigenschaften naben diese Glanzfarben teils entsprechender Auswahl der Pigmente, größtenteils aber dem Bindemittel und feiner Anreibung zu verdanken.

Im allgemeinen müssen die zu den Emaillefarben brauchbaren Farbkörper einen lebhaften Farbton, feuriges Aussehen, geringe Schwere, möglichste Reinheit, Kornfeinheit und Deckfähigkeit aufweisen. Für diejenigen Emaillefarben, die als Bindemittel eingedickte Öle (Trockner und Verdünnungsmittel) enthalten, sind unter Berücksichtigung vorstehender Forderungen gleiche Pigmente wie bei den Ölstrichfarben anwendbar. Umständlicher verhält sich die Auswahl bei den harzhaltigen Ölemaillen, welche mit oxydischen oder aktiv salzhaltigen Pigmenten zum Dick-, Stockig- und Hartwerden der Emaille führen. Von den Pigmenten ist völlig ungeeignet dazu Bleimennige, stark verdächtig sind Bleiweiß und Zinkweiß, bedingungsweise brauchbar, d. h. nach vorherigem Ausprobieren des neuen Farbkörpers, sind Chromgelb, Chromorange, Chromrot, Zinkgrau, Ultramarinblau, gebrannte Umbra, Erdfarben, viele Lackpigmente, darunter auch die Tonerdelacke, dasselbe trifft zu hinsichtlich der Licht- und Luftbeständigkeit für Außen-Emaille oder andere Echtheiten bei speziellen Verwendungen.

(Fortsetzung folgt.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 18. Juli 1925.

= Der Weltmarkt blieb im wesentlichen unverändert. Bei uns wurden für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% RM 98, für ganz prima Ware zu den BSS-Bedingungen RM 101 verlangt, Preise, zu welchen auch Geschäfte getätigt wurden.

Die Forderungen für Saponifikat waren verhältnismäßig wesentlich höher, und es wurden je nach Abladeplatz und Qualität von RM 115 bis 120 gefordert, ohne daß Geschäfte zu diesen Preisen, welche erheblich über Weltmarktsparität liegen, bekannt wurden. Käufer zeigten wohl etwas lebhafteres Interesse, jedoch nur unter diesen Preisen, und es wurden für in nächster Nähe greifbare, ganz prima Ware zu den BSS-Bedingungen nur 115, höchstens 116 RM geboten.

Die Zurückhaltung der Käufer ist nicht verwunderlich, da Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu den BSS-Bedingungen zu £ 48, also ca. RM 96 cif Hamburg erhältlich und Saponifikat zu £ 54 bis 55, also ca. RM 108 bis 110 fob Verschiffungshäfen angeboten war.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (16. Juli 1925.) Im Laufe dieser Woche setzte an allen Märkten wieder einmal festere Stimmung ein, die auch zum Teil zu höheren Forderungen führte. Namentlich wurde für Leinöl seitens der Abgeber auf höhere Preise gehalten. Trotz der höheren Leinsaatnotierungen ist aber Nordamerika mit Mehrforderungen für Leinöl nur wenig gefolgt. Am Inlandsmarkt notierte rohes Leinöl Ende der Woche M 94 bis 95, doppelt gekochtes Leinöl M 95 bis 96, dunkles Pflanzenöl M 57 bis 57,50, Rüböl M 102 bis 102,50, Leinölfettsäure M 97 bis 97,50 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Preissteigerung für Ölsaaten ging in der Hauptsache vom Getreidemarkt aus, wo sich die Hochspekulation erneut breitmachte. An den gesunden Versorgungsverhältnissen Europas hat sich im Laufe der Woche nichts geändert, sodaß man bezweifeln muß, daß sich die höheren Forderungen auf die Dauer behaupten werden. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen waren mit 13 100 t und davon 1000 t nach Nordamerika sehr klein, der sichtbare Vorrat am La Plata verminderte sich weiter von 150 000 t auf 140 000 t gegen nur 110 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Die indischen Verschiffungen beliefen sich auf 10 000 t Leinsaat, 2650 t Rübsaat und 13 400 t Baumwollsaat gegen 11 675 t Leinsaat, 7175 t Rübsaat und 400 t Baumwollsaat in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die nach Europa schwimmenden Vorräte stellten sich Ende der Woche auf u. a. 154 600 t Leinsaat, 17 600 t Rübsaat und 40 200 t Baumwollsaat. Der Verkehr am Weltmarkt war während der Berichtswoche unregelmäßig. Gegen Schluß der Woche kam Argentinien für Leinsaat auf Termine übrigens wieder mit wesentlichen Preisermäßigungen, nachdem vorher der Preis für Leinsaat prompter Verschiffung auf 19,45 Pesos Papier erhöht worden war. Der voraussichtliche Minderertrag der nordamerikanischen Leinsaaternte von 4 Mill. Bushels gegen das Vorjahr hat für die Entwickelung der Weltmarktlage zunächst wohl wenig zu bedeuten.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Plata £ 19.10 bis 19.15, Bombay £ 22.5, Calcutta £ 21.10 bis 22.2/6, Rübsaat, Toria, £ 21.15, Kottonsaat, Bombay, £ 9.12/6, schwarze ägyptische £ 13.12/6, ostafrikanische £ 9.7/6, Sakellaridis £ 12.17/6, Sojabohnen £ 13.7/6, Sonnenblumensamen £ 13.5; Hull: Leinöl, vorrätig, £ 41.12/6, Juli-August £ 41.10, September-Dezbr. £ 41.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh, £ 42.15, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 41.15, Rüböl, extrahiert, £ 47.10 pro t; Amsterdam: Rüböl Fl. 59, Leinöl Fl. 51 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 16. Juli 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 768 Faß aufgestellt, wovon 715 Faß zu £ 2 per ton höheren Preisen verkauft wurden. Die Nachfrage nach Abladungsware setzte in den letzten Tagen lebhaft ein, es kam auch zu größeren Abschlüssen. Im allgemeinen wird mit einer weiteren Preissteigerung gerechnet. Der Absatz an den Konsum ist nach wie vor ziemlich gering.

Leinöl war in der Berichtswoche steten Schwankungen unterworfen. Augenblicklich ist der Preis wieder im Abflauen begriffen, was auf die heruntergesetzten Forderungen für Leinsaat zurückzuführen ist. Ein zuverlässiges Bild über die Entwickelung des Marktes ist nicht zu entwerfen, da sich veränderte Saatennotierungen auf den Leinölmarkt sofort auswirken.

Sojabohnenöl: Der Markt war ruhig bei unveränderten Notierungen.

Kokos- und Palmkernöl zogen weiter im Preise an. Die Nachfrage war etwas lebhafter, ohne jedoch zu größeren Abschlüssen zu führen.

Rizinusöl war ebenfalls im Preise behauptet, das Geschäft blieb unverändert ruhig.

Fettsäuren zeigten gegenüber der Vorwoche eine gleichbleibende Tendenz bei geringem Geschäft.

Kottonöl wies gleichfalls keine Veränderungen im Preise auf, doch bestand wenig Kauflust.

Sulfuröl wurde wenig gefragt. Die Notierungen zeigten keine Veränderungen.

Hamburg, den 17. Juli 1925.

Leinöl, prompt GM 94, Leinöl, Juli-Aug. GM 93,25, Leinölfirnis GM 95, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 43.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,50, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42.10, Erdnußöl, roh £ 52.10, Kottonöl, techn. £ 46.10, Sojabohnenöl, roh £ 44, Leinölfettsäure GM 97, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 75, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure, dest. £ 38, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 58.10, Rizinusöl II. Pressung £ 57.10, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 500, Pflanzenöl, dunkel GM

57, Talg, südamerik. A £ 47.10 bis 48, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 50, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 39, Benzinknochenfett, raff. £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 73, Dorschlebertran, gelbblank GM 72, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III GM 38,10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 18. Juli 1925.

Die Tendenz für die meisten techn. Öle und Fette war in der abgelaufenen Woche etwas besser, und es zeigte sich auf Seiten der Käufer erhöhteres Interesse. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 182, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 250, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 18. Juli 1925.

Leinsaat. Für die verflossene Woche sind andauernd feste überseeische Märkte zu berichten mit Ausnahme von vorgestern, wo sowohl Südamerika, wie auch Nordamerika eine große Baisse meldeten, die aber sofort anderen Tages wieder durch Steigerung der Kurse abgelöst wurde. Der Markt ist augenblicklich sehr unübersichtlich und unsicher. Der wichtigste Faktor ist Nordamerika, und dieses ist bekanntlich immer unberechenbar. Es kommt ganz darauf an, wie sich die bevorstehende Ernte in den Vereinigten Staaten von Nordamerika und Kanada herausstellt, denn bisher sind wir noch immer auf Schwankungen angewiesen. Die Verschiffungen von Argentinien waren vergangene Woche wie folgt:

England	2900 t
Order	900 t
Kontinent	10000 t
Amerika	7000 t
	20800 t

gegen 13100 t in der Woche vorher.

Leinöl. Man klagt noch allgemein über zu geringen Absatz, und dieses ist naturgemäß nicht allein auf die unsichere Lage des Saaten-Marktes zurückzuführen, sondern es ist vor allen Dingen die Kreditfrage.

Holzöl.

Hamburg, den 16. Juli 1925.

Der Markt ist fester. Wenn für nahe Termine noch einige billige Angebote aus dem Markt genommen sein werden, ist zweifelsohne mit einem kräftigen Sprung nach oben zu rechnen. Für Loko- bezw. schwimmende Ware notiere ich £ 65 bis 67 und für Abladungsware £ 72 bis 73 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 16. Juli 1925.

Palmöl. Der Markt hat sich in der letzten Woche weiter befestigt, da für sämtliche Positionen rege Nachfrage bestand. Hinzu kommt, daß Amerika für große Mengen Palmöl im Markte war, was auf die Tendenz des Marktes wohl den hauptsächlichsten Einfluß ausgeübt hat. Für Abladungsware wurde zeitweise ein höherer Preis gezahlt als für schwimmende Ware oder Loko-Partien.

Wir notierten heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl: Loko Hamburg £ 41.5, Ende Juli eintreffend £ 41. Dahomey-Palmöl: Loko Hamburg £ 41, Ende Juli eintreffend £ 40.15. Bissao-Palmöl: Loko Hamburg £ 39. Liberia-Palmöl (rot, schwimmend) £ 36.10, Basis 2%. Lagos-Palmöl: Juli-August-Abladung £ 40.15, August-September-Abladung £ 40.17/6.

Talg: Talgpreise steigende Tendenz.

In der gestrigen Talgauktion in London wurden von 768 Fässern 715 verkauft. Die Preise waren um £ 2 per Tonne höher. Die Kauflust des Konsums ist nach wie vor sehr minimal, dagegen hat die Spekulation in Anbetracht des festen Marktes größere Käufe getätigt. England selbst versucht, Partien im Hamburger Markt zurückzukaufen, und man ist allgemein der Ansicht, daß noch viel höhere Preise für Talg zu erwarten sind.

Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg £ 47, Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46.15, Saladero-Digester und/oder Sansinena-Rindertalg, Juni-Juli-Abladung, £ 47, Juli-August-Abldg. £ 47, August-Sept.-Abldg. £ 47.5, Matadero-Rindertalg, full terms, schwimmende Ware, £ 45.10, Liebig Paraguay, August-September, £ 47.5, säurefreier dänischer Ochsentalg, Ende Juli von Dänemark, d. Kr. 124, August-Abladung von Dänemark, d. Kr. 125.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (16. Juli 1925.) Die Preise von Schmalz rückten am Weltmarkt namentlich im zweiten Teil der Berichtswoche unaufhaltsam vor, worin wohl der Einfluß der Preissteigerungen von Brot- und Futtergetreide zu erkennen war. Am New Yorker Markt stellten sich am Schluß der Berichtswoche die Preise für vorrätiges Schmalz je nach der Beschaffenheit auf Doll. 18,20 bis 18,45 pro 100 lbs. Auch die Terminpreise in Chicago strebten in der Schlußwoche weiter nach oben, wonach Lieferung Juli 17,47½, September 17,62½ und Oktober 17,62½ Doll. je 100 lbs. notierte. Die Preise von Talg in Nordamerika waren zunächst billiger, schlossen sich später aber auch der aufstrebenden Haltung an. Am New Yorker Markt forderten Abgeber für vorrätigen Talg ohne bezw. mit Verpackung 9⅜ und 9⅝ Cents pro Pfd. Der Preis für Schmalzöl blieb am New Yorker Markt mit 140 Cents pro Gallone und für Maisöl mit 13 Doll. pro 100 lbs. während dieser Berichtsperiode unverändert, während sich die Stimmung für Baumwollsaatöl schließlich erneut gut befestigte. Die hohen Preise für Schmalz hielten die Käufer an den europäischen Märkten von Einkäufen zurück, ohne daß hier die Preise jedoch nachgegeben hätten. Schmalzöl hielt sich am Liverpooler Markt sehr ruhig, dagegen war die Stimmung für Talg schließlich fester und höher, nachdem auch Nordamerika Preiserhöhungen zu berichten hatte. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 46 sh 6 d bis 47 sh, zweiter Qualitäten 42 bis 43 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg 46 sh 6 d bis 47 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach der Beschaffenheit 43 bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 17. Juli 1925.

Technische Olivenöle blieben in den letzten Wochen bei unveränderten Preisen wenig gefragt, dagegen nahm der Konsum einige Partien Oliven-Speiseöle für Genuß- und medizinische Zwecke auf. In den Produktionsgebieten hielten sich die Preise auf der gleichen Höhe bei geringen Umsätzen und schwacher Nachfrage. Die noch unverkauften Mengen in den Produktionsgebieten scheinen nicht besonders mehr auf die Preise zu drücken, und die Inhaber rechnen mit einer Räumung bis zum Erscheinen der neuen Ernte, die heutigen Preise lassen den betr. Ölmühlen nach den uns gewordenen Mitteilungen auch kaum einen Gewinn.

Größere Ankünfte waren nicht zu verzeichnen. Wir notieren heute für Loko- und kurz fällige Partien:

Feinste Oliven-Speiseöle je nach Qualität und Packung £ 77 bis 95, lampantes Candia-Olivenöl, rein, ca. 5% Säure £ 70, techn. Olivenöl, goldgelb und blank, je nach Säurezahl £ 65 bis 68, Ia grünes Bari-Sulfur-Olivenöl, Tol. 2% Wasser und Unreinheiten, M 85 p. 100 kg. £-Preise per 1000 kg netto, alles einschl. Gebinde, zurzeit noch zollfrei, cif Hamburg oder ab hiesigem Lager, netto Kasse. H. Bade & Co.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 16. Juli 1925.

Die Geschäftslage war unverändert lebhaft, und es wurden auf allen Gebieten größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Durch das Einfuhrverbot von polnischem Paraffin hat sich die Situation besonders für Lokoware unbedingt weiter verschärft. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, während für Abladungsware heute Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° mit $ 14,25 und weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° mit $ 13 notiert werden. Polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin hatte wenig Geschäft, was jedoch die Preise nicht beeinflussen konnte. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20,50, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin weiß 54/56° $ 21,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt ruhig, und ich notiere unverändert für Bienenwachs je nach Provenienz sh 170 bis 177 p. cwt., deutsches Bienenwachs M 4,10 bis M 4,25 pro kg. — Japanwachs wird kaum gefragt, und die Forderungen sind auch heute noch sh 76 bis 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt liegt unverändert fest bei steigender Tendenz, besonders Lokoware wurde sehr gesucht und notiert sh 141 p. cwt. für fett- und courantgraue Qualität; Abladungsware fett- und courantgrau sh 137 bis sh 139 p. cwt. — Montanwachs: Hierfür notiere ich noch M 55. — Harz: Die Situation ist unklar. Nachdem in den letzten Tagen von drüben leichte Befestigungen gemeldet werden, neigt man zu der Ansicht, daß die Tendenz sich wieder nach oben richtet. Ich notiere heute unverändert $ 9,60 bis 9,85.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mannheim, Magdeburg und Berlin, poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau. E. N. Becker.

Hamburg, den 16. Juli 1925.

Bei kleinem Bedarfsgeschäft ist der Markt unverändert preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 135 bis 136 sh, fettgraues zu 136 bis 138 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 17. Juli 1925.

Die Marktlage ist bei gleichbleibenden Preisen im allgemeinen unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 188—195, fettgraues Karnaubawachs sh 150—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 81—83 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 435, Ceresin naturgelb 54—56° GM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 18. Juli 1925.

○ Das Geschäft war in der abgelaufenen Woche etwas ruhiger. Die Sommerferien machen sich bemerkbar. Lediglich in französischem Harz wurden, besonders für die Seifenindustrie, in den mittleren Graden größere Kontrakte getätigt, davon einiges auch für Transit, wennschon das Transito-Geschäft für uns erschwert wird, weil die französischen Ablader meist direkt nach allen Richtungen arbeiten.

Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F G H 10,25 bis 10,40, J 10,45, K 10,70, WW 15 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, 14% Tara. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 4,97½, F 5,02½, G H 5,07½, J 5,10, K 5,25, M 5,60, N —,—, WG —,—, WW 7,40, X —,— $ die 112 lbs, Abladungsgewicht, Tara 20%, cif hier.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 9,70, VIII 10, V 10,90, III 11,40, Excels. 13 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,80, X 9,85, IX 9,90, VIII 10, VII 10,05, VI 10,25, V 10,80, IV 10,90, III 11,20, II 11,25, 1c 11,45, 1s 11,70, 1e 12, Excelsior 12,50 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 11, M 11,60, WG 12,50, 5A 13,25 $ die 100 kg neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: BE 190, F/G 207, H 208, J 210, K 211, M 213, N 215, WG 224, WW 232, OOO 235, OOOO 238, VAV 240, EX 242, EXE 245, AAA 249, AAAA 255, AAAAA 263, XX 268, XXX 270 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Für griechisches Harz mittel/dunkel in Säcken wurden zuletzt £ 16.10 per 1000 kg brutto/netto gefordert. Portugiesisches Harz war für FGH mit $ 9,50 die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7% cif hier angeboten.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Preise wie folgt: Amerikanisches Harz: F/G 23/6, H 23/9, J/K 23/10½, M 24/6, N 25/3, WG 27/6, WW 30/3, französisches Harz: F/G 23/-, H 23/3, M 24/-, N 25/-, WG 26/9, WW 29/6 sh, alles für spot per cwt.

Von Amerika kam auch während der letzten Woche wieder ein stärkerer Aufgang der Preise, der mit größeren Anforderungen für den Export notiert wurde! Es scheint aber nach vorliegenden Nachrichten, daß auch die Spekulation ziemlich rührig sein muß, was wiederum darauf schließen läßt, daß man in weitesten Kreisen für den Herbst noch wesentlich höhere Bewertungen erwartet. Im deutschen Geschäft hindert die zunehmende Geldknappheit eine Vorsorge größeren Umfanges, außerdem ist auch die gesamte politische Lage wieder einmal so unsicher, daß sich ein richtiger Unternehmungsgeist dabei nicht entwickeln kann!

An der Spitze der Preiserhöhungen für Harz marschiert indessen gegenwärtig Frankreich, wenn auch die Forderungen der einzelnen Ablader erheblich auseinander laufen. Frankreich hat für seine niedrigsten und mittleren Grade im eigenen Lande guten Abzug und hält diese infolgedessen eben höher als die amerikanischen gleichen Grade. Spanien bleibt mit seinen Notierungen dagegen noch etwas zurück.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 17. Juli 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35, Harz, amerik. FGH $ 9,65, WG $ 12,75, WW $ 14, Schellack TN orange sh 245, Schellack lemon sh 305.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 17. Juli 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.12), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.10), Bleiglätte, rein 94,50 (40.15), Bleimennige, rein 96 (41.5), Bleiweiß, pulv. 102 (40.10), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 54 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17 (7.5), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 41 (17.5), *Naphtalin in Schuppen 28 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.15), Soda, krist. 7,80 (4), *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 75 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Wien, den 14. Juli 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken 157, *Bleiglätte, B. B. U. Regensburg Doll. 1,50, Bleiweiß, chem. rein 160, Borax, krist. 100, *Chlorbaryum, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, Harz, franz., W. W. S. Fr. 65, Kali, gelbblausaures 250, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist. 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 71, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 155, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Doll. 13,50, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 92, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 250, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 500, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 200, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 178, Rizinusöl, franz., I. Pressung 232, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Seifengroßhandlung „Blitzweiß" Alfred Günther, Berlin. Inhaber: Alfred Günther, Kaufmann, Berlin.

† Düsseldorf. „Oliva" Ölgesellschaft m. b. H., Pionierstraße 18. Handel mit Ölen und Fetten sowie mit verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Ewald Löhr, Kaufmann.

† Fulda. Wachsindustrie „Hedi" Diegelmann & Henkel mit Sitz in Bachrain bei Fulda. Gesellschafter sind: Kaufmann Adolf Diegelmann, Fulda, Wachszieher Paul Henkel, Fulda. Die Gesellschaft hat am 8. Februar 1925 begonnen.

† Husum. Husumer Öl- und Fischmehlfabrik Albertsen & Co., G. m. b. H. Herstellung von Ölen und Fischmehl. Stammkapital 80 000 RM. Geschäftsführer ist Kaufmann Carsten Albertsen.

† Iburg. Margarinewerke Union, G. m. b. H. in Hilter. (Die Firma war bisher im Handelsregister des Amtsgerichts Neustadt a. Rbge. eingetragen und hatte ihren Sitz in Wunstorf.) Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation, Ein- und Verkauf von Margarine und anderen Nahrungsmitteln, Erwerb von Grundstücken, Fabrikanlagen und Maschinen zu diesem Zwecke. Stammkapital 245 000 GM. Geschäftsführer: Fabrikant Walter Rau in Hilter. Dem Kaufmann Otto Struve ist Prokura erteilt.

† Leipzig. Leipziger Firnissiederei G. m. b. H., Plösner Weg 7. Siederei und Verkauf von Firnis. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Rohrmann.

† Wittlich. Peter Pazen-Treitz. Inhaber Kerzenfabrikant Peter Pazen.

† Zielenzig. Naphtalin- und Ölwerks-Gesellschaft m. b. H., Sitz Hammer. Betrieb der Teer- und Öldestillation und Raffinerie in Hammer. Stammkapital 5000 RM. Gesellschafter sind: Kaufmann Johannes Freytag in Zwickau i. Sa., Ingenieur Arnold Jrinyi in Hamburg. Geschäftsführer ist: Kaufmann Johannes Freytag in Zwickau i. Sa.

Bad Segeberg. Über das Vermögen des Kaufmanns Oskar Suntheim in Bargteheide, Inhabers der Firma Oskar Suntheim, Segeberger Seifenfabrik in Segeberg, ist am 9. Juli 1925, Nachmittags 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Ferdinand Jebe in Bad Segeberg. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist der Konkursforderungen bis zum 28. Juli 1925. Erste Gläubigerversammlung sowie allgemeiner Prüfungstermin am 7. August 1925, Vormittags 9¼ Uhr.

Berlin. „Fangfett" Gesellschaft für Fettfangvorrichtungen m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Berlin-Schöneberg nach Michelbach in Nassau verlegt. Das Stammkapital ist auf 30 000 RM umgestellt. Kaufmann Richard Weigert in Berlin-Schöneberg ist nicht mehr Geschäftsführer.

Bremen. Bremen-Besigheimer Ölfabriken. Das stellvertretende Vorstandsmitglied Direktor Eugen Franz Eduard Kollmar ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied und Dr. rer. pol. Walter Bartram zum Vorstandsmitglied bestellt.

Brieg, Bez. Breslau. Brieger Seifenfabrik Georg Weidlich. Frau Margarete von Fragstein, geb. Weidlich, ist aus der Firma ausgeschieden.

Budapest. Bokor Miklós vegyészeti gyár, VI. Csengery-u. 48. Aktienkapital 300 Millionen Kronen. Ankauf und Weiterführung der chem. Fabrik des Herrn Nikolaus Bokor, Erzeugung von Haushaltungs- und anderen chemischen Produkten, insbesondere von Schuhcreme, kosmetischen Mitteln, Waschblau, Kerzen, Kleiderfarben etc. Direktion: Bokor Miklós, Bokor Sándor und Rechnitz Dezsö. — Frank illatszergyár, Nefelejts-u. 62. Übernahme und Weiterführung des den Besitz des Herrn Frank Márton bildenden Werkes „Frank illatszergyár", Erzeugung von feinen Parfümerien, Toiletteseifen, kosmetischen und chemischen Produkten. Aktienkapital 50 Millionen. Direktor: Weinberger Zoltán und Frank Márton. — Die Kerzenfabrik „Turul", Gubacsi-ut 13 hat ihren Besitzer gewechselt, indem sie von der Allgemeinen Konsumgenossenschaft der sozialdemokratischen Arbeiter für 3 Milliarden Kronen angekauft wurde. Die Genossenschaft beabsichtigt, alle ihre chemischen Betriebe an der angekauften Fabriksstelle zu konzentrieren.

(Vegyi Ipar.)

Eßlingen. Die Chemisch-technischen Werke Hermann Fink, Pfauhausen-Steinach und Eßlingen, wurden liquidiert und gingen auf die neue Firma Steinbacher Seifenfabrik G. m. b. H., hier, über, welche unter Anlehnung ihres Einkaufs an einen der größten süddeutschen Konzerne die bisherige Verkaufsorganisation noch weiter ausbauen wird, um auch in Zukunft ihre „Steinbacher Schmierseife" und „Eßlinger Schmierseife" in größtem Ausmaße auf den Markt bringen zu können.

Eßlingen a. N. Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses wurde am 11. Juli 1925 eröffnet, und zwar 1. Nachmittags 3 Uhr 5 Min. über die Firma Chemisch-technische Werke Hermann Fink, Pfauhausen-Steinbach und Eßlingen, in Eßlingen, 2. Nachmittags 3 Uhr 15 Min. über die Firma Leopold Moses, offene Handelsges., Gelatinewarenfabrik in Eßlingen. Aufsichtsperson Hermann Thalmessinger, Direktor in Stuttgart, Kronenstr. 41.

Gera. Geschäftsaufsicht Firma Sommer & Co. — technische Fette — in Gera (alleiniger Inhaber Kaufmann Paul Otto Sommer in Gera, Laasener Str. 8). Tag der Anordnung: 13. Juli 1925. Aufsichtsperson Bücherrevisor Ernst Seifert in Gera, Agnesstr. 64. Gläubigerbeirat: Prokurist Kurt Högel, Drogist Paul Eggert und Kaufmann Otto Gypser, sämtlich in Gera.

Halle a. S. Oleawerke Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie. Nach den durchgeführten Beschlüssen der Generalversammlung vom 24. April 1925 ist das Grundkapital erhöht worden um 2 666 700 RM und um 7 133 300 RM auf insgesamt 11 000 000 RM. Zugleich ist unter entsprechender Änderung des § 1 des Gesellschaftsvertrags die Firma in Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Aktien-Gesellschaft geändert, und der Sitz der Gesellschaft nach Berlin verlegt worden.

Hannover. Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 1. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 75 000 RM umgestellt.

Kempten, Allgäu. Seifen- und Holzwerk, G. m. b. H. in Bucharts, Gde. St. Lorenz. Infolge durchgeführter Heraufsetzung beträgt das Stammkapital nun 40 000 RM.

Langenburg. Öl- und Fett-Industrie Schrozberg Hachtel und Palmbach in Schrozberg. Liquidation beendigt, Firma erloschen.

Leipzig. Chemische Fabrik Neumidol-Werk Hermann Neumeister. Hermann Neumeister ist als Inhaber ausgeschieden. Kaufmann Wilhelm Rudolf Heinrich Johannes August Schroeder in Leipzig ist Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers.

Ludwigshafen a. Rh. Mineralölwerke Rhenania A.-G. in Ludwigshafen a. Rh., Hauptsitz in Düsseldorf. Die Firma ist geändert in Rhenania-Ossag Mineralölwerke A.-G. Weiteres Vorstandsmitglied: Otto Stern, Kaufmann in Hamburg.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Abioc (Name bis vor kurzem: A.-B. Ideal Oil Co., Dir. H. Wahlström), welche Lederöl, Lederfett etc. herstellte, wurde in Konkurs erklärt. — m. Die chemische Fabrik A.-B. Oxygenol brachte ein Händereinigungsmittel „Vips" für die Küche in Dosen zu 1,25 Kr. (in Pulver) auf den Markt.

Wolfenbüttel. Wolfenbüttler Ölmühle O. Krüger & Co. Der Fabrikdirektor Hugo Roth ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Mühlenbesitzer Otto Krüger ist alleiniger Inhaber. Die Kommanditgesellschaft ist aufgelöst.

Das Wachsen des englischen Seifenkonzerns Lever Bros. Wie unser Auslands-Wirtschaftsberichterstatter meldet, hat der Lever Bros-Konzern Port Sunlight in den letzten Wochen eine neue Stärkung seiner internationalen Machtstellung erfahren. Nachdem er bereits 80% der gesamten englischen Seifenindustrie kontrolliert, hat er jetzt auch auf die englische Pflanzenöl- und damit die Margarine-Industrie ausschlaggebenden Einfluß erlangt.

Die British Oil and Cake Mills Ltd., der 60% aller Pflanzenölfabriken Englands angeschlossen sind, ist vom Lever-Konzern absorbiert worden. Diese selbst ist eine verhältnismäßig junge Gründung, die in wenigen Jahren die vollkommen dezentralisiert gewesene Pflanzenölindustrie Englands zusammengefaßt hat. Sie entstand vor einigen Jahren durch die Fusion von 17 führenden Firmen in Hull und dehnte bis in die letzten Wochen hinein durch Aufnahme von Konkurrenzunternehmungen sowie durch große Neubauten ihre Interessensphäre aus. Der kürzlich erfolgte Beginn der Seifenfabrikation in diesem Konzern scheint zum äußeren Anlaß seines Zusammenschlusses mit dem Lever-Konzern geworden zu sein. Durch diesen sind jetzt 70% der gesamten englischen Pflanzenölindustrie in einer Hand vereinigt, und nur eine einzige größere Konkurrenzfirma, die United Premier Oil Co., selbst ein Produkt verschiedener Zusammenschlüsse, steht dem mächtigen Lever-Trust gegenüber. Wenn auch dessen Interessen vor allem in England selbst liegen, von wo aus auch eine wachsende Exporttätigkeit erfolgt, so ist doch in fast allen größeren Konsumländern der Konzern mit eigenen Produktionseinrichtungen vertreten, die vielfach auch dort den Markt beherrschen. Unter den größten direkten Interessen sind die Unternehmungen in Frankreich, Belgien, Italien, der Schweiz, Schweden, Norwegen, Holland, Indien, Japan, Südafrika, Australien, Neuseeland, den Vereinigten Staaten, Kanada und Südamerika sowie schließlich die großen Rohstoffinteressen in Westafrika, dem Kongo, Ägypten usw. zu erwähnen.

Der kürzlich verstorbene Begründer des Konzerns, Lord Leverhulme, hatte verhältnismäßig früh die Eignung Hollands für die Errichtung von Zweigfabriken für die Versorgung verschiedener kontinentaler und asiatischer Absatzmärkte erkannt und in Vlaardingen ein großes Unternehmen, die Levers Zeep Mij. gegründet. Diese hat, wie in der soeben stattgefundenen Generalversammlung mitgeteilt wurde, während des letzten

Geschäftsjahres eine so starke Überlastung mit Aufträgen erfahren, daß eine erhebliche Vergrößerung des Produktionsapparates notwendig wurde. Die Firma hat soeben die Ausgabe einer 5½ proz. Anleihe von 20 Millionen Fl. angekündigt, in die die 7proz. Obligationen aus dem Jahre 1920 konvertiert werden sollen. (Berl. Tagebl.)

Vom Weltmarkt.

Bulgarien. Der Rosenölhandel. Die Zahlen aus den letzten Jahren ergeben eine Verringerung der Rosenkultur in Bulgarien. Im Jahre 1912 gab es 79 000 Dekar Rosengärten, im Jahre 1920 64 000 Dekar, im Jahre 1921 56 000 Dekar und in diesem Jahre noch weniger.

Die Rosenblätter-Ernte im Jahre 1910 belief sich auf 10,4 Millionen kg, 1912 9 Millionen kg, 1915 12,6 Millionen kg, 1920 5,4 Millionen kg, 1921 4,8 Millionen kg.

Die Ausfuhr von Rosenöl aus Bulgarien bewegte sich in einer Periode von 14 Jahren wie folgt: 1910 6052 kg, 1911 4342 kg, 1912 8109 kg, 1915 5222 kg, 1920 4083 kg, 1921 1892 kg, 1922 2881 kg, 1923 3180 kg und 1924 3817 kg.

Im Jahre 1924 betrug der Absatz von Rosenöl im Ausland 27 393 000 Lewa. In Deutschland wurden verkauft für 7 427 000 Lewa, in Frankreich für 88 272 Lewa, in Amerika für 14 220 000 Lewa, in England für 1 853 000 Lewa, in der Schweiz für 1 878 000 Lewa, in Holland für 500 000 Lewa, in Belgien für 141 000 Lewa und in Österreich für 72 000 Lewa. (I. u. H.)

Großbritannien. Ein- und Ausfuhr von ätherischen Ölen (außer Terpentinöl).

		1923	1924 (Januar-März)	1925
Einfuhr:	Menge in lbs.	1 024 801	993 749	1 175 954
	Wert in £	241 913	245 288	367 085
Wiederausfuhr:	Menge in lbs.	205 224	261 910	293 682
	Wert in £	83 215	88 484	103 254

Jugoslawien. Der Markt für Parfümerieartikel. Nach einem französischen Konsularbericht ist Jugoslawien ein beachtenswertes Absatzgebiet für Parfümerieartikel. Die Einfuhr im Jahre 1923 hatte einen Wert von beinahe 9 Mill. Dinars.

Der französische Anteil an der Gesamteinfuhr von Parfümerieartikeln aller Art (Parfüme, Toilettewässer, Kosmetika, Puder, Schminken, Zahnpulver usw.) von 71 444 kg i. W. von 8 888 000 Dinars betrug 28 600 kg i. W. von 3556 000 Dinars; es folgten Österreich mit 20 243 kg i. W. von 2 122 000 Dinars und Deutschland mit 6331 kg i. W. von 687 100 Dinars.

Die wohlhabenden Kreise in den großen Städten verlangen Luxusparfümerien mit bekannten Marken, aber die mittlere Kundschaft sucht synthetische Parfüme zu mäßigen Preisen (120 Dinars das Dutzend, im Kleinverkauf 24 Dinars für die Flasche). Am besten verkaufen sich stark riechende, billige Präparate; wichtig ist eine gefällige Aufmachung ohne zu große Preiserhöhung.

Die einheimische Industrie steht erst im Beginn ihrer Entwicklung und stellt, mit einigen Ausnahmen, nur gewöhnliche Artikel her, welche dem Absatz der französischen Produkte nicht gefährlich werden können; vielfach beginnt man Verschnittware herauszubringen. — Von der ausländischen Konkurrenz kommt hauptsächlich die österreichische und deutsche in den mittleren Qualitäten in Betracht; auf diesem Gebiete müßten die französischen Fabrikanten versuchen, ihren Absatz zu steigern. (Die Chemische Industrie.)

-m. **Niederlande. Außenhandel in 1924 (1923).** Eingeführt wurden u. a.: Erdnüsse 67 372 (53 246) t, hauptsächlich aus Französisch-Westafrika und China; Kopra 148 642 (147 545) t, davon aus Niederl.-Indien 79 215 (78 338) t; Leinsamen 289 301 (195 942) t; Talg und techn. Fette 43 806 (35 584) t; Sojabohnenöl für 13,42 und Palmöl für 12,37 Mill. Fl. Aus Großbritannien kamen als Hauptposten der hier interessierenden Einfuhr Kopra 11 678 t, Palmkernöl 6 464 (6620) t, Palmöl 12 549 (3566) t, Kottonöl 8976 t; aus Belgien 16 341 (5376) t Schlagsaat; aus den Vereinigten Staaten Talg und techn. Fette 33 732 (24 907) t, Oleomargarin 11 599 (16 989), Schmieröle 12 903 (11 129) t; aus Niederl.-Indien ferner 2184 (304) t Palmöl; aus Frankreich tierisches Rohfett 1432 (1249) t, kalz. Soda 16 607 (13 283) t.

Zu den wichtigsten Artikeln der Ausfuhr gehörten Margarine 94 688 (76 277) t, Leinöl 64 660 (52 761) t, Schweinefett 31 146 (21 052), Kokosnußöl 80 305 (65 817) t, Kakaobutter 11 887 (9049) t. Nach Deutschland wurden ausgeführt: Leinöl 43 296 (28 317) t für 18,9 (12,1) Mill. Fl., Schweineschmalz 15 998 (11 788) t für 11,8 (8,1) Mill. Fl.; Kokosöl 17 191 (32 261) t für 8,6 (15,9) Mill. Fl.; Margarine 13 291 (5908) t für 7,4 (3,4) Mill. Fl. Die Ausfuhr nach Großbritannien umfaßte u. a. 65 366 (58 392) t Margarine, 9713 (3270) t gehärtetes Pflanzenöl; 6622 (3937) t Pure Lard. Nach Belgien gingen 6735 (7981) t Kokosöl, 2370 (2357) t Kakaobutter, 4096 (3765) t Palmkernöl; 2025 (1028) t Pure Lard. Nach den Ver. Staaten exportierte Holland u. a. 2570 (4348) t Sesamöl; nach Niederl. Indien 1949 (1917) t Leinöl; nach Frankreich 4385 (2221) t Pure Lard und 2134 (1272) t Margarine.

-m. **Norwegen. Außenhandel in 1924.** Eingeführt wurden, in t: Kopra 16 741 (in 1923: 13 427), Chlorkalk 2056 (2475), Harz 2295 (2505), Glaubersalz 11 655 (9894), Rohsoda 20 031 (23822), Atznatron 2383 (1427), Schmierseife und Seifenpulver 251 (676), Toiletteseifen 27 (74), harte Haushaltseifen 303 (839) t. Ausgeführt wurden u. a., in Fässern: Dampfmedizinaltran 105 200; brauner Dorschlebertran 23 876, Waltran 60 411, gehärtetes Walöl 245 722 Faß.

Vereinigte Staaten von Amerika. Die Ausfuhr von Chemikalien aus den Vereinigten Staaten im ersten Vierteljahr 1925. Nach Angaben der chemischen Abteilung des Departement of Commerce belief sich im ersten Quartal des Jahres 1925 der Wert des Exports der Vereinigten Staaten in Chemikalien und zugehörigen Produkten auf 36 034 000 $. Dies bedeutet gegenüber dem entsprechenden Zeitabschnitt des Vorjahres ein Mehr von 11%. Der Export von Naval Stores, Farben und Firnissen, Explosivstoffen, Parfümerien und Toiletteartikeln war umfangreicher als in jedem Vierteljahr von 1924. Von den Hauptgruppen der Statistik haben die Naval Stores den größten Zuwachs aufzuweisen, nämlich 43%, von 4 251 000 $ im Januar-März 1924 auf 6 079 000 im Januar-März 1925. In Kolophonium ist die Ausfuhr von 288 000 Barrels im Werte von 2 510 000 $ auf 295 000 Barrels im Werte von 3 693 000 $ gestiegen, und von Terpentinöl kamen in der Berichtszeit 722 000 Gallonen mehr zur Verschiffung bei einem Gesamtexport von 2 057 000 Gallonen im Werte von 1 907 000 $. Dagegen ist die Ausfuhr von Holzterpentin um 32 000 Gallonen auf 93 000 Gallonen zurückgegangen. Die Ausfuhr von Terpentinersatz ist zwar der Menge nach um 38 700 Gallonen auf 264 000 Gallonen gestiegen, dagegen im Werte um 3000 $ auf 70 000 $ zurückgegangen.

Die Exportziffern für Industriechemikalien weisen mit 2 470 000 $ einen Zuwachs von 1% aus. Im März 1925 wurde mehr ausgeführt als in irgendeinem Monat des Vorjahres. Die Steigerung betraf vor allem Säuren und Säureanhydride, Aluminiumsulfat, Calciumacetat, Chlorkalk, Kupfervitriol, Dextrin und Formaldehyd.

	1. Quartal 1925 in 1000 lbs.	1. Quartal 1925 in 1000 Dollar	1. Quartal 1924 in 1000 lbs.	1. Quartal 1924 in 1000 Dollar
Dextrin	8 036	352	6 307	246
Formaldehyd	1 032	112	927	107
Glyzerin	155	33	490	78
Soda und Natriumverbindungen	86 492	2 005	79 524	2 311
Atznatron	23 587	712	23 659	732
Soda (kalz.)	9 402	207	5 463	130

Die Ausfuhr an ätherischen Ölen stieg mengenmäßig um 8% von 336 000 lbs. (Januar-März 1924) auf 364 000 lbs. (Januar-März 1925), fiel jedoch wertmäßig um 2% von 357 000 $ auf 349 000 $. — An Pfefferminzöl wurden der Menge nach 72% weniger ausgeführt (13 000 lbs. gegen 46 000 lbs.), doch betrug der Rückgang wertmäßig nur 30% (114 000 $ gegen 162 000 $). Dagegen stieg die mit „übrige ätherische Öle" bezeichnete Klasse von 290 000 lbs. im Werte von 195 000 $ auf 350 000 lbs. im Werte von 236 000 $.

Die günstige Lage des Exporthandels in Parfümerien und Toilettepräparaten hatte weiter Bestand, und es wurden 1925 insgesamt Waren dieser Kategorie im Werte von 1 814 000 $ ausgeführt. Vergrößerte Ausfuhr fand in Parfümerien und Toilettewässern (103 000 lbs. im Werte von 102 000 $), in Talkum und anderen Toilettepudern (804 000 lbs. im Werte von 416 000 $) sowie in Zahnpasten (802 000 lbs. im Werte von 765 000 $) statt. Die Daten für Creme, rote Schminken und andere kosmetische Mittel (476 000 lbs. im Werte von 242 000 $) sind gegenüber dem 1. Quartal 1925 um 1/5 zurückgegangen. An sonstigen Toilettepräparaten wurden 430 000 lbs. im Werte von 289 000 $ ausgeführt.

(Oil, Paint and Drug Rep. d. Die chemische Industrie).

Industrie des Auslandes.

Ölmühlen in der Türkei. Von Zeit zu Zeit veröffentlicht die Frankfurter Messe-Verwaltung Broschüren, in welchen sie spezielle Themata mitteilt, die von Einfluß auf die Entwicklung des deutschen Handels und der Industrie sind. Einige dieser Broschüren sind der Beschreibung der industriellen Entwicklung verschiedener Länder gewidmet. Die letzte ist ein interessantes kleines Werk, betitelt „Die Türkische Republik in Wirtschaft und Aufbau", zu welchem türkische Sachverständige verschiedene Kapitel beigesteuert haben. Wir werden Gelegenheit haben, auf diese Veröffentlichung in einem späteren Abschnitt zurückzukommen, aber wir möchten hier die folgenden Daten betreffs der Ölmühlen-Industrie in der Türkei anführen, ergänzt durch Dr. Nourullah Essad, Subdirektor der Ottomanischen Bank:

„Die Ölindustrie, besonders die Olivenölfabrikation, zeigt einen beträchtlichen Umfang, nicht nur die einheimische Nachfrage ist vollständig gedeckt, sondern eine gleich große Menge wird auch ausgeführt. Die angewandten Methoden sind in den meisten Teilen des Landes noch recht primitiv. In den größeren Städten jedoch sind moderne Betriebe errichtet, deren

technische Einrichtungen den Anforderungen unserer Zeit entsprechen. Smyrna z. B. besitzt 2 Betriebe von mäßigem Umfang, d. h. sie beschäftigen mehr als 10 Arbeiter, während sich in der Umgebung dieser Stadt eine Anzahl kleinerer Ölpressen findet.

Außer diesen Ölpressen befinden sich dort andere Betriebe, die sich mit der Herstellung von Baumwollsaatöl und Sesamöl befassen. Die anormalen Bedingungen während des Krieges — wie die Requirierung der Betriebe durch die Militärbehörden und der Mangel an Heizmaterial — machten es unmöglich, die Betriebe in Gang zu setzen, sodaß 1915 lediglich ein Betrieb arbeitete. Die Gesamtproduktion an Oliven-, Baumwollsaat- und Sesamöl 1913 betrug 1 518 900 kg im Werte von 4 993 230 Piastern. Die Gesamteinfuhr an Baumwollsaatöl, welches in Mischung mit Olivenöl entweder für Nahrungszwecke oder zu anderweitiger industrieller Verarbeitung viel verwandt wird, betrug im gleichen Jahr 7 635 392 kg im Werte von 32 377 918 Piastern, was bis fast 94,1% der gesamten türkischen Einfuhr ausmachte. Die türkische Ausfuhr von Baumwollsaatöl betrug in demselben Jahr 60 342 kg, von denen 50 588 kg ihren Weg aus dem Lande über die Häfen von Alexandrette und Mersina fanden.

Mit Rücksicht aur die gesamte Kapazität der türkischen Baumwollsaatindustrie mögen folgende Angaben hier gemacht werden. Der Betrieb in Smyrna, sobald er voll ausgebaut sein wird, wird in der Lage sein, 20 000 t Saat zu pressen und bei Berechnung einer Ausbeute von 14% jährlich 2800 t Öl zu erzeugen. Wenn wir die Preßkapazität des Betriebes von Adana mit 1000 t annehmen, so erhalten wir eine gesamte Pressenkapazität von 21 000 t Baumwollsaat. Andererseits, wenn wir die Baumwollernte von 1913 mit 145 000—150 000 Ballen zu je 200 kg berechnen, das sind alles in allem 30 000 000 kg, welche Menge ungefähr 60 000 t Saat liefert, so ist das Verhältnis des Ölgehaltes zu der gesamten aufgearbeiteten Saat 1:3. Zwei Drittel der Ölausbeute werden ausgeführt und kehren in das Land in umgearbeiteter Form zurück. Die beiden Olivenöl-Betriebe haben zusammen eine durchschnittliche Erzeugung von 1 269 300 kg im Werte von 3 934 830 Piastern. Was die Sesamölproduktion betrifft, so stehen keine Statistiken zur Verfügung. Wir müssen hier die Handelsziffern eines der Vorkriegsjahre anführen, nach welchen die Ausfuhr 114 471 kg gegenüber einer Einfuhr von 941 914 kg betrug, was beweist, daß das Land nicht fähig war, seine eigenen Bedürfnisse zu decken."

(Ind. and Trade Rev. f. India.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidung. Zu Pos. 172. Das pomische Finanzministerium hat durch eine Bekanntmachung vom 13. Juni 1925 entschieden, daß Bogenharz (Kolophonium) in Schächtelchen der Verzollung nach Pos. 172/4 als „musikalisches Zubehör" unterliegt.

Paraguay. Neuer Zolltarif. In dem neuen Zolltarif, der am 1. September 1925 in Kraft treten wird, ist nach einem im „O. P. D. Rep." (New York) mitgeteilten Gesandtschaftsbericht die Mehrzahl der früheren Wertzölle (mit amtlichen Wertfestsetzungen) durch spezifische Zölle ersetzt; in einigen Fällen ist ein Minimal-Wertzoll neben dem spezifischen festgesetzt und wieder in anderen kommen beide Zollarten zusammen zur Anwendung. Die Freiliste ist auf eine Reihe von für die Industrie, Landwirtschaft usw. notwendige Produkte ausgedehnt worden. Das alte System der amtlichen Wertfestsetzungen und der 1½-proz. Zollzuschlag werden aufgegeben.

Einige von den neuen Zöllen werden in den „Commerce Reports" wie folgt angegeben:

Pos.	Produkt	Einheit	Zollsatz Pesos
163	Paraffin u. a. Mineralwachse, roh, in Blöcken usw.	100 kg (brutto)	7,50
258	Kohlenteerfarben (Anilinfarben) und alle anderen künstlichen Farbstoffe, a. n. g.		
	a) flüssig	kg (legal)	0,25
	b) in anderer Form	kg (legal	0,50
261	Firnisse Lacke, Trockenmittel und Gummilack	kg (legal)	0,20
	Anm. Kein Produkt der Pos. 258 und 261 ist mit weniger als 25% vom Werte zu verzollen.		
269	Asphaltlacke aus Mineralteer hergestellt (ohne Zusatz von Anilinfarben, Firnissen und Trockenmitteln)	100 kg (brutto)	3,00
270	Natürliche Erdfarben, wie Ocker usw., m. E. der Kaltwasserfarben	100 kg (brutto)	4,00
276	Alle flüssig zubereiteten Streichfarben, n. b. g., einschl. Emaillefarben, n. b. g.	100 kg (brutto)	7,50
	Anm. Kein Produkt der Pos. 276 ist mit weniger als 25% v. W. zu verzollen.		
280	Flüssige Präparate für die Zahn- und Mundpflege im allgemeinen	kg (legal)	0,50
292	Zahnpasten, -pulver, -seifen u. a. Präparate für die Zahn- und Mundreinigung	kg (legal)	0,75
305	Zitronen- und Weinsäure	kg (legal)	0,20
306	Schwefel-, Salz- und Karbolsäure, Chromalaun für gewerbliche Verwendung	—	10% v. W.
325	Schafwaschmittel	100 kg (brutto)	7,50
347	Naphthalin (Handelsqualität)	100 kg (brutto)	5,00

(Die Chemische Industrie.)

Portugal. Stempelsteuer auf Parfümerien. Die in Seifensieder-Ztg. 1925, Nr. 24, S. 509 angegebenen Sätze der neuen Stempelsteuer auf Parfümerien und Toiletteartikel sind, um den tatsächlichen Steuerbetrag zu erhalten, noch mit dem Koeffizienten 5 zu multiplizieren.

Rechtsprechung.

rd. **Arbeiter im Sinne der Reichsversicherungsverordnung.** (Nachdr. verb.) Ein Steinmetz, der infolge der ungünstigen Konjunktur und seines vorgerückten Alters keine feste Stellung mehr innehatte, ernährte sich in der Hauptsache durch Vermittlung des Verkaufs von Mühlsteinen und anderen Gegenständen. Daneben arbeitete er noch gelegentlich als Gehilfe in seinem Berufe — wenn auch nur einige Monate bezw. mehrere Wochen im Laufe des Jahres. Beim Finanzamt war er indessen immer noch als Steinpolierer mit dem Einkommen als solcher veranlagt.

Eines Tages kam dieser Steinmetz nun zu einer Firma, die Mühlsteine herstellte, um sich nach den Preisen zu erkundigen. Dabei fragte er den Firmeninhaber, ob er viel zu tun habe, was dieser bejahte, indem er hinzufügte, daß noch am selben Tage ein Müller zum Abholen von Mühlsteinen kommen werde. Der Steinmetz erbot sich, bei dem Aufladen zu helfen, womit der Mühlsteinfabrikant auch einverstanden war. Bei dieser Gelegenheit erlitt der hilfsbereite Steinmetz eine schwere Fingerquetschung, wegen der er von der Berufsgenossenschaft Unfallentschädigung forderte. — Den Einwand der Berufsgenossenschaft, bei dem Verunglückten handle es sich nicht um einen Arbeiter, sondern um einen Händler, die Heranziehung der Berufsgenossenschaft sei daher untunlich, hat das Bayerische Landesversicherungsamt nicht gelten lassen.

Voraussetzung für den Rechtsbegriff des Arbeiters sei ein Rechtsverhältnis zwischen Betriebsunternehmer und der die Unfallentschädigung beanspruchenden Person, wobei aber nicht ein förmlicher Vertragsabschluß ausschlaggebend ist. Auch eine länger dauernde Beschäftigung im Betriebe des Unternehmers ist nicht erforderlich — es genügt auch eine nur vorübergehende Hilfeleistung, wenn nach der Sachlage in der Beschäftigung ein dem Willen des Unternehmers entsprechendes, für dessen Betrieb förderliches Eingreifen vorliegt.

Im vorliegenden Falle hatte der Unternehmer dem Verletzten auch keinen Arbeitsauftrag erteilt, ein förmlicher Arbeitsvertrag hatte auch nicht vorgelegen, indessen hatte sich der Unternehmer, durch Duldung der Mithilfetätigkeit, mit der Arbeitstätigkeit des Steinmetzen einverstanden erklärt, zumal er ihm auch die ihm für drei Arbeitsstunden zustehende Enthonung gewährt hat. Denn wenn auch das Aufladen der Mühlsteine keine ausgesprochen fachmännische Arbeit eines Steinmetzen ist, so kann sie doch immerhin von einem Steinmetzen im Betriebe eines Mühlsteingeschäftes als auf grund seiner Fachkenntnis ausgeführt erachtet werden.

Sonach kann keine Rede davon sein, daß der Verletzte im Zeitpunkte des Unfalls seinen Arbeiterberuf aufgegeben hatte, vielmehr war er bemüht, bei jeder sich bietenden Gelegenheit seine Tätigkeit als Steinmetz aufzunehmen und sich dadurch Verdienst zu verschaffen.

Der Anspruch des Verletzten auf Unfallentschädigung war daher begründet. (Landesversich.-Amt, 8. 3. 24.)

rd. **Nachträgliche Einholung der Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung eines Betriebsratsmitglieds.** (Nachdr. verb.) Die Frage, ob bei Kündigung eines Betriebsratsmitglieds die erforderliche Zustimmung des Betriebsrats auch nachträglich, und zwar noch während des Laufes der Kündigungsfrist, eingeholt werden kann, hat das Oberlandesgericht Stettin bejaht wobei es sich auf § 184, Abs. 1 BGB. stützte. Nach dieser Gesetzesbestimmung wirkt nämlich die nachträgliche Zustimmung auf den Zeitpunkt der Vornahme des Rechtsgeschäftes zurück, soweit nicht ein anderes bestimmt ist.

Die hiergegen erhobenen Einwände, es handle sich bei der Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung nicht um eine Zustimmung im privatrechtlichen Sinne, die Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches seien also nicht anwendbar, gehen fehl, so entschied der genannte Gerichtshof. Wenn auch die Vorschriften des Betriebsrätegesetzes öffentlich-rechtliche Bedeutung haben, so ist doch der Betriebsrat selbst kein öffentlich-rechtliches Gebilde, sondern nur ein Dritter im Sinne des die Zustimmung zu Rechtsgeschäften behandelnden § 182 BGB. Das Dienstverhältnis zwischen dem hier in Frage kommenden Arbeiter und seinem Arbeitgeber ist ein privatrechtliches, und die Kündigung

sowie die Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung sind privatrechtliche Willenserklärungen.

Auch die Behauptung, die Nachholbarkeit der Zustimmung zur Kündigung schaffe Unsicherheit über das Fortbestehen oder Nichtfortbestehen des Dienstverhältnisses, trifft nicht zu; denn auch die zunächst ohne Zustimmung des Betriebsrates vorgenommene fristgerechte Kündigung erfüllt ihren Zweck, den Arbeiter auf die kommende Beendigung des Dienstverhältnisses vorzubereiten, ihm Zeit und Veranlassung zur Aufsuchung eines anderen Arbeitsverhältnisses zu geben. Die Unsicherheit, die für den Arbeiter darin liegt, daß noch die Möglichkeit besteht, vor dem Betriebsrat die Versagung der Zustimmung durchzusetzen und die Kündigung dadurch zu Fall zu bringen, beschwert ja den Arbeiter nicht, denn die mögliche Wendung wäre ja nur zu seinen Gunsten. Verzögert der Arbeitgeber die Einholung der Zustimmung, so kann der Arbeiter selbst den Betriebsrat anrufen, um eine Entscheidung herbeizuführen. Dem Arbeitgeber kann nicht zugemutet werden, das Verfahren vor dem Betriebsrat und gegebenenfalls vor dem Schlichtungsausschuß durchzuführen, bevor er die Kündigung ausspricht; denn es liegt nicht in seiner Hand, das Verfahren so zu betreiben, daß er rechtzeitig vor dem gesetzlichen Kündigungstermin im Besitz der erforderlichen Zustimmung ist. (Oberlandesger. Stettin, IV. U. 25/22.)

Sozialwirtschaftliches.

Das notwendige Zusammenwirken von Arbeitnehmern und Arbeitgebern. Die Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände hat ihren Geschäftsbericht für die Jahre 1923 und 1924 fertiggestellt. Das umfangreiche Werk verdient sowohl als sozialpolitisches Handbuch wie auch wegen der in ihm niedergelegten Auffassung der deutschen Arbeitgeberschaft zu den einzelnen sozialpolitischen Problemen die Aufmerksamkeit nicht nur der Arbeitgeber, sondern auch der Arbeitnehmer. Uber die Notwendigkeit eines Zusammenwirkens von Arbeitgebern und Arbeitnehmern zu dem Endzweck des Wiedererstarkens unserer gefährdeten Wirtschaft heißt es in dem Bericht:

„Im 1. Vierteljahr des Jahres 1925 befindet sich die deutsche Wirtschaft in einer so ungünstigen Lage, wie, soweit wir zurückdenken können, noch niemals vorher. Der Ernst dieser Situation ist im Augenblick nur von den Allerwenigsten erkannt. Unsere gesamte Wirtschaft ist in einem Ausmaße verschuldet, wie es sich der größte Pessimist wohl kaum vorstellen kann. Unsere deutsche Wirtschaft wird als Ganzes betrachtet nur mit täglich sich vermehrenden Verlusten fortgeführt und auch der Weg, durch verstärkte Produktion die Verluste zu mildern, hat sich nicht überall als wirksam erwiesen. Was ist der Grund dafür? Der Grund liegt darin, daß eben unser gesamtes Volk den Tiefstand unserer Wirtschaftslage noch nicht erfaßt hat, vielmehr noch immer glaubt, der deutschen Wirtschaft Lasten im öffentlichen Interesse, seien es solche steuerlicher oder sozialpolitischer Art oder mögen sie liegen auf dem Gebiete der Frachten oder sonstiger öffentlicher Abgaben, auferlegen zu können, die diese in der Tat zu tragen absolut nicht in der Lage ist.

Das jetzige Volkseinkommen wird kaum mehr als 30 Milliarden GM jährlich betragen und auf diesem Einkommen ruht eine öffentliche Belastung von rund 10 Milliarden M. Glaubt man in der Tat, daß die deutsche Wirtschaft — denn auf dieser ruht die Hauptlast — in der Lage ist, eine so gewaltige Bürde dauernd zu tragen? Die Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände hat die Pflicht, vor sich und dem deutschen Volke auf die hier dem Arbeitgeber und Arbeitnehmer, der Regierung und den Parlamenten zufallende Verantwortung rückhaltlos hinzuweisen. Sie muß verlangen, daß jeder einzelne sozialpolitische Vorschlag sich eingliedert in die Gesamtbilanz der Dinge und erst dann sich zu einem Vorschlage verdichten darf, wenn die Gesamtbilanz die Möglichkeit und die Deckung der sozialpolitischen neuen Last nachweist. Sie wird die Notwendigkeit solcher Prüfung nicht nur den Parlamenten, sondern auch der gesamten Öffentlichkeit vor Augen zu führen haben. Das macht nicht populär und es wird ihr zweifellos auch daraus wieder der Vorwurf „reaktionärer und scharfmacherischer" Gesinnung gemacht werden. Sie wird ihn zu tragen haben im Bewußtsein, damit ungerecht beurteilt zu werden, aber damit der Sache unserer Gesamtwirtschaft und unseres Volkes zu nützen. Sie wird hierbei in vorderster Linie bestrebt sein müssen, die Kenntnis von den zwingenden und harten Tatsachen des Wirtschaftslebens auch beim Arbeiter zu erwecken. Das ist ungeheuer schwer, weil der Arbeiter planmäßig seit Jahrzehnten in marxistische Gedankengänge getrieben ist. Fast scheint es aber, als ob diese Erkenntnis doch auch in der Arbeiterschaft aufdämmere. Es mehren sich die Stimmen führender Arbeiter, die auf die gegebenen Notwendigkeiten unserer Wirtschaftslage hinweisen, die das Illusorische bisheriger Dogmen nachweisen und die auch den Arbeiter auf den realen Boden der Tatsachen zurückzuführen bestrebt sind. Hierbei wird es Sache der Arbeitgeberschaft sein, das in vielen Kreisen der Arbeiterschaft verlorene Vertrauen wieder zu gewinnen. Es wird nur dann gelingen, die Arbeiter von diesen nüchternen kalten Dingen zu überzeugen, wenn es zugleich gelingt, auch die Seele des Arbeiters zu erfassen. Wenn auch der Verstand zum Verstande sprechen soll, so soll doch das Gefühl mitgehen, und der Mensch zum Menschen mitfühlend sprechen. Und darum ist es Pflicht der verantwortlichen Stellen im Arbeitgeberlager, diese vielfach verloren gegangene Fühlung mit dem Arbeiter als Menschen wieder aufzufinden und zu befestigen.

Aber die Erkenntnis von der zwangsläufigen Folge aller wirtschaftlichen Geschehnisse ist auch im eigenen Lager der Arbeitgeber noch längst nicht überall vorhanden. An mancher Stelle wird das betriebsegoistische Interesse des einzelnen Arbeitgebers oder das fachliche Interesse einer Industrie aus dem Rahmen der allgemeinen Erkenntnis fallen. Und darum ist es Pflicht der Vereinigung und Pflicht der Verbände, die Verbandsarbeit in der Weise zu vertiefen, daß nicht nur die Erkenntnis von der Eingliederung des Einzelinteresses unter das Gesamtinteresse gepflegt und getördert wird, sondern daß auch dieses einzelne Interesse unter die Disziplin der Gesamtheit gestellt wird. Solidarität ist nicht nur im Zusammenhalten gegen die unberechtigten Forderungen und Maßnahmen der Arbeiter zu pflegen und zu stärken, sondern auch im Rahmen der berechtigten Interessen der gesamten Arbeiterschaft selbst.

Endlich aber muß sich auch die Arbeiterschaft dem Staatsganzen unterordnen, wie es die Pflicht jedes Staatsbürgers ist. Wir dürfen es ruhig aussprechen, daß der Gedanke der Beherrschung des Staates durch die Wirtschaft in unseren Kreisen nicht besteht, und daß sich die Erkenntnis durchgesetzt hat, daß eine gesunde Wirtschaft mit ihren das gesamte Volk befruchtenden Folgen nur möglich ist in einem starken und gesunden Staate, der seine Autorität durchzusetzen versteht. Darum ist es nicht nur Pflicht, sondern auch eignes Interesse der gesamten Arbeitgeberschaft, dem Staatsganzen zu dienen und mit allen Mitteln zu helfen, daß wir einen gesunden, kraftvollen und mächtigen Staat nach und nach wieder aufbauen, unter dessen Führung der einzelne und die Gesamtheit die Arbeiterschaft und die Arbeitgeber gedeihen können, um als geeinte, deutsche Nation uns wieder Weltgeltung zu verschaffen." (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Literaturbericht.

K. **Jahrbuch der österreichischen Kaufmannschaft.** Soeben ist die Ausgabe des Jahres 1925 dieses Sammelwerkes erschienen. Sie ist eine bis Ende Juni l. J. ergänzte Darstellung aller Rechts- und Verwaltungsfragen, welche an den Kaufmann bei Führung seines Geschäftes herantreten. Durch die erschöpfende, dabei aber doch allgemein verständliche Behandlung der Kapitel Steuerwesen, kaufmännisches Rechtswesen, Gewerbewesen wird dem Kaufmann seine Stellungnahme ohne Heranziehung fremder Hilfe ermöglicht. Ein besonderes Augenmerk wurde dem gerade jetzt so aktuellen Kapitel „Forderungsschutz" zugewendet; in diesem ist das Auskunftswesen, der Ausgleich sowie die auf diesem Gebiete durch die neue Ausgleichsordnung in Erscheinung getretene grundlegende Reform erschöpfend behandelt. Das Gesetz über die Goldbilanzen hat ebenfalls Berücksichtigung gefunden, wobei diese Darstellung noch den Vorteil aufweist, daß sie nur die für den im praktischen Leben stehenden Kaufmann wichtigen Bestimmungen enthält, sodaß auch hier ein überflüssiges und zeitraubendes Studium der für die Praxis unwichtigen Bestimmungen erspart wird. In dem Jahrbuch sind ferner Stempel- und Gebührenvorschriften, die Handelsbräuche im Speditionsgewerbe, die diplomatischen und Konsularvertretungen, die Bestimmungen über den Reiseverkehr etc. etc. aufgenommen. Schließlich enthält es ein Verzeichnis aller kaufmännischer Interessenvertretungen ganz Österreichs, der gerichtlichen Sachverständigen und Schätzmeister und der Inventur- und Schätzungskommissäre für alle Branchen. Die Redaktion wurde vom Sekretär Dr. Erwin Paneth und Professor Ignaz Rothenberg besorgt.

Verschiedenes.

Zur Vertagung der Pariser Verhandlungen. Der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten schreibt:

Die deutsche kosmetische Industrie hatte beantragt, eine Aufhebung des Einfuhrverbots für Feinseifen und kosmetische Artikel sowie eine Bindung der Zölle nur zuzugestehen, wenn Frankreich sich verpflichte, an der Unterbindung des Schmuggels mitzuwirken. Nachdem nunmehr die Verhandlungen bis zum 15. September vertagt sind, muß die Hoffnung, daß auf dem Wege des Zusammenwirkens mit Frankreich etwas Wirksames geschehe zur Bekämpfung des Schmuggelgeschäftes, vor-

läufig aufgegeben werden. Der Schmuggel wird sich weiter ungehindert vollziehen, da der Verkehr der fremden Besatzungstruppen mit der Heimat der deutschen Grenzkontrolle nicht unterliegt.

Wenn die kosmetische Industrie auf diese schwere Schädigung, die auch die Handelsbilanz in unheilvoller Weise beeinflußt, hinweist, wird ihr von amtlicher Seite entgegengehalten, der Nachweis für den Schmuggel müsse erbracht werden; amtliche Recherchen hätten zu keinem Ergebnis geführt. Sollten sich darüber wirklich die amtlichen Stellen wundern, die doch den auf der Bevölkerung des besetzten Gebiets lastenden Druck sehr genau kennen, sehr wohl wissen, was der zu erwarten hat, der den Mut aufbringen wollte, bestimmte Fälle unter Nennung der Namen zur Anzeige bringen?

Jede Ware ,die auf legalem Wege hereinkommt, wird bei den Grenzzollämtern angeschrieben und kommt dann in die vom Statistischen Reichsamt veröffentlichten monatlichen Nachweise des auswärtigen Handels. Prüft man diese Nachweise, so findet man in den bisher veröffentlichten Heften des laufenden Jahres (Januar bis Mai) keine Einfuhr aus Frankreich an kosmetischen Erzeugnissen. Desgleichen war auch schon keine Einfuhr verzeichnet für die Monate des vergangenen Jahres, in denen die Zollkontrolle wieder in deutschen Händen lag. Es ist also während der letzten 7—8 Monate nichts auf legalem Wege hereingekommen.

Wollen trotzdem die amtlichen Stellen auch weiter an der Illusion festhalten, daß es sich beim Schmuggel nur um unbedeutende Mengen handeln könne? — Wenn nicht, entsteht die Frage, was geschehen soll, um endlich die Handelsbilanz zu schützen gegen den Abfluß deutschen Geldes zur Bezahlung der Schmuggel-Importe.

Eine Spezialseife zum Händewaschen. Die französischen Eisenbahnen haben am 30. V. 1925 eine Submission für eine Spezialseife zum Händewaschen ausgeschrieben, die den nachstehenden Anforderungen genügen muß. Die Zusammensetzung von 100 g der Seife muß folgende sein:

25 g Fettsäuren
8 g Alkali (Na_2O)
32 g Wasser
40 gg Bimsstein und Streusand oder feinster Sand.

(Die Feinheit des Sandes soll seidenähnlich sein.)

Auf die Gesamtmenge der Fettsäuren ist eine Toleranz von 1 g zugelassen. Die Seife muß neutral und frei von organischen Substanzen sein (Algen, Moose etc.), die geeignet sind, durch Gärung Ammoniak zu entwickeln. Sie muß außerdem frei von unangenehmem Geruch sein. Wenn der Mindergehalt an Fettsäuren die Toleranz von 1 g überschreitet, wird die Seife zurückgewiesen. (La Revue des Prod. Chim.)

-m. **Dem Vitaminmangel in Margarine** plant man in Dänemark dadurch abzuhelfen, daß zu jedem Pfund ganz billige Vitamintabletten ausgeliefert werden mit einem Inhalt, der der Vitaminmenge in ½ kg Butter entspricht. Lövens kemiske Fabrik (Apotheker Kongsted), Kopenhagen, brachte solche Tabletten schon in den Medizinalhandel, verhandelt mit der Margarineindustrie über die Verkaufsweise und will möglicherweise einer einzelnen Fabrik das Alleinrecht übergeben. Die Tabletten können mit Schokolade überzogen werden, damit auch Kinder sie regelmäßig nehmen. Der Margarine direkt Vitamin zuzusetzen, soll bisher noch nicht völlig gelungen sein.

Aus der tschecho-slowakischen Margarine-Industrie. Auf der am 9. April d. J. in Prag stattgehabten Mitgliederversammlung der Sektion der Margarine- und Speisefettfabriken in der Tschecho-Slowakei wurden anläßlich des neuen Zollgesetzes bewegliche Klagen geführt. Wenn dieses auch in mancher Hinsicht gegenüber dem heutigen Stande einen erheblichen Fortschritt bedeute, nämlich was seine Klarheit und genaue Begriffsdefinition anbetrifft, so bleibt zu bemängeln, daß es dem Verordnungswege einen außerordentlich großen Spielraum überlasse und dadurch für die Industrie eine große Unsicherheit erzeuge. Es wurde beschlossen, einen Gegenvorschlag zu machen, der Verbesserungen besonders auch bezüglich des Einfuhrverkehrs und der Zollbegünstigung und damit zusammenhängenden Zollaufsicht in Vorschlag bringen soll. Besonders soll verlangt werden, daß die Prüfung der Einfuhrware noch vor der Verzollung stattfinden solle und erst auf Grund dieses Ergebnisses entschieden werde, ob die Ware in das Staatsgebiet einzulassen sei. Die tschechoslowakische Margarine-Industrie beklagt sich auch darüber, daß Polen keine Zugeständnisse in bezug auf seinen erheblichen Zoll auf Margarine bewilligen wollte, indem es sich hierbei auf seinen Überfluß an Naturfetten beruft. Bei dieser Gelegenheit wurde betont, daß bisher noch kein einziger Handelsvertrag der tschecho-slowakischen Margarine-Industrie Nutzen gebracht habe. Einerseits wurde bei dem geringen Zollschutz die Einfuhr freigegeben (wie in den Verträgen mit Holland und Österreich), andererseits bleiben die Exportmöglichkeiten unterbunden. Die bisherigen Abkommen haben in dieser Beziehung keine Besserung gebracht.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Umsatzsteuerliche Behandlung von Ölkuchenmehlen. Unter den bekannten Voraussetzungen getätigte Umsätze (§ 11 A II und III Ausf.-Best. UStG.) von Ölkuchenmehlen sind umsatzsteuerfrei, wenn sie aus eingeführten Ölkuchen als Futtermittel laut den Freilisten Ia und Ib gewonnen sind. Dies gilt aber nicht für Mehle von erworbenen Ölkuchen als Rückstände inländischer Ölmühlen, was beachtet werden muß. Solche sind vielmehr in jedem Falle umsatzsteuerpflichtig, es sei denn, der unmittelbare Besitz § 7 UStG. wird auf den Abnehmer der Mehle nicht übertragen. In dieser Beziehung werden die Ausnahmebestimmungen des § 11 B III 1a a. O. wiedergegeben, aus denen die vorstehende Auslegung herzuleiten ist. Als Be- oder Verarbeitung ist nicht anzusehen, wenn Ziff. 13a: Ölkuchen vermahlen werden; Ziff. 14b: Ölsaaten und Ölfrüchte geschlagen (gepreßt, extrahiert) werden, und zwar auch dann, wenn die gewonnenen Erzeugnisse vor dem ersten Umsatze weiterverarbeitet werden, vorausgesetzt, daß diese Verarbeitung nicht über eine Veredlung (Spalten, Mischen, Raffinieren, Härten, Kochen, Bleichen oder Geruchlosmachen) sowie über das Mahlen von Ölkuchen und die Gewinnung von Fettsäure hinausgeht.

(Die Mühle.)

Anspruch auf Urlaub trotz längerer Krankheit. Nach einem Urteil des Gewerbegerichts Mannheim vom 3. Dezember 1924 und nach der Entscheidung des Kaufmannsgerichts Frankfurt vom 7. November 1924 behält der Arbeitnehmer trotz längerer Krankheit für das laufende Jahr seinen Anspruch auf Erholungsurlaub, wenn er an dem für Urlaubszuteilung maßgebenden Stichtage noch im Dienstverhältnisse stand. Der Urlaubsanspruch geht nach diesen Entscheidungen auch nicht dadurch verloren, wenn der Arbeitnehmer mit Rücksicht auf die durch die Krankheit bedingte Arbeitsunfähigkeit nach dem für die Urlaubszuteilung maßgebenden Stichtage fristlos oder befristet entlassen worden ist, vielmehr hat der Arbeitnehmer in diesem Falle einen Anspruch auf Zahlung der Urlaubsvergütung.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8l, 1. S. 68 665. Paul Slansky, Lobositz, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Linoleumzement. 21. 1. 25.

22h, 1. Sch. 71 113. Louis Blumer, Chemische Fabrik, Zwickau i. Sa. Verfahren zur Reinigung von spritlöslichem Manila-Kopal. 28. 7. 24.

23b, 3. Sch. 69 233. Firma A. Schultze & Co., Ölfabrik, Halle a. S. Verfahren zur Desodorisierung von Montan- 31. 1. 25.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje", Amsterdam. Juli-August-Liste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein Prospekt der *Farbenfabrik Oker, Saltzer & Voigt*, Oker a. H., über Farben für Seifen, Kerzen, Fett, Wachs usw. beigegeben, den wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

150. Geruchloses Rasierseifenpulver. St. in K. (Litauen).

151. Welche amerik. Raffinerie stellt die bekannte Naturvaseline Marke Wilburine her? Wer ist Vertreter dieser Raffinerie bezw. wer Importeur dieser Vaseline? P. H. in L.

152. Wer ist Vertreter bezw. Importeur der Tranfabrik Meyers in Christiania? P. H. in L.

153. Wer stellt Untersätze aus Weißblech für Illuminationslämpchen her? H. H. Z. in D.

154. Chinin, Chinosol, Cantharidin und Pilocarpin. P. in W.

155. Naphtensäuren. J. in B.

156. Naphtenseifen. B. in L. (Polen).

157. Tuben verschiedener Größe und Füllmaschinen für Flüssigkeiten. M. in N.

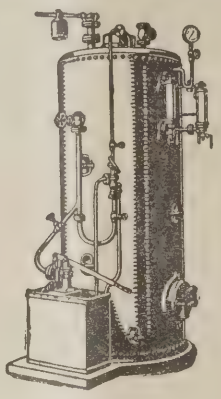
158. Eine Salbengrundlage, die sich mit Salzlösungen emulgiert. Ch. F. Ph. in H.

Italienischer
BIMSSTEIN

gemahlen und in Stücken.
Giovanni Ferlazzo & C.,
MESSINA.
Generalvertrieb und Lager für Deutschland:
Horfaxin-Werke
Berlin NO 55 m892] Tel. Alex. 280.

r1154]
C. Kimmel & Co., Hamburg
Katharinenstraße 16.
Maschinen, Apparate u. Einrichtungen
für
Oelfabriken — Oelextraktionen
Raffinationsanl. — Härtefabriken
Fettspaltungen · Glyzerinfabriken
Seifenfabriken.
Destillations-Anlagen zur Gewinnung ätherischer und pharmaz. Oele, Parfüme, Harze, Terpentine u. dergl.
Vak.-Verdampf-Trocken-u. Filtrieranlagen.
Bau- und Betriebs-Beratung.

Bleilötarbeiten
jeder Art übernimmt
Bleilöterei u. Apparatebau
Bensheim (L. Schmitt)
Telephon 611. r850]

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen i. Bayern.

Autoklaven
Seifenkessel
Doppelkessel
steh. Hoch- u. Nieder-druck-Dampfkessel.
r859]

Nordd. Honig- u. Wachs-Werk
G. m. b. H. **Visselhövede** Gegr. 1889
m871

Beratungen
Projektierungen, Übernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien.
Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.
O. E. Steuer, Bad Homburg.
Tel.-Adr.: Seifensteuer. Fernsprecher 942.

Gelegenheitskauf!
Franzbranntweinflaschen
45000 Stück à 55 cm³
6000 Stück à 500 cm³
besonders günstig abzugeben, auch in Partien von 2000 Stück aufwärts. Interessenten wollen sich wenden an
Kassavia-Werke, G. m. b. H.
Großpriesen, Böhmen. g4656]

Blechdosen und Schraubdeckel
für Schuhcreme, Bohnermasse, Lacke, Fette, Salben usw., mit und ohne Aufdruck r1060c]
Blechflaschen
in allen Größen liefert in jedem Quantum ab Lager
Gebr. Koppe, Akt.-Ges.
Plakat-, Blechemballagen- und Tuben-Fabrik
Berlin-Lichtenberg.

Natronlauge
in Käufers oder Verkäufers Kesselwagen oder Fässern, franko jeder Bahnstation günstig lieferbar. r1151]
Carl Dicke & Co. chem. Fbk., **Barmen** Bocholt i. W. u. Odenkirchen.

Schwed. flüss. Harz sog.
TALLOEL
in Hamburg-Freihafen greifbar, offeriert auch in kleinen Quantitäten
Chemische Industrielle Ges. m. b. H.
Hamburg I, Schauenburgerstr. 25—27. g4629]

r997
KISTEN u. Kistenteile
in jeder Ausführung kurzfristig lieferbar.
Dampfsägewerk und Kistenfabrik
Max Teichmann, Bienenmühle i. Sa.

LITERATUR

Lieferung nur gegen Einsendung des Betrages.

Stiepel, Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und der Betriebskontrolle in der Seifenindustrie (Leitfaden für Seifentechniker) geb., Preis: GM 16.— plus 5% Versandspesen.

Fischer-Haller, Der Seifensieder
brosch., Preis: GM 6.50 plus 5% Versandspesen.

Mann, Die moderne Parfümerie
geb., Preis: GM 18.— plus 5% Versandspesen.

Mann, Die Schule des modernen Parfümeurs
geb., Preis: GM 12.— plus 5% Versandspesen.

Gildemeister & Hoffmann, Die äther. Oele
3 Bde., geb. je GM 20.— plus 5% Versandspesen.

Herbig, Öle und Fette in der Textilindustrie
geb., Preis: GM 12.50 plus 5% Versandspesen.

Offiz. Adressbuch der Seifen- und Parfümeriefabriken Deutschlands
Preis: GM 8.— plus 5% Versandspesen.

Leimdörfer, Kolloide Lösungen
geb., Preis: GM 6.50 plus 5% Versandspesen.

Lüdecke, Schuhcremes und Bohnermassen
geb., Preis: GM. 4.50 plus 5% Versandspesen.

Fritz, Sechzig Jahre Linoleum karton. GM. 4.50.

Holde, Kohlenwasserstofföle und Fette
geb., Preis: GM 45.— plus 5% Versandspesen.

Deite-Keliner, Das Glyzerin
geb., Preis: GM 16.— plus 5% Versandspesen.

Feld & Vorstman, Die Gewinnung des Glyzerins
Preis der deutschen Ausgabe: 2.50 GM, der französischen Ausgabe: 0.60 Doll. plus 5% Versandspesen

Verbeek, Beiträge zur Glyzerinfabrikation
9 Sonderabdrücke. Preis: GM 4.70 plus 5% Versandspesen.

Lewkowitsch, Laboratoriumsbuch der Fett- und Öl-Industrie brosch., Preis: GM 6.— plus 5% Versandspesen.

Lewkowitsch, Chem. Technologie und Analyse der Fette, Öle und Wachse
brosch., Preis: GM 32.— plus 5% Versandspesen.

Hellbusch, Fachwörterbuch für den Chemikalienhandel (Deutsch-englisch, französisch, spanisch) geb., Preis: GM 10.50 plus 5% Versandspesen.

Verlag für chemische Industrie
H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier, Mühlberger, Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Mineß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kasse.**

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—50%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marg u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 30. Juli 1925.** **Nr. 31.**

Selbsttätige Waschmittel und die Herstellung haltbarer Seifenpulver mit Sauerstoff entwickelnden Zusätzen.

Von *Fr. Ortner.*

(Eing. 21. VII. 1925.)

Die Bezeichnung eines Waschmittels mit dem Prädikat „selbsttätig" bedeutet nicht nur, daß das betreffende Präparat eine selbständige Waschwirkung beim Gebrauch entfaltet, denn das tun alle Waschmittel von guter Qualität, in erster Linie die Seife, sondern daß die Reinigungskraft des Mittels auch keiner mechanischen Nachhilfe, z. B. eines Nachreibens besonders schmutziger Wäschestellen, bedarf und in der Hauptsache, daß ohne Naturbleiche durch eigene Aktion eine vollständig weiße reine Wäsche erzielt wird.

Der Vorzug der eigenen Alleinwirkung ohne mechanische Nachhilfe kann durch sachgemäße Kombination einer Seife-Soda-Mischung, ev. unter Zusatz von Fettlösungsmitteln, z. B. Methylhexalin o. dgl., erreicht werden, dagegen müssen für die Herbeiführung eines zweckentsprechenden Bleicheffektes, der die Rasenbleiche ersetzen und ein reines Weiß bei der Wäsche erzielen soll, bleichende Zusätze Mitverwendung finden. In der Praxis hat sich gezeigt, daß als solche bleichenden Zusätze nur sauerstoffentwickelnde Chemikalien in Betracht kommen, wobei der bei der Anwendung frei werdende Sauerstoff auch eine große Desinfektionswirkung entfaltet, ein Vorzug, der besonders für die Behandlung von Krankenwäsche von hohem Wert ist. Früher fand als wirksames Bleichmittel auch in Haushaltungen der Chlorkalk viel Verwendung, bei welchem ebenfalls der Sauerstoff das wirksame Agens ist, infolge zerstörender Einflüsse auf die Wäschefaser, welche sich aber bei richtiger Arbeitsweise größtenteils vermeiden lassen, ist dieser aus dem Privatgebrauch verschwunden, dagegen wird er in Wäschereien noch viel mit Erfolg benutzt, da er das billigste Sauerstoffbleichmittel ist.

Das geeignetste sauerstoffabgebende Bleichsalz ist das Natriumperborat, da alle anderen wirksamen Sauerstoffsalze entweder zu teuer, zu wenig haltbar oder für den Gebrauch zu gefährlich, bezw. schädlich für die Wäschefaser sind. Über die Vorzüge und Nachteile eines Perboratzusatzes zu Wäschereinigungsmitteln sind in den letzten 10 Jahren zahlreiche Fehden, sowohl vom wissenschaftlichen, als vom praktischen Standpunkte aus, in feindlichem und freundlichem Sinne in den Fachblättern ausgefochten worden mit dem Ergebnis, daß bei sachgemäßer Anwendung eines Perborat enthaltenden Waschmittels die Vorteile die Nachteile überwiegen, insbesondere daß die faserzerstörende Wirkung des Sauerstoffs bei einem solchen Wäschebleichpräparat nicht größer ist, als bei öfterer Anwendung der Rasenbleiche.

Bei der Herstellung von Sauerstoffwaschmitteln spielt die Haltbarkeit der darin enthaltenen sauerstoffabgebenden Salze eine sehr große Rolle. Bisher ist es eigentlich nur einer einzigen Fabrik und zwar der Firma *Henkel & Co.*, Düsseldorf, gelungen, mit ihrem „Persil" ein Seifenpulver mit einem Zusatz von Natriumperborat zu schaffen, welches in Bezug auf die Stabilität des Sauerstoffgehaltes den Anforderungen ziemlich entspricht. Dagegen ist die überwiegende Mehrzahl der Konkurrenzfabrikate trotz der vielversprechenden Namen, wie „Machs allein", „Fein heraus", „Ozonit", „Schneewittchen", „Profitta", „Bonum" usw., größtenteils vom Markte wieder verschwunden oder fristet ein bescheidenes Dasein. Die Ursachen dieses Triumphzuges, den das Waschmittel „Persil" nicht nur in Deutschland, sondern auch in vielen Auslandsstaaten angetreten hat und die es weiter von Erfolg zu Erfolg führen, sind nicht nur in der großzügigen, allerdings auch sehr kostspieligen Reklame begründet, sondern in erster Hinsicht auf die Haltbarkeit des Sauerstoffgehaltes in dem Präparat zurückzuführen. Auch die von mancher Seite vertretene Ansicht, daß die Firma *Henkel & Co.* eine eigene Fabrik für Natriumperborat besitzt und ein besser haltbareres Persalz herstellt, welches das Perborat des Handels in dieser Hinsicht weit übertrifft, dürfte nicht zutreffend sein, da es heute erstklassige kristallinische Natriumperborate am Markte gibt, welche allen Anforderungen entsprechen.

Der springende Punkt ist die Stabilität des Perborates gegen organische Körper, und da das Seifenpulver, bezw. die Seife als organischen Bestandteil stets Fett oder Öl enthält, muß das Perborat gegen die Einwirkung dieses Komponenten geschützt werden. Dieser Schutz ist der Herstellerin des Persils aber erst in den letzten Jahren in befriedigender Weise gelungen, und in der ersten Zeit des Inslebentretens dieses Seifenpulvers konnten ebenfalls ganz erhebliche Sauerstoffverluste beim Lagern festgestellt werden. Zeitweise wurde auch eine getrennte Einfüllung von Seifenpulver und Perborat in den Paketen beobachtet, um die Haltbarkeit des letzteren zu erhöhen.

Über die Stabilisierung von Natriumperborat liegen einige Patente vor, z. B. das der Firma *Kirchhoff & Neirath,* Berlin, welche als Herstellerin von Perborat naturgemäß ein großes Interesse hat, ein stabilisiertes Sauerstoffpräparat ihren Abnehmern für die Herstellung haltbarer bleichender Seifenpulver anzubieten. Als Stabilisator dient Wasserglas, womit das Perborat mechanisch umhüllt wird. Daß sich dieses stabilisierte Bleichsalz stark eingeführt hat, bezweifle ich, glaube auch nicht, daß der etwas höhere Preis gegenüber gewöhnlichem Perborat davon abhält, sondern daß die Stabilisierung jedenfalls ungenügend ist, andernfalls wären dem Persil sicher schon eine Reihe von neuen Konkurrenzfabrikaten erwachsen, da dessen hoher Verkaufspreis sehr verlockend für die Neuaufnahme der Fabrikation solcher Perborat-Seifenpulver ist.

Nun hat sich in letzter Zeit der Schleier, der das Geheimnis der Persilerzeugung bedeckt hat, etwas gelüftet und zwar durch die Erteilung des D. R. P. 415 124 an die Firma *Henkel & Co.*, G. m. b. H., und Dr. *Edgar Riehl,* Düsseldorf*). Dieses Patent beansprucht den Schutz von Seife in einem Gemenge von Seife, Soda und Wasserglas durch eine geeignete Umhüllung, z. B. durch Aufspritzen oder Aufstäuben von Wasserglaslösung oder geschmolzenem Paraffin, Paraffingemischen, Wachsen u. dgl. auf die Seifenteilchen, um durch diese Umhüllungsschicht dem ungünstigen Einfluß der Härtebildner bei Verwendung von hartem Waschwasser auf die Seife unter Bildung von Kalk- und Magnesiaseife und somit einer Vergeudung von kostbarer Seife vorzubeugen, da auch bei Verwendung von soda- und wasserglashaltigen Seifenwaschmitteln weder die Soda, noch das Wasserglas einen genügenden Schutz gegen die Härtebildner ausüben und die Fällungsgeschwindigkeit der in der Seife enthaltenen Fettsäuren auf die Kalk- und Magnesiasalze des Wassers eine größere ist, als die der anwesenden Karbonate

*) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 29, S. 602.

(Soda) und Silikate (Wasserglas). Das Patent enthält keinen Hinweis auf die gleichzeitige Anwesenheit von sauerstoffentwickelnden Salzen, trotzdem ist für den eingeweihten Fachmann die Vermutung gerechtfertigt, daß hinter diesem Patent noch mehr steckt, und der Hauptzweck desselben in sehr geschickter Weise verschleiert wird, also die Umhüllung der Seifenteilchen hauptsächlich aus dem Grunde erfolgt, um diese vor dem oxydierenden Einfluß des Perborates oder, was dasselbe ist, letzteres vor der Einwirkung des in der Seife enthaltenen Fettes zu schützen. Die Ausdehnung des Anspruches auch auf eine Umhüllung der Seifenteilchen mit geschmolzenen Wachsen, Paraffin und Paraffingemischen ist jedenfalls nur aus dem Grunde erfolgt, um diese ebenfalls brauchbare Arbeitsweise mit einzuschließen und eine Umgehung des Patentes durch dieses Verfahren zu verhindern, obwohl in der Praxis Wachse oder Paraffin nicht empfehlenswert sind, da sie die Schaumkraft des Seifenpulvers herabsetzen. In Wirklichkeit wird nur Wasserglas angewendet, welches sich auch in allen Waschmitteln der genannten Firma vorfindet.

Obwohl meine Ausführungen nur auf Vermutungen beruhen, aber doch einen gewissen Anstrich von Wahrscheinlichkeit tragen, will ich sie noch fortsetzen und meine Gedanken über die jetzige Erzeugungsweise von „Persil", welche aber patentiert ist und nicht nachgeahmt werden darf, bekanntgeben. Die Fabrikation zerfällt in 3 Abschnitte und verläuft unter Zugrundelegung einer Zusammensetzung von:

30% Fettsäurehydrat
30% Wasser
27% Soda, einschließlich des Alkalis zur Verseifung,
3% festem Wasserglas, entsprechend 10% Lösung
10% Natriumperborat

in folgender Weise. Einerseits wird aus Palmkernölfettsäure mittels Karbonatverseifung eine abgesetzte Kernseife hergestellt und diese mittels T. A. G.-Trockenapparate soweit getrocknet, daß ein Kernseifenpulver von ca. 85% Fettsäuregehalt resultiert. Für 100 kg Persil mit 30% Fettsäuregehalt sind $\frac{300 \times 100}{85}$ = 353 kg, rund 350 kg Kernseifenpulver erforderlich. Diese werde in einem Mischapparat oder einer anderen geeigneten Apparatur mit den für 1000 kg Persil nötigen 100 kg Wasserglaslösung bestäubt oder bespritzt, möglicherweise wird auch eine verdünntere Wasserglaslösung angewendet. Andererseits wird aus einer Lösung von 200 kg kalz. Soda in 250 kg Wasser mittels eines Verstäubungsverfahrens oder nach anderer moderner Art ein fettloses Waschpulver erzeugt, wobei event. ein größerer Wasserzusatz nötig ist, der durch Trocknen wieder entfernt wird. Zuletzt werden die

450 kg Seife-Wasserglas-Mischung und
450 „ fettloses Waschpulver mit
100 „ Natriumperborat

in einem Mischapparat gut gemengt und das fertige Fabrikat verpackt. Auf diese Weise wird während des Lagerns des Sauerstoffseifenpulvers durch die Wasserglasumhüllung die Einwirkung des Perborates auf die Seifenteilchen verhindert, sodaß sich der Sauerstoffgehalt stabil hält. Beim Gebrauch schützt gleichzeitig die Wasserglasumhüllung die Seife vor dem Einfluß harten Wassers, sodaß die Härtebildner durch die Soda unschädlich gemacht werden können und ein Seifenverlust durch Bildung von Kalk- und Magnesiasalzen vermieden wird.

Elf Jahre Brasilien.

Von *Paul Otto*.

(Fortsetzung.)

II. Ölfabrikation.

Wie ich bereits in meinem Bericht über die Seifenfabrikation in Brasilien ausführte, betreiben die dortigen Seifenfabriken auch Ölfabrikation, oder umgekehrt die Ölfabriken auch Seifenfabrikation, je nach dem Hauptzweck des Betriebes. Die einen, um sich für ihren Hauptbetrieb, die Seifenfabrikation, billiges Rohmaterial zu beschaffen, die anderen, um die aus der Ölfabrikation anfallenden Raffinationsrückstände zu Seife zu verarbeiten.

Die Firma Costa Pereira, Maia & Co., Rio de Janeiro, über deren ausgedehnte Seifenfabrikation ich schon berichtete, betrieb neben dieser auch die Ölfabrikation in ganz bedeutendem Maßstabe, sodaß sie als größtes Ölwerk Brasiliens gelten konnte. Es wurden neben Ölen zu technischen Zwecken, wie Baumwollsamen-, Rizinus- und Kokosöl, auch solche für Speisezwecke, wie Sesam- und Erdnußöl etc., hergestellt. Trotzdem diese Fabrik sozusagen an der Quelle saß, wurden alle Öle einer geeigneten Raffination vor der Filtrierung auf mein Betreiben unterzogen. Letztere sowie ein großer Teil des Baumwollsamenöls, welches als Winteröl, also stearinfreies, geliefert wurde, wurden in Kühlräumen, zum Zwecke der Stearinabpressung, auf die entsprechenden Wärme- resp. Kältegrade gebracht und nach erfolgter Abpressung im Desodorisierungsapparat, leider französischen Ursprungs, geruchlos gemacht, was namentlich bei Baumwollsamen-Winteröl notwendig war.

Außer 6 Ringpressen für Rizinusöl, welche später durch Seiherpressen ersetzt wurden, waren 16 Etagen- und Vorpressen im Betriebe; in diese Vorpressen wurden die eisernen Wagen, welche zum Transport des in Kamelhaartaschen eingeschlagenen Preßgutes zu den einzelnen Pressen dienten, hineingeschoben, um einem leichten Druck zur Volumenverringerung unterworfen zu werden. Auf den ersten Blick scheinen Kamelhaartaschen ein teures Material zu sein, doch auf die Dauer bewähren sie sich viel besser und billiger als solche anderer Gewebe, da der Verschleiß durch Druck ein viel geringerer ist als bei letzteren, und das Öl durch sie einen leichteren Austritt hat.

Die Preßkuchen wurden zuerst gebrochen, in Kollergängen zerkleinert und einer zweiten Pressung unterworfen, die resultierenden ölarmen Kuchen wurden in Mehlform als wertvolles Viehfutter verkauft und verhältnismäßig sehr hohe Preise dafür erzielt. Nur die ölreichen, wenig zusammenhängenden Rizinusölkuchen, welche mit der Schale gepreßt wurden, auch die Bleicherden aus drei 10 Meter langen Filterpressen wurden der Extraktion unterworfen und erstere als wertvolles Brennmaterial im Betriebe benutzt. Namentlich Rizinusöl war während des Krieges ein sehr begehrtes Öl, welches vorwiegend nach Nordamerika im Austausch gegen Atznatron verschifft wurde.

Die Raffinationsrückstände, die naturgemäß in der Raffination des Baumwollsamenöls sehr bedeutend waren, wurden zu Seife weiterverarbeitet und als ziemlich schwarze, aber reelle Kernseife verkauft und gern gekauft, da die Schaumentwicklung durch die Mitverarbeitung der Raffinationsrückstände des Kokosöls eine sehr gute war.

Im Anschluß hieran möchte ich einen Vorfall nicht unerwähnt lassen, der außer die Firma Friedr. Krupp Grusonwerk A.-G., Magdeburg, auch weitere Kreise interessieren dürfte: Meine Firma kaufte von Nordamerika eine Zweizylinder-Seiherpresse, deren Zylinder mindestens eine Höhe von 2 Metern hatten und welche beide durch eine Wärmepfanne resp. Zubringerpfanne bedient wurden. Diese Presse sollte die Leistungsfähigkeit von 5 Etagenpressen haben. Da der Preßstempel von unten in den Preßzylinder trat und das Preßgut gegen einen oberen Stempel drückte, kann man sich vorstellen, wie groß die Unterkellerung sein mußte. Die ersten Versuche mit der Presse mißlangen vollständig, es wollte durch die Schlitze, trotzdem Kopra, also ein sehr ölreiches, dünnflüssiges Material gepreßt werden sollte, kein Öl heraustreten. In der berechtigten Annahme, daß der Druck der vorhandenen Preßpumpen nicht ausreichte, wurde eine mit Öl als Druckflüssigkeit betriebene Pumpe requiriert, die im Besitz eines Engländers sich befand, und diese Pumpe war — eine Krupp'sche. Selbst diesen vereinten Kräften gelang es nicht, der Amerikanerin Herr zu werden, der Erfolg war ein vollkommen negativer. Es war auch nicht anders denkbar, die Schlitze ließen nicht einmal das Tageslicht, geschweige denn Öl durch, es bildete sich sogar ein Vakuum, das so groß war, daß der Gegenstempel nur durch alle möglichen Druck- und Hebezeuge vom Preßzylinder zu entfernen war. Es war eben amerikanische Arbeit. Diese Presse wurde, solange ich in dieser Fabrik beschäftigt war, nicht in Benutzung genommen, es war und blieb ein Dekorationsstück.

Bevor ich die Leitung auch der Ölfabrik übernahm, war die Raffination des Rizinusöls und Kokosöls sehr mangelhaft, sie wurden nur in den Raffinationskesseln, welche mit Rührwerk versehen waren, mit einem Gemisch von Fullererde und Knochenkohle intensiv bei ca. 70° C vermischt und einige Male durch die Filterpresse gedrückt, bis ein völlig klares Öl resultierte, was natürlich viel Zeit in Anspruch nahm. Erst durch mich wurde das Rizinusöl durch Koagulierung der Eiweißstoffe, das Kokosöl durch Neutralisation der freien Fettsäuren mit Alkalien einer sachgemäßen Raffination unterzogen und gute Resultate damit erzielt.

Es muß wundernehmen, daß genannte Firma die Speiseöle stearinfrei machte, da bei einer ständigen Temperatur von ca. 40° C eine Kristallisation des Stearins nicht zu befürchten war, aber die Firma lieferte diese Öle auch nach dem Süden Brasiliens, nach Uruguay und Argentinien, wo europäisches Klima vorherrscht.

Die durch den Waffenstillstand hervorgerufenen, schon geschilderten, veränderten Verhältnisse meiner Firma machten einen Stellungswechsel notwendig. Nachdem ich vorübergehend, wie berichtet, in einer Seifenfabrik tätig war, fand ich Anstellung in der Öl- und Seifenfabrik „Sypos" der Firma D. Gonçalves & Co., Recife, der Hauptstadt des Staates Pernambuco, und zwar zur Kontrolle des gesamten Betriebes, was notwendig war, da der Besitzer als Advokat von Ölfabrikation nichts verstand und ein betriebsleitender Fachmann nicht an der Spitze des Unternehmens stand. Herr Dr. Gonçalves mußte sich vollständig auf die Sachkenntnisse der Arbeiter verlassen, welche er einer Konkurrenzfirma, einem amerikanischen Unternehmen abspenstig gemacht hatte. Daß da vieles faul im Staate Dänemark war, läßt sich denken, und daß da viele Intriguen gegen mich gesponnen wurden, war nicht zu verwundern. Bedauerlicher Weise war auch der Prokurist, ein Deutscher, mit im Bunde, sodaß ich bald den Kampf gegen die Übermacht aufgab. Der Betrieb war nicht groß, es wurden Baumwollsamen- und Rizinusöl, letzteres aus geschälten Kernen, gepreßt, das erstere durch Etagenpressen, welche teilweise von Krupp geliefert waren und, vereint mit solchen französischen Ursprungs, eine Serie bildeten. Das Rizinusöl wurde in einer Krupp'schen Seiherpressen-Anlage gepreßt, deren Methode genugsam bekannt sein dürfte, weshalb ich von einer Beschreibung derselben absehe. Eine solche Preßanlage erfordert mehr Arbeitskräfte, hat aber den Vorteil der Kontinuierlichkeit und der besseren Ausnutzung der Preßzylinder, wodurch eine größere Produktion erreicht wird. Die Raffinationskessel waren von der Maschinenbau-A.-G. Golzern-Grimma geliefert, und die Anlage bewährte sich durch ihre praktiche Anordnung, wodurch Arbeitskräfte erspart wurden, sehr gut. Trotzdem ich dem Chef durch Analyse den großen Ölgehalt der Baumwollsamen-Kuchen nachwies, drang ich bei ihm mit meiner Anregung nicht durch, die Kuchen noch einer zweiten Pressung zu unterziehen, sie wurden mangelhaft beschnitten; in Kollergängen zu Mehl vermahlen fanden sie reißenden Absatz, trotzdem am Platze noch eine amerikanische Baumwollsamenöl-Fabrik betrieben wurde. Die Käufer werden wohl die Güte des Mehles gekannt haben.

Das Deutschtum war in dieser Fabrik einmal durch die Personen und dann durch die Maschinen deutschen Ursprungs gut vertreten, zumal auch der Chef der Firma die deutsche Sprache gut beherrschte, sonst auch dem Deutschtum sehr gewogen war.

Recife, wie schon gesagt, die Hauptstadt des Staates Pernambuco, kann als zweites Venedig gelten, so viele Kanäle durchschneiden die Stadt, welche durch Brücken überspannt werden, jedenfalls eine Stadt, die in schneller Entwicklung begriffen ist. Während des Krieges hat sich die Bevölkerung, wohl italienischer und portugiesischer Mob, sehr deutschfeindlich gezeigt, sodaß man es nicht wagen durfte, deutsch zu sprechen, und deutsche Frauen aus den Straßenbahnwagen gezerrt wurden.

Besuchsweise lernte ich noch eine kleinere Ölfabrik in Recife kennen, die Firma Goerz & Co., deren Besitzer ein Herr Dr. Friedrich Goerz war. Da die Firma während des Krieges gut verdient hatte, war sie noch in der Vergrößerung begriffen. Es wurden Rizinus- und Kokosöl gepreßt, letzteres in ganz vorzüglicher Qualität, da die Kokosnüsse im Betrieb selbst zerbrochen, die Kopra von Hand herausgebrochen und diese in einem Trockenapparat, dem Bandtrockner für Toiletteseifenspäne ähnlich, getrocknet wurde; in einem Großbetrieb wohl kaum durchführbar. Als korrekter Deutscher stellte er zwei Qualitäten Kokosöl her, das oleo verdadeiro de coprah, ein wahrheitsgemäßes Kopraöl, und das oleo de babazzû, das Babazzuöl, während alle anderen Fabriken aus Kopra, mit Babazzu- und Ouricury-Kernen vermischt, ihr Kokosöl herstellen. Das Öl aus den beiden letztgenannten Kokosfrüchten hat Kokosöl-Charakter, nur daß das letztgenannte Öl nicht so stearinreich ist, wie das aus ersteren gewonnene. Auch das Rizinusöl war gut, nur hatte es einen etwas grünlichen Schein, weil die Kerne nicht geschält wurden.

Dem Betriebe entsprechend waren die Filterpressen sehr klein. Zur Filtration wurde nur Knochenkohle verwandt, welche meines Erachtens das beste Filtrier- und Bleichmittel darstellt. Ob eine Regenerierung der Knochenkohle stattfand, konnte ich aus dem Betriebe nicht ersehen, ich nehme es aber an.

Nach einigen Wochen der Ruhe, welche ich mit meiner Tochter in Rio de Janeiro verlebte, wurde in der dortigen „Deutschen Zeitung" ein Ölfachmann für eine Ölfabrik im Staate Bahia gesucht; ich bewarb mich und wurde trotz meiner hohen Gehaltsforderung mit Weisung sofortiger Abreise als Leiter dieser Fabrik engagiert. Also wurde gepackt und derselbe Weg, nur nicht so weit nach Norden, also nicht allzunahe dem Aquator, mit einem Küstendampfer des „Lloyd brasileiro" zurückgelegt. Der Dampfer unterbrach seine viertägige Fahrt nur einmal in Victoria, der Haupt- und Hafenstadt des kleinen Staates Sergipe. Die Einfahrt in den Hafen, welche ziemlich eng und, wie es scheint, nicht ungefährlich ist, denn wir passierten das Wrack eines Segelschiffes, ist landschaftlich wunderbar, aber der Schiffsverkehr ist nicht gar lebhaft. Ganz von hohen Bergen umgeben, liegt das kleine Städtchen wie ein Idyll ruhig und friedlich um den Hafen, in dessen Wasser, das kaum von einem Lüftchen berührt wird, sich die Berge und Häuser widerspiegeln. Nach kurzem Aufenthalt, nachdem einige Passagiere und Frachtgüter übernommen waren, ging die Fahrt nach Sao Salvadôr, der Haupt- und Hafenstadt des Staates Bahia, fälschlich auch Bahia genannt, weiter, wo der Dampfer nach viertägiger Fahrt ankam. Ich wurde, ehe ich den Dampfer verließ, von einem Herrn auf gut Deutsch gefragt, ob ich der erwartete Deutsche sei, was ich, sehr verwundert darüber, bejahte. Es war der Schwiegersohn meines zukünftigen Chefs, Herr Dr. Olympio Mattheus, welcher auf dem Johanneum in Hamburg sein Maturum gemacht und auf der berühmten Akademie in Saô Salvadôr Jura studiert hatte und als interessado (Beteiligter) der Firma E. Tude & Co. angehörte. Erst durch ihn erfuhr ich, daß sich die Fabrik in Nazareth, einem kleinen Städtchen im Innern des Staates, befand, und mir noch eine siebenstündige Flußdampferfahrt bevorstand. Bis zum Abgang dieses Dampfers und um uns von der langen Seereise, die auf den kleinen Küstendampfern gerade nicht zu den Annehmlichkeiten gehört, zu erholen, wurden wir in einer sehr guten deutschen Pension untergebracht, wo ich viele Herren der dortigen deutschen Kolonie, unter anderen auch den großen deutschen Zigarrenfabrikanten Herrn Stender, Saô Felix-Bahia kennen lernte. In dieser Pension erfuhr ich, daß ein Deutscher, Herr Vesper aus Saô Antonio die Fahrt nach Nazareth mitmachen würde, was mir natürlich sehr angenehm war. Zu suchen brauchte ich diesen Herrn nicht, er fiel schon durch seine machtvolle Größe und sein deutsches Aussehen auf. Durch ihn erfuhr ich, da er schon lange Jahre in dieser Gegend lebte, so manches nicht gerade für mich Erfreuliche über die Fabrik, und ich wurde von ihm auch dem Superintendent, dem Herrn Bürgermeister von Nazareth, vorgestellt, welcher mir seine Unterstützung in jeder Beziehung zusagte und mir und meiner Tochter, welche in seiner zahlreichen Familie verkehrte, bis zu unserer Rückreise nach Deutschland gewogen blieb, bei Brasilianern ein seltener Charakterzug.

Der Krieg hatte auch für Herrn Vesper unerfreuliche Folgen; war er vor dem Krieg Einkäufer von Tabak für Bremer und Hamburger Firmen, so beschränkten sich diese Einkäufe nur noch auf die deutschen Zigarrenfabriken, wie Stender, Dannemann, Pook und andere in Saô Felix-Bahia; die französische Tabakregie, die vor dem Kriege von Bremer Tabakfirmen kaufen mußte, nahm die Stelle der Deutschen ein. Sie baute in Nazareth, dem Stapelplatz von Tabak, Kaffee, Kakao, ein großes Armazem (Lagerhaus), in dem der Rohtabak sortiert, entrippt und seefertig in Ballen gepreßt wurde, für mich als Deutschen ein sehr unerfreulicher Anblick.

Bei Ankunft des Dampfers in Nazareth, nach wenig interessanter Fahrt, wurden wir von dem Sohne des Chefs, Herrn Octavio Tude de Souza empfangen und nach dem ersten Hotel geführt, wo wir solange Wohnung nehmen sollten, bis ein für uns passendes Häuschen gefunden wäre, was leider erst nach ungefähr einem Jahr der Fall war; also auch hier Wohnungsnot. Das Essen war nach brasilianischen Begriffen gut, die Zimmer leidlich, nur durfte man keinen Blick in die Küche werfen, dann verging einem der Appetit; sie starrte von Schmutz, Dreck wäre der richtige Ausdruck dafür. Schon die Kleidung des Kochs, eines Schwarzen, machte seiner Rasse volle Ehre, er wäre, wie man zu sagen pflegt, an der Wand kleben geblieben, wenn man ihn an diese geworfen hätte. Und dann die Unruhe in den Nächten, in denen der Dampfer ankam oder abfuhr, je nach Ebbe oder Flut. Rücksicht auf seinen Nebenmenschen kennt der Brasilianer nicht. Wir mußten aushalten, bis endlich ein Häuschen, das in der Nähe der Fabrik lag und sonst recht wohnlich war, frei wurde, wir konnten aufatmen.

(Schluß folgt.)

Über die Adsorption von Ölen durch Bleichpulver in Benzinlösung.

Von Professor Dr. *Fritz Croner,* Berlin.

(Eing. 2. V. 1925.)

Über die Adsorption von Fetten und Ölen durch Bleichpulver ist viel gearbeitet worden, und es ist besonders aus praktischen Versuchen der Fettreinigung bekannt, daß Kohle

und die sogenannten Bleicherden nicht unbeträchtliche Mengen von Fetten zurückhalten. Man rechnet im allgemeinen damit, daß die Bleichungspulver je nach ihrer Feinheit etwa ein Drittel bis die Hälfte des angewendeten Bleichmittels an Öl adsorbieren.

Veranlassung zu nachstehenden Mitteilungen bot die dem Verfasser gestellte Aufgabe, in Benzinextrakten von Sojabohnen durch eine einfache Reaktion zu bestimmen, ob noch Ölreste in der Lösung vorhanden wären. Es wurde geglaubt, diese Aufgabe mit Hilfe der von *L. Letting*[1]) angegebenen Farbenreaktion lösen zu können, nach welcher Sojabohnenöl in Chloroformlösung mit Uranylnitrat eine charakteristische Gelbfärbung gibt, die anderen Ölen nicht zukommen soll. Da aber eine Lösung von Sojabohnenöl in Benzin an sich schon gelb ist, und außerdem, entgegen den Angaben *Letting*'s, auch Rüböl und andere Öle mit der gelben Lösung von Uranylnitrat eine Gelbfärbung ergeben, so war dieses Verfahren für den gegebenen Zweck völlig unbrauchbar.

Praktisch ließ sich nun der Nachweis für das Vorhandensein des Öles dadurch erbringen, daß die durch einen Tropfen Sojaöl schwach gelb gefärbte Benzinlösung mit einem Gramm Knochenkohle *(Kahlbaum)* geschüttelt und filtriert wurde. Die gelbe Farbe der Lösung war alsdann verschwunden. Es blieb nun die Frage offen, ob die Farblosigkeit der Lösung auf einer Bleichung beruhte, oder ob das Öl von der Kohle adsorbiert und die Benzinlösung ölfrei geworden war.

Trotz eifrigen Suchens in der Literatur konnte über die Adsorbierbarkeit von Ölen durch Bleichmittel in Benzinlösung nichts gefunden werden, und die nachstehenden Versuche dürften deshalb von einigem Interesse sein.

Versuchsanordnung.

Als Ausgangsmaterial für die nachfolgenden Versuche wurde Oliventresteröl benutzt, welches durch seine Widerstandskraft gegen Bleicherden bekannt ist, und zwar enthält es anscheinend zwei Farbstoffe, grünes Chlorophyll und einen braunen Farbstoff. Das Chlorophyll leistet Bleicherden weniger Widerstand als der braune Farbstoff. Da das Oliventresteröl eine hohe Säurezahl aufweist, so stellte das Ausgangsprodukt ein stark saures Ausgangsmaterial dar, und die gefundenen Ergebnisse haben infolgedessen gleichzeitig für Neutralfette und freie Fettsäuren Geltung. Die Versuche wurden in der Weise ausgeführt, daß verschieden große Mengen des Öles in mindestens der zehnfachen Menge Benzin gelöst und mit wechselnden Mengen von Knochenkohle, teils in der Kälte, teils im Sieden, behandelt wurden. Bei einigen anderen Versuchen wurde an Stelle von Knochenkohle die Bleicherde „Tonsil" verwendet, die aber im folgenden nicht näher beschrieben werden, da sie im großen ganzen mit den Knochenkohle-Versuchen übereinstimmten, nur etwas zu Gunsten der Kohle.

Bei einer zweiten Reihe von Versuchen wurde geprüft, wie sich die schon einmal benutzte Kohle gegen neue Zufuhren von Öl-Benzinlösungen verhielt. Die abfiltrierte Kohle wurde bei allen Versuchen mehrmals mit kleinen Mengen Benzin nachgewaschen.

Experimentelle Ergebnisse.

1. 1 g Öl + 1 g Kohle + 10 g Benzin, kalt geschüttelt und filtriert: Farblose Lösung; nach dem Verdampfen 0,70 g Rückstand von hellgelber Farbe, entsprechend 70% Ausbeute.

Die Kohle hatte 30% ihres angewandten Gewichtes an Öl adsorbiert.

2. 1 g Öl + 0,5 g Kohle + 10 g Benzin, kalt geschüttelt und filtriert: Gelbliche Lösung; nach dem Verdampfen 0,825 g Rückstand von grünlich gelber Farbe, entsprechend 82,5% Ausbeute.

Die Kohle hatte 35% ihres angewandten Gewichtes an Öl adsorbiert.

3. 1 g Öl + 0,25 g Kohle + 10 g Benzin, kalt geschüttelt und filtriert: Gelbgrüne Lösung; nach dem Verdampfen 0,85 g Rückstand von schmutzig-braungrüner Farbe, entsprechend 85% Ausbeute.

Die Kohle hatte 60% ihres Eigengewichts adsorbiert.

4. 0,5 g Öl + 12,5 g Kohle + 50 g Benzin, kalt geschüttelt und filtriert: Farblose Lösung; nach dem Eindampfen 0,10 g Rückstand von weißgelber Farbe, entsprechend 20% der angewendeten Menge.

Die Kohle hatte infolge des angewendeten großen Überschusses zwar nur 3,2% ihres Gewichtes, aber 80% des angewandten Öles in sich aufgenommen.

[1]) Ann. Lab. chim. Centr. delle Gabelle 1912, 6.

5. 5 g Öl + 10 g Kohle + 100 g Benzin, kalt geschüttelt und filtriert: Lösung von hellgelber Farbe. Rückstand 3,3 g Öl von gelber Farbe, entsprechend 66% der angewandten Substanz.

Die Kohle hatte 17% ihres Eigengewichts an Öl adsorbiert.

1 g Öl wurde mit 2 g schon einmal gebrauchter Kohle und mit Benzin in derselben Weise behandelt. Die Bleichwirkung war eine erheblich schlechtere und wurde bei der dritten Benutzung der Kohle fast gleich Null.

6. 2 g Öl + 1 g Kohle + 20 g Benzin (entsprechend Versuch Nr. 2) wurden 5 Minuten im Sieden erhalten und sonst wie bei den früheren Versuchen behandelt: Filtrat hellgelb; nach dem Verdampfen 1,65 g Rückstand von gelber Farbe, entsprechend 82,5% Ausbeute.

Die Kohle hatte 35% ihres Eigengewichts an Öl aufgenommen.

7. 2 g Öl + 0,5 g Kohle + 20 g Benzin (entsprechend Versuch 3) wurden 5 Minuten erhitzt. Das Filtrat war gelb; nach dem Verdampfen verblieb ein Rückstand von 1,85 g von schmutzig-grünbrauner Farbe, entsprechend 92,5% Ausbeute.

Die Kohle hatte 30% ihres Eigengewichts an Öl aufgenommen.

8. 3 g Öl + 6 g Kohle + 30 g Benzin wurden 5 Minuten erhitzt: Farbloses Filtrat, Rückstand 1,95 g Öl von gelber Farbe, entsprechend 65% Ausbeute.

Die Kohle hatte 17% ihres Eigengewichts an Öl aufgenommen.

3 g Öl + 6 g zum vorigen Versuch benutzte Kohle + 30 g Benzin heiß behandelt: Rückstand 2,60 g Öl von grüner Farbe, entsprechend 87% Ausbeute.

Die Kohle hatte 17% ihres Eigengewichts an Öl aufgenommen.

Praktische Ergebnisse.

Aus der Durchsicht der obigen Versuche ergibt sich zunächst, daß auch in Benzin gelöste Fette in sehr erheblichem Maße von Knochenkohle zurückgehalten werden. Es hat sich außerdem gezeigt, daß die Adsorptionsfähigkeit der Kohle in der Wärme sich nicht beträchtlich von der in der Kälte unterscheidet. Es wurde auch hier festgestellt, daß die Kohle etwa ein Drittel ihres Gewichts an Öl bindet, solange das Verhältnis zwischen Öl und Kohle etwa 1:1 bis 1:4 ist. Die Versuche haben jedoch gezeigt, daß selbst eine gewaltiger Überschuß an Kohle nicht imstande ist, sämtliches Öl aus einer Benzinlösung zu verankern.

Die ursprünglich angegebene Methode zur Bestimmung kleiner Mengen Öl in einer Benzinlösung beruht nach den gemachten Beobachtungen einerseits auf der sehr weit gehenden Adsorption des Öles durch Kohle, andereseits auf der von ihr ausgehenden Bleichwirkung. Dieselbe Methode läßt sich, wie festgestellt wurde, auch für die Bestimmung der letzten Reste anderer Extraktionsfette, wie Rüböl, Leinöl, Extraktionsabfallfette u. a. verwenden.

Die Hoffnung, die Bleichung von Ölen und Fetten eventuell dadurch wirksamer zu gestalten, daß man sie in Lösung mit Bleichmitteln behandelt, hat durch die angeführten Versuche keine Stütze gefunden, da man weder mit einer geringeren Menge Bleichmittel auskommen kann, noch die Ausbeute dadurch eine bessere wird.

Auch in Benzinlösung hält die bereits einmal benutzte Kohle das Fett so energisch zurück, daß praktisch kaum eine neue Aufnahme zu beobachten ist, auch kein Austausch gegen neues Öl stattfindet und infolgedessen auch keine weitere Bleichwirkung erzielt wird.

Warnung vor Pyrogallol.

(Eing. 17. VII. 1924.)

In Nr. 28 dieser Zeitschrift habe ich vor der Verwendung von Pyrogallol (Pyrogallussäure) zu Haarfärbemitteln gewarnt. Nunmehr bringt die „Mediz. Klinik" 1925, Nr. 26 einen Bericht über einen tödlich verlaufenen Fall infolge Anwendung von Pyrogallosalbe bei Schuppenflechte.

Der ärztliche Kosmetiker *Saalfeld* sagt über Pyrogallol: „Die in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts als Haarfärbemittel eingeführte und in Verbindung mit Höllenstein eine gute Farbe gebende Pyrogallussäure kann, abgesehen von örtlichen Hauterkrankungen, auf den Gesamtorganismus giftig einwirken und u. a. Nierenreizungen sowie Blutschädigung hervorrufen. Es ist daher am besten, von der Anwendung der Pyrogallussäure als Haarfärbemittel Abstand zu nehmen." Auch *Erdmann* schreibt in der „Münchner medizinischen Wochenschrift" 1906, Nr. 8, von Schädigungen des Nervensystems, des Blutes oder der Nieren, die schwere Störungen des gesamten Organis-

mus bedingen. Der Toxikologe *Bachem* äußert sich über die Giftwirkung des Pyrogallols folgendermaßen: „Ausgedehnte Anwendung einer 10%igen Salbe oder etwa 15 g innerlich können tödlich wirken. Die Haut, die an der Einreibungsstelle braunschwarz wird, zeigt sich mitunter entzündlich gerötet oder mit Blasen bedeckt. Die resorptive Wirkung äußert sich in Methämoglobinbildung, Kopfschmerzen, Erbrechen, Durchfall, Blaufärbung des Gesichtes, Pulsverschlechterung, Abnahme der roten Blutkörperchen. Der Tod erfolgt unter zunehmenden Kollapserscheinungen. Der Harn ist vielfach schwarz oder enthält Blut oder Hämoglobin. Pyrogallol selbst erscheint im Harn als solches oder als Ätherschwefelsäure."

Im Jahre 1897 berichtete *Richter* in der „Dermatologischen Zeitschrift" über Todesfälle bei äußerlicher Anwendung von Pyrogallol.

Unter diesen Umständen ist zu erwägen, ob Pyrogallol nicht in § 1 Abs. 2 des Gesetzes, betreffend die Verwendung gesundheitsschädlicher Farben bei der Herstellung von Nahrungsmitteln, Genußmitteln und Gebrauchsgegenständen vom 5. Juli 1887 aufgenommen werden soll, da Pyrogallol zur Herstellung von Haarfärbemitteln weitgehende Verwendung findet, ja selbst zur Bräunung der Haut wird es empfohlen.

Die schädliche Wirkung des Pyrogallols soll beseitigt werden, wenn man in sein Molekül eine Sulfogruppe einführt und zu Haarfärbungen Lösungen von Salzen dieser Pyrogallolsulfosäure allein oder zusammen mit oxydierenden oder alkalischen Mitteln verwendet. Die Herstellung dieser Produkte ist der Aktiengesellschaft für Anilinfabrikation in Berlin durch D. R. P. 178 295 geschützt.

Literatur: *Mann*, Die moderne Parfümerie, Augsburg. *Trutt-win*, Handbuch der kosmetischen Chemie, Leipzig. *H. S.*

Zur Frage der Haltbarkeit der Thiosulfatlösungen.

Von Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.
(Aus dem chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn und G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Eing. 6. V. 1925.)

Über die Beständigkeit der Thiosulfatlösungen ist vielfach berichtet worden. Von den vielen Publikationen verdient besondere Beachtung die Veröffentlichung von *E. Abel*[1]) über das Altern von Thiosulfatlösungen. Der Ölchemiker, der öfters Jodzahlbestimmungen und Glyzerinbestimmungen nach der *Hehner-Steinfels*'schen Bichromatmethode auszuführen hat, bringt natürlich der Frage der Haltbarkeit der Natriumthiosulfatlösung Interesse entgegen.

Während der größte Teil der Beobachter bei der Natriumthiosulfatlösung eine Abnahme des Titers feststellte, finden einzelne Beobachter dagegen eine Titer-Zunahme.

Es hat an Vorschlägen nicht gefehlt, diese Titer-Veränderungen auszuschalten: Herstellung der Natriumthiosulfatlösungen aus gekochtem, frisch destilliertem Wasser, Aufbewahrung in vollständig gefüllten braunen Flaschen etc. An chemischen Zusätzen zur Erhöhung der Haltbarkeit des Natriumthiosulfates wurden empfohlen: Ätznatron, Ätzkali, Natriumkarbonat, Kaliumkarbonat, Ammoniumkarbonat, Chlorkalium, Quecksilberjodid und andere.

Abel ist nun der Ansicht, daß die Titerabnahme des Thiosulfates vielfach auf eine Spur Kupfer, die in dem zum Auflösen des Natriumthiosulfates benutzten Wasser enthalten ist, zurückzuführen ist. *Abel* sagt: „Enthalten nämlich Thiosulfatlösungen auch nur eine Spur Kupfer, so muß dieses die Oxydation von Thiosulfat zu Tetrathionat katalysieren bezw. praktisch diese herbeiführen, und zwar, wie ich zeigen konnte, in dem Maße, in welchem Cuprosalz, das aus Cuprisalz und Thiosulfat außerordentlich schnell entsteht, durch Luft-Sauerstoff zu Cuprisalz rückoxydiert wird. Die Unbeständigkeit von Thiosulfatlösungen wäre hiernach identisch mit der Luft-Unbeständigkeit von Cuprolösungen, und diese letztere ist wohl ohne weiteres zuzugestehen, oder vielmehr sie ist erwiesen."

Nach *Abel* gelangen die Kupferspuren in die Thiosulfatlösungen vor allem aus dem benutzten destillierten Wasser, denn er konnte die Beobachtung machen, daß jedes in gewöhnlicher Weise, d. h. aus den allgemein üblichen, kupferhaltigen Destillationsapparaten gewonnene destillierte Wasser Kupfer enthält. *Abel* nimmt ferner an, daß bei dem erheblichen Messingbestande chemischer Laboratorien auch auf dem Wege der Zerstäubung o. dgl. minimale Kupfermengen in Laboratoriumsflüssigkeiten hineingeraten können, doch sieht er vornehmlich im destillierten Wasser den Ursprung eines Kupfergehaltes in Thiosulfatlösungen. *Abel* empfiehlt daher, zur Herstellung von Natriumthiosulfatlösungen nur destilliertes Wasser zu verwenden, das aus Glasgefäßen destilliert wurde. Wird diese Vorsicht beobachtet, so erzielt man nach *Abel* verhältnismäßig gut haltbare Thiosulfatlösungen.

Es interessiert mich, die Annahme von *Abel* experimentell nachzuprüfen. Zu diesem Zwecke stellte ich 4 Natriumthiosulfatlösungen, ca. $^1/_{10}$ normal, her und zwar:

Lösung I: 25 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ gewöhnlichem destill. Wasser (der Firma Schering, Berlin) gelöst.

Lösung II: 25 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ destilliertem Wasser gelöst, welches aus Leitungswasser durch Destillation aus Glasgefäßen gewonnen wurde.

Lösung III: 25 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ gewöhnlichem destillierten Wasser gelöst, welches aber vorher ausgekocht wurde.

Lösung IV: 25 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ destilliertem Wasser gelöst, welchem vorher eine geringe Menge (ein paar Tropfen einer 10%igen Lösung) Kupfersulfat ($CuSO_4$) zugesetzt wurde.

Der Titer jeder der vier Natriumthiosulfatlösungen wurde durch $^1/_{10}$ normal Jodlösung festgestellt.

Titer der Lösung I: 10 cm³ der Lösung = 11,94 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung II: 10 cm³ der Lösung = 12,93 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung III: 10 cm³ der Lösung = 10,73 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung IV: 10 cm³ der Lösung = 11,71 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Die vier Natriumthiosulfatlösungen wurden stehen gelassen und der Titer nach 30, 55 und 98 Tagen mittelst $^1/_{10}$ normal Jodlösung geprüft. Die Resultate waren:

Lösung I. 10 cm³.

Nach	30		98 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	11,80		11,60 cm³.

Lösung II. 10 cm³.

Nach	30	55	98 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	12,60	12,20	12,20 cm³.

Lösung III. 10 cm³.

Nach	30	98 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	10,66	10,33 cm³.

Lösung IV. 10 cm³.

Nach	30	55	98 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	11,13	10,96	10,83 cm³.

Ich stellte nun vier neue Natriumthiosulfatlösungen her und zwar diesesmal etwas schwächer als $^1/_{10}$ normal.

Lösung V: 22 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ gewöhnlichem destillierten Wasser (der Firma Schering, Berlin) gelöst.

Lösung VI: 17 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ destilliertem Wasser gelöst, das aus Leitungswasser durch Destillation aus Glasgefäßen gewonnen wurde.

Lösung VII: 20 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ destilliertem Wasser gelöst, welches aber vorher ausgekocht wurde.

Lösung VIII: 20 g Natriumthiosulfat wurden in 1000 cm³ destilliertem Wasser gelöst, welchem vorher eine geringe Menge (ein paar Tropfen einer 10%igen Lösung Kupfersulfat ($CuSO_4$) zugesetzt wurde.

Der Titer jeder der vier Natriumthiosulfatlösungen wurde mittelst $^1/_{10}$ normal Jodlösung festgestellt.

Titer der Lösung V: 10 cm³ der Lösung = 9,14 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung VI: 10 cm³ der Lösung = 6,79 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung VII: 10 cm³ der Lösung = 8,85 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Titer der Lösung VIII: 10 cm³ der Lösung = 8,83 cm³ $^1/_{10}$ normal Jodlösung.

Die vier Natriumthiosulfatlösungen wurden stehen gelassen und ihr Titer wurde nach 60 und 250 Tagen mittelst $^1/_{10}$ normal Jodlösung geprüft. Die Resultate waren:

Lösung V. 10 cm³.

Nach	60	250 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	8,70	8,09 cm³.

[1]) Berichte der Deutschen chemischen Gesellschaft 1923, S. 1076.

Lösung VI. 10 cm³.

Nach	60	250 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	6,47	5,74 cm³.

Lösung VII. 10 cm³.

Nach	60	250 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	8,46	7,83 cm³.

Lösung VIII. 10 cm³.

Nach	60	250 Tagen
Verbraucht $^1/_{10}$ normal Jodlösung	8,54	7,83 cm³.

Zusammenfassung: Meine Versuche haben keinen Anhaltspunkt dafür ergeben, daß man einerseits durch Verwendung von ausgekochtem destillierten Wasser eine Titerbeständigkeit der Natriumthiosulfatlösung erzielt, und daß andererseits eine Spur Kupfersalz, die nach *Abel* im käuflichen destillierten Wasser enthalten ist, eine schnelle Titer-Abnahme herbeiführt. Man geht meines Erachtens nicht fehl, wenn man die mannigfachen Beobachtungen hinsichtlich der Titer-Veränderung der Natriumthiosulfatlösung auf Zufälligkeiten verschiedener Art und unkontrollierbare Begleiterscheinungen zurückführt.

In meinem Laboratorium habe ich im Laufe der vielen Jahre die Beobachtung machen können, daß von den Natriumthiosulfatlösungen, die — scheinbar — unter denselben Bedingungen hergestellt wurden, die eine Lösung sich gut hält, während der Titer der anderen Lösung rapid abnimmt.

Die Frage, worauf die Unbeständigkeit des Titers der Natriumthiosulfatlösungen zurückzuführen ist und auf welche Weise man haltbare Thiosulfatlösungen erzielt, bedarf also noch der weiteren Klärung.

Kleine Zeitung

Herstellung gekörnter Schmierseifen. (D. R. P. 415 964 v. 25. XI. 1923. *J. D. Riedel A.-G.* in Berlin-Britz.) Die sogenannten Naturkornschmierseifen enthalten bekanntlich durch mehrwöchentliches Lagern ausgebildetes, aus stearinsaurem Kali bestehendes Seifenkorn. Man hat ähnliche Produkte bereits in der Weise dargestellt, daß man gewöhnlichen Schmierseifen Körner aus Kalk, Ton oder Kreide zugesetzt hat. Derartige Produkte können jedoch niemals ihrer Qualität nach mit den Naturkornseifen übereinstimmen, da das sogenannte Kunstkorn eine Verfälschung darstellt und am Waschprozeß keinen Anteil hat.

Es wurde nun gefunden, daß sich gekörnte Schmierseifen, die auch in ihrem Verhalten den Naturkornseifen völlig gleichen, dadurch erhalten lassen, daß man nach Möglichkeit aus talgartigen Fetten hergestellte teste reisförmig oder anders geformte Kali- oder Natronseifenstückchen zu 1 bis 2 Prozent einer gewöhnlichen Schmierseife untermischt.

Die Herstellung dieses festen Seifenkorns geschieht am besten durch Hobeln, Raspeln, Schneiden oder Pressen fester Kali- oder Natronseifen, durch Zerkleinern in üblicher Weise aus der Strangpresse gewonnener Seifenstränge, durch Komprimierung von Seifenpulver auf Tablettenmaschinen, durch Verblasen heißer Seifenmassen in kalte Räume u. dgl.

Besonders günstige Ergebnisse werden auch erzielt, wenn man als Kornmaterial an Stelle gewöhnlicher Seifen seifenartige Produkte verwendet, die durch Verseifung natürlicher oder künstlich erhaltener Wachsmassen gewonnen werden. Die so erzielten Kornmassen besitzen vor allem vollkommen die dem Naturkorn eigene Transparenz.

Das vorliegende Verfahren gestattet es, gekörnte Schmierseife in erheblich kürzerer Zeit als üblich herzustellen, sodaß die bei der Lagerung bisher erwachsenden Trockenverluste in Fortfall kommen. Auch ist es möglich, den Fettansatz wesentlich einfacher zu gestalten, da die für das Verfahren notwendige Grundseife ohne Verwendung talgartiger Fette hergestellt werden kann.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung gekörnter Schmierseifen, dadurch gekennzeichnet, daß man den Grundseifen während oder nach dem Sieden feste geformte Stückchen aus Kali- oder Natronseife zusetzt. 2. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle der dort verwendeten Kali- oder Natronseifen verseifte Wachse verwendet.

*

Fettfreie Creme. Man schmilzt 150 g Stearin im Wasserbad, erhitzt 150 g Glyzerin und 750 g Wasser auf 60°, gibt dann 7,2 g starke Ammoniakflüssigkeit und das geschmolzene Stearin hinzu, rührt gut durch und erhitzt ½ Stunde unter bisweiligem Umrühren im Wasserbade. Man läßt die Mischung 3 Tage stehen und setzt dann hinzu: 5 g Linalool, 3 g Terpineol, 2 g Ylang-Ylangöl. Die fertige Creme wird in Tuben gefüllt.

(Chem. und Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Flaschenkapselmasse, ähnlich dem Capsolin. Folgende Vorschrift gibt eine gute Flaschenkapselmasse: 80 T. gesäubertes Zelluloid (auch Abfälle) läßt man in 210 T. Aceton quellen, löst in 700 T. Amylacetat und fügt 10 T. Rizinusöl hinzu. Vielfach wird auch flüssiger Flaschenlack verwendet, den man nach *Töllner* wie folgt bereitet: 200 T. Lemon- oder gebleichten Schellack schmilzt man zusammen mit 150 T. Kolophonium im Wasserbade, fügt unter Umrühren 50 T. venet. Terpentin zu und rührt, abseits vom Feuer, ein Gemisch von 500 T. absolutem Alkohol und 100 T. Schwefeläther 0,725 hinein. Die Aufbewahrung der flüchtigen Kapselmittel erfolgt in gut verschließbaren Gefäßen. Im Gebrauch sind auch Gelatinelösungen, die, wie nachstehend angegeben, hergestellt werden: Man übergießt 100 T. weiße Gelatine mit kaltem Wasser und läßt 24 Stunden quellen. Darauf wird das überschüssige Wasser abgegossen, im Wasserbade geschmolzen und 100 T. Schwerspat hineingerührt. Zur Konservierung setzt man noch 25 T. Glyzerin 28° Bé und 60 T. Weingeist 95proz. zu. Eine andere Vorschrift lautet: 55 T. weiße Gelatine, 120 T. Wasser, 20 T. Glyzerin 28° Bé und 1 T. Salizylsäure.

Alle Verschlußmittel lassen sich beliebig färben. Bei der Fabrikation von Kollodium- oder Zelluloid- oder Harz-Spiritus-Tauchlacken ist die Feuergefährlichkeit zu berücksichtigen. Man verwendet die Tauchlacke (die gelatinehaltigen sind vor dem Gebrauche durch gelindes Erwärmen zu verflüssigen), indem der Farbstoff aufgerührt wird und man den Flaschenhals bis zur gewünschten Stelle eintaucht. Nach dem Abtropfen dreht man die Flasche einige Male, damit nichts abläuft, und läßt an der Luft trocknen.

(Mitteilung von *Lux* in „Der Drogenhändler", Berlin).

*

Bleichen von animalischen Ölen und Fetten. (D. R. P. 415 205 v. 27. II. 1923. *Continentale Aktiengesellschaft für Chemie* in Berin.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Bleichen von animalischen Ölen und Fetten aller Art.

Da die animalischen Öle und Fette sehr häufig dunkle Färbung aufweisen, sind sie für viele technische Zwecke nicht ohne weiteres brauchbar. Es ist von besonderer Wichtigkeit, derartige Öle und Fette aufzuhellen, um ihre Verwendungsmöglichkeit zu erhöhen. In der heutigen Zeit ist es besonders wichtig, ein einfaches Verfahren zur Hand zu haben, durch welches eine derartige Aufhellung geschehen kann, weil es dadurch möglich ist, animalische Abfallfette und -öle in hochwertige Produkte überzuführen, was für die fettverarbeitende Industrie infolge der außerordentlichen Preishöhe der meisten animalischen Öle und Fette besonders wertvoll ist. Das vorliegende Verfahren setzt den Anwender in den Stand, geringwertige und bisher nur als Abfall behandelte Öle und Fette in erstklassige Produkte zu verwandeln.

Die Erfindung beruht auf der neuen Erkenntnis, daß diese Überführung möglich ist, sobald die betreffenden animalischen Öle und Fette in Gegenwart von vegetabilischen Ölen, also in Gemeinschaft mit diesen, unter hohem Vakuum erhitzt werden. Erfolgt die Erhitzung der animalischen Öle und Fette unter hohem Vakuum allein, ohne vegetabilische Öle, so tritt, wie dieses längst bekannt ist und in zahlreichen Patenten und Druckschriften zum Ausdruck kommt, wohl eine Geruchsverbesserung ein, jedoch die Farbe der zur Verarbeitung gelangten animalischen Öle und Fette wird nicht heller, sondern außerordentlich dunkel, weil hohe Temperaturen dabei in Anwendung kommen müssen; die Geruchsverbesserung des betreffenden Produktes allein aber ist nicht imstande, den Wert zu erhöhen, weil bei der Wertbeurteilung der animalischen Öle und Fette auch die Farbe mitspricht. Ist nun die Farbe dieselbe geblieben oder, was in den meisten Fällen eintritt, dunkler geworden, so hat das Produkt in keiner Weise eine Wertverbesserung erfahren.

Bei dem vorliegenden Verfahren ist das Neue in der eigenartigen und überraschenden Tatsache zu sehen, daß die Farbenverdunkelung bei den animalischen Ölen und Fetten, wenn sie im Vakuum erhitzt werden, nicht eintritt, sobald diese Verarbeitung in Gemeinschaft mit vegetabilischen Ölen und Fetten vorgenommen wird. Hierbei tritt die eigenartige Erscheinung zu Tage, daß bei der Verarbeitung der animalischen Fette und Öle in Gegenwart von vegetabilischen Ölen eine außerordentlich große Aufhellung erfolgt, sodaß hierbei eine starke Bleichwirkung festzustellen ist. Der Vorteil der neuen Erfindung beruht also einerseits darin, daß es möglich ist, eine große Wertsteigerung der betreffenden Produkte vorzunehmen, und anderseits auf dem Umstande, daß die Wertsteigerung ohne Zuhilfenahme von irgendwelchen Chemikalien oder sonstigen Bleichmitteln erfolgt. Hierdurch ist es möglich, die bleichende Wirkung ohne große Kosten, die doch immernin für die Anwendung von Chemikalien oder ähnlichen Bleichmitteln aufzuwenden sind, zu erreichen. In den vegetabilischen Ölen sind ungesättigte Verbindungen enthalten, die mit einigen in den animalischen Ölen und Fetten vorhandenen ungesättigten Verbindungen bei der Erhitzung im Vakuum neue Verbindungen eingehen, wodurch gewisse Farbstoffe, die in beiden Ölen vorhanden sind, vernichtet werden, und dann, nachdem diese dunk-

len Farbstoffe aus dem Wege geräumt sind, die Aufhellung und somit die Bleichung erfolgt.

Bei dem neuen Verfahren erfolgt die Bleichung lediglich unter Zuhilfenahme von Wärme, die auch bei den anderen Bleichverfahren neben den Chemikalien und sonstigen Bleichmitteln angewendet werden müßte, da alle Bleichmittel nur bei Anwendung von hohen Temperaturen die bleichende Wirkung haben.

Besonders wichtig ist noch der Umstand bei dem neuen Verfahren, daß die Qualität der vegetabilischen Öle gleichgültig ist, wodurch auch diese in Gemeinschaft mit den animalischen Ölen eine große Wertsteigerung erfahren.

Folgendes Beispiel möge die Erfindung erläutern:

100 kg eines animalischen Öles werden in einem Vakuumapparat durch irgendeine Heizvorrichtung auf beispielsweise 300° C erhitzt, nachdem sie vor der Erhitzung mit etwa 20 kg eines vegetabilischen Öles, z. B. Sojabohnenöl, vermischt wurden, und alsdann unter Vakuum auf 70 bis 80° abgekühlt. Die Erhitzung dauert mehrere Stunden und wird zweckmäßig unter hohem Vakuum ausgeführt. Das Produkt ist alsdann erheblich heller geworden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Bleichen von animalischen Ölen und Fetten, dadurch gekennzeichnet, daß diese in Gemeinschaft mit vegetabilischen Ölen unter Vakuum erhitzt werden, worauf alsdann ebenfalls unter Vakuum Abkühlung erfolgt.

*

Zum Beizen der baumwollenen Kerzendochte verwendet man verschiedene Salzgemische, je nach dem Material, aus dem die Kerzen bestehen. Für Stearinkerzen empfiehlt man eine Lösung von 64 T. Ammoniumphosphat, 64 T. Ammoniumsulfat und 4 T. Borsäure in 10 000 T. Wasser. In dieser Lösung werden die Dochte aufgekocht; nach der Präparation schleudert man den Docht in Zentrifugen ab, worauf er unter häufigem Wenden getrocknet wird, damit die anhaftende Lösung sich nicht ungleich verteilen kann. Für Paraffin- und Kompositionskerzen nimmt man oft die dreifache Menge Borsäure, während umgekehrt das Ammoniumsulfat auf die Hälfte oder noch mehr verringert wird; auch werden oft 2—3 T. Salpetersäure auf die oben genannte Menge Flüssigkeit hinzugesetzt.

(Chem.-Ztg.)

*

Schwarze Zahnpaste. Je 250 g feines Holzkohlenpulver, feines Chinarindenpulver, Honig und Vanillezucker (10 v. H.), 5 g Zimtöl. (Spatula d. Pharm. Zentralhalle.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

675. Wie wird Kernöl für Gießereien hergestellt? A. P. in S.

676. Gibt es farbloses Bremsenöl, und wie wird solches gewonnen oder hergestellt? Esce in M.

677. Wie wird ein gutes Autogetriebefett hergestellt? Erstklassige bewährte Rezepte werden honoriert. D. L.

678. Welche Fässer eignen sich am besten zum Versand von Speiseölen, wie Salatölen, Erdnußölen und Backölen? Sind Eisenfässer oder verzinkte Fässer für vorgenannte Zwecke zu empfehlen? Ö. O. in O.

679. Ich stelle her eine abgesetzte Kernseife aus Talg mit 30% Harz. Ich möchte im Ansatz Kokosölfettsäure mit verwenden. Wie soll der Ansatz sein? Wie ist dann die Herstellungsweise? Hat es überhaupt eine Rechnung, Kokosölfettsäure zu verwenden bei ungefähr gleichem Preise mit Talg? Kann man Kokosölfettsäure teilweise zu Eschwegerseife verwenden? S. & Co. in S. (Litauen).

680. Meine aus 6 kg Ceresin, 2 kg Karnauba und 16 kg Terpentinölersatz aus der nur empfohlenen Terpentinölfabrik Untertürkheim hergestellte Bohnermasse schwitzt und wird schon in der Sonnenwärme flüssig, ist daher unverkäuflich. Wie lautet eine gute Sommervorschrift? F. A. in O.

681. Wie ist es möglich, daß gutfarbige Sparkernseife mit M 62, und gelbe transparente Schmierseife 38—40% mit M 50 per 100 kg verkauft werden, oder aber besteht die Möglichkeit, solche durch Verwendung von billigeren Rohstoffen zu derartigen Schleuderpreisen herzustellen? A. in W.

682. Wirkt Schwerspat bei der Glaserkitt-Herstellung verbilligend? K. A. G.

683. Ich stelle einen Mennigkitt her, doch wird vielfach Manganisitkitt verlangt, da dieser angeblich besser sein soll. Ist etwas über die Zusammensetzung vom Manganisitkitt bekannt, und wie unterscheidet sich dieser in seiner Eigenschaft vom Mennigkitt? O. S.

684. Kann rohes Leinöl, ohne an Qualität und guter Eigenschaft zu verlieren, in einem aus Beton hergestellten Bassin aufbewahrt werden und zwar in einem Quantum von ca. 15 000 Kilogramm? M. S. in M.

685. Eignen sich Hartpapierguß-Gefäße zum Versand von Schmierseife, und welche Erfahrungen hat man damit gemacht? M. Z. in W.

686. Bitte um ein Rezept für flüssige Teer- und Kamillenseife. H. B. in D.

687. Die Badische Anilin- und Sodafabrik bringt ein seifenähnliches Benetzungsmittel Nekal A. in den Handel. Es ist ein sulfosaures Salz. Welche Sulfosäure liegt zu Grunde? X. X.

688. Was ist Bohröl (zu Bohrzwecken), und wie ist dieses hergestellt, bezw. welches sind die Bestandteile? L. & W. in B.

689. Wir fabrizieren kaltgerührte Toilette-Seifen aus schneeweißem Kokosfett und lassen die Formen, die mittags fertig werden, über Nacht zugedeckt stehen; eingerührt wird bei 30°. Trotz des schneeweißen Fettes wird die fertige Seife grauweiß. Worauf kann das zurückzuführen sein? Dürfen die Formen über Nacht bedeckt bleiben, oder kann der grauweiße Ausfall der Seife auf eine zu lange Bedeckungszeit zurückzuführen sein? G. in D.

690. Während der heißen Sommertage neigt mein 25%iges Seifenpulver zum Durchschlagen durch die Verpackung. Wie ist diesem Übelstand abzuhelfen? W. D. in D.

691. Es kommt vor, daß Leinölfirnis im Winter trübe wird. Wir haben probiert, die Ware mit Schwefelsäure zu klären, jedoch wird sie zum Anstreichen nicht mehr verwendbar. Wer kann uns ein gutes Klärmittel geben, welches das Öl nicht beeinflussen soll? S. & A. in G. (Rumänien.)

692. Wie verhindert man am besten das Auslaufen von siruphaltigen flüssigen Substanzen aus den Fässern, was besonders im Sommer bei der großen Hitze erhebliche Schwierigkeiten bereitet, da sowohl die Fässer außen stark eintrocknen, andererseits auch durch die große Wärme die halbweichen Substanzen bei weitem dünnflüssiger werden? Würde irgendeine Verklebung von außen mit Paraffin oder Stearin zweckmäßig sein, oder was käme sonst in Frage? K. in B.

693. Wie stellt man eine wirklich sehr billige Rasierseife auf kaltem Wege für Grossisten her? Welche Füllung und wieviel von dieser kann man auf 100 kg Fett zusetzen, ohne befürchten zu müssen, daß der Schaum nicht hält und die Seife beißt? K. & H. in O. (C. S. R.)

694. Wir bitten um ein Rezept für ein antiseptisches Huffett. Dr. I. in D.

695. Wir fabrizieren einen Salmiak-Metallputz, ähnlich wie Sidol, indem wir 4 T. Olein, 1 T. Kernseife in 60 T. Wasser bei 60° C auflösen, am andern Tag mit 6 T. Pottasche bei 35 bis 40° C verseifen und dann 28 T. Neuburger Kieselkreide bei 60—70° C einsieben. Schließlich setzen wir Spiritus zu und gießen bei derselben Temperatur aus. Seit 3 Jahren haben wir so ohne Anstand gearbeitet. Jetzt kommen Beanstandungen, daß die Masse sich zäh absetzt und sich trotz Durchschüttelns nicht restlos verteilt. Diese Tatsache konstatierten wir auch selbst. Die Kreide ist nicht daran schuld, da auch neue Kreide dieselben Erscheinungen zeigt. Worauf ist dieser Übelstand wohl zurückzuführen? R. S. in D.

696. Meine Ia weiße Kernseife aus folgendem besten Material (25 T. Kottonöl, 35 T. Kernöl, 37 T. Talg, 3 T. Harz W W) zeigt trotz AZA-Bleichung und vorhergem, wiederholten Vorsiedens einige leicht gelbliche Flecken, die ich dem Kottonöl zuschiebe. Wie könnte ich den Ansatz so stellen, daß dies wegfällt und die Seife rein weiß bleibt? W. in M.

697. Ist es möglich, eine Ia transparente Glyzerinseife derart fest herzustellen, daß die daraus geschnittenen Stücke ohne vorheriges Abrändern und ohne Übertrocknen zu ovalen Stücken gepreßt werden können? Der Ansatz besteht aus 30 kg Preßtalg, 30 kg Kokosöl, 30 kg Rizinusöl, II. Pressung, sowie dem entsprechenden Quantum Natronlauge, 30 kg Glyzerin und 45 kg Alkohol. Die Seife ist im Schnitt schön fest, allerdings etwas „speckig", wie jede frische derartige Seife. M. E. müßten die Stücke vor dem Pressen gut übertrocknet sein, nachdem sie durch Messer oder Abrändermaschine schon einigermaßen Form erhalten haben. Welches wäre das Mindestmaß an Sprit und Glyzerin, um eine härtere, trockenere, dabei aber schön transparente und helle Ware zu erhalten? Habe ich Recht mit meiner Annahme, daß bei Erhöhung des Stearingehaltes bei gleichem Gesamtansatz auch mehr Sprit und Glyzerin erforderlich sind für eine schöne Transparenz? Wie erziele ich einen höheren Fettgehalt? W. in F.

Antworten.

651. Rapidenth von der Fa. Schröder-Schenke besteht aus einer Mischung von Kolophonium und Wachs. Das genaue Rezept — genau im Verhältnis — gebe ich Ihnen gern gegen ein geringes Honorar ab. Übrigens fabriziert die Fa. Beiersdorff in Hamburg ebenfalls diese Abreißstangen, und zwar zu billigem Preis. Natürlich wirkt Rapidenth nur als mechanisches Mittel genau so gut oder schlecht, wie das Abreißmittel „Out", das die Firma Frau Elise Bock G. m. b. H. in Berlin fabriziert, nämlich, daß die Haarwurzeln bleiben, das Haar nur herausgerissen wird. Schusterpech erfüllt denselben Zweck. Eigentlich sind derartige Mittel zu verwerfen, da die Damen glauben, sie können damit Haar unter den Armen beseitigen. Sie können sich jedoch arg verletzen und haben keinen Erfolg. *M.* in B.

658. Auch ich habe in meinem Betriebe einige Barrels Pflanzenölfettsäure „H", welche wir von der Berliner Vertretung der Herstellerin kauften, versuchsweise zur Anfertigung einer transparenten Schmierseife benutzt. Die von mir damit gemachten Erfahrungen waren recht gut. Natürlich verwendete ich die Pflanzenölfettsäure „H" nicht für sich allein. Ich stellte vielmehr einen Fettansatz zusammen, bestehend aus 50 T. Pflanzenölfettsäure H, 40 T. Sojaöl- und 10 T. Kokosölfettsäure. Verseift wurde lediglich mit Kalilauge ohne Zusatz von Pottasche bezw. Chlorkalium. Die Verseifung war durchaus normal, und die Seife selbst war in jeder Weise tadellos. Vor allen Dingen ließ weder die Transparenz, noch das Schaumvermögen etwas zu wünschen übrig. Ein kleines Anschauungsmuster dieses meines ersten größeren Versuches sende ich heute an die Redaktion dieser Zeitschrift, die dasselbe dann gerne einem Interessenten zur Verfügung stellen wird. Der Hauptfehler, der anscheinend von den Herren gemacht wird, welche die neue Pflanzenölfettsäure noch zu wenig kennen, scheint mir darin zu suchen zu sein, daß man bei der Zusammenstellung des Fettansatzes nicht genügend Gewicht auf die Eigenarten des Produktes legt. Lernt man dessen Eigenarten einmal im Betrieb kennen und wirft man nicht gleich die Flinte ins Korn, so wird man finden, daß die Fettsäure nicht halb so schlimm ist, wie sie von einigen Kollegen dargestellt wird. Dr. *K.*

— Ich habe eine transparente Schmierseife aus Pflanzenölfettsäure „H" hergestellt, welche genügende Festigkeit aufweist. Die Arbeitsmethode ist folgende: Die berechnete Menge Kalilauge, das sind 36 kg Kalilauge von 50° Bé auf 100 kg Pflanzenölfettsäure „H", wird in den Kessel gebracht, mit Wasser verdünnt und zum Kochen erhitzt. In die siedende Lauge läßt man unter ständigem Rühren die Fettsäure in dünnem Strahl zulaufen. Klumpenbildung muß durch Kochen und Krücken vermieden werden. Erst nach Zusatz der gesamten Fettsäure wurde Pottasche zugegeben und zwar 5 kg auf 100 kg Pflanzenölfettsäure. Natronlauge wurde nicht zugesetzt. Es wurde dann gekocht, bis völlige Verseifung eingetreten war, und eingedampft bis zur gewünschten Konsistenz. Die Ausbeute betrug 260%, das sind 260 kg aus 100 kg Pflanzenölfettsäure. Die Seife hat also einen Fettsäuregehalt von 38%. Andere Öle wurden dem Zusatz nicht beigefügt.

Um zu ergründen, woher ein Flüssigbleiben der Seife kommen kann, wurde ein zweiter Versuch gemacht. Es wurden dabei 10% der Kalilaugenmenge durch Natronlauge ersetzt. An und für sich ist das bei Sommerseifen üblich. Wie aber der Erfolg lehrte, bleibt diese Seife flüssig, auch bei starker Eindampfung. Die nach dieser Methode gewonnene Seife war so stark eingedampft, daß sie nur eine Ausbeute von 192,5%, entsprechend einem Fettgehalt von 52%, aufwies. Die Pflanzenölfettsäure „H" muß also mit reiner Kalilauge nach dem oben angegebenen Verfahren verseift werden.

Kernseife. Der Fettansatz war folgender: 300 T. Talg, 60 T. Kokosöl, 240 T. Pflanzenölfettsäure „H" 40%. Zur Verseifung wurden dem auf Wasser geschmolzenen Fettansatz 255 T. Natronlauge 38½° Bé beigefügt. Die Verseifung erfolgte in üblicher Weise. Abends wurde ausgesalzen. Am anderen Morgen wurde die Unterlauge abgezogen, die Kernseife wieder verleimt und nochmals einige Stunden gekocht, worauf wieder ausgesalzen wurde. Nach dem Erkalten wurde die Seife von der Unterlauge abgehoben, getrocknet und in Formen gepreßt. Dr. *G. Knigge.*

659. Wir nehmen an, daß Sie unter Dachkitt eine Klebemasse für Dachpappe verstehen. Diese soll bei großer Wärme nicht flüssig und bei starker Kälte nicht spröde werden. Die Herstellung derartiger Produkte bedingt aber immer Wärmezufuhr. Die Knetmaschine müßte demnach heizbar sein; meist werden aber höhere Temperaturen erforderlich sein. Die Herstellung erfolgt dann in Kesseln mit direkter Feuerung. Beispielsweise mischt man wasserfreien Steinkohlenteer mit der gleichen Menge Schlämmkreide und erhitzt die Mischung auf 110—140°C. Diese Klebemasse entspricht den oben angegebenen Ansprüchen. *T.*

661. Ein Sulfuröl von brauner Farbe mit fast 60% freier Fettsäure und 9,6% Oxyfettsäuren, das dazu noch einen widerlich unangenehmen Geruch besitzt, kann nicht als ein Ia Sulfuröl bezeichnet werden. Zwar wird bei der Verseifung des Öles zur Herstellung einer Textilkernseife der Geruch meist ziemlich verschwinden und die Seife nur den charakteristischen Geruch der Sulfurölseife aufweisen, doch wird man aus bräunlichem Öl keine reine grüne Seife erhalten. Vor allem aber haben Sie eine kleine Ausbeute, da die Oxysäuren seifensiederisch nicht verwertbar sind, in die Unterlauge gehen und auch durch Emulsionsbildung beim Absalzen Schwierigkeiten bereiten können. *M. B.*

662. Nach einer Originalvorschrift „Seifens.-Ztg. 1912, Schneemann", erhält man eine monatelang plastisch bleibende Modelliermasse für Kinder in folgender Weise: Die heiße Schmelze aus 30 T. hellem Olein, je 5 T. Bienen- und Japanwachs und 15 T. Olivennachschlagöl wird mit einem verriebenen Gemenge von 5 T. Zinkoxyd und 10 T. Glyzerin (sp. Gew. 1,23, technisch rein) verrührt. Die Masse wird dann auf dem Wasserbad mit 24 T. Schwefelblüte, 20 T. Pfeifenton und 1 T. Talkum innig durchgearbeitet, nachdem sie erkaltet ist, 3 Tage an einem warmen Ort stehen gelassen und schließlich feucht gewalzt. Man kann die Masse noch färben und zwar rot mit Zinnober, gelb mit Goldocker, braun mit Kasselerbraun, blau mit Ultramarin, grün mit gleichen Teilen Ocker und Ultramarin, schwarz mit Rebenschwarz. Die Massen werden in einseitig mit Glyzerin befeuchtetes, fettdichtes Papier verpackt, um ein Ankleben zu verhüten. *D. J*

664. Die sog. Salmiaktabletten werden aus 10 bis 20 T. Ammoniumchlorid, 20—30 T. Süßholzpulver oder Zukkermehl und 60 T. Süßholzsaft und einer Kleinigkeit Anisöl zusammengesetzt. Der Süßholzsaft ist in etwa der gleichen Menge warmem Wasser zu lösen, die übrigen Ingredenzien werden damit zu einer ziemlich festen Masse eingeteigt, gründlich durchgeknetet und zu einer dünnen Platte ausgerollt, aus der mittels der Pastillenschneidemaschine rautenförmige Täfelchen hergestellt werden, die man trocknet und sofort luftdicht verpackt. *H. M.*

665. Unter Zugrundelegung der zur Verfügung stehenden Fette kann für eine helle auf halbwarmem Wege zu erzeugende Kernseife nachstehender Ansatz dienen: 200 kg Palmkernöl, 50 kg Talg, 50 kg Harz; oder: 150 kg Palmkernöl, 100 kg Talg, 50 kg Harz, 160 kg Natronlauge von 36°Bé. Man erwärmt Palmkernöl und Talg, schmilzt darauf das zerkleinerte Harz, wozu etwa 80—85°C Erwärmung nötig ist, filtriert das Gemisch und gibt es unter Umrühren und Krücken allmählich in die auf dieselbe Temperatur erwärmte Lauge. Nach der Vereinigung der Materialien unterbricht man das Krücken und läßt den Kessel gut bedeckt ein paar Stunden stehen, wodurch sich durch Selbsterhitzung der Verband ausbildet. Dann krückt man nochmal durch und füllt in flache Formen. Hat man Abfälle vom Schneiden, so schmilzt man diese unter Berücksichtigung der Eintrocknung (Zusatz von Wasser ca. 10%) vor der Zugabe des Harzfettgemisches auf der Lauge auf und verfährt dann wie beschrieben. *Mr.*

667. Zur Herstellung von Seifenflocken, wenn sie nicht so fein wie „Lux" sein sollen, eignen sich im allgemeinen sowohl gefüllte wie ungefüllte Seifen, auf welchem Wege sie immer hergestellt seien. Gut reinigende Flocken, die gleichzeitig milde wirken und die Faser der Wäsche nicht angreifen, müssen aus reiner, möglichst neutraler Kernseife hergestellt sein. Ein besonderes Arbeitsverfahren oder eine speziell für derartige Flocken bestimmte Vorschrift ist dazu gar nicht nötig. *Ke.*

668. Jede Schmierseife enthält einen kleinen Überschuß an freiem Alkali. Die Ihrige, nach der beschriebenen Erscheinung, daß sie Lauge fahren läßt und schaumig wird, mehr als ihr zuträglich ist. Wahrscheinlich wurde sie zu stark abgerichtet. Freies Alkali wirkt nun bekanntlich zersetzend auf Zink, wobei eine Gasentwicklung, im vorliegenden Falle Wasserstoff, stattfindet.

$$Zn + 2KOH \longrightarrow Zn(OK)_2 + 2H.$$

Die langsame Gasentwicklung führt zum Schaumigwerden. Hieraus ergeben sich die zu treffenden Abstellmaßnahmen von selbst. *M. B.*

669. Abschnitte und Abfälle können von gefüllter oder ungefüllter Kokosseife stammen. Welcher Art Abfälle sind nun Ihre? Darnach richtet sich die Aufarbeitung und evtl. Füllung. Unsere Angaben können nun entsprechen oder auch für Sie nicht zu gebrauchen sein, weil die Fragestellung zu allgemein gehalten ist. Eine ausführliche Anleitung zur Aufarbeitung aller Kokosseifenabfälle kann im engen Rahmen des Fragekastens nicht gegeben werden. Da Sie eine Toilette-Leimseife herstellen wollen, müssen die Schmelzseifen gefüllt werden. Stammen die Abfälle von ungefüllter Seife, so schmilzt man diese nach dem Zerkleinern auf etwas Wasser (ca. 10%) und Füllung portionsweise auf, indem man langsam krückt. Hat man gemischte Abschnitte, so bringt man die (aus dem

ursprünglichen und dem gewünschten Fettsäuregehalt) errechnete Füllung in den Kessel, erhitzt und trägt die Abfälle, die ungefüllten zuerst, ein. Krücken ist notwendig, um Klumpenbildung zu vermeiden. Hat sich nach einigem Stehen dicker Schaum gebildet, so ist dieser mit ausgelaugtem heißen Wasser zu entfernen. Die Füllung besteht aus Salz- und Zuckerlösung: 5 kg Zucker, je 2,5 kg Pottasche und Chlorkalium werden in 20 kg kochendem Wasser gelöst, der entstehende Schaum entfernt, worauf man absitzen läßt. Verwendet wird nur die klare Lösung, die beim Spindeln ca. 26° Bé zeigt. Die Seifen werden, wenn nicht zu hoch gefüllt wird, genügend hart und lassen sich gut pressen. Ein ausführliches Kapitel über rationelle Verwertung von Kokosseifenabfällen finden Sie übrigens in dem bekannten *Schaal*'schen Werk „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation", dessen zweite Auflage sich zurzeit im Satz befindet. *M. B.*

670. Eine solche Lederappretur, die so verschiedene Eigenschaften und gleichzeitige Eignung für schwarze und hellfarbige Ledersorten aufweisen soll, läßt sich überhaupt nicht herstellen. Fragen Sie bei den angegebenen Weltfirmen Boston Blacking Cy. oder Nubian, Paris, an, ob z. B. der schwarze „Eureka Dressing" oder „Zarine-Polish" zu allen Ledersorten und nicht nur für die schwarzen chromgaren Leder sich eignen. Die Herstellung guter Appreturen, insbesondere solcher für Schuhfabrikanten, erfordert ziemliche Kenntnisse, welche im Antwortkasten nicht preisgegeben werden können und außerdem ein Fabrikgeheimnis bilden. *A. Z.*

671. Der Begriff „nichtfettend" „fettfrei" für eine Salbe wird nicht konsequent im gleichen Sinne gebraucht. So zählen zu den fetten Cremes auch die aus Lanolin oder Walrat, trotzdem weder Adeps lanae, noch Walrat ein Fett ist. Diese scheiden für den gewünschten Zweck, obwohl sich gerade Adeps lanae als Salbengrundlage zur Emulgierung mit Salzlösungen eignen würde, aus. Für die fettfreien nichtfettenden Grundlagen kämen zum Teil verseiftes Stearin oder Seifen in Frage, denen gegenüber aber Salzlösungen sich mehr oder weniger als Elektrolyt aussalzend verhalten, was aber sehr stark variieren kann, da etwa salicylsaures Natron lange nicht so wirkt wie Kochsalz. Aus saurer Stearinseife und Stärke, im richtigen Verhältnis mit einer Salzlösung gemischt, kann jedenfalls ein Ihren Wünschen entsprechendes Produkt hergestellt werden. Wenn Sie ein bestimmtes Produkt im Auge haben, raten wir Ihnen, es quantitativ untersuchen zu lassen. *D. J.*

672. Sie sind in einem schweren Irrtum befangen, wenn Sie glauben, daß man Schweinfurter Grün nach einem Küchenrezept herstellen kann. Dieser prachtvolle grüne Farbstoff ist chemisch ein Doppelsalz, bestehend aus arsenigsaurem und essigsaurem Cuprioxyd $[Cu\ (C_2H_3O_2)_2 \cdot 3\ (CuO \cdot As_2O_3)]$. Darnach kann die Herstellung, je nach dem Ausgangsmaterial, ob man von essigsaurem Kupferoxyd (Grünspan) oder von Kupfervitriol ausgeht, auf zwei Wegen erfolgen. Aus wirtschaftlichen Gründen wählt man den letzteren, der seinerseits wieder zwei Herstellungsarten ermöglicht. Entweder man mischt die Lösung von Kupfersulfat mit einem Acetat, wodurch Kupferacetat entsteht, und bringt dieses mit arseniger Säure zusammen, oder man fällt direkt aus der Kupfervitriollösung arsenigsaures Kupfer, das dann durch Behandeln mit Essigsäure in den Farbstoff übergeführt wird. Nach *Braconet* werden 3 T. Kupfervitriol in wenig kochendem Wasser gelöst, mit einer heißen Lösung von 4 T. arseniger Säure und 4 T. Pottasche gefällt, der Niederschlag filtriert und mit 3 T. Holzessig behandelt. Der erst mißfarbene Niederschlag geht unter der Einwirkung der Essigsäure, besonders in der Kochhitze, in den bekannten prachtvoll smaragdgrünen Farbstoff über. So schön der Farbstoff ist, so wenig beständig ist er. Verdünnte Alkalien und Säuren, Schwefelwasserstoff zersetzen ihn. Wegen seiner Giftigkeit ist er für die meisten Verwendungen verboten. Bei Einwirkung der Luft entwickelt sich ein außerordentlich giftiges Gas Arsenwasserstoff AsH_3. Ein österreichischer Finanzmann, dessen Zimmer mit mit Schweinfurter Grün gefärbten Tapeten bekleidet war, erlitt auf diese Weise einen tragischen Tod. *M.B.*

673. Bei der Fabrikation von Glaserkitt kann man das Leinöl durch ein z. Z. billiger sich stellendes trocknendes, nicht übelriechendes Öl ersetzen, doch bedient man sich dazu eines besonders präparierten Mineralöls, sog. Kittöls, gewöhnlich in Gemeinschaft mit Leinöl oder Firnisersatz. Auch selbst solche Produkte dürfen als Leinöl-Glaserkitte nicht gehandelt werden. *O. P.*

674. Zum Ansatz für ein 15- und 20%iges Seifenpulver aus Seifenabschnitten hätten Sie den Fettsäuregehalt der letzteren angeben sollen. Nehmen wir an, daß die Abschnitte frisch seien, so kommen Sie mit folgenden Ansätzen zum Ziel. a. 15%ig: 225 kg Seifenabfälle werden in einer Lösung von 160 kg Soda in 330 kg Wasser aufgeschmolzen und 285 kg kalzinierte Soda eingerührt. b. 20%ig: 300 kg Seifenabfälle, 150 kg Soda, in 300 kg Wasser gelöst, und darein 250 kg Soda gerührt. Die Klagen über zu starkes Eintrocknen können nur davon herrühren, daß das Pulver zu viel Wasser im Verhältnis zur Soda enthielt. Die Klage über zu scharfes Seifenpulver ist häufig und kann u. E. nur von alkalieinpfindlichen Personen herrühren. Den hohen Sodagehalt im Pulver können nicht alle Menschen vertragen. Es wäre allerdings möglich, daß die verwendeten Abfälle stark alkalisch sind, was sich dann im Seifenpulver als Schärfe bemerkbar machen würde. Normale Kernseifen haben aber so wenig freies Alkali, daß die Schärfe wohl auf die Alkalinität der Soda zurückzuführen ist. *L. L.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegne s in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Pflanzenölfettsäure „H".

Seit einiger Zeit ist ein neues Seifenöl auf den Markt gebracht worden, welches unter der Bezeichnung „Pflanzenölfettsäure H" verkauft wird. Dieses Öl ist von sehr heller Farbe und im Preise bedeutend niedriger als andere für die Seifenfabrikation zur Verwendung kommende Pflanzenöle. Es ist daher für die Seifenindustrie von großer Bedeutung und ist auch in großen Mengen bezogen und verarbeitet worden.

Seit kurzem wurden vereinzelte Stimmen laut, die gegen das Öl Stellung nahmen und behaupteten, daß es für die Seifenfabrikation nicht zu gebrauchen sei.

Ich weiß nun aus Erfahrung, daß die Siedemeister gerade in Deutschland äußerst konservativ sind und bei der Verarbeitung eines neuen Öles, das ihnen bisher noch nicht unter die Finger gekommen war, skeptisch werden und mit ihren alten Mitteln bei der Verarbeitung nicht zurecht kommen. Die Herren sind zum Teil so konservativ, daß sie gar nicht versuchen, einmal nach etwas anderen Methoden zu verseifen, sondern des Glaubens sind, daß, wenn ihre alten Methoden nicht zum Ziel führen, das Öl nichts taugt.

Demgegenüber möchte ich auf verschiedene Gutachten und Untersuchungen hinweisen, die von namhaften Fachleuten auf dem Gebiete der Seifenindustrie über die Pflanzenölfettsäure „H" angestellt wurden. Diese ergaben eine Säurezahl von ca. 132, eine Verseifungszahl von ca. 180 und Unverseifbares von ca. 7,5%. Über die Verarbeitung der Pflanzenölfettsäure „H" zu Seifen urteilt zum Beispiel das *Chemische Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber*, Berlin:

„Auf Grund der ermittelten Verseifbarkeit und der Kennzahlen können wir sagen, daß das von uns untersuchte Öl mit Erfolg in der Seifenindustrie verwandt werden kann."

Es wurden sowohl Kern-, wie Schmierseifen und auch Seifenpulver hergestellt. Es wurde bei der Herstellung von Kernseife gefunden, daß sich das Fettgemisch sehr leicht verseifte, und daß die erhaltene Kernseife hell, gleichmäßig hart und von guter Schaumkraft war. Zur Herstellung von Kernseife wurden 20 T. Talg, 20 T. Kokosöl und 60 T. Pflanzenölfettsäure „H" verwandt. Auch die Herstellung von Schmierseife gelang ausgezeichnet, und es resultierte nach den Untersuchungen von Dr. *Davidsohn* eine glatte grüne Schmierseife bei einem Ansatz von halb Pflanzenölfettsäure „H" und halb Sojaöl.

Herr Dr. *Knigge* stellte aus 100% Pflanzenölfettsäure „H" eine Schmierseife her, die normal transparent war und die genügende Festigkeit aufwies. Auch Seifenpulver wurde aus 100% Pflanzenölfettsäure „H" hergestellt. Es war nach dem Mahlen trocken und von guter Schaumkraft.

Es geht jedenfalls aus allen diesen eingehenden Versuchen einwandfrei hervor, daß sich die Pflanzenölfettsäure „H" sehr gut zur Herstellung von Seifen aller Art eignet. Die Behauptungen, daß die Pflanzenölfettsäure „H" minderwertig und zur Seifenfabrikation nicht verwendbar ist, beruhen daher anscheinend nur auf mangelhafter fachmännischer Kenntnis im Seifensieden oder sind aus Konkurrenzgründen zu erklären.

Dr. *Volquartz.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 30. Juli 1925 | Nr. 31.

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Zu den weißen Emaillefarben nach der Art des „Ripolin" verwendet man entweder bestes Zinkweiß, sog. Schneeweiß oder beste Lithopone, sog. Lackweiß; für billigere dementsprechende Lithoponesorten. Zu den bunten Außen-Emaillen verwendet man meist die mineralischen, zu den Innen-Emaillen mehr die Lackpigmente; für die Güterwagen meist gute Eisenoxydrote, für Fußbodenfarben natürliche, künstliche oder mit Chromfarben geschönte Ockersorten, mit Eisen- und Chromfarben durch Rebenschwarz gebrochene Farben für verschiedene Hell- und Dunkelbrauntöne. Andere Farbtöne oder Nuancen werden teils mit Grundfarben, teils durch Mischungen erzielt.

Bei der Zusammensetzung der Bindemittel ist zuerst und streng zu berücksichtigen, ob die Emaillefarbe für Außen- oder Innenanstrich dienen soll, unter welchen Einflüssen der Überzug zu leiden hat und zu welchem Preis die Farbe gehandelt wird. In diesem Falle unterscheiden sich die Emaille-Farben von den Ölstrichfarben dadurch, daß ihr Qualitäts- und Preisregulator weniger in den Pigmenten, als in dem Bindemittel liegt. Auch wenn grundsätzlich jeder den Anforderungen entsprechende Öllack taugt, so pflegen doch besondere, mit spezifischen Eigenschaften versehene Glanzpräparate dazu hergestellt zu werden, von welchen hier einige typische Zusammensetzungen und Herstellungsverfahren als Beispiele Aufnahme finden sollen.

Ia Emaillelack für Außenanstrich.

100 T. holländisches Standöl oder Emaille-Öl werden in blankem, genügend großem Kassel auf 120° erhitzt, mit 4—5 T. eisenfreiem Manganborat versetzt, auf der angegebenen oder etwas erhöhter Temperatur 3—4 Stunden gehalten, nach einigermaßen Abkühlen mit 60—70 T. Terpentinöl verdünnt und durch ein feinmaschiges Drahtsieb in Behälter ausgefüllt.

IIa Emaillelack für Außenanstrich.

Je 50 T. Kolophonium WW und Leinöl-Standöl sind auf 170 bis 180° C zu erhitzen, darin 10 T. gefälltes Calciumresinat und 2 T. gefälltes Bleiresinat zu lösen, die Erhitzung wird auf 190 bis 200° gesteigert und auf dieser Temperatur ca. 1 Stunde gehalten; nach Abkühlen auf die halbe Temperatur wird mit je 40 T. Terpentinöl und Lackbenzin verdünnt.

Ia Außen-Emaillelack für bunte Farben.

100 T. heller, fetter Kopallack werden auf 90° C erwärmt und dann mit 15 T. Terpentinöl verdünnt.

Porzellan-Emaille-Lack für Innenanstrich.

In emailliertem Kessel werden 100 T. weißer Ia Dammar mit 25 T. Terpentinöl zusammengeschmolzen, hierauf mit 15—20 T. hellem Leinölfirnis und 80 T. Terpentinöl versetzt, oder: Gleiche Teile Schleiflack und Dammarlack sind unter schwachem Erwärmen zu mischen.

Innen-Emaillelack IIa.

Es sind 100 T. helles Kolophonium zu schmelzen, bei 150° C gabenweise unter Rühren mit 7 T. Marmorkalkhydrat zu versetzen und allmählich auf 225° zu erhitzen. Wenn die Schmelze nicht mehr steigt, nur wenig schäumt, auf Glas getropft völlig klar und durchsichtig ist, setzt man ihr zunächst 20 T. Leinöl-Standöl zu, läßt etwa ½ Stunde, ohne nachzuwärmen, stehen und wenn die Temperatur auf die Hälfte gefallen ist, kommen ca. 100 T. Terpentinöl hinzu.

Ia Fußbodenlack (Bernsteinfußbodenlack).

100 T. Bernsteinkolophonium, IV—V, werden mit 50 T. Leinölfirnis zusammengeschmolzen, wenn etwas abgekühlt, mit 100 T. Terpentinöl und 10 T. flüssigem Sikkativ verdünnt.

Holzölfußbodenlack.

Zu 100 T. auf 150° C erhitztem Kolophonium werden 3 T. Marmorkalkhydrat, 2 T. Bleiglätte und 1 T. Manganoxydhydrat unter Umrühren portionsweise zugesetzt und die Temperatur der Schmelze allmählich bis auf 280° C gebracht. Hierauf kommen 50 T. des durch Erhitzen auf 170° C und mehrtägiges Absitzenlassen präparierten chinesischen Holzöls hinzu. Die Temperatur wird auf 300° C gesteigert, dann läßt man auf 250° C abkühlen, versetzt mit weiteren 30 T. präpariertem Holzöl, erhitzt wieder auf 280° C und hält auf dieser Temperatur 1 Stunde lang. Wenn die Temperatur bis auf 130° C gesunken ist, wird die Schmelze bis zur Lackkonsistenz mit Terpentinöl verdünnt. Geht man mit dem Verdünnen bis auf Firniskonsistenz, so wird das Harttrockenfußbodenöl erhalten, welches, mit passenden Farbkörpern angerieben, einen zwar schwach glänzenden, aber schnell trocknenden, fest und rasch erhärtenden Überzug liefert.

Außer diesen oder ähnlich zusammengesetzten Bindemitteln verwendet man auch die für andere Lackierungen dienenden Öllacke, z. B. für Emaille eine aus gleichen Teilen bestehende Mischung von Dammarlack und Schleiflack, oder für Fußbodenlacke der Qualität und dem Preis entsprechende Kopallacke, sowie Hartharz- oder Esterharzfarbglanzlacke. Um bei den vorbesprochenen Lacken wohlfeiler zu verfahren, kann das angegebene Terpentinöl durch andere, keinesfalls aber durch übelriechende oder auf den harzigen Bestandteil gerinnend oder gar fällend wirkende Ersatzprodukte ersetzt werden.

Die für die Bindemittel erforderliche Menge der Pigmente hängt von der Farb- und Deckfähigkeit letzterer ab und beträgt durchschnittlich 25—33% der Emaillefarben. Auf alle Fälle muß sie so bemessen sein, daß nach einmaligem Anstrich auf eine glatte, nicht zu stark poröse, helle oder dunkle Fläche ein gleichvollgefärbter, hochglänzender und ziemlich elastischer und haltbarer Überzug erzielt wird. Durch zu geringen Zusatz erhält man schlecht deckende, bei zu großem Zusatz eine wenig glänzende, haftende und elastische Emaillefarbeschicht.

Zum Anreiben verwendet man noch selten die Trichterfarbmühlen, sondern die großen Ausführungen der Walzenreibmaschinen. Die Verpackung geschieht, falls es sich um kleinere Konsumenten handelt, in verschieden großen Weißblech- oder auch Pappeklemmdosen, für größere Konsumenten in Fässern. Es kommt auch vor, daß die bedeutenden Lackierwerkstätten die Emaillefarben in teigförmiger Form mit den geeigneten Verdünnungsmitteln gesondert beziehen und beide selbst je nach Bedarf zusammenmischen.

Spirituslack-Emaille- oder Glasurfarben.

Diese unterscheiden sich von den vorbesprochenen Öllack-Emaillen nicht nur durch andersartige Binde- und Glanzmittel und leichtere Herstellungsweise, sondern auch durch schnelleres Trocknen, demzufolge frühere Gebrauchsfähigkeit bei allerdings geringerer Haltbarkeit und eignen sich zu weniger beanspruchten Verwendungen.

Die zu den Glasurfarben brauchbaren Pigmente müssen gute Verträglichkeit und Inaktivität gegenüber den harzsäurehaltigen Lösungen, sog. Spirituslackechtheit, aufweisen. Wenn auch eine Anzahl der Pigmente mit den zu Öl-Emaille verwendbaren übereinstimmt, so ist es bei ihrer Auswahl, um unangenehme Überraschungen nicht zu erleben, erforderlich, sehr vorsichtig dabei vorzugehen. Dies gilt nicht nur für die als einzig weißes Pigment in Frage kommende Lithopone (Lackweiß), sowie alle Chromfarben, Umbra, Manganbraun, Eisenoxydrot, gebrannte Siena oder Ultramarin, sondern für eine große Anzahl der Farblacke, und man darf sich nicht dadurch irreführen lassen, daß sie als Lackrot, Lackgrün etc. bezeichnet werden. Neuerdings werden von einigen Farbenfabriken speziell für diesen Zweck sehr leichte, tadellos mischbare und nicht eindickende Lackpigmente hergestellt. Aus optischen Gründen taugen dazu auch nicht die Erdfarben, infolge ihres stumpfen Farbtons, geringer Reinheit und Lieferung feuer- und glanzloser, unglatter Überzüge. Ausnahmen hiervon machen die für Fußbodenglasuren bestimmten Ocker, Eisenoxydrote und Braunfarben durch Zugabe von den matten Ton belebenden Chromfarben. Völlig ungeeignet sind die schweren und gestreckten Mineralfarben.

Die zum Bereiten der Glasurfarben geeignetste Harzart ist der Schellack, welcher ihnen neben gutem Glanz ziemliche Elastizität bei gleichartiger Härte ohne Nachkleben bei mäßiger Erwärmung verleiht. Dementsprechend hängt die Qualität und Zweckmäßigkeit der meisten Glasurfarben von dem Gehalt an Schellack ab, und wo es nur der dafür zu erzielende Preis erlaubt, sollte ein proportioneller Zusatz davon nicht darin fehlen. An zweiter Stelle sind es die spirituslöslichen Kopale, wie weicher Manilakopal, die den Glasuren hohen Glanz und Härte verleihen. Häufigere Anwendung finden Sandarak, Akaroid und das universale

Kolophonium, welches oft in Gemeinschaft mit Kopal für helle, oder mit rotem Akaroid für dunkle Glasuren, bezw. in gehärtetem, in Benzin gelöstem und mit etwas Schwefeläther versetztem Zustand den alleinigen Harzbestandteil billiger Glasurlacke ausmacht. Der zum Erhöhen der Elastizität gebrauchte Dickterpentin wird immer mehr durch Zufügen von einigen Hundertteilen Rizinusöl oder Leinölfettsäure mit Vorteil ersetzt.

Die Herstellung der Spirituslacke beruht in einfachem Auflösen gemahlener Harzstoffe in hochgrädigem Spiritus und nachfolgendem Klären der Lösungen. Zum Auflösen verwendet man luftdicht schließende Mischmaschinen, Rollfässer oder wohl nur noch selten offene Blechbehälter. Die Harze und der Spiritus werden in die Auflösevorrichtung einfach eingetragen und solange darin umgerührt, bis der Lösungsprozeß beendet ist. Hierauf werden die Lösungen durchgeseiht und filtriert oder durch Absetzenlassen geklärt. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Gewinnung eines schwer in Gärung übergehenden Kleisters. (D. R. P. 406 540 v. 20. II. 1923. *Société Anonyme des Rizeries françaises* in Le Havre, Frankr.) Stickstoffhaltige Körper enthaltende Mehle, wie Maniokmehl, Reismehl, Maismehl usw., sind leicht verderblich; insbesondere geht der daraus hergestellte Kleister sehr schnell in Gärung über; auf Geweben, Stoffen, Papier o. dgl., die mit derartigem gärenden Kleister behandelt sind, bilden sich dunkle Flecke.

Nach dem Verfahren gemäß der Erfindung wird die schnelle Gärung des Kleisters verhindert.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, Mehle, Getreide und andere Körnerfrüchte mit Chlor oder Brom oder Ozon zu sterilisieren. Diese Verfahren können wegen der Spuren von Chlor bzw. Brom, die in dem behandelten Mehle zurückbleiben können, leicht zu Unzuträglichkeiten führen.

Es ist ferner bereits vorgeschlagen worden, an Oxyden des Chlors oder des Broms, insbesondere der Protoxyde, reiche Gase bei höherer Temperatur zur Sterilisierung und zum Bleichen von Mehlen zu verwenden.

Es ist nun festgestellt worden, daß es bei der Behandlung von Mehlen für die Herstellung von Kleb- und Appreturmitteln, Kleistern usw. nicht nötig ist, die Mehle zu sterilisieren oder zu bleichen, sondern daß es genügt, die Mehle kurze Zeit mit sehr geringe Mengen (z. B. 0,1 bis 0,2 Prozent) Chlor- oder Brom-Protoxyd enthaltenden indifferenten Gasen zu behandeln. Dadurch wird die Gärung dieser Mehle sowie des aus ihnen hergestellten Kleisters für eine hinreichend lange Zeit verzögert.

Die Behandlung des Mehles kann in einfacher Weise bei normaler Temperatur in einer wagerechten, um ihre eigene Achse sich drehenden Trommel erfolgen, die von einem beliebigen, etwa 0,1 bis 0,2 Prozent von Chlor- oder Brom-Protoxyd enthaltenden Gase (Luft, Stickstoff, Kohlensäure o. dgl.) durchstrichen wird. Nach Verlauf einiger Viertelstunden ist die Behandlung beeendet, ohne daß das Mehl sein Aussehen verändert.

Die aus derartig behandelten Mehlen mit heißem Wasser hergestellten Kleister halten sich sehr lange, ohne in Gärung überzugehen. Der Grad der Konservierung derartiger Kleister ist demjenigen des unter Verwendung von Kartoffelstärke hergestellten Kleisters gleich oder sogar überlegen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung eines schwer in Gärung übergehenden Kleisters, Kleb- und Appreturmittels o. dgl. aus stickstoffhaltige Stoffe enthaltendem Stärkemehl, dadurch gekennzeichnet, daß man das Mehl mittels eines Gasstromes, der einen geringen Prozentsatz (beispielsweise 0,1 bis 0,2 Prozent) von Chlor- oder Brom-Protoxyd enthält, in der Kälte behandelt.

Herstellung von Anstrichen aus Wasserglas. (D. R. P. 409 856 v. 13. II. 1924. Dr.-Ing. *Georg Kropfhammer* in München.) Die bekannten Anstriche aus Wasserglas haben den Nachteil, daß sie leicht abspringen, wodurch die Verwendung von Wasserglas zum Feuerfestmachen von Holz u. dgl. erschwert ist.

Das vorliegende Verfahren besteht darin, daß man der für den Anstrich zu verwendenden Wasserglaslösung Glyzerin, Seifenunterlaugen, Seifenlösungen, Seifenemulsionen, Harzemulsionen, sulfosaure Alkalisalze zugibt. Man kann auch Mischungen dieser Stoffe verwenden. Die Menge der Zusätze richtet sich nach den Verwendungszwecken. Man kann dem Anstriche Füllstoffe, Farben o. dgl. zusetzen.

Es ist bekannt, dem Wasserglas Kaseinkalk zuzusetzen. Man hat auch Kasein selbst angewendet. (*Kraetzer*, Wasserglas, 1907, S. 81.) Wenn man Kaseinkalk verwendet, so wird die Alkalität des Wasserglases erhöht, wodurch eine schädliche Einwirkung auf die Holzfaser und etwa beigemischte Farben stattfindet.

Bei der Verwendung von Kasein muß das Wasserglas stark alkalisch sein, weil sonst Kasein nicht gelöst wird. Die Mischungen sind leicht zersetzlich, wobei das Kasein dann ausgefällt wird. Diese Übelstände fehlen bei den Produkten der vorliegenden Erfindung; die verwendeten Stoffe sind in Wasser leicht löslich oder mit Wasser gut mischbar und vermischen sich auch gut mit dem Wasserglas, ohne daß die Gefahr einer Zersetzung besteht. Die Zusätze erhöhen die Benetzungsfähigkeit, sodaß der Anstrich leicht auf das Holz aufgebracht wird und dort haftet. Der Glanz der Anstriche ist außerdem wesentlich besser als bei der Verwendung von Kasein oder Kaseinkalk.

Patent-Anspruch: Herstellung von Anstrichen aus Wasserglas, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Wasserglas Glyzerin, Seifenunterlaugen, Seifenlösungen, Seifenemulsionen, Harzlösungen, sulfofettsaure Alkalien einzeln oder in Mischung miteinander zusetzt.

Auto- und Fahrradreifen vor der Zerstörung durch Einflüsse der Witterung zu schützen. (D. R. P. 411 115 v. 22. VII. 1924. *Gottfried Menge-Plump* in Bremen.) Es ist bisher nicht gelungen, einen allen Anforderungen genügenden Schutzanstrich für Auto- und Fahrradgummireifen, der ihre Lebensdauer verlängert, herzustellen.

Es ist bekannt, Gummiwaren mit Farben anzustreichen, deren Bindemittel aus Lösungen von Harzen, insbesondere Schellack unter Zusatz von Terpentin, Leinöl oder Kautschuklösung bestehen. Diese Lack- oder Ölfarben sind nicht geeignet, die Autoreifen vor mechanischer Abnutzung und den schädlichen Einflüssen der Witterung zu schützen. Sie sind, wie Kautschuklösungen, entweder zu weich, um die mechanische Abnutzung zu verzögern, oder werden nach kurzer Zeit so spröde, daß sie sich den Formveränderungen der Reifen während der Fahrt nicht anpassen und abspringen, oder sie erweichen und werden, den Sonnenstrahlen ausgesetzt, klebend wie Harzlösungen. Farbkörper, die mit verdicktem Leinöl angerieben sind, in dem evtl. Kautschuk aufgelöst ist, bleiben wohl längere Zeit elastisch, trocknen aber langsam, sodaß die damit gestrichenen Reifen erst nach mehreren Stunden oder Tagen wieder in Gebrauch genommen werden können; aus diesem Grund und wegen ihrer geringen Härte sind sie in der Praxis für den gedachten Zweck nicht brauchbar.

Das neue Verfahren beruht darauf, daß ein Gemisch bzw. Lösung von Kautschuk in Harz mit geringem Zusatz von Mineralöl mit einer Lösung von Schwefel zum Teil vulkanisiert wird. Man verfährt dabei so, daß der getrocknete Kautschuk etwa 3 Teile in 100 Teilen geschmolzenem Harz gelöst wird und der Schmelze etwa 10 Teile Mineralöl zugefügt werden. Darauf erhitzt man das Ganze kurze Zeit bei nicht zu hoher Temperatur mit 80 Teilen einer erwärmten 10prozentigen Lösung von Schwefel in Benzoldichlorid. Nach eingetretener Reaktion fügt man noch etwa 8 Teile Zinkoxyd hinzu und löst das Gemisch in Benzin. Mit diesem Bindemittel wird dann Zinkweiß oder Lithopone angerieben. Die so hergestellte Farbe trocknet in etwa 15 Minuten, sie bildet dann einen harten, nicht klebenden, aber elastischen, matt glänzenden Überzug, der die Wärmestrahlen reflektiert, die chemische Zersetzung des Gummis durch die Sonne verhindert und ihn vor mechanischer Abnutzung schützt.

Wichtig bei der Herstellung des Bindemittels ist, daß, wie oben gesagt, die Harz-Kautschuk-Mischung nur teilweise vulkanisiert wird, widrigenfalls dunkle und bezüglich ihrer Konsistenz unbrauchbare Schwefelverbindungen entstehen.

Patent-Anspruch: Verfahren, Auto- und Fahrradreifen vor der Zerstörung durch Einflüsse der Witterung zu schützen, indem man sie mit einem Anstrich, aus Kautschuklösung, Harz, Mineralöl bestehend, versieht, dadurch gekennzeichnet, daß dieses Gemisch nur teilweise vulkanisiert und mit einem Zusatz von Metalloxyden versehen ist.

Aluminium-Putzmittel. Ein ausgezeichnetes Aluminiumputzpulver stellt man her aus 75 T. reinem, gewaschenem Zinnsand und 25 T. bestem Edelglimmer. Das Putzen erfolgt mittels eines trockenen Lappens.

Akaroidharzlacke. Wenn man Akaroidharz, im Handel auch black boy gum genannt, in Spiritus löst, dem man etwas Kolophonium, vielleicht auch Terpentinöl zugesetzt hat, erhält man einen Lack, der sich als farbenbeständiger erweist als der gewöhnliche Goldlack; er erzeugt auf Messing, Zinn, Stanniol usw. einen schönen Goldton. Für Metallarbeiten ist dieser Lack deshalb vorzüglich geeignet. Einen Dunkelkammerfenster-Lack erhält man, wenn man Akaroidharz in Spiritus ohne anderen Zusatz als etwas Rizinusöl oder Kopaivabalsam zu einer konzentrierten Auflösung bringt. Von *Wolff-Schlick* wird folgende Auflösung empfohlen: 48 T. Akaroid rot, 51 T. Spiritus und 1 T. Rizinusöl. Der Lack erzeugt auf Glas eine völlig klare, orangefarbene Schicht, die die chemisch wirksamen Lichtstrahlen nicht durchläßt. Der Lack kann leicht in jeder beliebigen Farbentiefe angefertigt werden. Das Akaroidharz dient ferner in Verbindung mit Schellacklösungen zu dunklen Politur-, Rahmen- und Pianoplattenlacken; in Verbindung mit Manilalösungen wird es für farbige Modelacke, Faßlacke, Schulwandtafellacke, mit Bakelitlösungen für Metallacke verwendet.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte

Originalbericht aus Hamburg Nr. 23.

Hamburg 39, den 25. Juli 1925.

Die Marktlage in Ölen und Fetten wurde in den verflossenen beiden Wochen recht fest. Die Gründe zu dieser Befestigung scheinen mehr allgemeiner Natur zu sein und mehr auf der allgemeinen Geschäftslage der Produktionsmärkte in den Vereinigten Staaten zu beruhen, als daß man besondere Gründe in den Öl- und Fettmärkten suchen müßte. Die Wirtschaftslage in den Vereinigten Staaten ist glänzend, und wir erleben an manchen Stellen, wie beispielsweise in Gummi, eine gewaltige Konjunktur. Auch verleitet die andauernde Inanspruchnahme des amerikanischen Waren-Kredites seitens der europäischen Länder sicherlich zu Preistreibereien. Sicherlich hat die Steigerung der Gummiernte ihren Grund nur in dem etwas überhasteten Bedarf der Automobilindustrie, auf den ohne Frage ein Rückschlag folgen wird, aber solche Vorgänge werden von der heutigen Geschäftswelt leicht symptomatisch aufgefaßt und führen zu Übertreibungen auch an anderen Stellen. Allerdings ist vielfach, so auch in Speisefetten die Abhängigkeit unseres Marktes von Amerika derartig stark, daß der Druck seitens der Produzenten, namentlich auch unter Berücksichtigung der Kreditfrage durchaus verständlich erscheint.

Ich muß es aus diesen Gründen ablehnen, für die gegenwärtige Festigkeit der Öle und Fette besondere Gründe hervorzusuchen. Unsere Artikel werden der allgemeinen Konjunktur folgen, so lange diese noch Lebenskraft in sich hat. Schon jetzt scheint festzustehen, daß die Preissteigerungen im innerdeutschen Markt wenig oder gar nicht durch Geschäfte auszuwerten sind. Der Konsum verhält sich aus den oft besprochenen Gründen teilnahmslos, und so muß die Spekulation bei ihren gegenwärtigen Käufen schon die Hoffnung haben, daß ihr das Ausland zu Hilfe kommt und ihr die Ware mit Gewinn abnimmt, eine Lage, wie sie schon häufiger eingetreten ist. Im ganzen hält es schwer, an eine Fortsetzung der Preisbewegung zu glauben, zumal bei guten Ernten die Abhängigkeit Europas von Amerika weniger fühlbar werden könnte.

Politische Momente dürften im Augenblick nicht von Einfluß sein, denn die Verhandlungen über den Sicherheitsvertrag nebst Folgen dürften bald, man kann sagen, Gott sei dank, auf dem toten Punkt angelangt sein, und für die zweifellos nicht erfolgende Räumung der Rheinstädte wird die jetzige Regierung wohl das rechte Wort zu finden wissen.

Im einzelnen sind in Ölen und Fetten folgende Bewegungen zu verzeichnen:

In den Vereinigten Staaten haben sich die Getreidemärkte behauptet. Schmalz hält den absolut höchsten Preisstand des Jahres mit 17⅝ Cents. Als Grund werden 25% kleinere Läger gegen 1924 angegeben. Das gleiche wird für Oleo berichtet. Demgegenüber hatte sich Talg stark zurückgehalten, und es war zu erwarten, daß der Artikel folgen würde. New York stieg von 9⅝ Cents auf 10¼ Cts. London konnte nicht im gleichen Maße folgen. Nur die Auktion vom 15. VII. brachte einen Preisgewinn von £ 1.15 per Tonne; die am 22. VII. kam unverändert. Hieraus war zu erkennen, daß der Absatz für technische Talge, welche London hauptsächlich liefert, nicht groß ist. Vielmehr liegt die Festigkeit bei allen feineren Sorten, welche für Speise- oder andere feinere industrielle Zwecke in Frage kommen. Technische Sorten waren im Hamburger Markt schon wieder dringender angeboten.

Kokosöl und Palmkernöl lagen ebenfalls besser und paßten sich den festeren Talgpreisen an. Die Erhöhungen betragen etwa £ 1 bis 2. Es ist anzunehmen, daß Palmkernöl wieder eine größere Rolle im Handel spielen wird. Die Zufuhren von Kernen sind beständig im Wachsen begriffen.

Leinöl hat sich in den letzten 14 Tagen im Preise gehalten, allerdings unter Schwankungen. Ohne den festen Grundton der Warenmärkte, wäre der Artikel wohl weiter abgeflaut.

Bohnenöl zieht langsam an und ist wenig angeboten. Das Öl notiert gegenwärtig £ 45 inkl. Barrels ab Fabrik. Es scheint, als ob es für die nächste Zeit keine bedeutende Rolle spielen wird, namentlich wenn Leinöl gelegentlich wieder abschwächen sollte.

Der Bedarf ist, wie schon gesagt, enttäuschend, wozu das ungewöhnlich warme Sommerwetter sein Teil beiträgt. Es wird interessant sein, zu sehen, wie sich die Dinge weiterentwickeln.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 25. Juli 1925.

Paris notierte am 23. Juli:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 490	(ca. RM 96,75)
Saponifikat	„ 570	(„ „ 112,50)
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „ 150)
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 800	(„ „ 158).

Bei uns wurde prima Unterlaugen-Rohglyzerin 80% weiter zu RM 101 BSS-Bedingungen gehandelt, und es sind noch gleichpreisige Angebote auf dem Markt.

Rheinisches Saponifikat war mit RM 115 BSS-Bedingungen, mitteldeutsche Ware zwischen RM 117 bis selbst 120, teilweise sogar ohne BSS-Bedingungen, angeboten, ohne daß jedoch seitens der Käufer großes Interesse zu diesen Preisen vorlag.

Für Saponifikat auf Basis 88% und 0,5% Asche, bei einfacher proportionaler Verrechnung von Abweichungen, wurde ein sich ungefähr auf die Parität von RM 115 frachtfrei Käufers Station stellender Preis bezahlt.

Kleinere Posten hellgelben Saponifikats waren zu RM 125, Basis 88% und doppelt raffinierte Saponifikate, wasserhell, zu RM 130 auf dem Markt. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (23. Juli 1925). Gegenüber den billigeren Forderungen der Auslandsmärkte verhielt sich der einheimische Markt zunächst spröde und abweisend. An einzelnen Stellen war man zur Herausgabe offizieller Notierungen gegen Schluß der Woche nicht geneigt. Im Großabsatz forderten Abgeber im Laufe der Woche für rohes Leinöl M 94 bis 93,50, doppelt gekochtes Leinöl M 95 bis 94,50 dunkles Pflanzenöl M 57 bis 56, Leinölfettsäure M 97,50 bis 97 pro 100 kg, Kokosöl, Ceylon £ 47.10 bis 48, rohes Sojabohnenöl £ 43.10 bis 44, rohes Erdnußöl £ 52 bis 52.5, Palmöl, Lagos £ 42 bis 42.10 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Allem Anschein nach sind aber die Notierungen für die nächsten Wochen mehr zu Gunsten der Käufer gerichtet.

Die Marktlage im Auslande war zunächst fester und höher, schwächte sich im Laufe des Geschäftes indessen etwas ab. Die weniger günstigen Voraussagen bezüglich der Leinsaaternte am La Plata wie in Nordamerika haben auf den Weltmarkt im großen und ganzen keinen Eindruck gemacht. Chicago ließ den Preis für Leinöl prompter und späterer Lieferung mit 98 Cents pro Gallone unverändert. Nach zunächst sehr fester Haltung von Leinsaat am La Plata wie in Nordamerika und an den europäischen Märkten trat schließlich merkliche Lokkerung ein. Buenos Aires notierte für Leinsaat August 20,05, September 20,25 und Oktober 20,40 Pesos Papier je 100 kg. Die argentinischen Leinsaatverschirfungen der Berichtswoche umfaßten 7000 t nach Nordamerika und 13 800 t nach Europa gegen 1000 t und 12 100 t in der Vorwoche, die indischen Verschiffungen 7375 t bezw. 10 000 t Leinsaat, 950 t bezw. 2650 t Rübsaat und 6300 t bezw. 13 400 t Baumwollsaat, waren also gegen die Vorwoche insgesamt wirklich mäßig. Die gesamten schwimmenden Vorräte nach Europa bestanden aus 142 000 t Leinsaat, 14 100 t Rübsaat und 38 600 t Baumwollsaat. Die amtliche Schätzung der Anbaufläche von Leinsaat am La Plata beläuft sich auf 5,434 Mill. Acres gegen 5,681 Mill. Acres im Vorjahr, die amtliche Schätzung des Ertrages in Kanada und Nordamerika zusammen auf 915 000 t gegen 996 000 t, welche im Vorjahr insgesamt an beiden Stellen geerntet wurden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 19.7/6 bis 19.10, Calcutta £ 21.2/6 bis 21.10, Bombay £ 22.2/6 bis 22.10, Rübsaat, Toria £ 21.5, Kottonsaat, Bombay £ 9.12/6. schwarze ägyptische £ 13.7/6, Sojabohnen £ 13.7/6; Hull: Leinöl £ 40.5, Rüböl, extrahiert £ 47.10, Sojaöl, extrahiert £ 42, Kottonöl, Bombay, roh £ 38.15, ägyptisches, roh £ 43, Palmkernöl, gepreßt £ 43.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 57, August Fl. 52½, Leinöl, vorrätig Fl. 49¼, August Fl. 45¾, September-Dezember Fl. 45¾, Januar-April Fl. 45 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 23. Juli 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1291 Fässer aufgestellt, wovon 509 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft wurden. Während das Interesse für Abladung auf spätere Sicht bestehen blieb, hielt es schwer, nahe schwimmende und Loko-Ware ohne Preisnachlaß unterzubringen.

Leinöl ist in der schwachen Haltung der Saat gefolgt, zumal die Preise für Ölkuchen ziemlich stabil geblieben sind. Bei den ermäßigten Preisen herrschte eine gute Nachfrage, zeitweise war Leinöl das billigste Öl am Markt. Gerade dieser Umstand läßt vermuten, daß ein weiterer bedeutender Preisfall vorläufig ausbleiben wird.

Sojabohnenöl: Bei unbedeutendem Geschäft wurden die Forderungen teilweise erhöht.

Kokos- und Palmkernöl: Die Preise zogen weiter an. Die Umsätze waren zufriedenstellend.

Fettsäuren lagen fest, jedoch ohne Kauflust.

Kottonöl: Die Preise kamen im Verlauf der Woche von England höher. Der Artikel zeigt im Augenblick wenig Interesse.

Sulfur-Olivenöl war wenig gefragt. In den letzten Tagen sind geringe Abschwächungen eingetreten, ohne jedoch das Geschäft irgendwie zu beleben.

Rizinusöl: Die Preise lagen nach wie vor schwach bei fehlender Nachfrage. Es hat den Anschein, als ob die Preise den tiefsten Stand erreicht haben.

Hamburg 11, den 24. Juli 1925.

Leinöl, prompt GM 92, Leinöl, Juli-Aug. GM 91,50, Leinölfirnis GM 93, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 45, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 54.10, Kottonöl, techn. £ 46.10, Sojabohnenöl, roh £ 44.10, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure £ 41.10, Erdnußölfettsäure £ 40, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg, südamerik. A £ 47.10 bis 48, Talg südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 50, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 71, Dorschlebertran, gelbblank GM 70,50, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war fest.

Kernöl lag leicht abgeschwächt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 25. Juli 1925.

Technische Öle und Fette verkehrten in der abgelaufenen Woche in fester Haltung bei regerem Interesse seitens der Käufer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff 143, Benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 182, Kokosölfettsäure Ia extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 250, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 23. Juli 1925.

Man sieht die Marktlage auch weiterhin zuversichtlich an, besonders für späte Lieferung. Meine Notierungen sind noch unverändert für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 65 bis 67 p. engl. ton. und für Abladungsware £ 72 bis 73 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 23. Juli 1925.

Palmöl. Die Palmölpreise für Abladungsware hielten sich in der verflossenen Woche auf gleicher Höhe, doch sind die Preise für nahes Öl zurückgegangen, da der Konsum sich sehr zurückhält und nur ganz geringe Quantitäten hereinnimmt. Das Geschäft war klein zu folgenden Notierungen:

Lagos-Palmöl, loko £ 41, Lagos-Palmöl, Ende Juli £ 40.15, Dahomey-Palmöl, loko £ 40.12/6, Dahomey-Palmöl, Ende Juli £ 40.7/6, Bissao-Palmöl, i. Eisenb., loko £ 38.15, Liberia-Palmöl, (rot), schwimmend £ 36, Basis 2%, Kongo-Palmöl, loko £ 34.15, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl £ 38, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abladung £ 40.15, Lagos-Palmöl, August-September-Abladung £ 40.10.

Talg. Die gestrige Talgauktion zeigte unveränderte Notierungen, und es wurden von 1291 aufgestellten Fässern 509 verkauft. Die Abladungsnotierungen sind zurzeit sehr hoch, auch von London liegen höhere Offerten vor, als die hiesige zweite Hand notiert; besonders nahe Partien werden von der Spekulation sehr gedrückt.

Wir notieren heute freibleibend: La Plata I-Rindertalg, schwimmend £ 46.10, Saladero-Rindertalg, Juli-August-Abladung £ 47, Saladero- u. o. Sansinena-Rindertalg, Juli-August-Abladung £ 46.15, August-September Abldg. £ 47, September-Oktober-Abldg. £ 47.5, Matadero-Rindertalg, full terms, Juli-August-Abldg. £ 45.5, August-September-Abldg. £ 45.10, Oktober-Abldg. £ 45.15, dänischer Ochsentalg, prompt d. Kr. 124, August-Abldg. von Dänemark d. Kr. 125.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 23. Juli 1925.

Im allgemeinen konnte man in der letzten Woche wieder einen recht lebhaften Geschäftsgang feststellen.

Paraffin: Die Tendenz geht seit den letzten Tagen wieder sehr nach oben, und ich notiere heute für Ia weißes amerik., Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, während für Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 und weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 notiert werden. Poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin wird nach wie vor wenig gefragt, und die Notierungen haben trotz der wiederholt erhöhten Paraffin-Preise nicht weiter angezogen. Ich notiere für Ceresin, naturgelb, 54/55° $ 20,50, 58/60° $ 21,50, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 26,50, Ceresin, weiß, 54/55° $ 21,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt ist ruhig, aber stabil. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 170 bis 177 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 pro kg. — Japanwachs hat sehr wenig Geschäft, und die Forderungen lauten heute noch sh 76 bis 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt in diesem Artikel ist auch in der letzten Woche weiter fester gegangen, und ich notiere heute für fett- und courantgraue Qualität sh 142 p. cwt., Abladungsware fett- und courantgrau sh 136 bis 139 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die in meinem letzten Bericht ausgesprochene Annahme, daß die Forderungen in die Höhe gehen werden, hat sich bewahrheitet, und heute ist die Tendenz unbedingt als fest anzusprechen. Ich notiere $ 9,90 bis 10,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mannheim, Magdeburg und Berlin, poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.

E. N. Becker.

Hamburg, den 23. Juli 1925.

Die Nachfrage hielt auch in der vergangenen Woche an, und der Markt blieb unverändert fest und preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh, je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 138 bis 140 sh, fettgraues zu 138 bis 140 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 25. Juli 1925.

○ Die Situation im allgemeinen blieb auch während der letzten Woche außerordentlich fest, trotzdem einige Schwankungen in den Preisen zu verzeichnen waren. An den amerikanischen Erstmärkten soll sich spekulatives Interesse größeren Umfanges bemerkbar gemacht haben, während Export- und Konsumabzug für das Inland nur geringeren Umfanges blieben. Die Zufuhren stehen jetzt so ziemlich auf dem Höhepunkt der Saison. Im Loko-Markte laufen die Notierungen sehr auseinander:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 9,75/9,90, H 9,80/9,95, J/K 9,95, M 10,60, WW 14 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 4,97½, F 5,05, G/H/J 5,07½/5,10, K 5,15, M 5,30, N 5,70, WG —.—, WW —.—, X —.— $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 9,65, VIII 10, V 10,40, III 12,40, Excelsior 12,80/12,90 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,75, X 9,80, IX 9,85, VIII 9,95, VII 10, VI 10,25, V 10,50, IV 10,90, III 11,40, II 11,60, Ic 11,70, Is 11,80, Ie 12,30, Excelsior 12,75 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 10, H 10,05, K 10,40, WG 11,80, 5A 12,90/13,20 $ die 100 kg neues Gewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 192, F/G 206, H 207, J 208, K 210, M 212, N 214, WG 218, WW 225, OOO 226, OOOO 230, VAV 234, EX 236, EXE 239, AAA 243, AAAA 250, AAAAA 265, XX —.—, XXX —.— $ die 100 kg Verladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Für griechisches Harz in Säcken wurden loko £ 17 per 1000 kg b/n gefordert. Portugiesisches Harz F/G/H

notierte für Abladung $ 9,40 die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Im englischen Markte stellten sich — und zwar in London — die letzten Preise wie folgt: Amerikanisches Harz: F/G 22/6, H 22/9, J/K 23/-, M 23/6, N 24/3, WG 25/6, WW 29/3 sh; Französisches Harz: F/G 22/3, H 22/6, M 23/-, N 24/-, WG 25/-, WW 29/- sh, alles für spot per cwt.

Im Hamburger Markte zeigte sich in der zweiten Hand größere Verkaufslust, das Konsuminteresse war aber nur durch entsprechende Konzessionen im Preise und in den Zahlungsbedingungen zu heben, denn im allgemeinen steht die Verbraucherschaft größeren Eindeckungen bei heutigen Bewertungen ablehnend gegenüber. Die gegenwärtigen Preise werden für abnorm gehalten, und es hat sich während der Hauptzeit der Saison an den sämtlichen Produktionsmärkten noch immer ein entsprechender Rückgang eingestellt, der aber in diesem Jahre bisher ausgeblieben ist! Die Gründe dafür liegen in der stark gefestigten Stellung der amerikanischen Erzeuger, die besser als jemals organisiert, auch in finanzieller Hinsicht so gestellt sind, daß sie es nicht nötig haben, bei ungenügender Nachfrage ihre Produktion an die Märkte zu bringen. Sie können vielmehr den Zeitpunkt abwarten, wo die Konsumfrage in dringender Form an die Märkte herantritt, um dann die sich von selbst daraus ergebenden Vorteile in Gestalt weiterer Preiserhöhungen zu ziehen!

Soweit die Ziffern der diesjährigen Erzeugung vorliegen, läßt sich ersehen, daß das Erträgnis in den amerikanischen Produktionsgebieten sich um ca. 10% höher stellt als zu gleicher Zeit der letzten Saison. Für dieses Mehr weisen aber schon allein die gesteigerten Exportziffern den Ausgleich auf.

Es scheint, als ob die Erzeuger Recht behalten, wenn sie behaupten, daß die jetzigen Preise, der natürlichen Entwicklung folgend, für Herbst eine noch höhere Stufe erklimmen müssen, es fragt sich nur, wieweit die verarbeitenden Industrien gewillt und überhaupt in der Lage sein werden, diesem Treiben zu folgen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 24. Juli 1925.

Der amerikanische Rohölmarkt ist weiterhin fest, pennsylvanisches Rohöl notiert nach wie vor 3,45—3,90 Dollar. Trotzdem ist das Geschäft drüben momentan sehr schwankend, und eine allgemeine Festigkeit hat wiederum einer schwächeren Stimmung Platz gemacht. Die teilweise Beschäftigungslosigkeit der Industrie und die wachsende Geldknappheit in Deutschland sind große Hindernisse zur allgemeinen Geschäftsbelebung auf dem Schmierölmarkt. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 37,25	bis 58
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 33	bis 37,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-333	RM 40,50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 27	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 46,75	bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	
Karbolineum	RM 17,50	
Teerheizöl	RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 24. Juli 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35, Harz, amerik. FGH $ 9,65, WG $ 12,75, WW $ 14, Schellack TN orange sh 245, Schellack lemon sh 305.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 24. Juli 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.10), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perltorm 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.7), Bleiglätte, rein 94,50 (40.15), Bleimennige, rein 96 (41.5), Bleiweiß, pulv. 106 (40.10), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.8), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 41 (17.5), *Naphtalin in Schuppen 28 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 77 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz unverändert ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 21. Juli 1925.

*Ätzkali, 88/92% S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130°, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken 157, *Bleiglätte, B. B. U., Regensburg Doll. 1,50, Bleiweiß, chem. rein 160, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 96/98 Passau Doll. 4, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 200, *Harz, franz., W. W. S. Fr. 65, Kali, gelbblausaures 250, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 71, Milchsäure, techn. 50 Vol.-% 113, Minium 155, Naphtalin, Schuppen,- weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, *Pottasche, 80/85%, hydrat. S. Fr. 58,75, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0.910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 900, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 257, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 530, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 178, Rizinusöl, franz., I. Pressung 240, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (23. Juli 1925). Die Lage am Holzmarkt war während des Berichtsmonats sehr verschieden, zum Teil beeinflußt durch den Zollkrieg mit Polen, was sich in der Hauptsache am nord- und ostdeutschen Markt bemerkbar machte. Auf die Dauer wird sich dieser Zustand wohl kaum aufrecht erhalten lassen, der für beide Teile mit großen Nachteilen verbunden ist. Aber auch am rheinischen und süddeutschen Markt war die Stimmung während der letzten Wochen stetiger, nachdem die Aussperrung im Holzgewerbe aufgehoben worden ist. Die Beschäftigung der Kistenfabriken erwies sich seit einiger Zeit als sehr verschieden. Um Aufträge zu erlangen, muß schon zu verhältnismäßig billigen Preisen geliefert werden, sodaß von großem Nutzen bei den heutigen Preisen nicht gesprochen werden kann. In den meisten Fällen haben die Fabriken für die nächste Zeit noch gute Beschäftigung vorliegen.

Die Lagerung von Holzfastagen war infolge der ungewohnt heißen Witterung mit großen Schwierigkeiten verbunden, was auch auf die Preisstellung einigen Einfluß ausübte. Das Angebot war im allgemeinen größer als die Nachfrage, ohne daß jedoch besondere Preisveränderungen eingetreten wären. Gebrauchte und neue Ölbarrels und Eisenfässer sind in genügenden Mengen am Markt, um der auftretenden Nachfrage zu begegnen, und daher die Abgeber durchweg entgegenkommend. Auch in anderen Sorten Fastagen war das Angebot lebhaft, durchweg wurden mäßige Preise gefordert. Für Eichenspaltholzfässer, neue, trockene, weiße Ware, lauten die Forderungen der Abgeber bei einem Inhalt von ca. 110 bis 120 l auf M 24 bis 25, für einen Inhalt von ca. 300 bis

325 l auf M 55 bis 57,50 pro Stück ab Mitteldeutschland, wobei in den Zahlungsbedingungen tunlichst Entgegenkommen bewiesen wird. Das Angebot auf Weintransportfässer hielt infolge der allgemein schlechten Lage des Weinbaues an, um flüssige Geldmittel zu schaffen. Moselfuderfässer von 1 Zoll Wandstärke, gebraucht, aber gut erhalten, weingrün, fülldicht, kosteten M 91 bis 92 pro Stück ab Lieferstation. Standfässer aus Hartpappe führen sich trotz der schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse ziemlich gut ein. Die Fabrikanten verlangen hierfür mäßige Preise und haben auch in der letzten Zeit Preiserhöhungen nicht oder in nur ganz geringem Umfange eintreten lassen. Derartige Behälter von ca. 20 l Inhalt kosten M 3,25, von ca. 30 l Inhalt M 4,65 und von ca. 50 l Inhalt M 6,50 pro Stück. Auf diese Preise wird bei größeren Sortierungen entsprechender Rabatt bewilligt.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Berliner Wachsbleiche Otto Fieting, G. m. b. H. Wachsfabrikation und Fabrikation und Verkauf chemisch-technischer Artikel. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Otto Fieting, Kaufmann Paul Mau. Als Einlage auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht vom Gesellschafter Otto Fieting das von ihm unter der eingetragenen Firma Berliner Wachsbleiche Otto Fieting in Berlin betriebene Geschäft mit Aktiven und Passiven nach Maßgabe des Gesellschaftsvertrags unter Anrechnung auf seine Stammeinlage von 3000 RM in voller Höhe.

† Dessau. Walter Rother's Wasch- und Reinigungsmittel, Dessau. Inhaber Kaufmann Walter Rother.

† Mannheim. Popin-Gesellschaft m. b. H., Mannheim-Feudenheim, Weiherstraße 9. Herstellung und Vertrieb von Schuhcreme unter dem geschützten Warenzeichen Popin und von verwandten Artikeln. Stammkapital 5100 RM. Karl Karch, Fabrikant, Karl Schmidt, Reisender, Josef Dickerhof, Metzger, sind Geschäftsführer. Der Gesellschafter Schmidt bringt in Anrechnung auf seine Stammeinlage die nachverzeichneten Gegenstände zu den beigesetzten Werten in die Gesellschaft ein: 1 Siedekessel für Schuhcreme 250 RM, 1 Siedekessel für Seife 250 RM, 2 Abfülltische 100 RM, Rezepte für alle Sorten von Schuhcreme, Seife und Bodenwachs 650 RM, zusammen 1250 RM.

-m. Abo, Finnland. Harald Söderberg hat den Alleinvertrieb der „Apa"-Präparate gegen Gartenschädlinge von der chemischen Fabrik Lassen & Wedel in Hedensted (Dänemark).

-m. Borlänge, Schweden. Tekniska Fabriken Biet, Agnes Björn, wurde errichtet.

Braunschweig. Das Begro-Werk, Kastanienallee 28, hat die Firmabezeichnung Braunschweigische Wachswarenfabrik angenommen.

Gera. Ein schweres Brandunglück ereignete sich in der Parfümfabrik Kaulvers & Sohn, wo im Abfüllraum ein Brand ausbrach; durch die Unvorsichtigkeit einer Arbeiterin war ein Spirituskocher umgeworfen worden; der Brennspiritus hatte sich mit der Flamme auf die danebenliegenden Kartons ergossen, die sofort brannten. Ferner wurden die Parfümflaschen durch das Feuer erfaßt; der in ihnen enthaltene Spiritus brannte hell auf und entzündete auch die größeren Spiritusbehälter. Der ganze Raum war sofort ein Feuermeer, da durch die Hitze auch die übrigen in dem Raume untergebrachten Parfümbehälter explodierten. Der Abfüllraum brannte vollkommen aus. Fünf Arbeiterinnen, die in diesem Raume beschäftigt waren, wurden zum Teil schwer verletzt.

-m. Göteborg, Schweden. Tekniska Fabriken Fenix, welche Fliegenfänger, Scheuerpulver, Putzmittel, Schuhcreme etc. herstellt, ging von O. Hillmann und J. E. Högberg, die im Vorstand bleiben (ersterer zugleich als Direktor), an eine A.-G. mit 200 000 Kr. Aktienkapital über.

Hamburg. Hammonia Stearin-Fabrik. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 9. Mai 1925 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Grundkapital: 1 200 000 RM. In derselben Generalversammlung ist die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um 800 000 RM auf 2 000 000 RM durch Ausgabe von 2000 auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 400 RM beschlossen worden. Die Kapitalserhöhung ist erfolgt. Grundkapital: 2 000 000 RM, eingeteilt in 2000 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 600 RM und 2000 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 400 RM. Die Ausgabe der neuen Aktien erfolgt zum Kurse von 110%.

-m. Ilford, England. Howards & Sons, Ltd. errichtete eine große Fabrik für Wasserstoffsuperoxyd.

-m. Kageröd, Schweden. Jacobssons Kemiska Fabriker wurde von M. R. Jacobsson errichtet.

-m. Limhamn bei Malmö, Schweden. Das Seifengeschäft Limhamns Tvalaffär, C. Nilsson, wurde aufgemacht.

-m. Malmö, Schweden. Sveadan, S. Grönwall, wurde für Handel mit und Herstellung von chemischen Präparaten gegründet. Prokura erhielt T. E. Mörck.

Mannheim. Verkaufsstelle der Vereinigten Niederrh. Leinölmühlen G. m. b. H. Zweigniederlassung Mannheim in Mannheim mit dem Hauptsitze in Crefeld. Zweigniederlassung Mannheim aufgehoben. — Seifenhaus am Markt, G. m. b. H. Josef Gailhofer als Geschäftsführer ausgeschieden. Dr. Friedrich Geyer, Fabrikant in Heidelberg, ist als Geschäftsführer bestellt.

-m. Odense, Dänemark. A.-S. Ballentin & Jensen, chemische Fabrik mit 12 000 Kr. Aktienkapital, wurde in Konkurs erklärt.

Odessa. Der türkische Dampfer „Adzharistan" traf mit einer Ladung von 3000 Pud Olivenöl im hiesigen Hafen ein.

Regensburg. Der Betriebsgewinn für 1924 der Danubia A.-G. für Mineralölindustrie beträgt Mark 304488. Davon erforderten Unkosten M 178 549, Zinsen und Provisionen 39 722, Versicherungen 9783 und Steuern 76 044. Der verbleibende Reingewinn von M 389 gestattet somit keine Dividendenverteilung. Die Aussichten für das laufende Jahr seien wenig günstig. (Frkf. Ztg.)

Rudolstadt. Kosmetische Werke G. m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt.

Steele. Über das Vermögen der Rheinisch-Westfälischen Margarinewerke „Essena", Aktiengesellschaft, in Kray, wurde am 16. Juli 1925, Mittags 12½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet, da sie ihre Zahlungsunfähigkeit dargetan hat. Der Diplombücherrevisor Dr. jur. Paul D. Schourp in Essen, Pelmanstraße 34, ist zum Konkursverwalter ernannt.

Trier. „Thera" Fabrik antiseptisch medizinischer Seifen, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 10. 6. 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Franz Weber in Trier.

Ulm a. D. Georg Utz. Prokura Gustav Kienle ist erloschen. — Süddeutsche Ceresin- und Wachsfabrik, Baumgärtner & Co. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

Wien, II., Taborstraße 24a, „Centra" Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwaren-Werke, A.-G. Paul Rijkens, Direktor in Rotterdam, und Dr. Cornel Opalski, Rechtsanwaltsanwärter in Wien, als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen. — II., Gärtnergasse 9, nunmehr X., Quellenstraße 20, „Figaro", Parfumerie- und Seifenerzeugungs-Gesellschaft m. b. H. Gelöscht der Geschäftsführer Rudolf Aust. Nunmehr vertretungsbefugt der alleinige Geschäftsführer Max Hugo Franzky selbständig.

-m. Ystad, Schweden. Im Konkurs erklärt wurde Ystads Parfymaffär, Hanna Ljungberg, Parfümeriegeschäft.

A.-G. für chemische Produkte, vorm. H. Scheidemandel, Berlin. Der Umsatz der deutschen Unternehmungen von Scheidemandel erreicht zurzeit, wie die Verwaltung in einem Prospekt über die Zulassung von 15 Mill. RM neuer Aktien zum Börsenhandel ausführt, noch nicht die Friedensziffern, zeigt aber eine aufsteigende Richtung. Die Erträgnisse werden durch die allgemein bekannten Verhältnisse, insbesondere durch den Weltbewerb mit dem Auslande, das in den Produkten der Gesellschaft zu sehr niedrigen Preisen auf dem Markt ist, und durch die drückenden Steuerlasten beeinträchtigt. Der Gesschäftsgang der meisten Auslandsunternehmungen von Scheidemandel ist befriedigend. Der Konzern beschäftigt zurzeit insgesamt rund 4000 Arbeiter und Angestellte.

Van den Berghs Ltd. Zu unserer Meldung über den dividendenlosen Abschluß der englischen Dachgesellschaft des bekannten Margarinekonzerns ist zu berichtigen, daß der Reingewinn Lst. 247 589 (i. V. 397 672) betrug, nicht, wie angegeben, Lst. 358 800 (i. V. 221 700). In der G.-V. erklärte die Verwaltung das schlechtere Ergebnis mit der weniger günstigen Konjunktur der gesamten Margarine-Industrie und mit den hohen Reklamekosten einer deutschen Tochtergesellschaft für die Einführung der Marke „Blauband", die früher schon mit Erfolg in England, Holland, Belgien und Frankreich auf den Markt gebracht worden sei. Jetzt habe man auch in Deutschland schon einen großen Absatz bei guten Preisen erreicht. Im laufenden Jahr hätten die ersten Monate nicht viel Besserung des Geschäftes gebracht; inzwischen aber habe sich die Lage für die Gesellschaft gebessert, da man in England wie auf dem Kontinent die Preise habe erhöhen können. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Großbritannien. Glyzerinproduktion. Die Glyzerinproduktion in England ist nach der „U. K. Glycerin Producers' Association" jetzt geringer als vor dem Krieg; die Erzeugung von Seifensiederlauge betrug 1914 etwa 18 000—20 000 t im Jahr, seit dem Krieg aber im Durchschnitt nur zwei Drittel dieser Menge; neuerdings soll eine Besserung eingetreten sein.

-m. **Islands Ausfuhr im Jahre 1924** betrug an Tran 7285 t. für 6,22 Mill. Kr., Heringsöl 2369 t für 1,72 Mill. Kr., Talg 4570 kg.

Italien. Außenhandel mit vegetabilischen Ölen. Der große Aufschwung, den die italienische Öl-Industrie im Jahre 1924 ge-

nommen hat, wird an Hand der Außenhandelszahlen für das Jahr 1924, denen die entsprechenden Ziffern des Jahres 1923 vergleichsweise gegenübergestellt werden, veranschaulicht:

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Doppelzentner			
	1923	1924	1923	1924
Erdnußöl	6 109	29 030	132	12
Baumwollsaatöl	84	162	3	1
Colza- und Rapssamenöl	313	954	1 374	1 069
Olivenöl	5 033	1 518	442 837	425 155
Sesamöl	34	1 584	6 590	871
Kokosnußöl	19 869	52 090	315	252
Palmöl	90 960	154 790	77	78
Andere Öle	39 716	90 465	806	6 595

Aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Einfuhr von Erdnuß-, Kokosnuß- und Palmöl besonders stark gestiegen ist.

Jugoslawien. Der Markt für Toiletteseifen. Nach einem Bericht des französischen Handelsattachées in Belgrad, veröffentlicht im „Mon. off.", hat die Jahreseinfuhr von Toiletteseifen nach Jugoslawien einen Wert von beinahe 7 Mill. Dinars; von der Gesamtmenge von rund 168 t kommen 90 t aus Österreich, 47 t aus Deutschland, 15 t aus Frankreich und 10 t aus England.

Man verlangt hauptsächlich Seifen mittlerer Qualität, mit starker Parfümierung; die englischen und französischen Seifen sind geschätzt, finden aber wegen ihres hohen Preises keinen großen Absatz. Die einheimischen Seifen sind von geringer Qualität und werden vielfach unter französischen Bezeichnungen verkauft; die jugoslawischen Fabrikanten haben Zollfreiheit für alle Rohstoffe. (Die Chemische Industrie).

Ceylon. Produktion von Citronella-Öl 1924. Die Ausfuhr nahm gegen das Vorjahr zu und war mit 1 405 273 lbs. die größte seit 1915; eine starke Steigerung zeigte die Ausfuhr nach England (519 075 lbs. gegen 379 200 lbs. 1923), aber auch aus Frankreich, Deutschland und Italien war die Nachfrage größer. Die Preise stiegen bis Ende Juni, fielen dann etwas und zogen gegen Jahresende wieder an.

Französisch Indo-China. Ausfuhr von Kopra. Für den Zeitraum vom 1.—31. August 1924 betrug die gesamte Ausfuhr an Kopra von dem Hafen Saigon, Indo-China, 1 289 181 kg; vom 1. Januar bis zum 31. August belief sich die Gesamtausfuhr auf 5 997 152 kg. Für den Zeitraum vom 1. Januar bis 31. August 1923 betrug die Gesamtausfuhr 9 925 345 kg, so berichtet der Konsul Leland L. Smith, Saigon, Französich-Indo-China, an das Handelsministerium; sein Bericht beruht auf offiziellen Statistiken. (Soap Gazette and Perfumer).

Industrie des Auslandes.

Bulgarien. Aus der Rosenölindustrie. Wie „Chemist and Druggist" (London) mitteilt, hat die bulgarische Regierung vor kurzem in aller Eile die Ausfuhr von Rosenschnittlingen verboten; veranlaßt wurde diese Maßnahme durch das Auftreten von griechischen Agenten, welche, um die Rosenkultur in Griechenland einzuführen, große Mengen von Rosenschnittlingen (1 000 000 Stück) zu kaufen suchten. Zwischen den Pflanzern und den Rosenölfabrikanten tobt ein heftiger Kampf wegen der Festsetzung des Preises für die Rosenblätter in der nächsten Saison; die Pflanzer verlangen 11 Levas per kg (entsprechend dem gegenwärtigen Weizenpreis), während die Fabrikanten nicht mehr als 8 Levas zahlen wollen im Hinblick auf die Beschwerden aus Frankreich, wo man droht, sich nach anderen Quellen umzusehen, wenn die Preise nicht ermäßigt würden. Bis jetzt ist noch keine Einigung erzielt worden. Die Preise stiegen von 1922 bis 1924 von 4,50 auf 6 und 8 Levas.

Produzenten und Fabrikanten sehen indessen mit Vertrauen in die Zukunft der Industrie und es sind neue Pflanzungen angelegt worden. (Die Chemische Industrie).

Ungarn. Die Lage der Pflanzenölindustrie. Die übermäßige Umsatzsteuer im Verein mit der Tarifpolitik der Staatsbahnen führen zu einer Unterbindung der inländischen Aufarbeitung der Ölsamen. Dementgegen sollte die richtige Wirtschaft in einem Agrarstaate dahin streben, statt Rohprodukte in ihrem Werte zugenommene, fertiggestellte Erzeugnisse zu exportieren und damit gleichzeitig in möglichst weiten Kreisen neue Arbeitsmöglichkeiten zu schaffen. Die natürliche und sich auch notwendigerweise ergebene Entwicklung hat dazu geführt, daß unsere Pflanzenölindustrie mit der gleichzeitigen Erhöhung des Ölsamenbaues zur Aufarbeitung von 20 000 Waggon Ölsamen befähigt ist. Zufolge des Friedensvertrages haben wir die südlichen, erträgnisreichsten Ölsamenfelder verloren, sodaß diese bedeutungsvolle Industrie derzeit auf eine Produktion von kaum 3000—4000 Waggon des inländischen Gebrauches angewiesen ist. Im vergangenem Jahre sind ungefähr 55% unserer 7000 Waggons betragenden Repsölwächsung und 1000 Waggons anderer Ölsamen als Rohprodukte exportiert worden, als schlagender Beweis des bedauerlichen Zustandes, daß die verfehlten Tarif- und Umsatzsteuerbestimmungen unsere über Jahrzehnte hindurch ausdrücklich auf Export basierende Pflanzenölindustrie in ihrer Konkurrenzfähigkeit unterbunden haben. Im vergangenen Jahre hat diese Industrie kaum 2000 Waggons Ölsamen aufgearbeitet, und der weitaus größte Teil der Ölsamenwächsung mußte nach dem Auslande wandern. An Pflanzenölen haben wir Jahrzehnte hindurch einen Exportüberschuß gehabt, da aber unser Flachssamenertrag gering ist, die Farben-, Lack- und Firnisindustrie hingegen einen bedeutenden Verbrauch an Leinöl hat, ergab sich im vorigen Jahre der traurige Zustand, daß die Bilanz unseres Außenhandels äußerst passiv geworden ist, indem einem Export von Ölsamen im Werte von 1 600 000 Goldkronen ein Import an Pflanzenöl (hauptsächlich Leinöl) im Werte von 2 100 000 Goldkronen entgegenstand. (Veggi Ipar).

Die Olivenkultur Argentiniens hat namentlich in der Provinz Cordoba Fortschritte gemacht, besteht außerdem aber auch in den Provinzen Rioja und Tucuman. Ein besonderes Pfropfverfahren soll die Gewinnung von Früchten bereits bei dreijährigen Bäumen ermöglichen. Die erste Olivenölfabrik hatte ihren Betrieb schon 1918 in Ainogosta (Prov. Rioja) eröffnet. (Chem. Umschau, Heft 29/30 1924 d. Tropenpflanzer).

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zulassung eines vereinfachten Abrechnungsverfahrens für Einfuhrwaren. Den Finanzämtern ist eine Verfügung zugegangen betr. Zulassung einzelner Firmen zu einem vereinfachten Abrechnungsverfahren bei umsatzsteuerfreien Ein- und Ausfuhranschlußgeschäften. Die Finanzämter sind angewiesen, ehe sie Antragsteller zu diesem Verfahren zulassen, bei der zuständigen Handelskammer Rückfrage zu halten, ob die Firma eine ordnungsmäßige kaufmännische Buchführung gewährleistet und ob sie nach den vorhandenen Unterlagen als zuverlässig angesehen werden kann.

Die zum vereinfachten Verfahren zugelassene Firma hat für ihre Umsatzsteuervoranmeldung folgende Verrechnung aufzumachen: Sie hat festzustellen die Summe ihres Gesamtumsatzes in dem Zeitabschnitt, für welchen die Voranmeldung abzugeben ist (je nachdem, wie sie versteuert: entweder nach Lieferungen oder vereinnahmten Entgelten). Von diesem Gesamtumsatz darf sie dann als steuerfrei auf Grund des § 2 Nr. 1a und b des Umsatzsteuergesetzes abrechnen die Summe ihrer im gleichen Abschnitt in bar bzw. durch Wechsel- bzw. Scheckhingabe beglichenen Einkaufsrechnungen derjenigen Waren, die sie aus dem Auslande eingeführt hat, und auf die die Voraussetzungen des § 11 der Ausführungsbestimmungen zutreffen (insbesondere keine Bearbeitung der Waren usw.). Zu dieser Summe der Einkaufspreise, die abgezogen werden dürfen, kann sie hinzurechnen die Summe, welche sie im entsprechenden Abschnitt auf zollpflichtige Importe an Zoll bezahlt hat, sowie die Beträge, die ihr für diese betreffenden Importwaren an Fracht bis Lager Berlin erwachsen waren, und deren Bezahlung durch Quittungen belegt werden kann. Diese drei Posten bilden alsdann die Summe, die an Stelle der (sich bei genauer Aufrechnung jedes Einzelverkaufs ergebenden) Summe der Verkaufspreise als steuerfreier Importumsatz des betreffenden Monats abgesetzt werden darf.

-m. **Islands Zollbestimmungen.** Das isländische Gesetz über Wertzölle wurde bis Ende 1926 verlängert, der Valutaaufschlag von 25% auf alle Warenangaben bleibt vorläufig bestehen, während alle Einfuhrverbote für Luxuswaren ab 1. Juni aufgehoben sind. Die Wertzollsätze wurden teilweise geändert und betragen fortan für Puder und Hautcreme, Parfümerien und Haarwasser 30%; für Terpentin, Kitt, Holzleim, Wasch- und Trockenmittel 10%. Ab 1. März 1926 wird der Zollsatz von 30% auf 20%, der von 10% auf 5% des Wertes ermäßigt.

-m. **Norwegen.** „Tetracarnit", das deutsche Hilfsmittel (von Th. Böhme, Chemnitz) für Färbereien, Farbstofflösungs-, Wasch- und Reinigungsmittel, wurde gemäß Antrag der norwegischen Vertretung A.-S. Otto Falkenberg (Oslo), den die norwegischen Textilfabriken unterstützten, bei der am 1. Juli in Kraft getretenen Zolltarifrevision zollfrei, wie es auch in Schweden, Dänemark und Finnland ist (bisher in Norwegen 20% vom Werte).

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. „Sanpic", ein weißer Stoff in dünnen Blättern, zur Entfernung von Fett und üblem Geruch in Ablaufröhren, besonders aus Natronhydrat mit geringfügigen Mengen von Aluminium — abzufertigen nach der Tarifstelle „Metalle III."

„Flypic", eine dünnfließende Flüssigkeit zur Verwendung als insektenvertreibendes Mittel, hauptsächlich bestehend aus Petroleum mit einem Zusatz von geringeren Mengen ätherischen Öles und vermutlich etwas Campher — abzufertigen nach der Tarifstelle „Insektenpulver usw."

„Respic", eine rotgefärbte Ware von salbenartiger Konsistenz, bezeichnet als Arzneimittel, bestehend aus einem Gemenge von ätherischen Ölen, wie Eucalyptusöl, ein wenig Terpentinöl und anderen flüchtigen Ölen sowie Vaselin — abzufertigen nach der Tarifstelle „Apothekerwaren b."

„Mothpic", Schutzmittel gegen Motten, bestehend aus einer 2½prozentigen Lösung von schwefelsaurer Magnesia in Wasser — abzufertigen nach der Tarifstelle „Salze 12."

„Chinapic", eine weiße Malerfarbe, bestehend aus 70% flüchtigen Stoffen, im wesentlichen Aceton mit ein wenig Amylacetat und im übrigen einer weißen Antimonfarbe, die dem „Al-

garoth-Pulver" nahe steht, sowie Nitrocellulose (Zellhorn) — abzufertigen nach der Tarifstelle „Firnisse 2".

„Cryspic", ein Badesalz, bestehend aus kristallisierter, gefärbter und wohlriechend gemachter Soda — abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

„Grabley"-Mineralsalz, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige, bestehend aus 13% flüchtigen Stoffen (Schwefel und Feuchtigkeit) und 87% mineralischen Stoffen (Salze), wovon 4% in Chlornatrium (gewöhnlichem Salz) und der Rest im wesentlichen aus kohlensaurem Kalk und Aluminiumverbindungen bestehen — abzufertigen nach der Tarifstelle „Salze 12".

Die Ware soll angeblich als Zusatz zu einem Futtermittel verwendet werden.

„Cutex Cuticle Cream", nach dem Gutachten des Sachverständigen bestehend aus Vaselin mit Zusatz von ätherischem Öl (Eucalyptusöl) — abzufertigen nach der Tarifstelle „Pomade".

„Cutex Powder Polish", ein rotes Pulver, das aus Kaolin mit Zusatz von Farbe und Parfüm besteht — abzufertigen nach der Tarifstelle „Pomade".

„Cutex Liquid Polish", eine gelbliche, etwas dünnfließende Flüssigkeit, die nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige im wesentlichen aus Nitrocellulose (Collodium), gelöst in Amylacetat, besteht — abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

„Leinölsaures Kobalt", eine nach Leinöl riechende Flüssigkeit, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige zu 97% aus brennbaren Stoffen, im wesentlichen Ölen — der Bezeichnung nach Leinöl, dem gegebenenfalls eine Tranart beigemengt ist, — und 3% nicht brennbaren Stoffen (Kobaltverbindung) bestehend, ist wegen des Zusatzes von Kobalt als Trockenöl anzusehen und abzufertigen nach der Tarifstelle „Firnisse 2".

„Kobalt-Resinat", ein fester, spröder Stoff, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige zu 98% aus brennbaren Stoffen (Harz) und 2% nichtbrennbaren Stoffen (Kobaltverbindung) bestehend — abzufertigen nach der Tarifstelle „Gummi 3b".

Synthetischer Gerbstoff, benannt „Ordoval G", ein dunkler, klumpiger Stoff, nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige zu etwa 50% aus mineralischen Stoffen, im wesentlichen Chlornatrium, sowie aus Schwefelsäure und schwefligsauren Salzen, im übrigen aus organischen Stoffen unbestimmter Art, wenig carbolhaltigen Stoffen und wenig Wasser bestehend — abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

„Tetralin" (Tetrahydronaphthalin"), eine wasserklare Flüssigkeit, bestehend aus hydriertem Naphthalin oder einem von Naphthalin abgeleiteten Produkt, das unter die zollfreien Teerprodukte nicht eingereiht werden kann — abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer des Zolltarifs.

Creme-Masse, die nach dem Ergebnis der Untersuchung durch Sachverständige 66% Wasser und 32% Mineralfett (Vaselin) enthält — abzufertigen nach der Tarifstelle „Öle 3".

(Die Chem. Industrie).

Portugal. Protest der Kaufmannschaft gegen die Stempelabgabe auf Getränke und Parfümerien. Die neue portugiesische Stempelabgabe auf Getränke und Parfümerien hat zu neuen Protestkundgebungen und Beschwerden von seiten der portugiesischen Kaufmannschaft Anlaß gegeben. Die Interessenten haben sich, da die Handelskammer noch immer geschlossen ist, in dem Verein der Kleinhändler zu einer Aussprache versammelt und beschlossen, eine Eingabe an das Parlament zu richten, sobald dieses wieder eröffnet wird, und um Abänderung des Dekrets mit der Begründung zu bitten, daß es unkonstitutionell sei, weil es ein vom Parlament genehmigtes Gesetz umstoße.

Australien. Dumpingzoll auf englisches Wasserglas. Gemäß dem Industrieschutzgesetz wurde auf Natronwasserglas englischer Herkunft mit Wirkung vom 4. März 1925 ein Dumpingzoll gelegt, da die Kosten des englischen Produkts einschließlich Fracht und Zoll geringer sind als der Verkaufspreis des entsprechenden in Australien hergestellten Artikels.

(Die Chemische Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Polen. Weitere Einfuhrverbote für deutsche Waren. Verordnung des Ministerrats vom 11. Juli 1925 betr. Einfuhrverbot für einige Warengattungen (Dz. Ust. Nr. 69 Pos. 486). Veröffentlicht 13. Juli 1925.

Auf Grund von Artikel 7 Abs. h des Gesetzes vom 31. Juli 1924 über die Regelung der Zollverhältnisse (Dz. Ust. Nr. 80 Pos. 777) werden folgende Verfügungen getroffen:

§ 1. Die Einfuhr der untengenannten Waren in den Zollbereich der Republik Polen ist verboten. (In Klammern die Zolltarifposition):

(2 P. 1,2) Reis geschält, poliert und in Hülsen. (26 P. 1) Hopfen. (34 P. 3) Speck und Schmalz. (Aus 37 P. 1 b II) andere Fische (nichtlebend frisch). (37 P. 2 a und b) Fischkonserven jeglicher Art. (Aus 37 P. 3) Fische geräuchert außer den besonders genannten. (Aus 37 P. 4c) Heringe geräuchert. (43 P. 2, 3, 4) Gelatine, Leim außer Fischleim in festem und flüssigem Zustande. (Aus 51 P. 4) Olein. (51 P. 6 c) Margarine und künstliche Speisebutter. (62 P. 11) lebende Pflanzen. (74 P. 5 a und b) Gefäße und Töpferwaren aus gewöhnlichem Ton, nicht besonders genannte, auch mit Glasur. (74 P. 6 a und b) Küchengeschirr aus feuerfestem Ton. (75) Fayence. (77) Glaswaren. (78) Spiegelscheiben und Spiegel. (79 P. 1) Preßkohle. (79 P. 2) Koks. (87 P. 1) Gummi, Gummiharz Harzpech und Balsame jeglicher Art (außer der besonders genannten), Arabischer Gummi, Senegalgummi, Harzpech, Schellack, Agar-Agar, Tragant gepulvert und andere Mischungen. (88 P. 1, 2, 4) Halbfabrikate und Erzeugnisse aus Gummi (außer Geweben, die mit Gummielasticum zu Kardenbänden umgearbeitet sind. (101) Alaun und schwefelsaure Tonerde. (105 P. 7) Glaubersalz. (108 P. 5) Salzsäure. (Aus 108 P. 6) Essigsäure. (Aus 112 P. 7) Holzspiritus. (112 P. 23) Arsen-Benzol-Präparate wie Arsen-Benzol, Neoarsen-Benzol, Salvarsan, Neosalvarsan und dergl.; Phenylarsenverbindungen, wie Arsanilsäure, Atoxyl u. a. (117 P. 9 b) Glyzerin gereinigt. (130) Ultramarin, Berlinerblau und Pariserblau sowie Waschblau in jeder Gestalt. (137 P. 5) Flüssige Tinten: Mittel zum Reinigen und Schmieren von Schuhwerk und Metallen, auch mit einer Beimischung von Fett, Wachs und dergl.; flüssiger Gummi zum Kleben (Gummiarabikum und dergl.), Syndetikon und andere Mittel zum Kleben von Glas, Porzellan, Papier und dergl. alle Kitte außer Glaserkitt; Tuschen für Stempel, außer den besonders genannten. (149 P. 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 11) Erzeugnisse aus Kupfer, Kupferlegierungen, Legierungen anderer Metalle und aus den in Pos. 143 genannten Legierungen, außer den in 1, 2 und 10 genannten Waren sowie außer Lampenfassungen aus Messing und Kirchenglocken. (153 P. 1) Eisen- und Stahlerzeugnisse, gedrechselt, poliert, geschliffen, bronziert oder anders bearbeitet, auch mit Zusatz von Holz, Kupfer und Kupferlegierungen, außer den besonders genannten und außer Benzin-Bergwerklampen und deren Bestandteile. (153 P. 3) Tür- und Fensterbeschläge. (153 P. 4, 6) Nieten, Bolzen, Scheiben, Muttern, Unterlageplättchen. (157) Nadeln. (159) Handwaffen, Hieb- und Schußwaffen, Hülsen, Patronen, Zündhütchen und Handwaffenzubehör. (167 P. 2) Lokomotiven und Tender. (Aus 167 P. 21) Nähmaschinen. (Aus 167 P. 27) Transmissionen, außer Kugel- und Rollenlager ohne Rundplatten und Konsole. (167 P. 29) Teile für Heizvorrichtungen aus Gußeisen, bearbeitet. (168 P. 1, 2) Wagen aus Eisen mit Zubehör, Teile dazu und Wagengewichte außer Federwagen für Briefe und automatischen Wagen. (169 P. 9 b) photographische Platten unbelichtet. (171) Uhrmachererzeugnisse. (172 P. 1, 2, 3, 4, 6) Musikinstrumente außer Darmsaiten. (212) Knöpfe und Verschlußknöpfe. (216) Schreibmaterial, Zeichen- und Malerutensilien.

§ 2. Für die in § 1 dieser Verordnung genannten Waren gilt das Einfuhrverbot nicht, sofern sie nicht aus dem Deutschen Reich stammen oder aus Deutschland kommen, auf Grund von Ursprungszeugnissen (mit Konsulavisum), die bei den Zollämtern vorgelegt werden. Bis zum 15. August (einschließlich) 1925 können die Zollämter — falls keine Ursprungszeugnisse vorgelegt werden — diese Waren auch auf Grund anderer Urkunden von dem Einfuhrverbot befreien, falls auf Grund dieser Urkunden festgestellt wird, daß diese Waren nicht aus Deutschland stammen.

§ 3. Die in § 1 dieser Verordnung genannten Waren, die aus Deutschland stammen oder aus Deutschland kommen, können in Einzelfällen oder im Rahmen gewisser Kontingente vom Minister für Handel und Industrie von dem Einfuhrverbot ausgenommen werden, und zwar abhängig davon, in welchem Ausmaße polnische Waren nach Deutschland hereingelassen werden.

§ 4. Diese Verordnung findet für folgende Waren keine Anwendung: 1. für Waren, die unter das Gesetz vom 24. Mai 1922 über die Ratifizierung des deutsch-polnisch-oberschlesischen Abkommens, das am 15. Mai 1922 in Genf unterzeichnet wurde, fallen (Dz. Ust. Nr. 44 Pos. 370); 2. für Waren, die unter die Abkommen über den kleinen Grenzverkehr fallen; 3. für Waren, welche unter die Bestimmungen über den bedingten Warenverkehr, den Veredelungsverkehr und Reparaturverkehr fallen.

§ 5. Waren, die auf Grund dieser Verordnung unter das Einfuhrverbot fallen, dürfen ohne Ursprungszeugnisse bzw. ohne Genehmigung des Ministers für Handel und Industrie eingeführt werden, innerhalb von zehn Tagen, vom Tage des Inkrafttretens dieser Verordnung an gerechnet, sofern diese Waren auf der Eisenbahn, per Schiff oder per Post spätestens am Vortage der Veröffentlichung dieser Verordnung aufgegeben wurden.

§ 6. Gleichzeitig werden in der Verordnung des Ministerrats vom 17. Juni 1925 über das Einfuhrverbot für einige Warengattungen (Dz. Ust. Nr. 61 Pos. 430) folgende Änderungen eingeführt: 1. § 2 der genannten Verordnung erhält folgende Fassung: „Die in § 1 dieser Verordnung genannten Waren werden, soweit sie nicht aus Deutschland stammen oder aus Deutschland kommen, vom Einfuhrverbot ausgenommen, falls bei den Zollämtern auf Grund von Ursprungszeugnissen (versehen mit Konsulatavisum) dies nachgewiesen wird. Bis zum 15. August 1925

einschließlich können die Zollämter, falls Ursprungszeugnisse nicht vorgelegt werden, diese Waren gleichfalls auf Grund anderer Dokumente vom Einfuhrverbot ausnehmen, falls in diesen Urkunden nachgewiesen wird, daß die Waren nicht aus Deutschland stammen." 2. Es wird ein neuer § a folgenden Inhalts hinzugefügt: „Diese Verordnung findet für folgende Waren keine Anwendung: 1. für Waren, die unter das Gesetz vom 24. Mai 1922 über die Ratifizierung des deutsch-polnisch-oberschlesischen Abkommens, das am 15. Mai 1922 in Genf unterzeichnet wurde, fallen (Dz. Ust. Nr. 44 Pos. 370); 2. für Waren, die unter die Abkommen über den kleinen Grenzverkehr fallen; 3. für Waren, welche unter die Bestimmungen über den bedingten Warenverkehr, den Veredelungsverkehr und den Reparaturverkehr fallen." 3. § 5 Abs. b dieser Verordnung wird aufgehoben.

§ 7. Diese Verordnung tritt am vierten Tage nach Veröffentlichung in Kraft mit Ausnahme von § 6, welcher mit dem Tage der Veröffentlichung in Kraft tritt. (I. u. H.)

Rechtsprechung.

rd. **Recht des Lieferanten zum Rücktritt vom Lieferungsvertrage, wenn der Besteller die Ware nur bei Gewährung eines Preisnachlasses behalten will.** (Nachdr. verb.) Ein Kunde bestellte bei einem Fabrikanten anfangs Januar 1923 einen größeren Posten Ware gegen sofortige Kasse mit 3 Prozent Rabatt. Als Preis war vereinbart der am Tage der Ablieferung gültige Preis.

Die Ware wurde im April 1923 geliefert, der Besteller zahlte jedoch nicht, sondern erhob wegen der Qualität der Ware Vorstellungen bei dem Verkäufer. Als dieser nicht sogleich antwortete, schrieb der Besteller „Es wundert mich sehr, bis heute noch ohne Erledigung der Ihnen wegen zu hoher Preise und schlechten Ausfalls der Ware zur Verfügung gestellten Sendung zu sein." Weiter erklärte sich der Käufer in diesem Schreiben bereit, die Sendung gegen einen Preisnachlaß von 10 Prozent zu behalten.

Der Lieferant forderte die Ware zurück, der Besteller kam jedoch diesem Verlangen nicht nach, sondern bezahlte etwa sechs Wochen nach Empfang, und zwar in Schecks. Der Verkäufer machte den Kunden nunmehr darauf aufmerksam, er sei nicht berechtigt, aus der Markverschlechterung, die inzwischen stattefunden hatte, Nutzen zu ziehen und die Ware zum alten Preise zu übernehmen, doch gab der Kunde dem Verlangen des Lieferanten keine Folge, der sich infolgedessen veranlaßt sah, gegen den Kaufmann Klage auf Rückgabe der Ware anzustrengen.

Das Kammergericht hat den Herausgabeanspruch des Klägers für berechtigt erklärt. Im Gegensatze zu der Anschauung des Beklagten müsse als festgestellt angesehen werden, daß der Beklagte sich mit der Rückgängigmachung des Kaufvertrages völlig einverstanden erklärte. Daraus folgt die Berechtigung des Klägers, die Ware zurückzuverlangen. Der Anspruch des Klägers ist aber auch deswegen begründet, weil der Beklagte sich einer groben Vertragsverletzung dadurch schuldig gemacht hat, daß er die Ware, die er sofort zu bezahlen hatte, erst stark verspätet — noch dazu mit Schecks beglich, obwohl inzwischen der Vertragspreis durch die fortgeschrittene Geldentwertung bereits derartig entwertet war, daß dieser Betrag als eine entsprechende Gegenleistung nicht mehr angesehen werden konnte. Dieses Verhalten des Beklagten gab aber dem Kläger sowohl aus dem Gesichtspunkte der positiven Vertragsverletzung wie aus dem Gesichtspunkte der Erfüllung der Verträge nach Treu und Glauben im Verkehr ein Recht zum fristlosen Rücktritt, da der Beklagte zweifelsfrei zum Ausdruck gebracht hatte, daß er die ihm obliegende Gegenleistung nicht so erfüllen wollte, wie Treu und Glauben im Verkehr es erfordern. (Kammerger. 9. U. 324/24.

rd. **Zur Frage des Rücktrittsrechtes des Lieferanten vom Kaufvertrage.** (Nachdr. verb.) Kläger hatte im Sommer 1922 von dem Beklagten einen größeren Posten Ware zu einem bestimmten Preise gekauft. Der Verkäufer hatte sich in seinem Bestätigungsschreiben, nach Zusicherung „promptmöglichster Lieferung", Lieferungsmöglichkeit bis zur Rechnungserteilung vorbehalten. Etwa zwei Monate später versandte der Lieferant an seine sämtlichen Abnehmer ein Rundschreiben, in dem er mitteilte, daß er infolge ungenügender Belieferung seitens seines Lieferungswerkes und infolge der katastrophalen Entwertung der Mark nicht mehr in der Lage sei, die Ware zu dem vereinbarten Preis zu liefern, sondern nur zu einem wesentlich höheren, den er gleichzeitig nannte. Der Besteller lehnte durch ein Schreiben seines Rechtsanwalts den höheren Preis ab und forderte Lieferung zum Vertragspreise. Da der Beklagte diesem Verlangen keine Folge leistete, so strengte der Besteller Klage auf Lieferung an.

Landgericht und Oberlandesgericht hatten diesen Anspruch für begründet erklärt, indem sie sich dahin aussprachen, der Kaufvertrag sei zu einer Zeit geschlossen, als die Geldentwertung schon in vollem Gange war. Wenn der Beklagte trotzdem einen festen Preis vereinbarte, so übernahm er allein die Gefahr des Fortschreitens der Geldentwertung.

Der Beklagte legte gegen das ihm ungünstige Urteil Revision ein, und das Reichsgericht gelangte denn auch zur Aufhebung der Entscheidung des Vorderrichters. Im allgemeinen, so meinte der höchste Gerichtshof, ist es ja richtig, daß derjenige, der zu einer Zeit, wo die Geldentwertung im Fortschreiten begriffen ist, mit seinem Vertragsgegner feste Preise vereinbart, die Gefahren des Fortschreitens der Geldentwertung übernimmt. Aber diese Übernahme hat ihre Grenzen. Daß ein so gewaltiger Sturz der Mark eintreten würde wie zu der in Frage kommenden Zeit, lag außerhalb jeder Berechnung und daher außerhalb des übernommenen Risikos. Der Beklagte war demnach durchaus berechtigt, den Kläger mit Rücksicht auf die Geldentwertung zur Erhöhung des Vertragspreises aufzufordern. Sollte der Kläger die Erhöhung endgültig abgelehnt haben, so hätte der Beklagte das Recht gehabt, vom Vertrage zurückzutreten. Im vorliegenden Falle steht aber noch nicht fest, ob der Kläger eine solche unzweideutige Erklärung abgegeben hat. Der Tatbestand des erstinstanzlichen Urteils enthält lediglich als unstreitigen Sachverhalt die Angabe, daß der Kläger Abnahme der Ware zu dem geforderten höheren Preise abgelehnt und durch Schreiben seines Rechtsanwalts Lieferung zum vereinbarten Preise gefordert habe. — Dieses Schreiben selbst sowie das Antwortschreiben des Beklagten befanden sich aber nicht bei den Akten.

Die Sache war daher in die Vorinstanz zurückzuverweisen. Es wird Sache des Vorderrichters sein, in der erneuten Verhandlung unter Prüfung der vorzulegenden Schreiben festzustellen, ob die Voraussetzungen für das Rücktrittsrecht des Beklagten, von dem er Gebrauch gemacht hat, gegeben sind. (Reichsger. II. ZS., 10/X. 24.)

rd. **Beleidigung eines Handwerksmeisters durch ein Betriebsratsmitglied als Grund zur fristlosen Entlassung des Gehilfen.** (Nachdr. verb.) Mehrere Mitglieder des Betriebsrates eines gewerblichen Unternehmens hatten im Betriebsbureau vorgesprochen, um mit dem Meister über einen Lohnvorschuß zu verhandeln. Bei dieser Gelegenheit fiel seitens der Betriebsratsmitglieder gegenüber einer Erklärung des Arbeitgebers das Wort „Lüge" bezw. „Lügner". Der Handwerksmeister erklärte daraufhin die beiden Betriebsratsmitglieder als sofort entlassen, worauf noch weitere Beleidigungen der Betriebsratsmitglieder dem Arbeitgeber gegenüber folgten.

Die Entlassenen wandten sich an den Schlichtungsausschuß, der jedoch das Verfahren bis zur gerichtlichen Austragung der Angelegenheit aussetzte.

Das Innungsschiedsgericht erklärte die Entlassung für gerechtfertigt, doch nun strengten die Entlassenen im ordentlichen Rechtswege die Klage an, mit der sie verlangten, die Entscheidung des Innungsschiedsgerichts aufzuheben und festzustellen, daß ein Grund zur Kündigung des Dienstverhältnisses ohne Einhaltung der Kündigungsfrist nicht vorliege.

Ebenso wie die Vorinstanz hat das Kammergericht die sofortige Entlassung des einen Klägers für berechtigt, die Entlassung des zweiten für unberechtigt erklärt. Es müsse als erwiesen angesehen werden, daß der erste Kläger den Meister durch die Worte „Sie sind ein Lügner" gröblich beleidigt hat. Allerdings wird nach dem Sprachgebrauche weniger gebildeter Leuter das Wort „Lüge" häufig auch in dem Sinne verwandt, daß damit schlechthin eine unrichtige Behauptung gemeint ist. Aber auch weniger gebildete Leute wissen, daß in dem Worte „Lügner" der Vorwurf enthalten ist, daß derjenige, auf den das Wort verwandt wird, sich der Unwahrheit seiner Behauptung bewußt ist. Darin liegt zweifellos eine schwere Beleidigung.

Bezüglich des zweiten Klägers ist nur festgestellt, daß er die Worte gebraucht hat „Das ist eine Lüge". Darin muß nicht unbedingt eine Beleidigung gefunden werden, diese Worte können auch als eine Zurückweisung der von dem Handwerksmeister erhobenen Vorwürfe aufgefaßt werden. Auch muß dabei der in den Kreisen der Kläger geltende Sprachgebrauch berücksichtigt werden, und die ganze gespannte Sachlage muß dem Kläger zur Entschuldigung gereichen. Weiter kommt dem Kläger zugute, daß diese Äußerung nicht vor versammelter Arbeiterschaft, sondern im Bureau fiel. Diese Äußerung genügte sonach nicht, um den Beklagten zur fristlosen Entlassung des zweiten Klägers zu berechtigen. (Kammerger. 8. U. 1398/24.)

Wirtschaftliches.

= **Die Lage der Seifenfabrikation Niedersachsens im ersten Vierteljahr 1925.** Nach Ermittelung der Industrie- und Handelskammer Lüneburg war die Beschäftigung in der Seifenherstellung im ersten Vierteljahr 1925 schleppend. Der Absatz im Inlande war schlecht und im Auslande noch schlechter, weil die Preise nicht konkurrenzfähig auf dem Weltmarkte sind. Die erzielten Preise sind fast doppelte Friedenspreise und lassen kaum Verdienst übrig. Die Frachtsätze sind viel zu hoch und hindern den Absatz nach weiteren Gebieten. Einzelne Betriebe mußten Lohnerhöhungen trotz Unrentabilität eintreten lassen.

Es besteht wegen verheerender Überproduktion bis auf weiteres keine Hoffnung auf Besserung der Lage. Herabsetzung der Gütertarife und Minderung der Steuerlast ist schleunig und dringend geboten. v. H.

Literaturbericht.

Den Weltschlüssel kann man mit Recht den Kleinen Brockhaus nennen, das Handbuch des Wissens in einem Band, der soeben zu erscheinen beginnt. Die Kunst, Handbücher des Wissens in Formen zu bringen, wie sie das deutsche Volk entsprechend dem Fortschreiten von Wissen und Können nötig hat, ist gewissermaßen ein altes Erbteil der Firma F. A. Brockhaus in Leipzig. Deren Gründer hat vor mehr als hundert Jahren das erste allgemein brauchbare Werk dieser Art geschaffen, das man damals langatmig Konversationslexikon nannte. Heute ist das Werk in aller Welt als „Der Brockhaus" bekannt und geschätzt. Gleich nach dem Krieg erschien der „Neue Brockhaus", das Handbuch des Wissens in vier Bänden; er erwies sich rasch als eine unerschöpfliche und unentbehrliche Wissensquelle. Aber die Gegenwart mit ihren nervenaufreibenden Forderungen zwingt jeden, Zeit und Geld auf das wirtschaftlichste auszunutzen. Für alle, die die Ausgabe für ein vierbändiges Werk scheuen, ist der Einbänder entstanden, der Kleine Brockhaus. Die uns vorliegende erste Lieferung umfaßt mit den Sichwörtern A—Bolschewismus eine überreiche Fülle von Stichwörtern aller Art und ist geschmückt mit vielen wertvollen und lehrreichen Bildertafeln und Karten, in und außer dem Text; auch prächtige bunte Bilder sind dabei. Außerdem enthalten die 80 Seiten der ersten Lieferung nicht weniger als 443 klar ausgeführte Textabbildungen. Zu unserer Freude sehen wir, daß der Kleine Brockhaus sich erstmalig einer neuen Aussprachebezeichnung befleißigt, der eine leichtverständliche Schreibung zugrunde gelegt ist. Nur mit Hilfe eines geschickt ausgedachten Systems schnell einzuprägender Abkürzungen und Zeichen ist es möglich geworden, die unglaubliche Zahl von Angaben unterzubringen; wie leicht verständlich und schnell unterrichtend ist z. B. der Verweisungspfeil (⟶) statt des bisherigen „siehe"! Besonders aufmerksam machen möchten wir auf die Diagramme, die wirtschaftliche Verhältnisse darstellen, z. B. die Arbeitslosigkeit und Auswanderung mit dem stürmischen Auf und Ab ihrer Linien. Die Lieferung kostet nur M 1,90, und ungefähr aller vierzehn Tage soll eine neue Lieferung erscheinen bis zur zehnten, mit der das Werk abschließt. Wir möchten nicht verfehlen, unsere Leser sowohl auf den billigen Subskriptionspreis, der baldige Bestellung nahelegt, als auch auf das auf den Umschlag der ersten Lieferung enthaltene verlockende Preisausschreiben aufmerksam zu machen.

Verschiedenes.

Ausführungsbestimmungen zum Branntweinmonopolgesetz. Am 1. August 1925 tritt eine Verordnung über Änderung des Branntweinmonopolgesetzes in Kraft, durch die eine weitgehende Überwachung des Verkehrs mit Branntwein herbeigeführt wird und namentlich der Buchführungszwang für die spritverarbeitenden Gewerbe vorgeschrieben wird.

In dieser neuen Verordnung wird u. a. bestimmt, daß die am 1. August 1925 vorhandenen Betriebe, Unternehmen oder Personen, die Branntwein herstellen, aufkaufen, lagern, vertreiben, bearbeiten oder weiterverarbeiten, spätestens am 8. August die vorgeschriebene Anmeldung des Betriebs der zuständigen Zollstelle zu übergeben haben und die vorhandenen Bestände an zum regelmäßigen Verkaufspreise bezogenem Branntwein usw. nach dem Stande vom 8. August 1925 in das Branntweinvertriebsbuch als Zugang einzutragen sind.

Gefüllte Schmierseifen. Verwerflich ist auf jeden Fall, wenn der Fabrikant solcher Seifen verschweigt, daß seine Ware gefüllt ist und nicht den üblichen Fettsäuregehalt von 40—42 Prozent aufweist. Aus diesem Grunde wird es sich für jeden Käufer von Schmierseifen empfehlen, um vor Schaden bewahrt zu bleiben, von dem betr. Fabrikanten die Garantie sich geben zu lassen, daß die in Frage kommenden Seifen tatsächlich ungefüllt sind.

Gegen die Verwendung von Kartoffelmehl bei Schmierseifen wendet sich auch die Industrie- und Handelskammer Breslau in einer Zuschrift an den deutschen Industrie- und Handelstag:

„Das Kartoffelmehl schlägt, sobald die hiermit gefüllte Seife ins Wasser kommt, sich nieder und nimmt sogar noch unverbrauchte Seifenteile mit. Steigerung des Preises für Kartoffelmehl durch den Mehlverbrauch in der Seifenfabrikation ist nicht ausgeschlossen.

Die Seifenindustrie bemüht sich seit langem, zu erreichen, daß für Kern- wie auch für Schmierseife der Deklarationszwang eingeführt wird, sodaß jeder Fabrikant auf der Packung der Seife deren Fettgehalt in Hundertsätzen anzugeben hat. Sie bemüht sich ferner, ein Verbot für sämtliche Füllmittel zu erreichen. Nur dadurch, daß ein allgemeines Verbot, Seife zu füllen, erlassen und Deklarationszwang eingeführt wird, kann Abhilfe geschaffen werden. Kartoffelmehl allein als Füllmittel zu verbieten, hat u. E. wenig Zweck, da dann sofort andere Füllmittel (z. B. Kastanienmehl) genommen würden.

Diese Bestrebungen, die u. a. auch vom Wirtschaftsbund der Seifenindustrie vertreten werden, zu unterstützen, halten wir im Interesse des ehrbaren Seifenhandels für sehr angebracht."

Die Handelskammer Rostock ist dagegen der Ansicht, daß kein dringendes Bedürfnis besteht, das Verbot, Seife mit Kartoffelmehl zu füllen, wieder in Kraft zu setzen, da einmal jeder Kaufmann eine mit Mehl verlängerte Ware von einer reinen Seife unterscheiden kann und dann sich auch der Unterschied immer im Preis ausdrücken wird. Die Kammer möchte höchstens empfehlen, daß ein bestimmter Prozentsatz festgesetzt wird, den die Kartoffelmehlfüllung nicht überschreiten darf. Daß durch die Verwendung von Kartoffelmehl zur Seifenfüllung eine Steigerung der Preise für Kartoffelmehl verursacht wird, hält die Kammer für ausgeschlossen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Veröffentlichung des amerikanischen Handelsamts über den europäischen Handel in Toilettepräparaten. Das „Trade Information Bulletin Nr. 344" des amerikanischen Handelsamts behandelt eingehend alle auf die Industrie und den Handel in Toilettepräparaten bezüglichen Verhältnisse (Produktion, Ein- und Ausfuhr, gesetzliche Vorschriften, Handelsmarken usw.) in den europäischen Ländern. Nahezu ein Drittel des Berichts ist England gewidmet, aber auch über Holland, Belgien, Spanien, Frankreich, Dänemark, Italien, Österreich und Deutschland finden sich ausführliche Angaben.

Die amerikanische Ausfuhr von Toilettepräparaten hatte 1924 einen Wert von 7 251 931 $ oder etwas mehr als 1923; Zahnpulver machten 40% der Gesamtausfuhr aus, Parfümerien nur 7%. Die in dem Bericht behandelten europäischen Länder nahmen 31% der Ausfuhr auf, England allein 25%.

(Die Chemische Industrie).

-m. **Die finnländische Messe in Helsingfors** (1.—6. Juli) war erstmals mit einem Qualitätswettbewerb für finnische Erzeugnisse verbunden, an dem von etwa 500 Ausstellern 80 v. H. sich beteiligten. Sachverständige Preisausschüsse verteilten Gold-, Silber- und Bronzemedaillen. In der Abteilung für chemische Industrie erhielten Goldene Medaille: A.-B. Schildt & Hallberg, Helsingfors, für Leinöl, -firnis und Öllack; Havis Aktiebolag in Wiborg für ihre Toiletteseifen; O.-Y. Pönttövuori für Terpentinindustrieprodukte.

Deutsche Patentanmeldungen.

12d, 1. J. 24 912. The International Sugar and Alcohol Company Limited, London; Vertr.: Dr. E. E. Basch, Pat.-Anw., Heidelberg. Verfahren zum Entfärben von Lösungen. 26. 5. 24.

22h, 1. S. 62 162. Siemens & Halske Akt.-Ges., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zum Dispergieren von ungebleichtem Schellack. 14. 2. 23. — 2. H. 87 362. Dipl.-Ing. Gustav Hall, Meißen. Verfahren zur Herstellung eines nicht mehr gelatinierenden Holzölproduktes. 11. 10. 21.

23b, 1. H. 96 607. Dr. Hugo Hütz, München, Konradstr. 16. Verfahren zur Raffination von Kohlenwasserstoffen. 21. 3. 24. — **23d,** 1. G. 61 594. Victor Graubner, Mähr. Ostrau, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Fettsäure, Glyzerin und Ammonsulfat im ununterbrochenen Arbeitsgang. 7. 6. 24.

Versagte Patente.

23d, 1. A. 26 183. Verfahren zum Spalten von Fetten. 1. 8. 21.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

159. Raffiniertes, reines Naphta-Schwerbenzin? Dasselbe darf nicht aus thüringischen oder schottischen Paraffinölen hergestellt sein. Spez. Gew. 750/80. G. W. in G.

160. Eine Seiden-Appretur, um nach dem Waschen den ursprünglichen Seidenglanz wieder herzustellen. H. in S.

161. Blechtellerchen für Illuminationslämpchen. H. in G.

162. Kernöl für Gießereien aus erster Hand. P. in S.

163. Wer ist Fabrikant des Bohnerwachses „Satyr" mit dem Teufelskopf? K. in M.

Kaufe

neuzeitliche, guterhaltene, gebrauchte

Ölmühlen-Einrichtung

oder einzelne Pressen und Maschinen. g4671]

W. Thöming, Hamburg 6.

Abfall-Fette
Abfall-Fettsäuren

in größeren u. kleiner. Mengen **gesucht.** Angebote u. A. K. 1675] an die Exped. d. Bl.

Kleinere Kerzenfabrik sucht größere Mengen

Baumkerzen

lose zu kaufen.

Muster mit Angeboten erbeten unter I. L. 1827] an die S.-Z.

Verkäufe

Fabrikneu:

Seifenplattenkühlmaschine, 10 Platten
Trockenanlage,
Seifenschneidemaschine, komb.
3 Pendelschlagpressen für Fußbetrieb,
2 Pendelschlagpressen für Kraftbetrieb,
Rührwerk, 3 000 Ltr.,
allererste Fabrikate
billig zu verkaufen.

Ferner:

2 Dampfkessel, stehend und liegend, je 15 qm Heizfläche,
2 Siedekessel (100 Ztr.)
Dampfkochkessel (500 u. 300 l)
Formen,
Schneidemaschine,
Pendelpresse für Kraft- und Fußbetrieb.

Anfragen unter H. K. 1830] befördert die Seifens.-Ztg.

Guttaperchaharz

hell, laufend in größeren Mengen preiswert abzugeben. g4667
Arnold Wollberg, Berlin, Kurfürstendamm 74.

Natronlauge-Kesselwagen

vermietbar abzugeben.
Anfr. u. V. D. 1841] a. d. S.-Z. erb.

Schmierseife

reine Natur-Korn-Elain, helle Ware, 40%, liefert laufend an zahlungsfähige Großabnehmer zu billigsten Preisen. g4673]
Seifenfabrik **Ernst Gocht** in **Elbau** i. Sa.

Simplex-Mühle

gebraucht, gut erhalten, **billig zu verkaufen.**
Angebote unter G. Z. 1307]c an die Exped. der Seifensied.-Ztg.

Eine ganz neue

Kerzenmaschine

mit 160 Zinnformen (10/500) System Marmorstein, gibt zu einem Spottpreis ab oder wird irgendwelche Ware in Tausch genommen. g4666
Postfach 24, Ebingen.

Restbestände

Soyabohnenöl
Sonnenblumensaatöl

gutfarbige Qualitäten **unter Preis** ab Lager Baden und Württemberg abzugeben.
Günther & Rosenfeld,
Hamburg 36 g4669]
Kl. Theaterstraße 11.

---

800 Zentner

K. A.-Seife

mit 20% Fettgehalt
aus einer Konkursmasse, gegen Gebot **sofort abzugeben.**
Angebote erb. unter G. V. 1819 an die Seifensieder-Zeitung.

Einige 100 Stück gebrauchte

Eisenfässer

teilweise verzinkt, 250—500 Ltr. Inhalt, bisher verwendet für Glyzerin, Hellöle und Laugen, werden äußerst billig auch in Teilmengen abgegeben.

F. X. Miller,
Seifenfabrik, g4668
Regensburg.

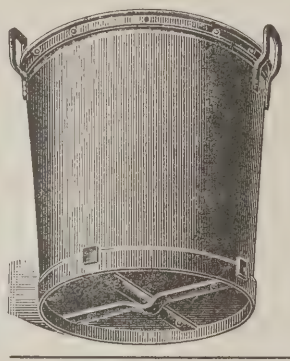
---

2 Kerzenmaschinen,

System Marmorstein, f. 8er Kronenkerzen, glatt,

1 Kerzenmaschine,

Syst. Marmorstein, für 24er Baumkerzen, gedreht, fabrikneu, günstig abzugeben.
Anfragen erbeten unter V. S. 1842] an die Seifensieder-Ztg.



„Rheinwerk"

Meisenburg & Sass G. m. b. H.
Düsseldorf-Heerdt.
SPEZIALITÄT:

Verzinkte Emballagen

für Seifenfabriken, Transportkübel, Eimer, Töpfe, Wannen,

Reservoire, Behälter

rund und viereckig.
Auf Wunsch mit eingeprägter Firma. r1218]

Ca. 5000 kg

Schmierseife

in Kübeln zu 30 und 50 kg netto, per 50 kg Mark 40.—, nicht unter 1000 kg **abzugeben.**

Anfragen unter G. D. 1834 befördert d. S.-Z.

---

12 stark verzinkte Reservoire

für Öl oder Schwerbenzin, für 1, 1½, 2 und 3 cbm Inhalt,

etwa 20 stark verzinkte Standgefäße

Fabrikat Erich Schön, Berlin, für ½ cbm Inhalt,

1 Filtrier-Apparat

alles fabrikneu, möglichst im Ganzen, unter günstigsten Bedingungen direkt vom Werk abzugeben. Offerten unt. K. L. 1820] befördert die Seifensieder-Zeitung.

Gesucht werden:

Leinölrückstände

(roh und gekocht)

Angebote nebst Typmustern zu richten an die Firma

J. L. Cardwell & Co. Ltd.
11, Blackfriars Street,
Manchester. g4675]

---

2 Oelmühlen-Einrichtungen

fabrikneu, spottbillig sofort lieferbar. Anfragen unt. **Fa. C. 1332** an **Rudolf Mosse, Berlin,** Frankf. Alle 345. g4665]

Achtung! Achtung!

Jede Anfrage lohnt!

Zu konkurrenzlosen Preisen und in erstklassigster Ausführung empfehle ich:

Kompl. Seifenfabrikationsanlagen, von 250—5000 kg Tagesleistung, für Kern- und Toiletteseife, Rasierseife, Schmierseife und Seifenpulver
Pilieranlagen, Spanhobelmaschinen, Trockenschränke, Seifenformen, Spindelpressen, Pendelpressen, Schneidemaschinen, Kühlapparate usw. usw.
Siedekessel jeder Form und Größe, Reservoire, Kübel, Krücken, Schöpfer, Siebe usw.
Laboratoriums-Pilieranlagen.

Offerten unter M. H. 779] bef. die S.-Z.

Anisöl
Citronellöl Ia, Ceylon
Lavendelöle

(Barrême, Mont blanc etc.)

Benzylacetat clfr.

auch in kleineren Mengen äußerst preiswert

abzugeben.

Anfragen erbeten unter Z. S. 1832) an die S.-Z.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer das Stück** 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); **Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.**

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Platzierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 6. August 1925.** **Nr. 32.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Offenbach.

Laut Beschluß findet unsere nächste Monatsversammlung Sonntag, den 16. August, nachmittags ½3 Uhr, in Schlüchtern bei Fulda, Restaurant Wwe. Fritz Dehnhard, Fuldaerstr. 36, statt, wozu alle Mitglieder nebst Angehörigen und Freunde herzlich einladet.

Bezirksgruppe Offenbach
I. A.: *Kurt Lehmann.*

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Monatsversammlung findet Sonntag, den 9. August, in Döbeln, nachmittags ½3 Uhr, im „Schützenhaus", Ecke Bahnhof- und Burgstraße, statt.

Alle Herren Kollegen werden gebeten, vollzählig und pünktlich zu erscheinen.

I. A.: *Karl Schmunk,* Schriftführer.

Die Bleichmittel.

Von *Robert Bürstenbinder.*

(Eing. 12. VII. 1925.)

Der fast zwei Jahrzehnte lang geführte Krieg um die Schädlichkeit oder Unschädlichkeit der Bleichmittel im allgemeinen und der Sauerstoffbleichmittel, namentlich des Persils, speziell, tobt immer noch. Die Angreifer haben immer noch nicht gesiegt und werden, wenn sie ihren Weg weiter gehen, sich totsiegen. Denn für die Hausfrauen ist die Schlacht bereits entschieden. Nur die Fachmänner sind sich noch nicht einig.

Wie zu einer Entscheidungsschlacht drängend, die aber mehr eine Verzweiflungsschlacht zu sein scheint, sieht das von Herrn Prof. *Heermann* herausgegebene Büchlein*) aus. Alles nur Denkbare zu ungunsten der Sauerstoffbleichmittel, namentlich des Persils, dieses roten Tuches, ist darin zusammengetragen, um nicht zu sagen an den Haaren herbeigezogen.

Zunächst wird bedauert, daß der Staatsanwalt gegen Persil nicht einschreiten kann, weil er nur „in Fragen, die das Leben oder die Gesundheit des Bürgers betreffen" einschreiten könne. Unter Zuhilfenahme der Zivilprozeßordnung und Goethe's „Faust" II. Teil wird dann festgestellt, daß nach der Zivilprozeßordnung ein Richter von der Ausübung des Richteramtes kraft Gesetzes ausgeschlossen ist in Sachen, in denen er selbst Partei ist. So sollte auch der Interessent hier als unparteiischer Richter ausscheiden. Und Goethe sagt in seinem „Faust", II. Teil: „Bald ist ein großes Gut zerronnen, es rauscht im Lebensstrom hinab. Zwar nehmen ist recht gut, doch besser ist's behalten!" Womit er anscheinend den Wäschebestand gemeint hat!

Im „Vorwort" werden allen Persil-Anhängern und namentlich der Industrie heftige Vorwürfe gemacht. Die Persil-Anhänger haben alle miteinander keinen Schimmer von der Materie oder sind bestochen, bestenfalls aber abhängig von der herstellenden Industrie. Die „Wissenschaft" der Industrie sei Geldverdienen, das Schicksal des ihrer Obhut anvertrauten Wäscheschatzes ihr aber gleichgültig. Wenn sie behaupten wolle, der ständig steigende Umsatz des Persils sei ein Beweis für die Güte, dann wäre es dasselbe, wie wenn man beispielsweise sagen wollte, vor dem Kriege kam alle 10 Jahre ein politischer Mord, heute kommen in einem Jahre 100 politische Morde vor, und wenn man dann diesen Umstand als Fortschritt der Politik ansehen wollte.

Schließlich wird noch der häßlichen Kampfesart — der Gegner des Herrn Prof. *Heermann* gedacht!

Des Pudels Kern ist jedenfalls die Feststellung, daß eine heiße Persilbleiche nicht so schädlich wie eine Chlorbleiche, aber schädlicher als eine „kurze, schwache, kalte" Chlorbleiche ist. Während nun eine Chlorbleiche nicht nach jeder Wäsche erforderlich ist, könne die Persilbleiche von der Persilwäsche nicht getrennt werden. Im übrigen aber wird von dem Bleichprozeß überhaupt abgeraten.

Ich glaube, daß die Industrie die schweren Beleidigungen und mit Recht zurückweisen wird, wo und wie oft sie dazu Gelegenheit findet; nicht weniger die direkt oder indirekt „bestochenen" Persil-Anhänger.

Gerade das angezogene Beispiel von der Tätigkeit eines Richters ist interessant, schon deshalb, weil nämlich ein Richter kraft Gesetzes auch dann Partei ist, wenn er in der Sache die Untersuchung geführt hat, weshalb er später auch an der Urteilsbildung nicht mehr mitwirken darf. Auf diesen Fall angewendet, würde das heißen, daß die Persil-Feinde das Urteil nicht selbst sprechen dürften, sondern ihre Untersuchungsergebnisse einer neutralen unparteiischen Stelle unterbreiten müßten, in diesem Falle der Hausfrau. Unparteiisch ist sie, weil sie sich nicht ins eigene Fleisch schneiden wird. Denn um das Wohl ihrer Wäsche handelt es sich. Zunächst kostet jede Neuanschaffung ihr Geld! Wie umgekehrt die Hausfrau ein von wissenschaftlicher Seite empfohlenes Waschmittel nicht anwendet, wenn es ihr kritisches Urteil nicht besteht, läßt sie sich auch von einem erprobten Mittel nicht abbringen durch noch so viel theoretische Wissenschaft.

Von jeher war der Umsatz ein Maßstab für die Güte eines Fabrikates, und auf diese Weise entsteht das „Schlagwort der Reklame", daß der steigende Umsatz ein Zeichen für die Güte ist. Genau so wie Nachahmungen Dokumente für die Güte sind. Daß von irgendeiner ernst zu nehmenden Seite die jetzt zunehmenden politischen Morde als Fortschritt der Politik angesehen werden, hat wohl noch niemand gehört. Dieses Beispiel hat gewiß keine Füße!

Die von den Persil-Feinden bis jetzt eingeschlagenen Wege sind keine praktischen Waschversuche, auch zum Teil bei der Chlorbleiche nicht. Denn welche Hausfrau spült die Wäsche im Antichlorbade nach dem Chloren? Wann stellt sie sich eine richtige Chlorlauge bezüglich der Konzentration, Bleichdauer und Temperatur her, um auch wirklich eine „schwache, kurze, kalte" Chlorbleiche auszuüben? Wo sind Versuche mit einer kalten Persillauge gemacht? Wo kommen im Haushalt auf je 60 g Wäsche 1200 cm^3 Wasser und 9 g Persil? Wo wird die Wäsche darin gleich eine halbe Stunde gekocht?

Ist die Persilbleiche in der Praxis nicht meistens eine ausgesprochene Kaltbleiche? Die Hausfrau läßt die Wäsche in der kalten Persillauge eventl. Sillauge über Nacht liegen. Da vollzieht sich die Bleiche. Wird die Wäsche am andern Tage in dem Waschkessel aus Kupfer oder Zink gekocht, so geht der noch vorhandene Sauerstoff in wenigen Minuten verloren, er wird nach *Heermann* „vergeudet".

Das große Geheimnis, weshalb die Persilbleiche in der Praxis ideal ist, besteht darin, daß die Hausfrau gefühlsmäßig

*) Prof. Dr. *Heermann.* Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne. Berlin 1925. Verlag des Deutschen Wäscherei-Verbandes E. V., Berlin. Preis 2 M.

den richtigen Weg und auch das richtige Verhältnis bezüglich der Konzentration der Lauge, der Zeit und auch bezüglich des Flottenverhältnisses gefunden hat, was bei den Fachmännern noch nicht der Fall ist. Denn wie sollte das Persil solange Jahre hindurch sich seinen Ruf erhalten und ständig vergrößert haben, wenn es anders wäre? Die Hausfrauen sind doch nicht blind, sondern können sehen, ob die Wäsche mit Persil schneller verbraucht ist als früher.

Wie kann man einer Autorität wie Dr. *Kind* die Kenntnisse absprechen oder seinen Meinungswechsel über die Sauerstoffbleichmittel nicht verstehen wollen, wenn er, ehrlich genug, seine bisherige Ansicht aufgibt, nachdem er sich von der Haltlosigkeit derselben durch Tatsachen überzeugt hat? Seine Ausführungen sind allerdings Hammerschläge für die Gegner, wenn er sagt:

„Unparteiische Untersuchungen im großen sind wünschenswert". „Daß es selbstverständlich sei, daß eine schwache, milde Seifenlösung bezüglich Faserschonung nicht mit einer Seifenpulverlauge — Aktivsauerstoff verglichen werden darf, weil oder wenn erstere ein ungenügendes Reinigungsvermögen besitzt." „In Anbetracht der im Persil enthaltenen schädlichen Bestandteile, ist das Persil noch nicht einmal so schädlich (in der Praxis ist zweifellos gemeint), wie man denken könnte."

Diese Feststellungen treffen den Nagel auf den Kopf!

Kein Mensch wird Herrn Prof. *Heermann* und seinen Mitarbeitern die reinsten Absichten absprechen wollen. Keiner wird ihm die Vorwürfe machen, die er andern Leuten und der Industrie macht. Aber erlaubt zu sagen muß sein, daß er bisher lediglich gezeigt hat wie man's nicht machen soll, wie bei nicht richtiger Anwendung die Sauerstoffbleichmittel gleich dem Chlor schädlich sein können. Das mit so großer Aufopferung begonnene Werk erscheint mir als auf halbem Wege stehen geblieben. Wenn man Nachteile feststellt, soll man weiter forschen und Mittel und Wege suchen und zeigen, wie diese Nachteile zu beseitigen sind.

Wo wären die heute unentbehrlichen Mittel der Medizin, wie Chloroform, Cocain, Morphium, Veronal, Salvarsan u. v. m., wenn man hier auf halbem Wege stehen geblieben wäre?

Aus der Praxis der Hausfrau errechne ich für die Konzentration der Bleichlauge 2,5 g Persil auf 1 l Wasser und ein Flottenverhältnis von 1 : 10. Es kämen also auf 100 g Wäsche 2,5 g Persil. Auch wenn die Gebrauchsanweisung auf der Packung anders lautet. Die Hausfrau richtet sich nicht danach! Gebleicht wird über Nacht kalt. Ferner ist zu berücksichtigen, daß in der Praxis ein Wäschestück nicht 20-, 40- oder 50mal hintereinander gewaschen wird, sondern daß darüber 4 bis 6 Jahre vergehen, was ebenfalls nicht ohne Belang ist.

Altdeutsche Kernseife und Oberschalseife.

(Eing. 15. I. 1925).

Daß man mit dem Namen Oberschalseife eine besondere Kernseifenspezialität bezeichnet, ist wohl in Fachkreisen allgemein bekannt, ebenso auch die Tatsache, daß diese Spezialität außerhalb Berlins und allenfalls seiner näheren Umgebung heute im ganzen Deutschen Reiche nicht mehr angefertigt und auch nicht in den Handel gebracht wird.

Aus diesem Grunde bietet sich nur wenigen Berufstätigen in der Seifenindustrie Gelegenheit, in eigenem Schaffen sich mit der Herstellung dieser Spezialität und den damit in Verbindung stehenden Zusammenhängen vertraut zu machen, und diese Möglichkeit könnte sich nur bieten bei dauernder, wenigstens aber vorübergehender Beschäftigung in einem Betriebe innerhalb Berlins, in welchem diese Spezialität hergestellt wird. Nicht alle dortigen Betriebe befassen sich mit der Herstellung von Oberschalseife. Dieses Produkt erfreut sich übrigens in Berliner Hausfrauenkreisen einer großen Beliebtheit, seiner guten Eigenschaften wegen beim Gebrauch zur Hauswäsche. Diese Eigenschaften beruhen auf seiner guten Schaumfähigkeit, leichtem Schmutzlösungsvermögen und nicht zuletzt auf dem sparsamen Verbrauch. Ein weiterer Vorzug kommt noch hinzu, welcher in dem angenehmen Geruch dieser Seife beim Verwaschen zum Ausdruck kommt. Dieser schwach veilchenähnliche Geruch entstammt dem gebleichten Palmöl, welches ausschließlich zur Herstellung von Oberschalseife Verwendung findet, wenn es sich um erstklassige Produkte handelt. Die Seife ist durch die besondere Art der Herstellung und nachfolgendes Antrocknen nach dem Schneiden so hart, daß man im Kleinverkauf zum Zerteilen der besonders starken quadratförmigen Riegel in kleinere Stücke, anstatt des gebräuchlichen Stahldrahtes vielfach eine Laubsäge verwendet, die Riegel also durchsägt. Als besonderes Kennzeichen für die Oberschalseife gilt noch außerdem die rauhe, gewissermaßen eingekerbte Oberfläche der einen Längsseite der Riegel. Der gute Ruf der Oberschalseife erstreckt sich auch über die Grenzen Berlins hinaus in Städte, welche in der näheren Umgebung der Reichshauptstadt liegen. Es geht dies zweifellos aus der Tatsache hervor, daß dort an verschiedenen Stellen in der Nachkriegszeit unter dem Namen „Oberschalseife" Produkte in den Handel gebracht werden, welche zwar in Bezug auf die Größe der Riegel und die rauhe Oberfläche einer ihrer Längsseiten dem Originalprodukt ähneln, im übrigen aber von Fachleuten sogleich als auf halbwarmem Wege hergestellte, oft noch mit Füllungsmitteln gestreckte Kokosseifen erkannt werden. Außerdem unterscheiden sie sich durch ihre reinweiße Farbe von den Originalprodukten, da diese eine mehr ins Graugelbe gehende Färbung aufweisen.

Wenn man nun der Frage nach der Entstehung und Herstellungsweise der Oberschalseifen näher tritt, so muß man sich in alte, längst vergangene Zeiten zurückversetzen, in Zeiten, wo die Verhältnisse in der Seifenindustrie noch grundverschieden von den gegenwärtigen waren. Die hauptsächlichsten Rohstoffe, welche hauptsächlich zur Seifenherstellung verwendet wurden, waren in erster Linie inländischer Rinder- bezw. Hammeltalg neben Palmöl. Der Talg spielte dabei die Hauptrolle. Zu Nahrungszwecken fand er fast gar keine Verwendung, besonders schon aus dem Grunde nicht, weil es eine Margarineindustrie damals noch nicht gab.

Mit Ausnahme einzelner Städte, in welchen event. Stearinfabriken als Mitabnehmer in Frage kamen, wurde der Rohtalg schlachtfrisch von den Schlächtereien ausnahmslos an die damaligen Seifensiedereien angeliefert und hier zur Kernseifen- und Talgkerzenherstellung verwendet. Jeder Seifensiederei war eine sogenannte Talgschmelze in einem Nebenraume angegliedert. In diesem Raume wurde der Rohtalg so lange eingelagert, bis sich so viel angesammelt hatte, daß die Schmelze sich lohnte, was oft wochenlang dauerte. Daß unter solchen Umständen der Talg besonders in der wärmeren Jahreszeit von Maden durchsetzt und teilweise schon fast in Fäulnis übergegangen war, darf daher nicht wundern, ebensowenig, daß er infolgedessen nach der Schmelze einen unverhältnismäßig großen Gehalt an freien Fettsäuren aufwies. Das gleiche war übrigens auch der Fall bei dem zur Seifenherstellung mit oder für sich allein verwendeten Palmöl. Enthielt es infolge der primitiven Art seiner Gewinnung in den Ursprungsländern schon einen hohen Prozentsatz an freien Fettsäuren, welche sich durch die lange Zeit des Überseetransportes noch erhöhte, so wurde er noch vergrößert durch die ebenfalls sehr primitive Art der damals üblichen Bleichmethode. Eine Möglichkeit der Glyzeringewinnung aus den anfallenden Unterlaugen kannte man damals noch nicht und so ließ man letztere demnach restlos in den Kanal ablaufen. Ebensowenig kannte man die Glyzeringewinnung durch Fettspaltung. Es kam also nicht in Betracht, ob man Fette oder Öle mit einem mehr oder weniger großen Gehalt von freien Fettsäuren verarbeitete. Ein solches Rohmaterial stand vielmehr in einem sehr guten Einklang zu den damals zur Verfügung stehenden Alkalien, weil diese infolge ihrer Herstellungsweise sehr reich an kohlensauren Alkalien waren.

Die Ätzalkali-Industrie hat sich erst im Laufe der Zeiten zu ihrer gegenwärtigen Höhe entwickelt, die damaligen Seifensiedereien waren deshalb gezwungen, die zur Seifenherstellung benötigten Ätzlaugen selbst herzustellen. Dies geschah in der Weise, daß man in einem mit Unterfeuerung versehenen kleineren Kessel in heißem Wasser ein vorher abgewogenes Quantum kalzinierter Soda auflöste und die so gewonnene Sodalösung in einen genügend großen, am besten runden Eisenbehälter mit gewölbtem Boden verbrachte. Dann setzte man einen gewissen Prozentsatz von gebranntem Kalk hinzu und beförderte das Löschen desselben durch zeitweises Umkrücken. War diese Prozedur beendet, dann wurde die ganze Masse noch eine gewisse Zeitlang gehörig durcheinander gekrückt und das Ganze einer mehrstündigen Ruhe überlassen, entweder von Morgens an bis in die späten Nachmittagsstunden oder vom Abend bis zum nächsten Morgen. Während dieser Zeit setzte sich dann der Kalkschlamm zu Boden, und obenauf befand sich nun die vollständig geklärte, jetzt kaustische Lauge, die dann vorsichtig abgeschöpft und in einen Vorratsbehälter gebracht wurde. Der Prozentsatz an Kalk, welcher hierbei zur Anwendung kam, bewegte sich, je nach seiner Qualität, bei der Herstellung von Natronlaugen zwischen 50—60, bei der von Kalilaugen hingegen von 45—50.

Nun bestand allerdings die wissenschaftliche Feststellung, daß so hergestellte Laugen nur dann als vollkommen ätzend gelten könnten, wenn sie einen Baumégrad von 15 nicht überschritten.

Man hielt sich aber nicht streng an diese Feststellung, sondern stellte wohl allgemein die Laugen auf 20° Bé ein, in vielen Fällen sogar bis auf 24° Bé. Man tat dies einerseits aus dem Grunde, um nicht mit allzu wasserreichen Laugen arbeiten zu müssen, andererseits deswegen, weil ohnehin durch das Abwässern des Kalkschlammes noch eine große Menge von schwachen Laugen sich ergab, da der Kalk so lange immer wieder abgewässert wurde, bis die Grädigkeit der hierdurch gewonnenen Laugen auf 0 Bé herabgesunken war. Erst dann wurde der verbliebene Kalkschlamm als wertloser Abfall abgefahren. Die hierbei sich ergebenden schwachgrädigen Laugen wurden dann anstelle von Wasser zum Auflösen der Soda verwendet. Die erstmalig sich ergebende stärkste Lauge wurde als sogenannte Feuerlauge zur Endabrichtung und zur Fertigmachung der Seifen verwendet, während man die sich dann nach der Abwässerung auf 15° Bé einstellenden, gegebenenfalls auch sogar noch die 12grädigen zur Anfangsverseifung der Fette oder Öle verwendete. Zur Abwässerung des Kalkschlammes waren gewöhnlich 4 Eisenbehälter, mindestens aber 3 vorhanden, welche täglich zweimal in der Weise bearbeitet wurden, daß man zunächst die stärkste Lauge je nach ihrer Grädigkeit zu Verseifungszwecken oder zum Auflösen neuer Soda zurückstellte und dann den Laugeninhalt der weiteren Behälter in der gegebenen Reihenfolge zur Entlaugung der nächst höher grädigen verwendete. Der vollständig mit Wasser entlaugte letzte Behälter wurde dann nach Entleerung des Kalkschlammes wieder zur Neuherstellung von weiterer Lauge gebraucht. (Schluß folgt.)

Herstellung von Seifenpulver ohne Mühle.

(Eing. 24. VII. 1925.)

Soviel auch in den letzten Jahren über neue Erfindungen in der Seifenpulverfabrikation geschrieben und diskutiert worden ist, die sämtlich die Ausschaltung der Seifenpulvermühle zum Ziel hatten, ebenso still und ruhig ist es nachdem geworden, obwohl einige Verfahren, resp. Maschinen patentamtlich geschützt worden sind. Weder von Lizenzangeboten noch von dem nach diesem Verfahren hergestellten Seifenpulver ist etwas zu hören. Maschinenfabriken, bei denen man anfragt, erklären wohl zum Teil, daß sie mit der Konstruktion solcher Maschinen zur Herstellung von sogen. voluminösem Seifenpulver beschäftigt sind, vorläufig jedoch noch keine liefern, während über die bisher geschützten Erfindungen überhaupt keine näheren Angaben zu erlangen sind. Eine Zeitlang wurden über einige der nach den neuen Verfahren bereiteten Seifenpulversorten insofern Klagen geführt, als sie leicht zusammenbacken und auf dem Lager hart werden. In letzter Zeit hört man keine derartigen Klagen mehr; ob eine Abstellung dieses Mangels erzielt worden ist, darüber ist allerdings ebensowenig zu hören.

Hin und wieder kann man auch jetzt noch Angebote im Inseratenteil der Fachzeitschriften lesen, worin Verfahren zur Herstellung von Seifenpulver ohne Mühle angeboten werden.

Daß es durchaus möglich ist, ein sofort siebbares Seifenpulver auch ohne Mühle wenigstens im Handbetrieb herzustellen, unterliegt keinem Zweifel. Schwieriger ist es schon, ein solches in größeren Quatitäten siebbar zu erhalten, hauptsächlich aber kommt es auf seine Haltbarkeit auf dem Lager an. Ein noch so praktisch und bequem hergestelltes Seifenpulver, das auf dem Lager ausschwitzt oder zu einem festen Klumpen erhärtet, den man allenfalls noch als Stückenseife, keinesfalls aber als Pulver verwenden kann, ist eben nicht mehr handelsfähig und wird unweigerlich zur Verfügung gestellt.

Ähnliche Erfahrungen hat der Verfasser bereits vor mehr als 30 Jahren, als junger Gehilfe durchzumachen gehabt. Bei Antritt einer neuen Stellung wurde von ihm die Herstellung von Seifenpulver verlangt, welches bis dahin in dem betreffenden Betrieb noch nicht hergestellt wurde, nach dem aber Nachfrage vorhanden war. Irgendwelche maschinelle Einrichtungen, wie Mischmaschine, Mühle oder dergleichen, waren noch nicht vorhanden; ihre Anschaffung wurde wohl in Aussicht gestellt, zunächst aber sollte Seifenpulver versuchsweise ohne Mühle hergestellt werden. Die ersten Versuche, es auf die übliche Weise herzustellen und teils in noch warmem Zustand, teils durch größere Ammoniaksodazusätze durch das Sieb zu drücken, waren natürlich zu zeitraubend, ließen auch größere Rückstände zurück, die sich nicht mehr durch das Sieb drücken ließen usw. Vor allen Dingen aber ballte sich das Pulver schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit wieder zusammen und wurde nach wenigen Tagen knochenhart. Auf diese Weise gings also nicht. Was tun, ein guter Rat war teuer!

Zufällig waren im Keller größere Mengen gründlich verdorbener Schmierseifen aufgestapelt, die nur in kleineren Posten als Zustich mitverarbeitet werden konnten. In der Voraussetzung, daß die Bildung von harten Stücken nur bei Verwendung von Natronseifen zu Seifenpulver stattfindet und beim Ersatz dieser durch Schmierseife ausbleiben würde, machte der Fabrikant den Vorschlag, an Stelle von Abfällen von Riegelseifen Schmierseife zu verwenden. Das Resultat fiel wohl auch etwas günstiger aus, so bildeten sich wenigstens nicht ganz soviel harte Klumpen, um aber das Pulver siebfähig zu machen, mußten die Wasserzusätze reduziert, die Zusätze von Ammoniaksoda dagegen erhöht werden. Auf diese Weise ging es also auch nicht. Schließlich wurde noch ein letzter Versuch gemacht, und zwar ohne Rücksicht auf den Herstellungspreis, der Verkaufspreis sollte eben, falls nötig, entsprechend erhöht werden. Man breitete eine abgewogene Menge verdorbener Schmierseife auf den Packtisch, streute von einer ebenfalls abgewogenen Menge Ammoniaksoda nach und nach unter fortwährendem Durchkneten mit den Händen soviel darüber, bis die Masse bröcklig wurde und sich mit den Händen zu Pulver verreiben ließ. Jetzt ließ sich das Pulver auch leicht durch das Sieb drücken; ohne wesentliche Rückstände zu hinterlassen, und ballte sich auch nach mehreren Tagen nicht mehr zusammen.

Wenn auch die Hände der Arbeiter schon nach den ersten kleinen Versuchen wund waren, zum Teil sogar bluteten und heftig schmerzten, was half's, der Chef war befriedigt, alles andere mußte solange mit in Kauf genommen werden, bis die nötigen Maschinen eintrafen. Ausschlaggebend war hauptsächlich der Umstand, daß das Pulver vorzüglich schäumte und augenscheinlich eine vorzügliche Waschkraft entwickelte. Die etwas höheren Herstellungskosten würde der Konsument, in Anbetracht der vorzüglichen Waschkraft des Pulvers, sicher gern tragen. Die bereits bestellten Seifenpulverbeutel trafen inzwischen auch bald ein, und die Fabrikation begann. Da keiner der Leute länger als einen Tag zu kneten aushalten konnte, um am anderen Tage mit verbundenen Händen umherzulaufen, so mußten eben abwechselnd sämtliche Arbeiter einer nach dem anderen herangezogen werden, und sogar das Kontorpersonal wurde nicht verschont. Schon fingen die Leute an, sich kategorisch zu weigern, weiter mitzumachen, während die Nachfrage und der Absatz nichts zu wünschen übrig ließen, da kamen plötzlich und ganz unerwartet die ersten Reklamationen. Die Pakete feuchteten schon nach 3—4 Wochen durch und fielen zum Teil auseinander, sodaß eine Restsendung nach der anderen zurückkam. Jetzt war Polen in Not!

Wie konnte man das Übel beseitigen? Zunächst wurden verschiedene Schmierseifensorten, wie weiße, grüne und Talgkernseife, jede für sich verarbeitet und zur Beobachtung auf Lager gebracht. Es half nichts, alle wurden sie in mehr oder weniger kurzer Zeit feucht. Schließlich wurde noch ein Teil aus Natronseifen wie gewöhnlich auf warmem Wege hergestellten Seifenpulvers mit gleichen Teilen der verschiedenen Schmierseifenpulver gemischt und gesiebt. Diese Pulver hielten sich zwar etwas länger trocken, mit der Zeit wurden aber auch sie mehr oder weniger feucht, während sie viel Arbeit verursachten und lästige Klumpen hinterließen. So wurde dann endlich die heißersehnte Mühle bestellt und die Schmierseifenpulverfabrikation zur nicht geringen Befriedigung aller Beteiligten eingestellt.

Vielleicht wäre es möglich gewesen, den Fehler dadurch zu beseitigen daß man die Pakete mit einer Fettschicht luftdicht abgeschlossen hätte, sodaß das Pulver keine Feuchtigkeit mehr aus der Luft hätte anziehen können, wie man es auch schon damals mit den bekannten Wasserglasseifen tat, um sie vor dem Austrocknen zu schützen. Auf diese Idee ist man aber damals nicht gekommen, was insofern zu bedauern ist, als die auf diese Weise hergestellten Seifenpulver tatsächlich infolge ihres Kaligehaltes sowie ihres wesentlich geringeren Wassergehalts ein wertvolles Produkt darstellen und mit manchem heute im Handel befindlichen Seifenpulver erfolgreich konkurrieren könnten. Wenn auch die damaligen Versuche zu einem praktischen Erfolg nicht geführt haben, so waren sie doch nicht ganz vergeblich, denn wenigstens ist dadurch ein Teil der verdorbenen Schmierseifen aufgearbeitet und verwertet worden, ganz abgesehen von den Erfahrungen, um die man reicher geworden ist.

Elf Jahre Brasilien.

Von *Paul Otto.*

(Schluß.)

Von dieser Abschweifung komme ich auf die Fabrik der Firma E. Tude & Co. zurück, in welcher ich fast vier Jahre erfolgreich tätig war, eine Tätigkeit, durch die ich einen großen Anteil an dem Aufschwung dieser Fabrik hatte. Die Fabrikgebäude waren neu, nur nicht für eine Öl- und Seifenfabrik von vornherein bestimmt, wohl hoch genug, aber die Entlüftung nach oben fehlte vollständig, selbst über den Siede- resp. Raffinierkesseln, welche erst auf mein dringendes, energisches Verlangen zur Ausführung kam. Man bedenke, bei ca. 40° C am heißen Kessel alle Verrichtungen selbst machen, um anderen die Möglichkeit zu nehmen, mir meine Raffinations-Methode abzusehen, was mir auch jahrelang bis zur Aufgabe meiner Stellung glänzend gelungen ist. Der spätere Vorteil dieser Vorsicht war einer aufreibenden Arbeit wie dieser wohl wert, ich ließ mir nicht in die Karten gucken.

Nach dieser Abschweifung komme ich auf das eigentliche Thema, die Ölfabrikation in Brasilien, zurück.

Die Fabrikeinrichtung, welche ein Amerikaner, namens Miller, installiert hatte, namentlich die Maschinen zur Vorbehandlung und Pressung des Baumwollsamens, waren neu und amerikanischen Ursprungs; es gehörten dazu auch vier Original-Anderson-Pressen, und diese waren, wie ich bemerken möchte, hier am richtigen Platz, aber auch nur dann, wenn das Preßgut gut geschält und von Schalenteilen befreit in die Presse gelangte. Bekanntlich sind die Schalen die Träger der Farbe und des Geruchs, welche nur durch intensive Raffination, wodurch naturgemäß nicht unbedeutende Ölverluste entstehen, zu entfernen sind, selbst bei Samen, die, wie dort, verhältnismäßig frisch zur Verarbeitung kommen.

Die sechs Seiherpressen hatte eine Maschinenfabrik in Saô Paulo, aber nur mit einer Kopfpreßplatte geliefert. Die Folge davon war, daß ein Zylinder durch den großen Druck auseinander gesprengt war. Von der Erfahrung ausgehend, je mehr Preßplatten, desto größer die Ausbeute, ließ ich jeden Preßzylinder noch zehn Preßplatten anfertigen, wodurch eine Ausbeute von 40% Öl bei der ersten Pressung, welche kalt erfolgte, erzielt wurde. Das ist eine normale Ausbeute, die auch in der Ölfabrik der Firma D. Gonçalves & Co., Recife, konstatiert wurde. Durch Vorwärmen des Preßgutes ließe sich die Ausbeute noch erhöhen. Die Kopra wurde in vier großmächtigen Etagen-Warmpressen englischen Ursprungs gepreßt, die meiner Ansicht nach zur Warmpressung von Paraffin oder Stearin benutzt waren. Aus der getroffenen Anordnung der ganzen Apparatur, welche im schreiendsten Mißverhältnis zu einander stand, ersah ich sofort, daß ein Fachmann sich einen solchen Unsinn nicht geleistet haben konnte, was mir auch das vorhandene große Öllager bewies. Ich begreife heute noch nicht, wie es möglich war, die Öle derart zu überhitzen, daß sie vollkommen schwarz wurden. Das Rizinusöl, zumal das Rohöl, ist gegen Hitze sehr empfindlich, sodaß gewisse Hitzegrade bei der Raffination nicht überschritten werden dürfen, will man ein möglichst farbloses Öl erhalten. Meinen Versuchen, durch geeignete Raffination ein einigermaßen verkäufliches Öl daraus zu erhalten, widerstand es vollständig, sodaß es als Schmieröl verkauft werden mußte. Mit Baumwollsamen- und Kokosöl hatte ich bessere Erfolge, so zwar, daß der Chef meiner Tochter gegenüber seine Verwunderung darüber aussprach. Der Sohn des Chefs verriet mir im Vertrauen, daß seit der Fertigstellung der Fabrik, also seit 1½ Jahren, ich das erste verkäufliche und einwandfreie Öl geliefert hätte, was Ölfachleute anderer Nationalitäten mit der vorhanden gewesenen Einrichtung nicht fertig gebracht hätten; es werden wohl keine Ölfachleute gewesen sein, was ich schon aus der Handhabung der Filterpressen ersah. Es waren zwar keine Ölfilter, sondern sie waren zur Filtration vielleicht von Paraffin ehedem benutzt worden, sie hatten keine Verschlußhähne an den Ausläufen, sodaß, falls ein Filtertuch der „industria brasileira" entstammend, defekt wurde, was sehr häufig geschah, ein Holzpflock in den Ausfluß hineingetrieben werden mußte.

Nachdem ich die ganze Apparatur von Grund auf umgestaltet und namentlich die großen Raffinierkessel für Baumwollsamenöl, 4×4 m, mit doppelter Heizschlange, welche durch einen kleinen stehenden Dampfkessel beheizt werden sollte, zu Öltanks degradiert hatte, sodaß bei der ganzen Fabrikation eins ins andere griff, funktionierte die Anlage tadellos; der Umsatz wuchs derart, daß die Raffinerie um einige Kessel, Filterpressen und Öltanks vergrößert werden mußte. Die größte Genugtuung für mich war die, daß gerade nach Rio de Janeiro und Santos, resp. Saô Paulo die größten Quantitäten, namentlich von Kokosöl verschifft wurden, also nach einem Gebiet, das früher eine Domäne der Firma Costa Pereira, Maia & Co. resp. der Nachfolgerin der Companhia Mechanica e Importadora de Saô Paulo, Rio de Janeiro, gewesen war. Daraus ging hervor, daß das Öl der Firma E. Tude & Co., Bahia, deren Ölen in der Qualität überlegen und daß ihnen meine Raffinations-Methode unbekannt geblieben sein mußte. Dies freute mich umsomehr, als letztere Firma seinerzeit den mit mir eingegangenen mündlichen Vertrag nicht erfüllt hatte. Auch die Firma E. Tude & Co. hatte zu ihrem Schaden erfahren, daß es für sie vorteilhafter gewesen wäre, auf meine Modifikationen der mir vorgelegten zwei Kontraktentwürfe einzugehen. Da in diesen die Bedingung enthalten war, Herrn Octavio Tude de Souza, den Sohn des Chefs in das Geheimnis (?) meiner Raffination einzuweihen, stellte ich die Bedingung der Verpflichtung zur Zahlung eines Honorars dafür und nicht das bloße Versprechen, wie es die Firma vorgesehen hatte, da ein Versprechen, selbst kontraktlich festgelegt, noch lange nicht erfüllt zu werden braucht. Da die Firma nicht darauf einging, kamen die Kontrakte nicht zustande, und da ich merkte, daß durch Spionage das Ziel erreicht werden sollte, machte ich kurzer Hand Schluß. Ein volles halbes Jahr blieb ich noch länger in Nazareth, als ich beabsichtigt hatte, immer wieder wurde ich gerufen, wenn man nicht ein noch aus wußte, was der Firma natürlich ein schweres Geld kostete.

Ehe ich schließe, möchte ich noch eines Falles gedenken, der typisch war.

Mein Chef, Herr Eodoro Tude de Souza schrieb mir direkt, also nicht durch die Firma, von Rio de Janeiro, wo er sich der internationalen Weltausstellung wegen aufhielt, auf der die Firma ausgestellt und eine goldene Medaille und zwei große Ehrenpreise erhalten hatte, für welche Auszeichnung mir nicht die kleinste Anerkennung in klingender Münze wurde, daß er die Fabrikation neu organisieren wolle, damit ich meine Kräfte nicht zersplittern müßte, und zwar sollte der Seifenfabrikation ein Seifenspezialist, den er gleich mitbrächte, der Baumwollsamenöl-Fabrikation gleichfalls ein Spezialist, welcher Amerikaner wäre und später käme, vorstehen, und ich sollte die Fabrikation des Rizinus- und Kokosöls und die Oberleitung des ganzen Betriebes beibehalten. Im übrigen drückte er mir sein vollstes Vertrauen nach wie vor aus. Wie er geschrieben, so geschah es: Der Seifenspezialist kam, entpuppte sich aber als ein Franzose, mit dem im Laboratorium zusammen zu arbeiten ich mich entschieden weigerte, worauf dieses durch eine Wand in zwei Räume geteilt wurde. Alle seine Versuche, aus dem Raffinations-Rückstande des Baumwollsamenöls eine einigermaßen verkäufliche Seife herzustellen, mißlangen vollständig, sodaß selbst Herr Octavio Tude de Souza mich in meinem Bemühen, den Angehörigen der „grande nation" zu Fall zu bringen, unterstützte, was dann auch nach 20tägiger Tätigkeit gelang. Der Amerikaner war sehr deutschfreundlich und hatte auf die Franzosen eine große Wut; er nannte sie Schweinehunde, wohl das einzige deutsche Wort, was er kannte und richtig aussprechen konnte. Er mag wohl ein guter Theoretiker gewesen sein, ein Praktiker war er nicht, sah auch schon nach einigen Tagen ein, daß er hier an falscher Stelle war, und reiste ohne Sang und Klang ab. Nur der „Boche" blieb und behauptete das Feld, das er noch einige Jahre bis zu seiner Heimkehr beherrschte.

Um die Ölfabriken in der Heimat auf den Bezug von Babazzû und Ouricury-Kernen als sehr ölreiche Kokosfrüchte hinzuweisen, nahm ich bei meiner Abreise ein größeres Quantum dieser mit und sandte sie an verschiedene der größten Fabriken mit der Zusicherung, daß ich bereit wäre, ihnen Näheres darüber mitzuteilen. Aus den sehr wenigen Antworten ersah ich, daß die Babazzû-Kerne bereits bekannt waren, für die Ouricury-Kerne schien man kein Interesse zu haben, da meine Bereitwilligkeit, ihnen Näheres darüber mitzuteilen, von keiner in Anspruch genommen wurde.

Über die Konstanten der letzteren Ölfrucht kann man sich im Lewkowitsch unter dem Namen Urikurû oder Urikuri informieren. Da die Aufbereitung dieser einer Haselnuß ähnlichen Kerne mit wenig Arbeit zu bewerkstelligen ist, können sie billiger als Babazzû und Kopra geliefert werden. Besser ist noch der Bezug in der Schale, da diese nur dünn ist und die Fracht nicht stark verteuern würde.

In der Hoffnung, daß vorstehende Ausführungen über die Seifen- und Ölfabrikation in Brasilien einiges Interesse bei den Lesern der Seifensieder-Zeitung, deren Redaktion ich hiermit meinen Dank für die Liebenswürdigkeit der Aufnahme meines Artikels auszusprechen nicht unterlassen möchte, ausgelöst haben, schließe ich hiermit meinen Bericht.

Staubfreie Betonfußböden durch chemische Imprägnierung.*)

Von Baurat *Thein*, Dozent am techn. Vorlesungswesen, Hamburg.

(Eing. 9. VII. 1925.)

Für Industriebauten steht der Beton als Fußbodenbelag an erster Stelle, die er wegen seiner billigen und fugenlosen Herstellung, gefahrlosen Begehbarkeit und Feuersicherheit einnimmt. Diese unbestrittenen Eigenschaften sichern ihm einerseits seine umfangreiche Verwendung als Baustoff für Arbeits- und Lagerräume, Maschinensäle, Höfe usw. Prüft man andererseits die Frage, inwieweit neben diesen unverkennbaren großen Vorzügen auch gewisse Nachteile bestehen, so wird man als wesentlichen Mangel die nicht allen Ansprüchen genügende Widerstandsfähigkeit des Zement-Estriches gegen Verschleiß feststellen müssen, eine Tatsache, der man in Fachkreisen immer mehr Aufmerksamkeit schenkt. Besonders wird von dem Fußboden für Lager- und Arbeitsräume, Schulen, Krankenhäuser usw. neben ausreichender Härte eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung bei Vermeidung von Staubbildung verlangt. Diesen weitgehenden Ansprüchen kann der Betonfußboden auch in bester Ausführung nur bis zu einem gewissen Grade gerecht werden; seiner Widerstandsfähigkeit sind natürliche, durch die Eigenschaften der Bindemittels bedingte Grenzen gesetzt.

Obwohl kein Bestandteil eines Gebäudes einer so scharfen und nachhaltigen Abnutzung ausgesetzt ist, wie der Fußboden, hat man sich bisher wenig mit der Frage beschäftigt, wie ein fertiggestellter Betonfußboden mit geringen Kosten widerstandsfähiger unter Beseitigung der Staubplage gemacht werden kann.

Die vorzeitige Abnutzung und die hiermit gleichzeitig einsetzende Staubbildung entsteht durch das Losreißen der im Zement noch enthaltenen freien Kalkteile, die als höchst unangenehmer feiner Staub durch die natürliche Luftbewegung emporgewirbelt werden. Je nach Verteilung der noch freien Kalkteile findet ein Abbröckeln der vom Bindemittel umklammerten feinsten Zuschlagsstoffe statt, und die Abnutzung des Zement-Estriches nimmt krassere Formen an. Vom hygienischen Standpunkt aus betrachtet ist der feine Zementstaub als Bakterienträger der menschlichen Gesundheit sehr schädlich, mechanisch zerstörend führt er auch zum raschen Verbrauch der Feinteile von Maschinen und ist für Arbeitsbetriebe, die Staubfreiheit fordern, eine Quelle der allergrößten Schwierigkeiten. Außerdem ist die durch die Abnutzung größer werdende Porosität sehr schädlich, weil Säuren und Öle den Beton sehr leicht durchdringen können, die aggressiven Einflüsse zermürben den Beton, womit seine Haltbarkeit bald geschwächt bezw. nach einigen Jahren ganz aufgehoben wird. (Durch das stetige Abbröckeln entstehen Hohlräume, der Estrich wird rauh, und die Zerstörung des Fußbodens ist im Gange.)

Es liegt nach den vorstehenden Ausführungen über die Ursachen der Abnutzung des Betonfußbodens nahe, daß eine entsprechende Behandlung der Oberfläche das billigste Mittel ist, um die Staubbildung zu beseitigen. Hierbei ist darauf zu achten, daß hierbei eine chemische Umsetzung der freien Kalkteile und eine Porendichtung der Fußbodenoberfläche stattfindet, haben doch die vorgenommenen Versuche mit organischen Präparaten sich ausnahmslos als wirkungslos erwiesen. Eine Tränkung der Oberfläche mit wachshaltigen Präparaten, Ölfarben, Leinöl kann wohl trotz höherer Kosten eine vorübergehende Staubbeseitigung herbeiführen, die eigentliche Ursache aber, der zunehmende Verschleiß der Oberfläche, kann nicht behoben werden. Ganz abzusehen ist von einer Behandlung mit Leinöl usw., weil die sich bildenden Fettsäuren allmählich zerstörend auf den Beton einwirken.

Meine zahlreichen Beobachtungen haben gezeigt, daß die Umwandlung der angreifbaren Kalkteile in eine widerstandsfähigere Verbindung durch die schon vor 40 Jahren von *Keßler* und *Hauenschild* empfohlenen Produkte erreichbar ist. Ich habe mit diesen Körpern, welche unter der Bezeichnung „Lithurin" in den Handel gebracht werden, mich sehr sorgfältig beschäftigt und dabei gefunden, daß durch einfaches Übergießen der Betonböden im Augenblick der Berührung eine chemische Umsetzung und Härte eintritt, die nicht nur einen mechanischen Widerstand gegen Abnutzung, sondern auch gegenüber anderen Einflüssen, Zuckersäure, Milchsäure usw. erzeugt. Auf diese sehr einfache Weise gelingt es, in Industrie- und Lagerhäusern, überall dort, wo man unbedingt darauf sehen muß, daß der Betonboden keinen Staub entwickelt, und wo man die Abnutzung verhindern muß, das gewünschte Ziel zu erreichen. Selbst alte gebrauchte Böden lassen sich durch eine Lithurin-Imprägnierung in einfacher und billiger Weise verbessern und widerstandsfähig machen. Da es verschiedene Lithurin-Verbindungen gibt, so empfiehlt es sich, die für den jedesmaligen Verwendungszweck (Staubschutz, Ölschutz, Säureschutz etc.) in Frage kommende zu nehmen. Besonders konnte ich feststellen, daß in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, wo doch der Betonbau eine noch viel größere Ausdehnung erreicht hat als bei uns, die Anwendung der Lithurin-Imprägnierung recht bedeutende Erfolge erzielt hat. Auch aus hygienischen Gründen dürfte die durch die Imprägnierung erzielte größere Widerstandsfähigkeit gegenüber der Staubentwicklung und sonstigen Abnutzung von nicht zu unterschätzender Bedeutung sein.

*) Zugleich ausführliche Beantwortung der Frage 620 in Nr. 27 d. J. *Red.*

Kleine Zeitung

Zusammensetzung einiger kosmetischer Mittel. (Mitgeteilt von Dr. *C. Griebel* in Z. U. N. u. G. 1925, S. 120—125 d. Apoth.-Zeitung).

American-Haar-Restorer, hergestellt von *Brown & Sons* in Buenos Aires, war eine mit Glyzerin und Schwefel versetzte, parfümierte Bleiacetatlösung. Der Gehalt an Blei betrug 0,13%.

Barachol-Seife, ein Mittel gegen Krätze, hergestellt von *Pharma*, Fabrik chemisch-pharmazeutischer Präparate in Münster i. W., war eine gelbe Pasta, die hauptsächlich aus Schwefel und Mineralöl bestand und außerdem sehr geringe Mengen von Alkalisulfiden, Seife und blauem Farbstoff (anscheinend Ultramarin) enthielt.

Büstenpulver „Arwua" bestand der Hauptsache nach aus Bananenmehl und Kasein. Außerdem waren geringe Mengen Zucker und Natriumchlorid nachweisbar.

Eyelashin, ein Mittel zur Verlängerung der Augenwimpern, vertrieben von *The new Wavcurl Co.* London, durch *Henry Michels* in Berlin, war lediglich parfümiertes weißes Vaselin.

Kloasman, ein Mittel gegen Leberflecke und Warzen, bestand aus rauchender Salpetersäure.

Kloasmansalbe, „zum Schutze bei Entfernung von Leberflecken und Warzen", bestand aus Kohlenwasserstoffen (Paraffin und Vaselin) und Magnesiumkarbonat.

Kraft-Nährpillen „Imposant" waren dragierte und mit Aluminium überzogene Pillen, deren Kern im wesentlichen aus zuckerhaltigem Eisenkarbonat, Maisstärke und Talkum bestand.

Kraft- und Nährpulver „Saiutol" bestand im wesentlichen aus Eisenzucker, Getreidemehl und etwas Kakaopulver.

Menthol-Camphor-Kosmetikum von Dr. *Oppermann* bestand im wesentlichen aus einem Gemisch von Chloroform, leichtem Kampferöl und etwas Pohoöl. Der Gehalt an Chloroform betrug rund 25%.

Oglycopan, Sauerstoff-Toilette-Glyzerin von Dr. *H. Oppermann* in Berlin, war eine aktiven Sauerstoff enthaltende Lösung von Natriumborat, Magnesiumcitrat und -formiat in verdünntem Glyzerin.

Reagil, Dr. med. *Ernst Geyers*, ein Mittel gegen Korpulenz usw., waren verzuckerte und mit Aluminium überzogene Pillen, in denen Blasentangextrakt, Aloe und Faulbaumrindenpulver nachgewiesen wurden.

Sauerstoff-Menthol-Camphor-Kosmetikum von Dr. *Oppermann* war eine hauptsächlich aus Wollfett und wachsartigen Stoffen hergestellte Salbe, die Natriumborat, Magnesiumcitrat und anscheinend auch -formiat enthielt. Aktiver Sauerstoff war nur in Spuren nachweisbar.

Wavcurl, ein Mittel zur Erzeugung gelockten Haares, vertrieben von *The new Wavcurl Co.* London, durch *Henry Michels* in Berlin, bestand aus schwach parfümierter, entwässerter Soda.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. – Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. – Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. – Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

698. Ich bestellte bei einer Fabrik ein Faß gelbes Lederfett Ia, Sommerware. Nach Eintreffen des Fasses wurde eine Probe entnommen und einige Schuhe damit geschmiert, dabei stellte sich heraus, daß die Schuhe statt eines schwarzen, ein graues Aussehen bekamen. Ich teilte dieses der Firma mit dem Bemerken mit, daß ich das Fett niemand verkaufen könne, bat um Zurücknahme und Lieferung eines guten Fettes. Hierauf wurde mir mitgeteilt, daß Sommerware diesen Fehler stets

aufweise, und zugleich empfohlen, Lederöl zu kaufen, wovon ich dem Fett zur Verbesserung 30—35% zumischen solle. Woher rührt der graue Überzug, und wie habe ich mich zu verhalten? B. J.

699. Wir stellen aus Kokosfettsäure, Talg und kalz. Soda ein 20%iges Seifenpulver her, welches uns bis jetzt noch keine Reklamation eintrug. Dieser Tage erhielten wir von einer Selbstverbraucherin eine Beschwerde dahingehend, daß ihre Wäsche in der Durchsicht gelblichweiße Flecken erhalten hätte, — natürlich ist das Seifenpulver schuld — welche durch nichts mehr zu entfernen seien. Wir bitten um Mitteilung, ob unsere Ansicht richtig ist, daß es sich um Kalkseifenflecken handelt, die beim Gebrauch harten Wassers mit jeder Seife entstehen können. Auf welche Weise lassen sich wohl derartige Flecken entfernen? R. in L.

700. Ich bitte um Angabe von bewährten Rezepten zur Herstellung von Gerberei-Emulsionsölen (Fettlickers) bei Verwendung von Olein, Tran, Mineralöl einerseits und unter Mitverwendung von Türkischrotöl andrerseits, ist es möglich aus diesen Rohstoffen auch Transparentöle zu erzeugen? „Varol" (Italien).

701. Wo sind in Rumänien die größten Textilindustrieplätze und wäre es lohnend, eine Fabrik für Seifen und chemische Produkte für die Textilindustrie zu errichten? Welche Stadt käme in Frage, und wie sind die steuerlichen und rechtlichen Verhältnisse? G. E. S. in L. (Polen).

702. Welche weitere Ausbildung erscheint zweckentsprechend für einen 18jährigen jungen Mann mit Einjährigenzeugnis und praktischer Ausbildung zum Seifensiedergehilfen, der späterhin eine mittlere Seifenfabrik in kleiner Provinzstadt übernehmen soll? O. K. in B.

703. Welchen Wasch- und Bleichwert hat das Waschpulver „Wasch- und Bleichhilfe" der Firma Schmitz-Bonn in Düsseldorf? Welches ist die Zusammensetzung dieses Waschpulvers? O. J. in A.

704. Was versteht man in Frankreich unter dem Ausdrucke: Vernis benzone? V. in B. (Ungarn).

705. Ist es bei Maschinenfett üblich, den Tropfpunkt nach Ubbelohde oder nach Pohl zu bestimmen? Eine norddeutsche Firma teilt uns mit, daß es in Süddeutschland üblich sei, Maschinenfett ohne besondere Kennzeichnung im Tropfpunkt nach Pohl zu bestimmen. Wir bitten aus Fachkreisen um Äußerung hierüber. H. in A.

706. Welches Quantum Toiletteseife kann ein geübter Arbeiter (Arbeiterin) täglich pressen? Es handelt sich um Pressung mit Handbetrieb (Spindelpresse). S. in N.

707. Wie stellt man festes Sikkativ (harzsaures Bleimangan) zur Gewinnung eines hellen und schnelltrocknenden Firnisses her? Was für Maschinen und Apparate sind für die Sikkativfabrikation erforderlich, und wo sind sie erhältlich? S. in S. (Polen).

708. Was ist Treibriemenöl, und wie stellt man es zweckmäßig her? Fr.

709. Welches ist der geeignetste Fußboden für die Siederäume einer Seifenfabrik? K. in L.

710. Kann man Knochenfett mit flüssiger oder gasförmiger schwefliger Säure raffinieren? Die Raffination soll bestehen in Bleichung und Geruchlosmachung des Fettes sowie in Zerlegen der im Fett enthaltenen Kalkseife. Gibt es andere Verfahren, Knochenfette zu raffinieren? Hinweis auf die Literatur erwünscht. Ich bitte die Herren Fettechniker um Auskunft. R. S. B.

711. Ich beabsichtige, eine kaltgerührte Feinseife mit folgendem Ansatz herzustellen: 35 kg Kokosöl (Ceylon), 5 kg Talg, 20 kg Natronlauge 37½ Bé. Bei welcher Temperatur kann ich die Lauge zulaufen lassen? Kann ich die handelsübliche Natronlauge, abgestimmt auf 37½ Bé, oder muß ich Ätznatron 125/28° verwenden? Kann ich die vorher in 250 g heißem Wasser gelöste Farbe gleich dem Fettansatz zusetzen, oder muß diese erst nach Zugabe sämtlicher Lauge zugegeben werden? M. U. in L.

712. Ich interessiere mich für die Herstellung sogenannter Imprägnierseifen für die Segeltuch-Industrie und bitte um Aufgabe eines geeigneten Rezeptes. G. H. in St.

713. Wir besitzen eine Kühlanlage, deren Platten vernickelt sind. Wir müssen die Wahrnehmung machen, daß unsere sonst einwandfrei hergestellte Kernseife nach einiger Zeit an den Seiten, die mit den Platten in Berührung kommen, sich bräunlich oxydiert. Wie kann man dem Übelstand abhelfen? B. D. F.

714. Wie und aus welchen Rohstoffen erfolgt die Fabrikation von „Wiener Papp". Welche Einrichtungen gehören zur rationellen Herstellung einer erstklassigen Qualität, und wer richtet ev. die Fabrikation dieses Artikels ein? Besteht für Wiener Papp Exportmöglichkeit und nach welchen Ländern? T. E. E.

Antworten.

660. In den Gerbereien und Lederfabriken werden lohgare Leder nach ganz verschiedenen Verfahren aufgehellt. Ein besonders wirksames Aufhellungsmittel für feine Oberleder ist die Milchsäure, welche in 4%iger wässeriger Lösung auf das entsprechend vorbereitete Leder aufgetragen wird. Auch verschiedene Hydrosulfitpräparate werden zur Aufhellung verwendet. Ein Bleichöl bezw. ein Ölpräparat in engerem Sinne des Wortes wird zur Aufhellung irgendeiner bestimmten Ledersorte nicht verwendet. Es dürfte mit dem Ausdruck „Bleichöl" lediglich irgendein Aufhellungsmittel von mehr oder weniger öliger Konsistenz gemeint sein. Über das Bleichen und Aufhellen von Leder finden sich nähere Angaben in den meisten Jahrgängen der Zeitschrift „Collegium" (Haltingen-Baden).
Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

661. Sulfurolivenöl ist ein Produkt, das aus den Rückständen der Oliven (Oliventrester) durch Extraktion mit Schwefelkohlenstoff gewonnen wird. Solange ein solches Produkt geliefert wird, ohne daß diesem andere Öle absichtlich beigemengt sind, ist die Grundbedingung des Lieferungsvertrages erfüllt. Normen für Farbe, Geruch, Oxyfettsäuregehalt der Sulfurolivenöle gibt es nicht, noch weniger gibt es Kennzeichen für ein „Ia" Sulfurolivenöl, auf Grund deren ein rechtskräftiger Vertrag gelöst werden könnte. Der Begriff „Oxyfettsäuren" ist bei weitem nicht so präzis, wie etwa die Begriffe „Feuchtigkeit" und „Unverseifbares". Daß ein 10%iger Gehalt an Oxyfettsäuren das Öl für „Textil-Kernseife" untauglich macht, ist kein unstrittiger Einwand. Eher kann der unangenehme Geruch beanstandet werden, allerdings, wenn es bewiesen wird, daß dieser Geruch dem Gebrauch des Öles im Wege steht. Ist aber das Öl in vorliegender Form handelsüblich und kann es nach Ansicht des Käufers nur nicht als „Ia" bezeichnet werden, so wird die Rücknahme der Lieferung kaum zu erzwingen sein. *Argo.*

666. Für hölzerne Walzen von Glanzmaschinen werden zusammengeschmolzene Gemenge von Japanwachs, Paraffin, gebleichtem Bienenwachs verwendet. Seltener enthalten sie Zusätze von Spermacet.
Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

674. Die Ursachen der bei Ihnen einlaufenden Klagen über zu große Schärfe des Seifenpulvers lassen sich ohne Analyse Ihres Pulvers sehr schwer feststellen. Wahrscheinlich sind sie darauf zurückzuführen, daß das etwa von Ihnen verwendete Wasserglas zu stark alkalisch gewesen ist. Als Grundansatz für ein 15%iges Seifenpulver ergibt sich folgende Vorschrift: 15 T. Seifenschnitzel werden in 40 T. Wasser aufgelöst, darauf 40 T. kalzinierte Soda und 5 T. Wasserglas unter starkem Umrühren, am besten mittels eines Taifun-Rührwerkes, hinzugefügt. Die Temperatur des Ansatzes ist so zu halten, daß die fertige Masse gut flüssig anfällt, weil sonst eine homogene Mischung nicht eintritt. Die Erstarrung dieses Ansatzes erfolgt am besten auf TAG-Seifenpulver-Apparaten, die in einem Arbeitsgang innerhalb weniger Sekunden ein erstarrtes grobes Produkt liefern, das sehr leicht vermahlungsfähig ist.

Für ein 20%iges Seifenpulver käme folgender Ansatz in Frage: 40 T. Wasser, 20 T. Seife, 35 T. Soda, 5 T. Wasserglas, im übrigen wie oben verfahren.

Die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38, wird gerne bereit sein, Ihnen einen ausführlichen Kostenanschlag auszuarbeiten, und Ihnen auch in der Rezeptur besonderer Seifenpulver zu Diensten stehen. *M. L.*

675. Zu Kernöl oder Formöl für Gießereizwecke können Mineralöle, deren Entflammungspunkt über 200° C liegt, verwendet werden. Auch Mischungen von Harz, Mineralöl und Tran finden Verwendung, z. B. 200 T. amerikanisches Harz, 200 T. Tran, 600 T. Vulkanöl. Wenn der Formsand mit 5—10% des Öles gemischt wird, darf der daraus geformte Kern, bei 150 bis 200° C getrocknet, nicht mehr auseinanderfallen; er muß fest sein, sich aber nach dem Gießen leicht entfernen lassen. Für Metallgießereizwecke wird die Form mit Holzkohlenpulver oder Graphit eingestaubt. *M. B.*

676. Bremsenöl, eines der vielen Mückenschutzmittel, soll die Bremsen abhalten zu stechen. Das solchen Mitteln meist zu Grunde liegende Nelkenöl wird von vielen Menschen nicht vertragen. Ein wirksames Mittel soll eine Lösung von 0,3% *p*-Toluolsulfochlorid in raffiniertem Mineralöl darstellen. Für Pferde eignet sich ein filtrierter Aufguß von 20 T. Pottasche, 200 T. Walnußblättern, 50 T. Stinkasant, 50 T. Gewürznelken mit 5 kg kochend heißem Wasser. *M. B.*

677. Für die Fabrikation von Autogetriebefetten kommen dieselben Rohmaterialien in Frage wie bei den konsistenten Fetten, nämlich Fette und deren Fettsäuren, Mineralöle (Zylinderöle), Alkalien etc. Der Fabrikationsgang ist ebenfalls derselbe; im übrigen dürfen Sie aber nicht glauben, daß jemand so menschenfreundlich ist, gratis und franko oder gegen ein paar Groschen genaue Fabrikationsdaten, die selbst die Arbeit von Monaten darstellen, im Fragekasten preiszugeben. Wir verweisen auf Antwort 567 in Nr. 26/1925. *D. J.*

678. Für Speiseölversand eignen sich am besten neue Hartholzbarrels. Wenn die Lagerung nicht zu lange dauert, können auch gut verzinkte Eisenfässer verwendet werden. Man überzeugt sich aber, ob die Zinkschicht innen intakt ist. Ableuchten! Eisenfässer, die man nie ganz blank bekommt, sind

nicht zu empfehlen, da schon bei geringer Einwirkung immer vorhandener freier Fettsäuren eine Verfärbung des Öles stattfindet. *Dg.*

679. Sie können in einer abgesetzten Kernseife aus Talg und 30% Harz einen Teil, aber auch den ganzen Talg durch Kokosölfettsäure ersetzen. Für die Qualität, leichtere Löslichkeit und erhöhtes Schaumvermögen empfiehlt sich die Mitverarbeitung eines größeren Prozentsatzes Kokosölfettsäure. Ob es wirtschaftlicher ist bei gleichem Preis mit Talg, hängt mit davon ab, ob Sie die Unterlauge gut verkaufen können. Von Talg erhalten Sie solche, Kokosölfettsäure gibt keine verkaufsfähige Lauge mehr. Das Arbeitsverfahren braucht dabei nicht geändert zu werden. Der Salzverbrauch steigt und die Schwierigkeit beim Aussalzen auch. *K. K.*

680. Aus aufgestellter Frage ist nicht ersichtig, ob Sie zum Herstellen der Bohnermasse Karnaubawachs oder Karnaubawachs-Ersatz verwenden, jedoch ist infolge der ungebundenen und weichen Konsistenz der Masse nun auf den Ersatz zu schließen. Dann möchte ich Ihnen zunächst raten, solche absurden Kunstwachse nicht mehr anzuwenden. Auch kein Terpentinöl-Ersatz ist für jeden Wachsansatz gleich gut brauchbar. Versuchen Sie diesen wie folgt umzuändern: 3 kg Paraffin, 3 kg Ceresin, ½—1 kg Karnaubawachs, 1—1½ kg raff. Montanwachs und setzen Sie der mäßig warmen Schmelze soviel vom fraglichen Terpentinöl-Ersatz zu, bis die richtige Konsistenz der völlig erkalteten Probe erzielt wird. Sollten Sie noch keine gute Verbindung erhalten, dann wäre statt des vorhandenen Terpentinöl-Ersatzes ein Gemisch von ca. 7 kg Dekalin, 8—10 kg gutem Schwerbenzin oder Sangajol und 1 kg raff. Kienöl anzuwenden. Die Mengenverhältnisse von Wachsansatz zum Verdünnungsmittel müssen Sie selbst durch Versuche feststellen. *A. Z.*

681. Um 100 kg Sparkernseife mit 62 M und 40prozentige Schmierseife mit 50 M zu verkaufen, muß man ein Narr sein oder — eine bestimmte Absicht verfolgen. Vielleicht um unter allen Umständen gegen die Konkurrenz ins Geschäft zu kommen, also ein gegen bestimmte Firmen gerichtetes Dumping ausüben. Übrigens merkt der direkte Konsument von diesen niedrigen Preisen nichts, denn 1 kg Kernseife bezahlt er mindestens mit 1,20—1,40 M und Schmierseife mit 1 M. Die Ware erleidet also vom Fabrikanten bis zum Verbraucher eine Steigerung von über 100%. Wer verdient die? Wäre hier nicht der Punkt, wo der Hebel für die Verbesserung der Lage für die Fabriken einsetzen könnte? *D. F.*

682. Selbst wenn der Ersatz der Kreide durch Schwerspat keinen Einfluß auf die Qualität im daraus hergestellten Glaserkitt hätte, ist doch Schwerspat so viel teuerer als Kreide, daß auch das größere Gewicht des Kittes dies kaum paralysieren kann. Der Kitt wäre trotzdem teurer im Verbrauch, da er nach Volumen verbraucht und nach Gewicht bezahlt werden muß. *Ing.*

683. Mennige ist wohl der Hauptbestandteil eines Glyzerinkittes, sie kann aber auch zu Ölkitt gebraucht werden. Von welchem ist nun in Ihrer Anfrage die Rede? Auch Mangandioxyd kann zu beiden Verwendung finden. Manganisitkitt speziell ist uns nicht bekannt. Da darin wahrscheinlich Braunstein anstelle von Mennige gesetzt ist, dürfte er sich weniger in der Wirkung, als in der Farbe und im Preis unterscheiden. *W.*

684. Rohes Leinöl in Betonbehältern zu lagern ist nicht ratsam, da, wenn auch langsam, eine merkbare Wechselwirkung an den Berührungsflächen zwischen Öl und Beton vor sich geht. Der Kalkgehalt des im Beton vorhandenen Zements wirkt verseifend auf die Fettsäuren und das Öl; die Kalkseifen wirken störend, emulsionsbildend bei der späteren Verarbeitung des Öles. Andernteils wird aber auch der Beton langsam, aber sicher durch Abbröckeln und Abblättern zerstört. *Zt.*

685. Praktische Erfahrungen über Hartpapierguß-Gefäße zum Versand von Schmierseife sind uns noch nicht zu Ohren gekommen. Sie mögen sehr praktisch, leicht und widerstandsfähig gegen mechanische Einflüsse sein, ob sie sich ebenso dauerhaft in Berührung mit alkalischer Feuchtigkeit erweisen, mag dahin gestellt sein. Machen Sie einen kleinen Versuch, indem Sie ein solches Gefäß mit normaler Schmierseife füllen, dann die Gewichtsabnahme ermitteln (Wasseraufnahme durch die Wand und Abgabe an die Luft), und nach längerer Zeit die Beschaffenheit des Verpackungsmaterials und der Seife feststellen. *M. B.*

686. Die flüssige Teer- und Kamillenseife gehört wohl zum Gebrauch als Kopfwaschwasser. Sie lösen zu dem Zwecke eine ungefüllte Schmierseife in soviel einer Mischung von Wasser, Glyzerin und Sprit, daß die Seifenlösung nicht zu dünn wird. Die Verhältniszahlen der Lösungsmischung werden durch den Preis, der erzielt werden soll, bedingt. Schließlich setzen Sie 5% Anthrasol, in wenig Alkohol gelöst, zu. Eine eintretende Trübung verschwindet nach einigem Stehen wieder. Aus der Kaliseifenlösung kann auch eine Kamillenseife erzeugt werden, indem man ihr etwa 1—2% Kamillenextrakt und Kamillenöl-Citrat zufügt. Ersterer wird hergestellt, indem man 1 kg zerstampfte Kamillen mit 10 kg 50%igem Alkohol in der Wärme digeriert, filtriert, abpreßt und abdestilliert, bis ca. 25% Rückstand bleiben, der den Extrakt vorstellt. Die Parfümierung der Teerseife kann mit sibirischem Fichtennadelöl vorgenommen werden. Für Kamillenhaarwasser empfiehlt H. Mann eine Parfümierung mit 30 g Geraniumöl Bourbon, 5 g Violette, 10 g Nelkenöl, 100 g Bergamottöl, die in einer Stärke von 0,7—1% zur Anwendung gelangt. *Scr.*

— Nach „La Parfumerie moderne" stellt man eine Haarwaschseife folgendermaßen her: „Kokosöl 100 kg, Kalilauge 50° Bé 53 kg, Wasser 30 kg oder: Weißes Kokosfett 100 kg, helles Palmkernfett 50 kg, Kalilauge 50° Bé 52/55 kg, Wasser 30 kg. Man schmilzt zunächst das Fett und gibt bei etwa 50° die Lauge zu. Sobald höhere Temperatur sich bemerkbar macht, tritt die Verseifung in vollem Umfang ein. Inzwischen hat man folgende Lösung angesetzt: 100 kg Zucker, 10 kg Pottasche, 10 kg Calciumchlorid in 500 l Wasser. Man filtriert und gibt in die fertige noch warme Seife. Es entsteht eine klare flüssige Masse, die man in der Ruhe langsam erkalten läßt. Für die Fabrikation ist große Sorgfalt erforderlich. Die Lösung wird leicht klar, indem alle Verunreinigungen auf den Gefäßboden absinken. Die Lösung muß vollkommen neutral sein. Mit Phenolphtalein ist sorgsam auf einen Überschuß von Säure oder Base zu prüfen. Will man der Seifenflüssigkeit einen ins Rötliche spielenden Farbton nehmen, so muß man Kokosöl zufügen; bleibt sie blank, kann man umgekehrt mehr Kalilauge nehmen. Um die Qualität der Seife zu verbessern, kann man einen Teil des Zuckers durch Glyzerin ersetzen." Will man Teerseife bereiten, so ersetzt man ca. 20% des Wassers durch starkes Teerwasser. Dies wird folgendermaßen hergestellt: 2,5 kg Holzteer, 1,5 kg Natriumbikarbonat, 10 kg Wasser setzt man in einem geschlossenen Gefäß drei Stunden lang einer Temperatur von 35—40° aus. Man schüttelt zum Schluß kräftig durch, stellt die Mischung einige Tage in den Keller und filtriert dann. Das Filtrat ist und bleibt klar. Kamillenseife wird sehr teuer, da die Kamillen teuer sind. Es sind Seifen im Handel, die lediglich mit Benzaldehyd parfümiert sind und trotzdem Kamillenseifen benannt sind. Entweder Sie parfümieren oberflächlich mit Kamillen-Zitrat-Öl, das ist meiner Meinung nach noch keine Kamillenseife, auch wird der Seifengeruch stärker als der Ölgeruch sein, oder Sie setzen flüssiges Kamillenextrakt zu, das ist das richtige, jedoch teuer.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

687. Die dem Benetzungsmittel Nekal A der Badischen Anilin- und Sodafabrik zu Grunde liegende Sulfosäure ist uns nicht bekannt. *Red.*

688. In der Metallindustrie werden die Metalle verschiedener Bearbeitung unterzogen; sie werden geschnitten, gebohrt, gedreht, gestanzt, gefräst, gezogen, wobei große Wärme entsteht, die hindernd auf den Arbeitsprozeß wirkt, weshalb sie durch Kühlen entfernt werden muß. Dies besorgen die Bohröle. Eine Schmierwirkung, wie man früher glaubte, ist bei den hohen Drucken — 1000 kg/cm² — kaum anzunehmen. Bohröle werden durch Auflösen von Ölsäureseifen in Mineralölen, oft unter Zusatz von Ammoniak, Alkohol etc. hergestellt. Die Bohröle werden zum Verbrauch mit der 10—20fachen Menge Wasser verdünnt. Die entstehende Emulsion soll sich auch nach langem Stehen nicht trennen, die Werkzeuge nicht angreifen, sie sogar vor Oxydation schützen etc. Der Verbrauch dieser Öle ist sehr groß. *M. B.*

689. Durch das warme lange Abdecken wird die Temperatur bei der Selbsterwärmung zu hoch gestiegen sein. Die Wirkung ist dieselbe, wie wenn Sie bei hoher Temperatur Öl und Lauge zusammenrühren; — trotz schönen weißen Öles resultiert beim Kaltrühren eine grautonige Seife. *V.*

— Sie haben Ihre kaltgerührte Toiletteseife sicher zu früh geformt, gerade in der heißen Jahreszeit ist es erforderlich, solange zu rühren, bis die Masse dick auflegt. Außerdem ist die Einrührtemperatur in dieser Jahreszeit mit 30° etwas sehr hoch, 26° C ist genügend, man muß eben einen kühleren Raum zu dieser Arbeit aufsuchen. Es genügt vollkommen, die Form solange bedeckt zu lassen, bis eine vollkommene Durchwärmung bis zum Formenrand stattgefunden hat, was nach 4—5 Stunden erreicht ist, alsdann kann man die Bedekkung fortnehmen. Steht die Form im Sommer im warmen Raum (nicht im Keller), so genügt schon ein Holzdeckel zur Bedeckung. Ein Einpacken der Form bis zur Erstarrung der Seife gibt transparent aussehende Ware, was bei bunter Seife oft erwünscht wird, bei weißer aber zur Grautönung führt. *J. Schaal.*

690. Das Nässen des Seifenpulvers, das sich im Durchschlagen der Seifenpulververpackung äußert, kann verschiedene Ursachen haben. Hätten Sie die genaue Zusammensetzung und Herstellungsweise angegeben, so könnte jedenfalls der wahre Grund des Übels erkannt werden, da Sie nur den Tatbestand anführen, können die Gründe nur allgemein vermerkt werden. Wasser- und Sodagehalt müssen in einem bestimmten, nur wenig schwankenden Verhältnis stehen; möglicherweise enthält also das Pulver zuviel Wasser oder eine zu große Menge fremder Salze (salzhaltiger Kern) oder es ist zu scharf, enthält also zuviel freies Ätzalkali. In diesen Richtungen haben sich Ihre Maßnahmen zur Beseitigung des Übelstandes zu bewegen. *D. J.*

691. Reiner, gekochter Leinölfirnis verträgt ziemlich niedrige Temperaturen (—15 bis —20° C), bevor er sich trübt bezw. feste Fettsäuren ausscheidet. Nur bei einem auf ganz kaltem Wege aus frischem Leinöl, mit mangelhaft vorgelösten oder wasserhaltigen gefällten Trockenpräparaten oder mit anderen leichter als Leinöl stockendem Öl verschnittenen Firnis kann die Trübung früher vorkommen. In der Regel werden Leinölfirnisse bei übermäßig kalter Temperatur nicht gelagert und keiner Klärung, was stets mit Verlust und Veränderung der Eigenschaften verknüpft wäre, unterzogen. Als Klärmittel könnten dienen mittelschnell verdunstbare Kohlenwasserstoffe sog. „Blomös", worin die fetten Trübungserreger löslich sind oder die mineralischen zum Firnis indifferent sich verhaltenden Stoffe wie die Kieselgur und Walkerde, welche die wohl in angewärmtem Firnis vorhandenen Ausscheidungsprodukte zum Boden mitreißen, doch beim bloßen Warmhalten klärt sich der Firnis auch ohne jeden Zusatz. *O. P.*

692. Aus der Frage ist zu entnehmen, daß Sie Holzfässer, wahrscheinlich Barrels, für den angeführten Zweck verwenden. Das Auslaufen siruphaltiger Flüssigkeiten aus Holzfässern läßt sich durch keinen äußeren oder inneren Anstrich vermeiden. Es ist nötig, nur gute Barrels mit ganzen Fröschen und Dauben zu verwenden, die Reifen richtig anzuziehen und sie im Schatten zu lagern, evtl. bei großer Wärme sie öfters mit Wasser zu überspritzen. Wenn es sich um wertvolle Produkte handelt, wäre evtl. ein Versand in verzinkten Eisenfässern zu erwägen. *M. B.*

693. Eine wirklich sehr billige Rasierseife, die ihren Zweck erfüllen soll, also hohen Ansprüchen genügen muß, gibt es nicht. Eine gefüllte Rasierseife kann solchem Zweck nicht entsprechen. Langes Einseifen und Stehen des Schaumes auf dem Gesicht und die dann folgende, nicht immer wohltuende Behandlung mit dem Messer bedingen eine möglichst neutrale Seife, soll man das Rasieren nicht als eine Qual empfinden. Eine gefüllte Seife gibt auch nicht den dicken weichen Schaum, wie eine ungefüllte. Eine Verbilligung läßt sich da nur durch entsprechende Zusammensetzung des Fettansatzes ermöglichen. *S.*

694. Huffett soll die Pferdehufe nicht nur vor dem Rissig- und Sprödwerden bewahren, sondern bei Erkrankung oder Verletzung des Hufes auch als Desinfektionsmittel dienen. Ein antiseptisch wirkendes Huffett enthält fast immer rohe Karbolsäure, z. B. würde ein solches erhalten werden durch Verreiben von 10 T. Borsäure und 20 T. Baumöl mit einem geschmolzenen Gemenge von 65 T. Rohlanolin mit 15 T. Karbolsäure. Jedes ungefüllte Wagenfett, mit Karbolsäure versetzt, kann übrigens für den gewünschten Zweck Verwendung finden. *M. B.*

695. Ihr Salmiak-Metallputz enthält nach der angeführten Zusammensetzung weder Ammoniak, noch Salmiak, aus dem sich ersteres durch die überschüssige Pottasche entwickeln könnte. Warum dann Salmiak-Metallputz? Dies nur nebenbei. Die einzelnen Sorten der Neuburger Kreide werden in stets gleicher Mahlfeinheit geliefert, sodaß der Übelstand des Absetzens im Metallputzmittel kaum darin gesucht werden kann. Je feiner die festen Bestandteile gemahlen und je viskoser die Flüssigkeit ist, desto länger halten sich die ersteren in der letzteren schwebend. Es ist daher wahrscheinlich, daß die Viskosität der Lösung sich erniedrigt hat, was durch die hohe Temperatur der letzten Wochen oder in veränderten Eigenschaften der Rohmaterialien begründet sein kann. Vielleicht ist die Kernseife aus weicherem Fett hergestellt, oder das Olein hat einen niedrigeren Titer oder geringere Verseifungszahl, oder die Pottasche hat mehr fremde Beimengungen, alles Punkte, die die Viskosität der Lösung heruntersetzen. Erhöhen können Sie diese und damit das Absetzen hinausschieben, indem Sie die Verseifung des Oleins zum Teil mit Soda vornehmen, da die Natronsalze der Fettsäuren viel früher gelatinieren, also die innere Reibung erhöhen, als die Kalisalze. *D. J.*

696. Die gelben Flecken bei Ia weißen Kernseifen können von unvollkommener Verseifung herrühren; viel häufiger und gewiß in Ihrem Falle stammen die Flecken von dem Kottonöl. Ersetzen Sie dieses durch ein anderes Öl, etwa Erdnuß-, Sesamöl, Sonnenblumenöl etc., bei denen sie gelbe Fleckenbildung kaum oder gar nicht zu befürchten haben. *M. B.*

697. Es ist unmöglich, ohne Rändern und Vortrocknen eine Glyzerinseife sauber und verkäuflich zu pressen. Glyzerinseifen haben stets eine mehr oder weniger gummiartige Beschaffenheit, je nach Art der Zusammenstellung des Ansatzes und des Herstellungsganges. Für Transparent-Glyzerinseifen gibt es eine unendliche Zahl von Vorschriften, mit und ohne Rizinusöl, mit und ohne Glyzerin und Alkohol. Es ist nicht immer gesagt, daß bei einer Erhöhung des Stearingehaltes zugleich eine Vermehrung des Glyzerin- und Alkoholgehaltes stattfinden muß, es kommt ganz auf den Herstellungsgang an. Darüber gibt Ihnen das Werk: „Die moderne Toilettenseifenfabrikation" ausführlich Aufschluß. *J. Schaal.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Gewinnung von Ölen u. Fetten aus Pflanzenstoffen.

In der Seifens.-Ztg. Nr. 30 ist ein Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus Pflanzenstoffen beschrieben worden, das sich die *„Cellulose et Papiers Société de Recherches et d'Applications"*, Paris, patentieren ließ. Ich gestatte mir, hierzu folgendes zu bemerken:

Wenn es obiger Gesellschaft zuerst gelungen ist, die Bedingungen für die Vorbehandlung einer bestimmten Saat oder Ölfrucht genau festzustellen, unter welchen bei darauffolgender Pressung die beste Ölausbeute erzielt wird, so ist dies zwar sehr anerkennenswert und die Bekanntgabe der Versuchsergebnisse für die Ölmüllerei sehr interessant, das Verfahren kann aber meiner Ansicht nach, niemals Gegenstand eines Patentes werden, da es im Prinzip auf einer Zerkleinerung der Ölsaaten mit darauffolgender Befeuchtung und evtl. Erwärmung beruht, welcher Mittel sich die Ölmüllerei seit altersher bedient. In der richtigen Erkenntnis des großen Einflusses, den die Vorbehandlung der Saat auf die Ölausbeute hat, war man seit jeher bestrebt, die günstigsten Bedingungen für die Zerkleinerung, Befeuchtung und Erwärmung des Preßgutes zu treffen, und demgemäß sind auch die betr. Maschinen und Apparate immer mehr vervollkommnet worden.

Obwohl von größtem volkswirtschaftlichen Interesse, hat sich merkwürdigerweise die exakte Wissenschaft mit diesem Thema bisher sehr wenig befaßt, sodaß die Saatverarbeitung heute noch der Empirie, d. h. der Geschicklichkeit des Betriebsführers und dem Zufall überlassen bleibt. „Diese Saat ließ sich schwer verarbeiten", heißt es, wenn 'mal die Ölausbeute hinter den errechneten Zahlen zurückbleibt, und man vertröstet sich meist damit, daß es mit der nächsten Partie besser geht. Denn jene Bedingungen zu erreichen, welche die gemahlene Saat in den für die Ölausbeute günstigsten Zustand versetzen, war wohl bis heute meist Sache des Zufalls, da mit den üblichen Apparaten weder die Befeuchtung, noch die Temperatur des Preßgutes genau geregelt und kontrolliert werden kann.

Erfindet nun jemand einen Apparat, mit welchem dies möglich ist, so kann er sich denselben wohl schützen lassen, vorausgesetzt, daß er was Neues darstellt. Niemand kann jedoch es verhindern, mit anderen Hilfsmitteln Ölsaaten durch Zerkleinerung, Befeuchtung (auch nach vorheriger Trocknung) und Erwärmung in einen Zustand zu versetzen, der für die darauffolgende Ölgewinnung durch Pressen der günstigste ist, selbst wenn dieser Zustand demjenigen nahe- oder gleichkommen sollte, den oben genannte Gesellschaft als „Ausschwitzzustand" bezeichnet und den ich in meiner Praxis und sicherlich auch viele meiner Kollegen schon oft beobachtet haben. Um Ansichtsäußerung aus Fachkreisen bitte ich ergebenst.

Dipl.-Ing. *N. Eichberger,* Triest-Chiadino, 605.

Pflanzenölfettsäure „H".

Mit Bezug auf den so überschriebenen Sprechsaalartikel in Nr. 31, unterzeichnet Dr. *Volquartz,* halte ich es für nötig, einige Punkte klar zu legen, die sich auf die Fettsäure und den Siedemeister beziehen.

Erwähnen will ich gleich im voraus, daß mir die fragliche Pflanzenölfettsäure „H" noch nicht in die Hände kam, wohl aber wurde mir vor ca. 2 Jahren von einer süddeutschen Firma eine ähnliche, aber dunkle Pflanzenölfettsäure aufgehalst, wo es auch hieß: „Diese und jene Firma hat sie auch gekauft für Schmierseifenfabrikation, dann werden wir sie auch gebrauchen können." Ich habe mich auf ein Barrel versuchsweise eingelassen. Der Versuch überzeugte, daß sie allein nicht zu verwenden war zu Schmierseifen, denn das erzielte Produkt glich mehr einer dunklen Wagenschmiere, als einer Seife.

Wäre es denn nicht vernünftiger, wenn Firmen, resp. deren Vertreter, welche ein neuartiges Öl von besonderen Eigenschaften auf den Markt bringen, den Fabrikanten gleich darauf aufmerksam machen würden, daß die Fettsäure so und so verwendet eine brauchbare Seife ergibt, oder wenn ein Prospekt mit einem solchen Hinweis beigegeben würde! Dann würde jeder Fabrikant oder Siedemeister wissen, wonach er sich richten muß, wenn es sich um eine helle Ölsäure von besonderen Eigenschaften handelt, und die Herren Lieferanten hätten nachher keine Unannehmlichkeiten.

Die Anrempelung des Herrn Dr. *Volquartz* gegenüber dem deutschen Siedemeister muß ich im Interesse der Allgemeinheit energisch zurückweisen, denn:

1. hat der Siedemeister schon unliebsame Erfahrungen mit pompös angebotenen neuen Ölen gemacht;

2. steht dem Siedemeister nicht stets die Zeit zum stundenlangen Ausprobieren im Laboratorium oder am Kessel zur Verfügung.

Der Chef achtet auf produktive Arbeit, daß fertige brauchbare Ware hinausgeht, die Konkurrenz zwingt zur Herstellung

guter gleichbleibender Fabrikate, bei Reklamationen ist doch der Siedemeister der Sündenbock.

Wenn Herr Dr. *Volquartz* selbst Fachmann wäre, würde er das Konservative des Siedemeisters nicht so sehr hervorgehoben haben. Ich kenne genügend Herren mit Doktor-Titel in Betrieben, die keine Ahnung von „Seifensieden" haben, oder es erst vom Siedemeister gelernt haben, deshalb soll dies nicht als „Allgemein" betrachtet werden.

Ein Mitglied der Vereinigung.

Mißbräuche in der Nomenklatur des Chemikalienhandels.

„Peramylalkohol" und „synthetisches Fuselöl".

Seit einiger Zeit wird von der Chemotechnischen Handels-Ges. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, ein neues Lösungsmittel auf den Markt gebracht, das in Zeitschriften*) und Prospekten unter dem Namen „Peramylalkohol" angepriesen wird. Der Peramylalkohol, so heißt es in den Ankündigungen, ist „ein Verwandter des Amylalkohols und des Fuselöls", sein Geruch erinnert „nicht entfernt an den widerwärtigen Geruch des ungereinigten Fuselöls", die Verdunstungsgeschwindigkeit ist, „annähernd" die gleiche wie die des Amylalkohols" usw. Diese im einzelnen noch weiter beschriebene Ähnlichkeit des neuen Lösungsmittels mit dem Amylalkohol wird zusammenfassend noch einmal in folgendem Satz zum Ausdruck gebracht: „Der Peramylalkohol dient als synthetisches Fuselöl allen Verwendungszwecken des Amylalkohols in der Lack- und Farbenindustrie."

Der Eindruck, den der Lösungsmittelverbraucher, vor allem der durch keinerlei Sachkenntnis voreingenommene, aus diesen Anpreisungen erhält, kann kein anderer sein, als der, daß hier ein neues Produkt vorliegt, das, wenn auch nicht gerade chemisch identisch mit Amylalkohol, jedenfalls sehr nahe verwandt mit ihm ist. Da die Begriffe „Amylalkohol" und „Fuselöl" ohnehin vielfach gleichgesetzt werden, wird dem Leser auf die Weise suggeriert, daß der chemischen Industrie, die jetzt ja auch den Methylalkohol synthetisch herstellt, eine neue Synthese gelungen ist, die Synthese des Amylalkohols. Der neue synthetische Amylalkohol muß natürlich, so folgert er weiter, reiner und besser sein als der gewöhnliche Amylalkohol, und die Vorsilbe „Per", deren chemische Bedeutung auch vielfach nicht bekannt ist, dient nur dazu, diesen Eindruck der Überlegenheit des neuen Produktes über das alte zu verstärken.

Untersucht man den Peramylalkohol näher, so ergibt sich das überraschende Resultat, daß er chemisch mit Amylalkohol überhaupt nichts zu tun hat, sondern ein Gemisch von folgender Zusammensetzung ist:

ca. 20 Teile techn. Isopropylalkohol
ca. 20 Teile n-Butylalkohol
ca. 60 Teile Hexalin.

Es liegt also kein durch Synthese erzeugter Amylalkohol vor, sondern eine gewöhnliche Mischung, die auch nicht einen einzigen Bestandteil des Fuselöls enthält. Nach dieser Feststellung ist wohl die Frage berechtigt, ob hier nicht die chemische Namengebung auf das gröblichste mißbraucht wird, um falsche Tatsachen vorzuspiegeln. Im allgemeinen Interesse muß die Öffentlichkeit über derartige irreführende Chemikalienbenennungen aufgeklärt werden, damit es nicht Brauch wird, irgendwelche bekannten Gemische unter Benutzung eindeutig feststehender chemischer Bezeichnungen als „synthetische" Errungenschaften zu lancieren. Selbst dann, wenn das Wort Peramylalkohol der Herstellerfirma als Warenzeichen eingetragen sein sollte, müßte sie die Achtung vor der chemischen Nomenklatur davon abhalten, ein solches Warenzeichen mißbräuchlich zu verwenden. Tut sie dies nicht, so streift ihr Verhalten bedenklich das Gebiet des unlauteren Wettbewerbs. Dr. *G. B.*

*) Z. B. Lösungsmittel und Farbe 1925 (2. Jahrg.) Nr. 23/24 v. 30. 6. S. 89.

Die Oelzollverhandlungen im Ausschuß.

Trübe Informationsquellen der Genossen.

In den Verhandlungen des 21. Ausschusses haben die Abgeordneten Dr. *Hilferding, Nowack* (Soz.), Dr. *Rosenberg* (Kom.) bei der Beratung der Ölzölle Ausführungen gemacht, bei denen ihnen ein an die Reichstagsabgeordneten gerichtetes Schreiben des „Schutzverbandes der Öle und Fette verarbeitenden Industrie" als Material diente. Die Herren Genossen sind dabei ein Opfer eines Anonymus geworden, der es vorzog, sich unter dem wohlklingenden Titel des Schutzverbandes zu verbergen, weil er nicht den Mut besaß, für seine teils unwahren, teils geradezu verleumderischen Behauptungen mit seinem Namen und seiner Person einzustehen. Trotz aller Bemühungen ist es nicht festzustellen, wo dieser angeblich existierende Schutzverband domiziliert, wer ihn vertritt, wer hinter ihm steht. Die berufenen Vertretungen der Öle und Fette verarbeitenden Industrie, der Wirtschaftsbund der Seifen-Industrie, die Vereinigung der freien deutschen Margarinefabriken und der Verband deutscher Linoleumfabriken haben erklärt, daß der Schutzverband ihnen unbekannt sei, daß sie ihm nicht angehörten und seiner Veröffentlichung fern stünden. Das von den genannten Abgeordneten für so gewichtig gehaltene Schreiben enthält weder eine Adresse, noch eine Unterschrift. Bei anständigen Leuten gehörte es deshalb in den Papierkorb. Ohne die geringste Nachprüfung haben aber die Herren von der sozialdemokratischen und kommunistischen Partei sich die Lügen des Schreibers aus dem Hinterhalt zu eigen gemacht, und Herr Dr. *Hilferding* hat die Aufklärungen, die ihm nachträglich angeboten wurden, mit der Erklärung abgelehnt, daß er dafür kein Interesse habe. Das Schreiben hat ihm aber als Stützpunkt gedient, um den Vorwurf zu erheben, daß bei der Aufstellung der Ölzölle Beziehungen mitgespielt hätten, die bedeuteten, daß die volkswirtschaftlichen Interessen hinter gewissen privaten Interessen zurückgetreten seien. Die Ölzölle, die die Regierungsvorlage enthielt, waren schon gegenüber den Vorkriegszöllen erheblich reduziert und völlig unzureichend, und trotzdem der Reichswirtschaftsrat die Regierungsvorlage sanktioniert hatte, hat der handelspolitische Ausschuß des Reichstages weitere Abstriche vorgenommen, die den Ölmühlen fast jeden Rest von Schutzzoll rauben. Dabei ist die Lage der deutschen Mühlen durch die starke Auslandskonkurrenz auf das schwerste gefährdet. Die beschlossenen Zollsätze reichen nicht einmal aus, die Differenz zwischen den Finanzierungskosten der ausländischen und deutschen Ölmühlen, geschweige denn die zahlreichen sonstigen Mehrbelastungen der deutschen Industrie auszugleichen. Herr Dr. *Hilferding* hat behauptet, die Einführung der Ölzölle bedeute eine Unterstützung der ausländischen Konzerne. Dabei sind es aber gerade die heute noch selbständigen deutschen Ölfabriken, die über 90 an der Zahl mehr als 50% der Industrie darstellen, die eines Schutzzolles ganz besonders bedürfen. Es ist geradezu ein Wahnsinn, diesem rein deutschen Teil der Ölmühlen-Industrie einen Schutzzoll vorzuenthalten, weil der kleinere Teil der Industrie von ausländischem Kapital beeinflußt ist, und ihn damit der Auslandskonkurrenz zu opfern, anstatt wenigstens die noch selbständigen deutschen Ölfabriken ausreichend zu schützen und dadurch existenzfähig zu erhalten. Dem in der deutschen Industrie arbeitenden ausländischen Kapital gönnt man nicht den Mitgenuß des Zolles, der im Ausland tätigen Konkurrenzindustrie aber die volle Ausnutzung der Zollfreiheit, die der deutschen Wirtschaft schadet. Wenn die heute noch selbständigen deutschen Ölfabriken zum Erliegen kommen oder unter dem Zwange der Notlage in ausländische Hände fallen, ist es auch um die Selbständigkeit der öl- und fettverarbeitenden Industrie, in deren Interesse Regierung und Ausschuß die starke Herabsetzung der Zölle vornahmen und in weitem Maße Zollfreiheit aufrechterhielten, geschehen, und dabei ist beispielsweise die Margarine-Industrie wesentlich mehr als die Ölmühlen-Industrie und zwar zu 75—80% überfremdet, und auch unter den sich als frei gebärdenden Margarinefabriken befinden sich solche, bei denen stärkste Abhängigkeiten vom Auslande bestehen. Weiter aber: fast alle Parteien sind sich darüber einig, daß die Viehzucht, Tierfett-, Butter- und Milchproduktion der deutschen Landwirtschaft gehoben werden muß. Wie ist das möglich, wenn man die deutsche Ölmühlen-Industrie, die Kraftfuttermittelversorgerin der Landwirtschaft ruiniert. Ist man sich darüber klar geworden, daß, wenn die Landwirtschaft ihren Kraftfuttermittelbedarf ganz oder zum größten Teil im Auslande decken muß, die Weltmarktpreise für diesen Artikel steigen und die deutsche Landwirtschaft zu den erhöhten Preisen jedenfalls nur die schlechte Ware erhält, die das Ausland nicht aufnimmt. Der jetzige Bedarf Deutschlands an Pflanzenölen und Fetten würde eine fast volle Kapazitätsausnutzung der deutschen Ölmühlen-Industrie gestatten. Statt dessen sorgt man durch Aufrechterhaltung der Zollfreiheit und völlig unzureichende Zölle für die Verewigung des Zustandes, daß die Konkurrenz der deutschen Ölmühlen, durch Minderproduktion und Leerlauf gehemmt, große Mengen fertiger Öle und Fette einführt und der Landwirtschaft die Kraftfuttermittel vorenthalten werden, alles das, obwohl die Vorkriegszeit gezeigt hat, daß die deutschen Ölmühlen infolge ihrer starken gegenseitigen Konkurrenz die Ölzölle überhaupt nicht oder jedenfalls nur teilweise ausgenutzt haben. Unter dem Schutze der Zölle vor dem Kriege hat die deutsche Ölmühlenindustrie sich zur ersten Stelle unter den europäischen Schwesterindustrien heraufgearbeitet, während sie jetzt weit ins Hintertreffen gekommen ist. Daß die Herren Dr. *Hilferding, Nowack* und Dr. *Rosenberg* für die wirtschaftliche Seite der Frage kein Verständnis aufbrachten, war zu erwarten. Daß aber auch die Regierungsparteien so wenig die wirtschaftliche Bedeutung eines ausreichenden Schutzes der deutschen Ölmühlen-Industrie erkannt haben, ist eine bedauerliche Tatsache, deren Folgen nicht ausbleiben werden.

Rechtsanwalt *Willemsen.*

Briefkasten der Redaktion

Drachenfels. Ihre freundlichen Grüße aus dem schönen Rheinland werden von der Redaktion aufs herzlichste erwidert. Aber — wir freuen uns, wenn unser Freund Bergo wieder zurückgekehrt ist und der Seifens.-Ztg. wieder seinen guten Rat zuteil werden lassen kann.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 6. August 1925.** **Nr. 32.**

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Für die Zusammensetzung der in Betracht kommenden Spiritusdeckfarblacke ist in erster Linie die Farbe und der zu erzielende Preis, in zweiter Linie der Wert der Harze, die nötige Härte oder Geschmeidigkeit und ihre Eignung zu dem bestimmten Verwendungszweck maßgebend. Die Mengenverhältnisse der Harzstoffe zum Spiritus hängen von der Lieferung dickerer oder dünnerer Lösungen ersterer ab. Durchschnittlich ist mit 35—50% der Harze auf 100% fertigen Lack zu rechnen, während die Menge der Pigmente in 100 T. Glasurlackfarbe zwischen 25—50% schwanken kann. Es sind dabei dieselben Vorsichtsmaßnahmen zu beachten, wie sie bei den Öllack-Emaillefarben angegeben wurden.

Zum Anreiben der Glasurfarben dienen zumeist die Konusfarbmühlen. Man teigt gewöhnlich die Pigmente mit dem Lack so dickflüssig an, daß eine gut zerreibbare Masse entsteht, nach der Anreibung wird der restierende Lack weniger zwecks Abreibens, als vielmehr des Ausspülens der Mühle zugegeben. Es steht übrigens außer etwa dem größeren Spiritusverluste gar nichts dagegen, die Mahlung dickflüssiger Glasurfarbe auf einer Walzenmühle vorzunehmen und dann mit Lack zu verdünnen. Im allgemeinen wird den Glasurfarben, insbesondere aber den Fußbodenlacken, keine so große Aufmerksamkeit wie den Öllackemaillen in dieser Beziehung geschenkt, sie werden sowieso allmählich durch diese aus ihrer Verwendung verdrängt.

Druckereifarben.

Graphische Druckdarstellungen benötigen verhältnismäßig bedeutende Quantitäten angeriebener Farben, für deren Tauglichkeit die eigenartige Anwendungsweise der geübten Druckverfahren, die Vorrichtungssysteme, Druckart, Gebrauchszwecke und Wirkung neben zahlreichen, speziellen Anforderungen und Bedingungen maßgebend sind.

Die Anwendung dieser Farben geschieht, wie bekannt, zum massenhaften Vervielfältigen von Schrift, Zeichnung oder Bild durch die damit umhüllten Farbwalzen, welche die betreffenden Druckformen, wie Typensatz, Klischees, Holzstock, Stein- oder Metallplatten an den erforderlichen Stellen anfärben und die Farbe durch Druck der Presse auf die zu bedruckende Fläche, meist Papier, wiedergeben.

Für die Ausführung kommen drei Druckverfahren, die zahlreiche hochausgebildete, oft künstlerische und bewundernswerte Zweige der Technik einschließen, in Betracht. 1. Hochdruck oder Buchdruck (Typendruck, hochgeätzte Zink- oder Kupferplatte); 2. Flachdruck oder Lithographie (Stein-, Licht-, Aluminium- und Zinkdruck); 3. Tiefdruck (Stahl- und Kupferstich, Heliogravüre, Radierung, Rastertiefdruck).

Von graphischen Pressen gibt es mehrere Systeme und Ausführungen, die von den Handdruckpressen, meist aber von den Schnellpressen ausgehen, wie die Komplettdruckmaschine, Zylinderdruckpresse, Rotationshochdruck-, Rotationsflachdruck- (Offset-), Lichtdruck-, Kupferdruck-, Dreidruck-, Illustrationsdruck-, Tiegeldruckpressen für den Akzidenzdruck u. a. m. Alle davon haben ungleiche Druckgangsschnelligkeit. Am langsamsten arbeiten die Handdruckpressen, am schnellsten die Rotationspressen, während dazwischenliegende den mittleren, z. B. die Tiegeldruckpresse den 3—4fach langsameren Druckgang als die vorgenannten verzeichnen.

Die Drucke werden in schwarzer oder bunter Farbe sowie in allen möglichen Nuancen und Abschattierungen oder Abtönungen von lebhaftem oder blassem, glänzendem oder mattem Aussehen auf verschieden beschaffenen Papierarten ausgeführt, vom ungeleimten saugfähigen Zeitungspapier bis zu den dichten, satinierten, harten Papiersorten, auf weißem oder farbigem Papier; außerdem auf Blech, keramischen Erzeugnissen, Zelluloidsachen und zwar entweder als Volldruck, Umdruck, Kopierdruck, Bronze- und Golddruck oder in anderen Wirkungen.

Dieses Vorausgeschickte und noch weiteres bilden die Grundlagen für die Bezeichnung, Zusammensetzung, Herstellung und Eignung der zahlreichen Druckereifarbsorten sowie für die daran gestellten Anforderungen und Bedingungen in bezug auf Zweckmäßigkeit. Im allgemeinen wird von ihnen gefordert, daß sie a) von reiner Beschaffenheit, genügender Farbausgiebigkeit und möglichst guter Kornfeinheit sind; b) richtige Konsistenz, Schwere oder Stärke haben; c) nicht scharf oder gar unerträglich riechen; d) sich glatt drucken, nicht auslaufen, spritzen oder stark durchschlagen; e) gut trocknen, nicht schmieren oder abfärben; f) die erwünschte Ausfärbung und Druckoberflächenbeschaffenheit liefern; g) die Druckformen nicht verschmieren, beschädigen und sich leicht daraus abwaschen lassen. Weitere Anforderungen oder Berücksichtigungen richten sich meist nach dem Druckverfahren, der Druckformenbeschaffenheit, Druckschnelligkeit, Raumwärme, Struktur und Beschaffenheit des Papieres, Art und Größe der Druckflächen, Gebrauchstechnik usw., für welche die Farben bestimmt sind, sie sind bedingungsweise ausführbar, doch werden mit Bezug auf den dafür gezahlten Preis weitgehende Konzessionen in den meisten Anforderungen zugestanden.

Im Gegensatz zu anderen Farbgattungen kommen die Druckereifarben vorwiegend in schwarzer Farbe zur Verwendung. Die hervorragend gut dazu geeigneten Farbkörper, welche mit andersfarbigen, insbesondere mit blauen und roten Pigmenten höchst eigenartige Farbtöne liefern, sind die Rußsorten, von deren Feinheit die Brauchbarkeit oder Qualität der Farben in hohem Maße abhängt. Zu den feinsten Brillantdruck- und Illustrationsfarben werden kalzinierte Gas- und Lampenruße, zu guten Werk- und Akzidenzfarben die Lampenruße oder in Gemeinschaft mit Flammruß, zu den besseren Buchdruckfarben gut beschaffene Flammruße, zu den Zeitungsfarben ordinäre Flammruße verwendet, zu den Rotationsfarben verwendet man die schwereren Farbkörper, das sind die weniger voluminösen sog. Rotationsfarbruße, mit Flammrußen gemischt. Um ein satteres oder blau-, violett-, rot-, braun- oder grünstichiges Schwarz oder einen ausgesprochenen derartigen Farbton, wie z. B. bei den Merkantilfarben, zu erhalten, werden dem Ruß oft sein Gewicht übersteigende Mengen von Pigmenten, wie Preußischblau, Eisenoxydrot, Chromoxydgrün, verschiedene Farblacke oder Teerfarbstoffe, zugesetzt. Von anderen Schwarzfarbkörpern, sog. Schwärzen wie Bein-, Reben- und Frankfurterschwarz, macht man Gebrauch bei den Kupfer- und Stahltiefdruckfarben sowie bei den Rotationsdruckfarben.

Für bunte Druckereifarben kommen zwar alle ölechten, reinen, farbkräftigen, feineren und lebhaften Pigmente in Betracht, doch wird, wo es nur angängig ist, dem Farbstoff der Vorzug gegeben. In Spezialfällen sind entweder bestimmte Farbkörper oder solche von besonderen Eigenschaften erforderlich. Von ersteren sind es die zum Dreifarbendruck fast immer verwendeten sog. Normalfarben und zwar als Normalgelb das Kadmiumgelb, als Normalrot der Krapplack und als Normalblau das Pariserblau. Die geforderten Eigenschaften beziehen sich meist auf die entsprechenden Echtheiten, wie Lichtechtheit für den Druck von Sachen, die dem Licht längere Zeit ausgesetzt werden sollen, also Plakate, Schilder u. dgl., Wasserechtheit für solche, die mit Wasser in Berührung kommen wie die Farben für Steindruck und Etiketten, Spirituslackechtheit für den Druck von Gegenständen, die nachträglich mit Spirituslack überzogen werden sollen, ausreichende Hitzebeständigkeit für die Blechdruckfarben, für den Unterdruck von Wertpapieren, sog. Scheck- und Guillochendruckfarben leichte, der Schreibtinte ähnliche Zerstörbarkeit, demgegenüber für den Druck der Emballagen, Etiketten für Zündhölzer, Seifen etc. eine genügende Widerstandsfähigkeit gegen deren Ausdünstungen und zum Schluß für solche für Nahrungsmittel vollständige Ungiftigkeit. In den meisten Druckereifarbenfabriken werden ein Teil der Mineralfarben und fast alle in Betracht kommenden Lackpigmente selbst hergestellt; die Grade der Lichtechtheiten und der Lackierfähigkeit werden in Ziffern ausgedrückt und in den Druckmusterpreislisten angegeben und die Pigmente entweder in angeriebenem oder trockenem Zustande den Druckereien angeboten. Für bestimmte Wirkungen, wie das Anfärben der Druckereifirnisse, um dem damit Bedruckten den gelblichen Stich wegzunehmen oder doppeltönig wirkende Drucke hervorzurufen, sowie zum Herstellen der Kopier- und Vexierdruckfarben etc. kommen die fett- oder wasserlöslichen Teerfarbstoffe zur Anwendung.

Die Sonderart der Druckereifarben liegt nicht so sehr in den Pigmenten, als in ihren, hier Firnisse genannten Binde-

mitteln, namentlich in Bezug auf Konsistenz und Trockenfähigkeit. Erstere, bei zäher, nachklebender Beschaffenheit, schwankt je nach Bedarf von Sirupdicke bis zu voller Unbeweglichkeit und ist behufs gleichmäßig abhebbarer, gut haftender, nicht ablaufender oder ränderbildender oder durchschlagender Eigenschaften unbedingt erforderlich. Die Trockenfähigkeit beruht zuerst auf der hauchdünnen Farbschicht, welche beim Drucken auf dem Papier haften bleibt. Je saugfähiger das Papier und je dünnflüssiger die Farbe ist, umso schneller schlägt sie ein, klatscht oder schmiert nicht ab und trocknet entsprechend. Auf harten oder satinierten Papieren oder nicht saugfähigen Druckflächen, auf denen die Farbe fast ganz auf der Oberfläche sitzen bleibt, muß sie ein angemessenes Trockenvermögen besitzen, damit sie nicht abklatscht, aber auch nicht so schnell trocknet, daß dadurch tadelloses Drucken verhindert würde, wobei ebenfalls das hauchdünne Verteilen der Farbe auf die Druckfläche eine Hauptrolle spielt. Infolge der vorgetäuschten oder langsamen Trockenweise, insbesonders bei stark saugenden Papieren und weniger leicht zu identifizierenden Druckerschwärzen ist es möglich, nicht nur verschiedene, sondern auch derartig minderwertige Bindemittel anzuwenden, wie sonst zu keiner anderen Farbengattung.

Die normalen, erstklassigen Firnisse sind nur aus reinem Leinöl herstellbar und werden, da sie meist im Steindruck ihre Verwendung finden, sowie zum Unterschied der anders zusammengesetzten als Lithographenfirnisse bezeichnet.

Um diese Firnisse herzustellen, wird das Leinöl vornehmlich durch verschieden lange andauerndes Erhitzen infolge der dabei eintretenden Polymerisation entsprechend stark verdickt. Die dazu nötige Anlage richtet sich nach den zu produzierenden Quantitäten und selbstverständlich auch nach den zur Verfügung stehenden Mitteln, grundsätzlich muß sie aus Kochkessel, Rührwerk und Thermometer sowie übrigen kleineren Utensilien bestehen. In den Firnis- oder Lackfabriken, welche sich mit der Herstellung lithographischer Firnisse befassen, verwendet man zum Kochen die bekannten Kopalschmelzkessel mit der dabei üblichen Feuerungsvorrichtung. Die größeren Betriebe bedienen sich dazu mehrere Meterzentner Öl aufnehmender, mit Überlaufrinne versehener, durch direktes Feuer, überhitzten Dampf oder überhitztes Wasser heizbarer Kochkessel. Seltener wird die Verdickung im Vakuum oder in einer Kohlensäure-Atmosphäre, etwas häufiger durch Einblasen von Luft vorgenommen.

Die Herstellung dieser Firnisse geschieht folgendermaßen. Der Kochkessel wird bis zu $^2/_3$—$^3/_4$ seines Inhaltes mit abgekochtem, nicht gelatinierbarem, magerem, gut abgelagertem, völlig schleim- und satzfreiem Leinöl beschickt, allmählich auf 200° C erhitzt und auf dieser Temperatur bis zum Verschwinden des Schaumes gehalten. Hierauf läßt man die Temperatur auf 250—280° C hinaufgehen, dabei beginnen aus dem Öl stark riechende Dämpfe zu entweichen, es bilden sich kleine Blasen, bis endlich das Öl in der ganzen Masse zum Sieden kommt und mit Übersteigen droht. Um dieses zu verhindern, muß die Wärmequelle gemäßigt werden, eine kleinere Menge von kaltem, abgekochtem Öl ist bereit zu halten, um falls erforderlich, den Kesselinhalt abzukühlen, oder man muß einen leeren Kessel mit Schöpfer zur Hand haben, um im äußersten Falle einen Teil des überhitzten Öles ausschöpfen zu können. Bei den abfahrbaren Kochkesseln wird das Übersteigen durch einfaches Abfahren verhindert. Wenn sich das Öl beruhigt hat, wird langsam auf 300—310° C erhitzt und bei dieser Temperatur unter Umrühren solange gekocht, bis der erwünschte Verdickungsgrad erzielt ist, was man an der Konsistenz abgekühlter Proben oder durch Feststellung des spez. Gewichtes von erkaltetem Öl vermittels Pyknometers erkennen kann. Wenn dieser Punkt erreicht ist, wird die Wärmequelle abgestellt, das Öl noch kurze Zeit umgerührt und nach halbem Abkühlen in Behälter abgefüllt. Bei Herstellung lithographischer Firnisse durch Einblasen von Luft geht man mit der Temperatur, falls das Dunkelwerden vermieden werden soll, nicht über 120° C. Um den Verdickungsprozeß abzukürzen, pflegt man dem Öl entweder Kolophonium oder verseifend wirkende Stoffe, meist Wasserglas, allerdings auf Kosten einer guten Qualität und der Brauchbarkeit zuzusetzen. Ob noch heutzutage die sehr strengen, sogenannten gebrannten Firnisse durch Anzünden „Brennen" des Öles hergestellt werden, ist mir nicht bekannt.

Beim gewöhnlichen Kochprozeß hängt die Verdickungsdauer von der Provenienz der Leinsaat, aus welcher das Öl geschlagen wurde, ab, ferner vom Alter und der Reinheit des Öles, der Art der Erhitzung und der Erfahrung. Ein diesen Bedingungen entsprechendes Leinöl bedarf durchschnittlich 6—8 Stunden, um sog. schwachen (ca. 0,96), 10—12 Stunden, um mittelstarken (ca. 0,97), oder 16 Stunden um starken (etwa 0,975) Firnis zu erzielen. Außer diesen drei normalen Stärkegraden wird gewöhnlich noch ein dünnerer, als der schwache Firnis, sog. Dicköl oder Kupferdruckfirnis, einer vor dem mittleren Firnis, sog. mittelschwacher Firnis, und 1—2 Sorten nach dem starken Firnis, sog. Bronzedruckfirnis und Goldplattdruckfirnis hergestellt.

Diejenigen Druckfirnisse, die nicht allein aus eingedicktem Leinöl oder anderen Materialien bestehen, nennt man Kompositionsfirnisse oder Drucköle. Bei diesen wird die erforderliche „Stärke" durch angemessenes Verhältnis zwischen festen und flüssigen Bestandteilen hergestellt. Zu den besseren Sorten Firnis verwendet man gewöhnlich verschiedene Mengen von schwachem Lithographenfirnis, oder Leinöl-Dicköl, oder bloß auf 300° C erhitztes sog. gekochtes Leinöl mit Kolophonium, event. auch Seife; zu den noch halbwegs guten gibt man auch noch Harzöl hinzu, bei minderwertigen wird das verdickte Leinöl durch Harzöl und teilweise auch durch rohes Leinöl ersetzt. Die ganz ordinären Firnisse werden aus den verschiedensten Abfallprodukten wie Teeröl, Harz-, Teer-, Stearin-, Wollfett- oder Glyzerinpech hergestellt. Durch einige Beispiele soll die prozentuale Zusammensetzung einiger typischer Kompositionsfirnisse tabellarisch vorgeführt werden.

Bestandteile	Ia Drucköl			IIa Drucköl			IIIa Drucköl			IVa Drucköl			Zeitungsfarb.-Firnisse		
	s.	m.	d.	s.	m.	d.	s.	m.	d.	s.	m.	d.	I	II	III
Kolophonium	24	20	20	30	28	27	35	35	30	50	45	40	48	64	64
schwacher Lithographenfirnis	70	70	65	60	58	56	30	25	25	—	—	—	24	—	—
Auf 300° C erhitztes Leinöl	3	7	12	5	10	12	7	12	15	—	—	—	—	—	—
rohes Leinöl	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	10	—	8	—
dickflüssiges Harzöl	—	—	—	—	—	—	25	25	27	35	40	45	—	—	—
trockene Harzseife	3	3	3	5	5	5	3	3	3	5	5	5	3	—	—
leichtes Mineralöl	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	28	36

Anmerkung: Die angeführten Buchstaben bedeuten s = schwacher, m = mittelstarker, d = starker Firnis.

Die Herstellung der Kompositionsfirnisse gestaltet sich verhältnismäßig einfach. Vom Kolophonium verwendet man das im Verkehr vorkommende oder das bis zum Übergehen von Harzöl abdestillierte, sog. überhitzte Kolophonium, vom Harzöl das sog. Dicköl, Bindeöl oder das raffinierte sog. Retinol, oder das geblasene oder farblose Harzöl (Codöl); vom Mineralöl das Vaselinöl 0,885/900. Das Harz und das Harzöl werden zusammengeschmolzen, in der Schmelze, falls nötig, 3—5% trokkene Harzseife gelöst, hierauf werden die anderen Bestandteile zugesetzt und das ganze behufs inniger Verbindung und Abschwächung des Harzölgeruches des rohen Harzöls 3—4 Stunden auf 140° C erhitzt. Bei den aus Harz und Mineralöl bestehenden ordinären Zeitungsfirnissen wird das Kolophonium bei 100° C geschmolzen, dann mit angewärmtem Vaselin versetzt und etwa ½ Stunde auf 120° C erhitzt. Die so fertiggekochten Drucköle werden durch ein feinmaschiges Metallsieb in Lagerbehälter oder gleich in Mischgefäße abgefüllt.

Beide erörterten Firnisgattungen, einerlei ob die letzteren auch abweichend davon zusammengestellt sind, können als reguläre Firnisarten, d. h. ohne speziell wirkende Zusätze, aufgenommen werden. Von welcher Stärke der Firnis zu nehmen ist, richtet sich nach den eingangs angeführten Ausführungen. In der Regel bedürfen die Tief- und Gravierdruckfarben schwacher, die Buchdruckfarben der mittleren und die Stein-, Licht- und Autotypendruckfarben der starken Firnisse. Auch die Schnellpressen, die saugenden Papiere sowie die größeren Formate erfordern dünnere Firnisse als die Handpressen, die harten Papiere oder feinen Druckformen. So z. B. gebraucht man zu den Buchdruckfarben die mittelstarken (hier stark benannten) Firnisse, ebenso zu den „schweren" Pracht- und Illustrationsdruckfarben, die mittelschwachen zu den Akzidenzfarben und die schwachen zu den „leichten" Werkdruck- und besseren Zeitungsfarben. Im Steindruck in der Reihenfolge der Stärke abnehmend: die Kreide-, Feder-, Offset- und Gravürefirnisse. Außerordentlich muß den speziellen Wünschen bezüglich der Stärke der Firnisse, in denen die angeriebenen Druckereifarben geliefert werden sollen, entgegengekommen werden. Die Kompo-

sitionsfirnisse sind als Ersatz für die vorstehenden zu betrachten. Nach der angeführten Numerierung in der Tabelle können die Mischungen I—III zur Herstellung der Akzidenz- oder besseren Vierdruckfarben, die unter IV zu billigen Werkdruck- und Plakatfarben verwendet werden, die unter Nr. V stellen Firnisse zu den Zeitungs- oder Rotationsfarben in drei Qualitäten dar.

Wie vorerwähnt bestehen neben beiden Firnistypen noch solche, die, um besondere Farbensorten, Wirkungen oder Korrekturen zu erzielen, verschiedene Zusätze erhalten, die ihnen entweder bei der Herstellung oder bei der Verwendung der Farben zugesetzt werden. So dienen die Kopal-, Bernstein- oder Dammarlacke, die Harze, Balsame und Sikkative als Glanz- und Trockenstoffe für die Pracht-, Illustrations-, Buntpapier- und Glanzdruckfarben; die Weichharze mit Wachs zu den Goldfirnissen oder zu den Zinkographie-Druckfarben. Talg und Wachs dienen zu den Lichtdeckfarben; die Bestandteile der lithographischen Tusche, zu gleichen Teilen mit Leinölfirnis versetzt, dienen zu den Umdruckfarben, Holzöl und die voluminösen Stoffe wie Infusorienerde, Transparentweiß zu den Mattdruckfarben. Sikkative und Salmiakgeist benutzt man als Trockenbeschleuniger im allgemeinen und beim Druck auf hartem, satiniertem Papier im besonderen; Wachse, Glyzerin, Fettstoffe oder Mineralfette als Zusatz wirken geschmeidigmachend, mit entsäuertem Leinöl, Terpentinöl (-Ersatz) oder Petroleum versetzt man die lithographischen Firnisse, die Mineralöle bilden für Kompositionsfirnisse die Verdünnungsstoffe. Zur Beförderung des Einschlagens der Farben und zur Verhinderung des Spritzens und Schmierens dienen verschiedene Medien. Die nur zu Buchdruckfarben verwendbare Seife hat den Zweck, die Farbe von den Lettern auf das Papier, ohne zu schmieren, aufzutragen und das Reinigen des Typensatzes zu erleichtern. Dem Vorgesagten gemäß gestaltet sich die Zusammensetzung der Firnisse oft auch anders. So z. B. pflegt eine feine bunte Farbe zusammengestellt zu werden aus: 4 kg Glyzerin, rein, 28° Bé, 2 kg Kopaivabalsam, 2 kg Firnis, schwach, 1 kg Firnis, mittelstark; diese werden bei 60° C innigst vermischt, mit 45 kg Salmiakgeist und dann mit 5 kg gut deckendem Pigment versetzt und feinst angerieben.

Auch bei diesen Farben sind die Mengenverhältnisse der Pigmente zu den Firnissen aus den schon angegebenen Gründen sehr schwankend. Bei den besseren, leichten, schwarzen Druckereifarben macht die Rußmenge etwa 18—20%, bei den mittelschweren und schweren Farben stets um 2% mehr aus. Zur Erzielung tiefschwarzer oder schwach blaustichiger Drucke ist ein Zusatz von 2% Preußischblau, bei mehr blautönigen oder anders getönten Drucken verhältnismäßig mehr von diesem oder andersfarbigen Pigmenten nötig. Werden zum Abtönen statt der Farbkörper Anilinfarben angewendet, dann kommt ihre Farbausgiebigkeit und allenfalls auch die erforderliche Nuancierungsstärke in Betracht, der Zusatz macht gewöhnlich 1—5% aus. Zu den Zeitungsschwärzen, zu denen ordinäre und deshalb weniger farbkräftige Ruße in Anwendung kommen, sind 25—35% davon erforderlich. Ein ebensolches Verhältnis kann bei gut deckenden Pigmenten für die bunten Druckereifarben angenommen werden.

Das Anmengen der Farben geschieht, wie man es gewöhnt oder wo es erforderlich ist, mit 60° C warmem oder kaltem Firnis mit entsprechender Mischvorrichtung.

Neben den spezifischen Eigenarten liegt die Eignung und Zweckmäßigkeit der Druckereifarben in der möglichst feinsten Anreibung, auch sog. Raffination. Vor der Erfindung maschineller Reibvorrichtungen wurden die Druckschwärzen entweder überhaupt nicht oder nur vermittels Rollwalzen angerieben, wodurch auch die bei den alten Drucken sich vorfindenden fetten Ränder sich erklären, da auf dem Papier ein Entmischen des Öles von dem Ruß eintrat. Es ist klar, daß den billigen Zeitungsfarben keine so große, mit Zeit-, Kraft- und Geldaufwand verbundene Aufmerksamkeit gewidmet werden kann wie den besseren und teueren Farbensorten. Man begnügt sich bei den erstgenannten mit 2—3maligem Passierenlassen durch eine Dreiwalzenmaschine, was sich bei Farben besserer Qualität 2—3mal vervielfacht. Von größter Kornfeinheit sind die Steindruckfarben, bei denen sich die Leistungsfähigkeit des Anreibeprozesses bis auf $^2/_3$ gegenüber anderen typographischen Farben verringert und die deshalb mit einem Anreibezuschlag belastet werden. In den europäischen Druckereifarben-Fabriken wird das Anreiben schwarzer Farben auf Walzenstühlen oder Walzenwerken, das der weniger gangbaren bzw. in kleineren Posten gekauften bunten Farben auch auf Tellerreibmaschinen vorgenommen. In Amerika sollen alle Farben auf Konusreibmühlen angerieben werden. In den Druckereien, welche Pigmente und Lithographenfirnisse gesondert beziehen, geschieht die Anreibung auf beliebigen vorhandenen Vorrichtungen, auch selbst auf Reibsteinen.

Die Verpackung billiger schwarzer Farben geschieht in verschieden großen Fässern und Kübeln, der teuren oder bunten in Blechbüchsen, wobei die Oberfläche mit einem Blatt fettdichten oder pergamentartigen Papiers belegt wird. Die luftdicht verschlossenen Büchsen werden mit Papierschleifen umklebt und mit im gleichen Farbenton, wie die darin enthaltene Farbe, bedruckter Etikette versehen. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Färben von Leder. (D. R. P. 406 618 v. 1. IV. 1923. *Wilhelm Brauns G. m. b. H.* in Quedlinburg.) Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Färben von Leder. Dies Verfahren bezweckt, Übelständen abzuhelfen, die sich bisher beim Färben von Leder gezeigt haben.

Bisher färbte man Leder in der Hauptsache nur auf der Narbenseite, und wenn die Fleischseite mitgefärbt wurde, so geschah dies beim Färben im Bad, ohne daß auf die Färbung dieser Seite besonderer Wert gelegt wurde. In neuerer Zeit, wo man Wildleder oder Sämischleder viel für Modewaren verwendet, sucht man auch Ersatz dafür, indem man der Fleischseite anderer Ledersorten ein sammetartiges Aussehen verleiht, um hierdurch ein wildlederartiges Produkt zu erhalten. Die Färbemethode für Wild- und Sammetleder erfuhr notwendigerweise auch eine Änderung, um alle möglichen Modetöne zu erreichen. Man gebrauchte früher für Sammetleder fein verteilte Körperfarben, die mit einem Verdickungsmittel angerührt und dann aufgetragen wurden, oder auch Anilinfarben in Verbindung mit Körperfarben. Es wurde nun gefunden, daß sich Wildleder oder sogenanntes Sammetleder sehr schnell reib- und auch wasserecht färben lassen, wenn unter Verwendung von Tanninlacken organischer Farbstoffe in verdünnter mineral- oder organischsaurer Lösung und organischer Lösungsmittel gearbeitet wird. Es ist nun zwar bekannt, daß Tanninlacke in Gegenwart von starken Säuren in Lösung bleiben, doch war es bisher bei schwachsauren Lösungen nicht möglich, eine bleibend klare Lösung dieser Tanninlacke zu erhalten. Dies wird indessen nach vorliegender Erfindung bewirkt, indem man die Tanninlacke bei Gegenwart von Alkohol o. dgl. mit mit Wasser mischbaren organischen Stoffen in verdünnter Essigsäure löst und gegebenenfalls noch lösliche Metallsalze zugibt, um die Lösung abzudunkeln. Außer gewöhnlichem Alkohol kämen auch noch Methyl- oder Propylalkohol sowie Azeton als Lösungsmittel in Betracht. Als Metallsalze dienen in erster Linie Eisensalze, die je nach der beabsichtigten Färbung durch andere Salze ersetzt werden können. Mit der so gewonnenen klaren Tanninlacklösung kann man die Leder aufbürsten oder auch im Tauchverfahren färben, ohne befürchten zu müssen, daß die Leder abreiben, abstäuben oder auch bronzierende Stellen zeigen. Die Bildung des unlöslichen Tanninlackes geht erst vor sich, nachdem das organische Lösungsmittel verdunstet ist. Die Tanninlacklösung durchdringt das Leder, und es scheidet sich beim Verdunsten der Lösungsmittel der Tanninlack gleichmäßig in und auf dem Leder aus.

Das Verfahren läßt sich noch abändern, indem man beim Färben aufzurührende Körperfarben zumischt, um ein volleres Aussehen zu erhalten. Diese mechanisch beigemischten Körperfarben werden durch den sich bildenden Tanninlack fixiert und stäuben nicht ab.

Beispiel 1. Man löst 2 g Vesuvin, 2 g Tannin in ¼ l 4%iger Essigsäure, gibt ¼ l Alkohol zu, färbt mit dieser Lösung das Leder, quetscht ab und trocknet.

Beispiel 2. Man löst 2 g Vesuvin, 2 g Tannin und 0,5 g Eisenvitriol in ¼ l 4%iger Essigsäure, gibt ¼ l Alkohol zu und verfährt wie nach Beispiel 1.

Beispiel 3. Man mischt eine nach Beispiel 1 oder 2 hergestellte Lösung mit einer dem Farbton entsprechenden Körperfarbe, z. B. Ocker.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Färben von Leder, dadurch gekennzeichnet, daß man das Leder mit einer Lösung von Tanninlacken in verdünnten Säuren und Alkohol oder anderen mit Wasser mischbaren organischen Flüssigkeiten, gegebenenfalls unter Zusatz von löslichen Metallsalzen und Körperfarben, behandelt.

Besseres Kalkhydrat soll nach Versuchen des Bureau of Standards (Ind. Eng. Chem. 1923, S. 1090) erzeugt werden. Es wurde gefunden, daß das Austrocknen verhindert werden kann, wenn man das frisch erzeugte Hydrat kalt einer Atmosphäre von Dampf aussetzt, dabei kann Ausflockung, Aufhebung des kolloiden Zustandes verhindert werden durch Zugabe von kleinen Mengen eines löslichen Calciumsalzes. Die Aufrechterhaltung des kolloiden Zustandes bedingt die Plastizität und Güte des Kalkhydrates. (Chem. Apparatur.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 1. August 1925.

Paris notierte am 30. Juli:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 500	(ca. RM	99,75)
Saponifikat	„ 575	(„ „	114,75)
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „	151,75)
Pharmakopöeware 1.26 sp. G.	„ 800	(„ „	159,75).

Ein leichtes Anziehen der Rohglyzerinpreise ist somit zu vermerken und da gleichzeitig der Franken etwas stieg, kommen die Weltmarktsnotierungen den Preisen, zu welchen Rohware bei uns gehandelt wurde, nahe.

Unterlaugen-Rohglyzerin, Durchschnittsware notierte bei uns RM 95 bis 98. Für größere Posten ganz prima Ware wurden weiter RM 101 gefordert, ohne daß jedoch Verkäufe hierzu bekannt wurden.

Saponifikat wurde, da sich Verkäufer etwas nachgiebiger zeigten, zwischen RM 110 bis 115 gehandelt.

In Dynamitglyzerin lagen für Lieferung auf das ganze Jahr Auslandsangebote auf der Parität von $ 35½ exklusive und $ 36½ inklusive neuer Eisenfässer fob vor.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (30. Juli 1925). Die Stimmung an den ausländischen wie einheimischen Märkten war zunächst stetig, flaute im Laufe der Woche etwas ab, um sich später jedoch weiter zu befestigen. Es liegt jedoch kein Grund vor zu der Annahme, daß sich die Preise auf die Dauer nach oben bewegen werden. Am einheimischen Markt forderten die Anbieter Ende der Woche u. a. für Leinöl, roh M 91 bis 92, Leinölfettsäure M 96,50 bis 97, Rüböl, roh M 101 bis 101,50, gewöhnliches Pflanzenöl M 55 bis 55,50 pro 100 kg, Palmöl, Lagos £ 41.10 bis 42, rohes Sojabohnenöl £ 44 bis 44.5, rohes Erdnußöl £ 54 bis 54.5 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager. Mit kleineren Preisabweichungen nach oben wie nach unten ist bei der unklaren Marktlage im allgemeinen zu rechnen.

Die Lage der Auslandsmärkte überraschte angenehm durch derart große argentinische Leinsaatverschiffungen, wie sie seit Beginn der neuen Ernte bisher noch nicht zu verzeichnen waren. Sie betrugen 7000 t nach Nordamerika und 30 500 t nach europäischen Häfen, von letzteren 6000 t nach Frankreich, 11 000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 2100 t nach Antwerpen. Holland und Nordamerika sind gegenwärtig wohl die besten Abnehmer argentinischer Leinsaat. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata blieb mit 130 000 t unverändert gegen 85 000 t vor einem Jahr. Die nach Europa bestimmten schwimmenden Ölsaatvorräte betrugen Ende der Woche 100 400 t argentinische und 45 300 t indische Leinsaat, 13 900 t indische Rübsaat, 40 900 t indische Baumwollsaat, im Vorjahr 96 900 t bezw. 43 600 t Leinsaat, 17 300 t Rübsaat und 11 700 t ägyptische und 27 100 t indische Baumwollsaat. Die Aussichten für weitere Abladungen aus den Hauptproduktionsländern von Leinsaat, Indien und Argentinien, sind nach wie vor günstig. Die verfügbaren Vorräte bis Ende des Jahres werden in Indien auf 163 000 t und am La Plata auf 489 000 t geschätzt, insgesamt 652 000 t, gegen wirklich verschiffte 592 000 t im Vorjahr, sodaß sich gegen das Vorjahr eine um voraussichtlich 60 000 t größere Reserve ergibt.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 19.15, Bombay £ 22.5, Calcutta £ 21.10, Rüsaat Toria £ 21.5, Bold Ferozepore £ 21.12/6, Sojabohnen £ 14.5, Koltonsaat, Bombay £ 9.10, schwarze ägyptische £ 13.10, Sesamsaat, chinesische £ 27.15; Hull: Leinöl £ 41.5, Kottonöl, Bombay, roh £ 40, ägyptisches, roh £ 43.10, eßbares, raffiniert £ 47.10, Palmkernöl, gepreßt £ 44, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert £ 42.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 50½, Rüböl Fl. 58 je 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. Juli 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1126 Fässer aufgestellt und davon 302 Fässer zu 10 sh höheren Preisen verkauft. Der Markt zeigt in den letzten Tagen wieder eine steigende Tendenz, wodurch sämtliche Termine profitiert haben. Sowohl Loko- wie schwimmende Ware und solche auf spätere Abladung interessierten, und es sind hierin lebhafte Umsätze bei anziehenden Preisen gemacht worden.

Leinöl: Der Markt verkehrte ruhig bei geringen Preisschwankungen. Es konnte sich nur ein kleines Bedarfsgeschäft entwickeln.

Sojabohnenöl: Bei unveränderten Notierungen war das Geschäft leblos.

Palmkernöl: Bei diesem Artikel sind die Preise im Laufe der Woche, bewirkt durch die feste Haltung des Palmkernmarktes, mehrfach heraufgesetzt worden. Trotzdem bleibt der Umsatz gering.

Kokosöl: Auch hierin mußten die Mühlen infolge der steigenden Koprapreise ihre Forderungen erhöhen. Die Nachfrage seitens des Konsums war gering.

Fettsäuren zeigten in Anbetracht der anziehenden Notierungen für Neutralöl eine feste Haltung. Zu größeren Abschlüssen ist es jedoch nicht gekommen.

Kottonöl: Die Preise kamen im Verlauf der Woche von England höher. Bis auf kleinere Bedarfsaufträge seitens des inländischen Konsums blieb die Nachfrage gering.

Rizinusöl: Die Notierungen blieben unverändert, doch war der Grundton fest. Saaten wurden höher gemeldet, infolgedessen darf man wohl annehmen, daß wir z. Zt. den niedrigsten Preisstand erreicht haben.

Sulfurolivenöl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche. Die Forderungen lauten unverändert.

Hamburg, den 31. Juli 1925.

Leinöl, prompt GM 92, Leinöl, Juli-Aug. GM 91,50, Leinölfirnis GM 93, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 45.15, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59,50, Kokosöl Ceylon £ 49.10, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 54.10, Kottonöl, techn. £ 47, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure M 84, Erdnußölfettsäure M 81, Sesamölfettsäure M 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg südamerik. A £ 47.10 bis 48.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 50, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett, hell £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 71, Dorschlebertran, gelbblank GM 70,50, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt ist ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. August 1925.

Der Markt für technische Öle und Fette war in der abgelaufenen Woche durchweg fest, doch hat sich das Geschäft nur in engen Grenzen abgewickelt. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufw., benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 182, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 230, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 30. Juli 1925.

Der Markt ist infolge größerer Ankünfte eine Kleinigkeit schwächer gegangen, was auch die Notierungen für schwimmende und Abladungs-Ware beeinflußt hat. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 64 bis 65 p. engl. ton und für Abladungs-Ware £ 69 bis 70 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 30. Juli 1925.

Palmöl. Die Palmölpreise für Abladungsware sind in der verflossenen Woche weiter erheblich gestiegen. Ein nennenswertes Geschäft ist allerdings nicht zu verzeichnen gewesen, jedenfalls nicht nach Deutschland. Doch soll Amerika größere Quantitäten aus dem Markte genommen haben. Loko-Ware war auch etwas fester, doch nicht in dem Maße wie Abladungsware. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.5, Lagos-Palmöl, Ende Aug.-Lieferung, £ 41, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 41, Dahomey-Palmöl, Mitte Aug.-Lieferung, £ 40.17/6, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 39, Liberia-Palmöl (rot), schwimmend, £ 35.15, Basis 2%, Liberia-Palmöl, gew., schwimmend, £ 35.5, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend, £ 34.10, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Basis rein, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-, Aug.-Sept.-, Sept.-Okt.-Abldg. £ 41.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Nov.-Abldg. £ 41.12/6.

Talg. In der gestrigen Talgauktion wurden von 1126 aufgestellten Fässern 302 verkauft. Trotz dieses verhältnismäßig geringen verkauften Quantums waren die Preise 10 sh per ton höher, geringere Sorten unverändert, was also ein Zeichen dafür ist, daß der Markt sehr fest liegt. Die südamerikanischen

Ablader sind sehr fest, und aus diesem Grunde wurde hier in Hamburg in der verflossenen Woche auch ein etwas lebhafteres Geschäft getätigt. Nahe Ware ist immer durch die Spekulation noch sehr gedrückt. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: La Plata Ia Rindertag, schwimmlend £ 47, Matadero-Rindertalg, full terms, loko, in Barrels £ 47.10, Saladero-Rindertalg, loko £ 48, Saladero- u./od. Sansinena-Rindertalg, Juli-Aug.-Abldg. £ 47.5, Saladero- u./od. Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abldg. £ 47.10, Saladero- u./od. Sansinena-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg. £ 48, Matadero-Rindertalg, full terms, Juli-Aug.-Abldg. £ 45.15, Matadero-Rindertalg, full terms, Aug.-Sept.-Abldg. £ 46, Home Melt Tallow, prompt von England £ 47, dän. Ochsentalg, prompt dän. Kr. 120, dän. Ochsentalg, Aug.-Abldg. v. Dänemark dän. Kr. 122.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (30. Juli 1925.) Die Lage des Weltmarktes befestigte sich während der Berichtsperiode zunächst weiter, konnte sich indessen zum Teil bis zum Schluß nicht behaupten. An den Märkten von Futtergetreide war die Stimmung im großen und ganzen schließlich ruhiger, sodaß vielleicht mit rückgängigen Preisen auch für tierische Fettstoffe gerechnet werden kann. An der New Yorker Börse war namentlich Talg im Laufe der Schlußwoche etwas billiger und zwar zu $9^5/_8$ bis $9^7/_8$ Cents pro Pfd. angeboten. Aber auch Schmalz bröckelte schließlich Kleinigkeiten ab, als Futtergetreide etwas billiger war. Chikago notierte Ende der Berichtsperiode für Schmalz auf Juli 17,45 und September und Oktober 17,57½ Dollar pro 100 lbs. Den Preis für Schmalzöl erhöhte New York im Laufe der Schlußwoche von 140 auf 150 Cents pro Gallone. Talg war am Liverpooler Markt gegen Schluß der Berichtsperiode im allgemeinen ruhiger. Abgeber forderten für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 47 sh 3 d bis 47 sh 9 d, zweiter Qualitäten 43 sh 3 d bis 43 sh 9 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 47 sh bis 48 sh 6 d, Hammeltalg 47 sh 6 d bis 48 sh 6 d, australischen guten Mischtalg 46 sh 6 d bis 47 sh 1 cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 sh 6 d bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 1. August 1925.

* Seit unserm letzten Bericht (Nr. 28, S. 592) haben sich bei mäßiger Nachfrage die Preise von Sulfuröl gut behauptet.

Nach alter Erfahrung pflegt das Geschäft während der heißen Jahreszeit ruhig zu sein, sich hingegen von der zweiten Hälfte des Augusts an zu beleben. So schreiben auch die Amerikaner.

Zu bemerken ist, daß die jetzt fabrizierten Sulfuröle aus seit dem Winter eingelagerten Trestern, die mit dem Eintritt der warmen Jahreszeit einer Gärung unterworfen sind, an Qualität und Farbe den früher hergestellten nachstehen. Außerdem erhöhen sich die Oxyfettsäuren.

Schöne grüne Sulfuröle sind jetzt überhaupt rar, und vor Januar, wo es neues Sulfuröl gibt, ist kein Ersatz dafür.

Die heutigen Forderungen für grünes Sulfuröl guter kuranter Qualität, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, bewegen sich zwischen Lit 475/480 bei 10-t-Ladung frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto einschließlich Holzbarrels.

Die Produzenten erwarten eine Preisbesserung zuversichtlich beim Eintritt der kühleren Jahreszeit, sobald die Nachfrage für den Herbstbedarf sich belebt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 30. Juli 1925.

Erfreulicherweise war auf allen Gebieten die Nachfrage wieder sehr rege, und es wurden bedeutende Umsätze erzielt.

Paraffin: Der Markt liegt weiter sehr fest, mit steigender Tendenz, und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, dagegen für Abladungs-Ware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50, und für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, Polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin entwickelt sich entsprechend den höheren Paraffin-Notierungen weiter nach oben. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21, 58/60° $ 22, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 22, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs wurde weniger gefragt, und ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 168 bis 175 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig, und die Forderungen sind heute sh 76 bis 77 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Preise hierfür sind bei knappem Angebot weiter in die Höhe gegangen, und ich notiere heute für fett- und courantgrau sh 143 und für Abladungs-Ware sh 140 bis 142 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Nachdem anfangs der Woche eine kleine Abschwächung eintrat, ist die Tendenz seit den letzten Tagen unbedingt wieder steigend. Ich notiere heute $ 10,30 bis 10,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mannheim, Magdeburg und Berlin, poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 30. Juli 1925.

Der Markt blieb in der vergangenen Woche unverändert fest und preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 138 bis 140 sh, fettgraues zu 138 bis 140 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 31. Juli 1925.

Während Bienenwachs etwas schwächer liegt, haben die Notierungen für Karnaubawachs und Japanwachs leicht angezogen. Ceresin ist unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 187—195, fettgraues Karnaubawachs sh 152—157, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 83—85 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 31. Juli 1925.

○ Bei leichten Schwankungen, aber ungemein fester und weiter nach oben neigender Stimmung, gestalteten sich während der letzten Woche die Harzpreise im hiesigen Markte wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 10,10, G 10,15, H 10,15, M 10,80, WG 12,75/13, WW 14 $ die 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGHJ 5,22½, K 5,30, M 5,57½, N 6,25, WG 6,57½, WW 7,10 $ die 112 lbs, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: VIII 11, V 11,40, 1c 12,30, 1e 12,40, Excelsior 13 $ die 100 kg neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 9,90, X 9,95, IX 10,15, VIII 10,50, VII 10,75, VI 11, V 11,15, IV 11,50, III 11,60, II 11,75, 1c 11,85, 1s 11,90, 1e 12,10, Excelsior 12,75 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 10,25, G 10,30, M 10,80, N 11 $ die 100 kg, neues Gewicht, Tara 6%, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 238, F 253, G 253, H 255, J 255, K 256, M 257, N 258, WG 260, WW 262½, OOO 264, OOOO 266, VAV 268, EX 270, EXE 272, AAA 274, AAAA 276, AAAAA 278, XX 280, XXX 282 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Für griechisches Harz, Sackware, dunkel bis mittel, forderte man für Abladung August £ 17 per ton brutto/netto cif hier. Portugiesisches Harz war während der letzten Woche nicht im Markte; nominell nannte die zweite Hand einen Preis von 9,70 $ pro 100 kg, Tara 6% ab Lager.

Im englischen Loko-Markt lag wenig Anregung, reger soll aber die Betätigung seitens des englischen Importes an den amerikanischen Erstmärkten gewesen sein. Die letzten Londoner Preise stellten sich für amerik. Ware auf B/D 20/6, F 21/9, G 22/-, H/J 22/6, M 23/6, N 26/-, WG 27/-, WW 30/6; für französische Ware auf F/G 21/9, K 22/6, M 23/3, N 25/9, WG 27/-, WW 30/- per cwt.

Die allgemeine Lage für das Produkt scheint sich weiter zu verschärfen. Das Interesse des Konsums hat sich überall erhöht, nachdem die Aussichten auf billigere Preise immer mehr verschwinden. Die Erntesaison steht auf dem Höhepunkt, und gewöhnlich um diese Jahreszeit fand sich die billigste Gelegenheit des ganzen Jahres, Eindeckungen vorzunehmen. Diesesmal aber haben die Preise einen Stand erreicht, den man lange nicht mehr gekannt hat, der für Harz überhaupt nur ganz selten einmal erreicht gewesen sein dürfte. Die Konkurrenz, die sonst zwischen den amerikanischen und europäischen

Erzeugern bestand, ist fast ganz verschwunden. Europa bleibt mit seinen dunkleren Sorten in den eigenen Ländern, und die Harz nicht erzeugenden europäischen Länder sind auf Amerika angewiesen. Der Weltbedarf ist allmählich gestiegen, trotz der großen Störungen, welche die Wirtschaft noch überall zu verzeichnen hat. Der Umfang der Erzeugung in den amerikanischen Gebieten wird widersprechend beziffert; auf verschiedenen Seiten werden die betr. Ziffern als ca. 10% höher liegend als im vorigen Jahre, auf anderen Seiten wieder als 10% geringer ausfallend genannt. Die erstere Angabe hat die größere Wahrscheinlichkeit. Die französischen Ablader haben in der letzten Woche von neuem die Forderungen für alle Sorten Harz scharf nach oben gesetzt und stehen zum größten Teile weit über den amerikanischen Preisen. Die Spanier halten etwas mehr zurück und finden besonders für ihre hellsten Sorten, die sich heute noch entsprechend am billigsten stellen, gegenwärtig bei uns einen guten Zuspruch. So sind in der letzten Woche verschiedene Abschlüsse auf III und Excelsior größeren Umfanges für successive Abladung September-November zu verzeichnen, und es scheint überhaupt, als ob sich die verbrauchende Industrie anschicken wollte, den Herbstbedarf so weit als möglich jetzt einzudecken, weil man befürchtet, nach Abflauen der Ernte noch höhere Preise kennen zu lernen. Die Erzeuger überall werden sich natürlich nicht genieren herauszuschlagen, was herauszuschlagen ist, trotzdem sie bereits jetzt glänzende Geschäfte machen. Allerdings wird auch hier der Bogen, wenn überspannt, schließlich springen, und besonders bei uns wird man sich sehr bald — wenn die Situation nicht umschlägt — wieder mehr und mehr auf die Kunstharze besinnen, denn die Harzpreise stehen bereits jetzt mit den Ergebnissen für die daraus hergestellten Fertigfabrikate nicht mehr im Einklang. Wennschon auf einen größten Abzug nach Europa von den Amerikanern Wert gelegt wird, kommen diese selbst bei Stockungen, die event. wegen der Preishöhe eintreten könnten, nicht in Verlegenheit, weil die Exportmöglichkeiten für das Produkt nach anderen Ländern fortgesetzt zugenommen haben. Besonders Südamerika und der ferne Osten sind eben sehr gute Abnehmer.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 31. Juli 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35, Harz, amerik., FGH $ 10,40, WG $ 13,40, WW $ 14,35, Schellack TN orange sh 255, Schellack lemon sh 320.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 31. Juli 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.10), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.7), Bleiglätte, rein 99 (42), Bleimennige, rein 97,50 (42), Bleiweiß, pulv. 106,50 (41.17), Bleiweiß in Öl 117, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.8), Kali, chlorsaures 59 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 75,50 (37).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Glyzerin zeigte rückgängige Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 28. Juli 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 64,50, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken, Regensburg Doll. 1,45, Bleiglätte, B. B. U. 157, Bleiweiß, chem. rein 160, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 96/98, Passau Doll. 4, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 62, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 196, Harz, franz., W. W., inländ. 95, Kali, gelbblausaures 250, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 71, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 113, Minium 155, Naphtalin, Schuppen,- weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar., Petrovic Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98 87, *Pottasche, 80/85, hydrat. S. Fr. 58,75, Salalcali, pulv. 101, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé, 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 620, Wachs, China 292, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 305, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 180, Rizinusöl, franz., I. Pressung 240, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 168, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Ladanyi & Co. G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Cornel Schamuel.

† Berlin. Kolloidal-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Klebstoffen, Handel mit einschlägigen Drogen und Chemikalien. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Georg Gronewaldt, Berlin, Kaufmann Hugo Schweiger jun., Berlin-Tempelhof. — † Willy Lindemann „Lempano" G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Reinigungsmitteln für Fußböden, lackierte Gegenstände, Marmorplatten, insbesondere des Reinigungsmittels „Lempano" und verwandter Artikel. Stammkapital 7500 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Willy Lindemann, Berlin-Wilmersdorf, Kaufmann Franz Wigankow, Charlottenburg, Kaufmann Wilhelm Wilcken, Charlottenburg.

† Cottbus. Dynodont-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb der Dynodont-Zahnpaste und des Dynodont-Zahnpulvers einschließlich aller mit diesem Hauptgegenstand zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Fräulein Hertha Schmidt. Auf das Stammkapital hat der Zahnarzt Dr. Max Schmidt in Cottbus seine zum Patent und Musterschutz angemeldete Erfindung der Dynodont-Zahnpaste und des Dynodont-Zahnpulvers nebst allen Rezepten und den Rechten aus den Anmeldungen zum Patent und zum Musterschutz als Sacheinlage zum Wert von 2000 RM eingebracht.

† Leipzig. Feodor Peters Parfümerie- und Seifengroßhandlung, pharmazeutische Präparate, Hardenbergstr. 27. Der Kaufmann Feodor Peters in Leipzig ist Inhaber.

† München. Eufosyl-Gesellschaft m. b. H., Schwindstr. 29/0. Herstellung und Vertrieb von chemischen, pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten, insbesondere von Präparaten, die durch das Warenzeichen Eufosyl patentamtlich geschützt sind, ferner Pflege des Exports solcher Erzeugnisse sowie der Betrieb von Industrie- und Handelsgesellschaftsunternehmungen, die dem Gesellschaftszweck dienlich sind. Stammkapital 40 000 RM. Geschäftsführer Dr. Heinrich Schröder, Chemiker. — † Parfümerie Orchideengarten Hermine Kaufmann, Maximilianstr. 5/0. Inhaber: Hermine Kaufmann, Geschäftsinhaberin.

Berlin. „Perkeo" Gesellschaft für Schaumlöschverfahren m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Fräulein Elise Müller.

Berlin. Neo Aktiengesellschaft für Seifen und chemische Produkte. Die Firma lautet jetzt: Neo Aktiengesellschaft für chemische und technische Produkte. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die Fabrikation und der Verkauf von chemischen und technischen Produkten, ferner von Artikeln ähnlicher oder verwandter Art sowie die Vornahme aller damit verbundenen mittelbaren und unmittelbaren Geschäfte, auch die Gewährung nicht bankmäßiger Darlehen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 16. Juni 1925 ist das Grundkapital auf 25 000 RM umgestellt.

Eßlingen. Zu der ersten Notiz unter dieser Spitzmarke in voriger Nr. 30, S. 629 schreibt uns Herr Direktor Thalmessinger als „Geschäftsaufsichtsführender“:

„Die Firma wurde nicht liquidiert, dies kann und wird erst nach Beendigung der Geschäftsaufsicht der Fall sein. Die neue Firma Steinbacher Seifenfabrik G. m. b. H. in Eßlingen ist gegründet, jedoch ist der Tatbestand nicht der, daß die alte Firma auf die neue Firma übergeht.“

Wir bemerken hierzu, daß uns die in Nr. 30 veröffentlichte, hier wie vorstehend berichtigte Notiz seinerzeit auf einem Briefbogen der Chemisch-technischen Werke Hermann Fink zuging und oberhalb der Unterschrift den Stempel „Steinbacher Seifenfabrik G. m. b. H., Eßlingen a. N.“, trug. Red.

Gütersloh. Gütersloher Margarinewerke Aktiengesellschaft in Liquidation. Geschäftsaufsicht angeordnet. Zur Geschäftsaufsichtsperson ist der Kaufmann Wilhelm Honigmund zu Gütersloh bestellt.

Halle a. S. Der A.-R. der zum Konzern der Hugo Stinnes-Riebeck-Montanwerke gehörigen Hansa Erdöl-A.-G. beschloß die Auflösung der Gesellschaft.

Hamburg. Hahn & Co., 35, Hammerdeich 106/110. Die Firma betreibt den Im- und Export, sowie den Großhandel in Tran aller Provenienzen und Qualitäten für technische und medizinische Zwecke unter obiger Firma. Die Leitung übernimmt der bisherige Mitinhaber und Mitbegründer der inzwischen auf Grund freundschaftlicher Übereinkunft in Liquidation getretenen Firma Hahn & Ewers, Herr Hermann Hahn.

Hannover. Meico-Werke, A.-G., Parfümerie- und Seifenfabrik. Grundkapital 250 000 RM.

Jauer. Knochenmehl-, Spodium-, Gelatine- und Leimfabrik E. Frhr. v. Richthofen, Brechelshof. Die Prokura des Direktors Adolf Geß in Brechelshof ist erloschen. Dem Fabrikdirektor Adolph Schreiber in Brechelshof ist Prokura erteilt.

Köln. Export-Parfümerie-Fabrik Colonia, G. m. b. H. Stammkapital auf 13 000 RM umgestellt.

Köln. Union Kölnisch-Wasser-Fabrik A.-G. Grundkapital auf 110 000 RM umgestellt.

Leipzig. Wilh. Pauling & Schrauth G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlungen vom 20. November 1924 und vom 7. Januar 1925 haben die Umstellung des Stammkapitals auf 48 000 RM beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Der Gesellschaftsvertrag ist durch die gleichen Beschlüsse in den §§ 2, 3, 9 und 13 abgeändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von chemischen und technischen Stoffen aller Art sowie der Handel mit solchen. Zur Erreichung dieses Zweckes ist die Gesellschaft befugt, sich an anderen Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art zu beteiligen, solche zu erwerben, oder die Vertretung solcher zu übernehmen sowie alle Rechtshandlungen vorzunehmen, die mittelbar oder unmittelbar dem Gesellschaftszwecke dienen. Johann Wilhelm Carl Kulas und Heinrich Bein sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Prokura des Dr. phil. Johannes Scheiber ist erloschen.

München. Millykerzen- und Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Rudolf Ehrengut erhielt Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

Offenbach a. M. Volmar'sche Stearinwerke, G. m. b. H. Stammkapital auf 800 000 RM ermäßigt.

Uerdingen. Vereinigte Uerdinger Ölwerke Alberdingk und Boley, A.-G. Die Gesellschaft, die ihr Aktienkapital bei der Umstellung auf Goldmark im Verhältnis von 400 zu 6 zusammengelegt hat, schlägt eine weitere Zusammenlegung im Verhältnis von 2 zu 1 vor. Hierauf soll das Aktienkapital wieder um M 600 000 erhöht werden. Das jetzige Aktienkapital beträgt M 900 000. (Frkf. Ztg.)

Ulm a. D. Die Firma Georg Utz, Wachswaren- und Seifenfabrik teilt uns mit, daß sie die Firma Süddeutsche Ceresin- und Wachsfabrik Baumgärtner & Cie. mit allen Aktiven und Passiven übernommen hat.

Vohwinkel. Rheinische Parfümerie-A.-G. Die Aktiengesellschaft ist laut Beschluß der Generalversammlung vom 10. Juni 1925 aufgelöst. Fabrikant Kurt Wülfing und Dr. Bernhard Frowein sind zu Liquidatoren der Gesellschaft bestellt. Jeder von ihnen ist befugt, die Firma allein zu vertreten. Das Vorstandsmitglied Arthur Jungnickel ist ausgeschieden.

Wien III., Schwalbengasse 8—12. In die Firma Gottlieb Voith traten die bisherigen Prokuristen Franz Droll und Ernst Kühnle als Gesellschafter ein. Dr. Gilbert Seidl erhielt Einzelprokura.

Zwenkau. Über das Vermögen der Firma „Havaria, Fabrikation chemisch-kosmetischer Artikel, G. m. b. H.“ wurde am 20. Juli 1925, Vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rentmeister a. D. Vogel in Zwenkau, Ritterstraße. Anmeldefrist bis zum 13. August 1925. Wahltermin und Prüfungstermin am 20. 8. 1925, vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 13. August 1925.

A.-G. Minlos & Co. Köln-Ehrenfeld. Aus Köln, 28. Juli, wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „In der G.-V. führte die Verwaltung aus, daß die Fabrik infolge der Ruhrbesetzung seit Mitte 1923 stillgelegen habe. Dann habe man, um die Qualität der Produkte zu verbessern, eine Änderung der Apparatur vorgenommen. Die neuen Apparate seien z. T. von der Chemischen Fabrik Kalk (die die Mehrheit der Aktien besitzt), und zwar unter deren Selbstkosten geliefert worden. Der Betrieb wurde im April 1924 wieder aufgenommen, habe tadellos gearbeitet und ein Produkt von guter Qualität geliefert. Damit sei auch die Behauptung, die Soda der Chemischen Fabrik Kalk sei für den Zweck der Minlos A.-G. unbrauchbar, widerlegt. Neue Betriebsmittel seien nicht zu erlangen gewesen, weshalb schließlich die Geschäftsaufsicht beantragt werden mußte, während welcher dann auch Notverkäufe im Einverständnis mit der Geschäftsaufsichtsperson und dem Gläubigerbeirat erfolgt seien. Hierauf habe der Aufsichtsrat keinen Einfluß gehabt.

Von der Opposition wurde zunächst gegen das Stimmrecht der im Besitz der Chemischen Fabrik Kalk befindlichen Aktien protestiert. Nachdem über den inzwischen erfolgten Austritt der Mehrzahl der Aufsichtsratsmitglieder (Bankier Bendix, Köln, Bankier Wittenberg, Berlin, Dr. von Wirkner, Gelsenkirchen und Bankdirektor Junker, Berlin), debattiert worden war, machte der frühere Mitinhaber der Firma, Herr Wilh. Minlos, Ausführungen, die in ihrem Kern darauf hinausliefen, daß die Gesellschaft durch die Berufung des neuen kaufmännischen Leiters und durch die Umstellung der Fabrikation auf fetthaltiges Seifenpulver ruiniert worden sei. Der Leiter der Versammlung betonte, daß die Bestellung des kaufm. Leiters auf Grund eingehender Auskünfte erfolgt sei. Das Abstimmungsergebnis war schließlich, daß die Abberufung der Herren Vorster und von Tülff und die Geltendmachung von Regreßansprüchen gegen diese beiden Herren abgelehnt wurden. Von den vorhandenen 31 502 Stimmen waren jeweils etwa 5600 Stimmen für die Anträge abgegeben worden. Zu der vorgelegten Reichsmarkeröffnungsbilanz machte die Opposition Gegenvorschläge, die eine wesentliche höhere Bewertung der Immobilien vorsahen und die Streichung einer Sicherheitshypothekenforderung der Chemischen Fabrik Kalk fordern, wodurch eine Zusammenlegung im Verhältnis von 1:50 möglich wäre, während der Verwaltungsvorschlag eine Zusammenlegung von 1:375, also auf 15 000 RM beantragte. Der Antrag der Opposition wurde im etwa gleichen Stimmenverhältnis wie vorher abgelehnt und der Verwaltungsantrag in gleicher Weise angenommen. Ebenso wurde die PM-Bilanz für 1924 genehmigt. Der Verlust, der in diesem Jahre entstanden ist, sei bereits bei der Goldmarkumstellung durch Schaffung einer Rücklage berücksichtigt worden. Die Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates wurde gegen die Stimmen der Opposition gutgeheißen. Für den wieder aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Opponenten Herrn Rotschild wurde Bankier Richard Edel neu in den Aufsichtsrat delegiert.

Der Antrag auf Liquidation des Unternehmens, den Herr Vorster in seiner Eigenschaft als Aktionär gestellt hatte, wurde im Interesse der Kleinaktionäre zurückgezogen.“

Vom Weltmarkt

Großbritannien. Terpentinöleinfuhr und -preise. Die englische Einfuhr von Terpentinöl belief sich 1924 auf 22 637 t, gegen 23 147 t im Vorjahr, im 1. Quartal von 1925 auf 1498 t, gegen 1533 t im gleichen Zeitraum von 1923. Die Londoner Bestände sind noch ziemlich bedeutend (rund 19 000 Barrels), sodaß der Markt noch einige Zeit von der neuen Ernte unabhängig sein dürfte. Die Preisbewegung in den letzten Jahren war wie folgt (per cwt.):

	1922	1923	1924	1925
	sh. d.	sh. d.	sh. d.	sh. d.
Höchster Preis	123 3	116 6	79 6	71 0
Niedrigster Preis	61 3	69 3	57 0	60 6

Seit Mitte April haben die Preise infolge der Nachrichten aus Amerika beträchtlich angezogen; die Bestände in den Südstaaten sind stark reduziert, betragen aber doch noch etwa 30 000 Barrels. Auch die französischen Lager sind erschöpft, und für die neue Ernte rechnet man mit einem Rückgang von 30% gegen das Vorjahr.

Japan. Schätzungen der Pfefferminzöl- und Menthol-Produktion. Nach zuverlässigen japanischen Informationen der Firma „V. Berg & Sons“ (mitgeteilt in „Chemist and Druggist“) wird die Gesamtproduktion von Pfefferminzöl und Menthol für 1925 roh auf 1 265 400 lbs. geschätzt, gegen 1 000 000 lbs. 1924. Die Verteilung auf Pfefferminzöl und Menthol, sowie die Produktionsgebiete ist folgende (in lbs.):

	Sambi	Hokkaido
Menthol	192 000	337 200
Pfefferminzöl	208 200	528 000
Gesamtproduktion 1925	400 200	865 200
Gesamtproduktion 1924	200 000	800 000

Die Schätzungen beruhen nur auf der angebauten Bodenfläche; der wirkliche Ertrag ist natürlich von einer Reihe von Faktoren, wie Witterung usw., abhängig.

Niederländisch-Ostindien. Ätznatron-Einfuhr. Nach einem Bericht des amerikanischen Vizekonsuls in Soerabaya ist auf dem Ätznatronmarkt in Niederländisch-Indien ein heftiger Konkurrenzkampf zwischen England und Amerika im Gang. Die Amerikaner lieferten 1922 nahezu 50% und 1923 etwas über 50% der Gesamteinfuhr, 1924 aber traten die Engländer mit ca. 50% an die 1. Stelle; in diesem Jahre wurden eingeführt (nach Java und Madura):

	kg
im ganzen	3 172 474
aus England	1 882 361
aus den Ver. Staaten	1 220 045

Von dem Rest kam der größte Teil aus Holland; Japan und Deutschland lieferten nur geringe Mengen.

Die englische Firma „Joseph Crosfield and Sons, Ltd." spielt gegenwärtig die führende Rolle auf dem Ätznatronmarkt.

Vereinigte Staaten. Die Produktion von Terpentinöl im Jahr 1924/25 und Schätzungen für 1925/26. Einem Bericht der „Terpentine and Rosin Producers' Association" über die Lage der amerikanischen „Naval Stores"-Industrie entnehmen wir nach „O. P. D. Rep." folgende Angaben:

Terpentinölproduktion 1924/25
(Barrels von 50 Gallonen)

Alabama	36 744
Florida	183 109
Georgia	198 640
Louisiana-West und Texas	44 926
Louisiana-Ost und Mississippi	49 025
Nord- und Süd-Carolina (geschätzt)	9 000
Gesamtproduktion:	521 444

Schätzung der Terpentinöl-Produktion 1925/26
(Barrels von 50 Gallonen)

Alabama	28 390
Florida	158 940
Georgia	185 410
Louisiana, Mississippi und Texas	62 610
Nord- und Süd-Carolina	9 000
Gesamtproduktion:	444 350

(Die Chemische Industrie).

Industrie des Auslandes.

Russische Pflanzenöl-Industrie. *V. A. Popoff,* Präsident des Ausschusses des Pflanzenöl-Syndikats, berichtet, daß 68% des erweiterten Saatbereitungs- und Produktions-Programmes des Syndikats durchgeführt worden sind. Das Defizit bezieht sich zum größten Teil auf nicht syndizierte Konzerne. Er hofft jedoch, daß die ganze Menge von 37 000 000 Pud erzeugt werden kann. Das für 1925—1926 in Aussicht genommene Programm beläuft sich auf 52 500 000 Pud oder einen Zuwachs von 40% gegenüber dem letzten Jahr. Eine von M. L. Bratmann ausgeführte Zusammenstellung der staatlichen Fett-Industrie in der ersten Hälfte dieses Jahres zeigt, daß die staatliche Ölmühlen-Industrie 6 600 000 Pud Öl erzeugt hat, wovon 74,5% Sonnenblumenöl, 15,2% Leinsaatöl, 6,8% Baumwollsaatöl, 1,9% Hanfsaatöl und 1,6% anderartiges Öl waren. 2 500 000 Pud vegetabilisches Öl wurden in der ölverarbeitenden Industrie wie folgt verbraucht: 50% zur Härtung, 21% zur Seifenfabrikation, 5% zur Stearin-Olein-Erzeugung, 18% zu gekochten Ölen und 6% für andere Zwecke. M. Bratman legt den Nachdruck auf die guten Aussichten für den Export von Sonnenblumenöl, welches als Speiseöl einen guten Einfluß auf die fremden Märkte im Wettbewerb mit Bohnenöl erzielen dürfte. Wenn aber das Öl von Einfluß auf den Auslandsmarkt sein soll, so müssen die Anlagen für seine Erzeugung auf einer modernen Grundlage neu aufgebaut werden. Auf einer am 17. VI. abgehaltenen Konferenz wurde mitgeteilt, daß die Öl-Trusts sich um den zentralrussischen Markt bemühen und die entfernteren Gegenden vernachlässigen. Am 1. IV. dieses Jahres besaßen die Trusts 256 000 Pud Seife gegen 88 000 Pud am 1. X. des letzten Jahres. Die private Seifen-Industrie benutzt den chaotischen Zustand des Marktes zu ihrem Vorteil, indem sie sorgfältig auf die Bedürfnisse der Konsumenten eingeht. Private Unternehmer haben 27,7% der gesamten Erzeugung hergestellt. Bei einer neuerlichen Zusammenkunft der interessierten Körperschaften wurden genaue Festlegungen über die Beschaffenheit der für die Ausfuhr bestimmten Ölkuchen getroffen. Solche Kuchen dürfen keine fremden Bestandteile enthalten und ungenügend gepreßte, über 12% Öl enthaltende Kuchen werden an kleine Konzerne übergeben. Reuter's Handelsdienst meldet aus Rußland: Am Pflanzenölmarkt haben während des Monats Mai die Bestände außerordentlich abgenommen bei steigenden Preisen. Die durchschnittlichen Großhandels-Forderungen der Mühlen im Mai waren folgende: Sonnenblumen-Samenöl 6,70 Rubel per Pud (5,82 Rubel im April), Leinsaatöl 11,18 Rubel (9,96 Rubel im April), Hanfsaatöl 10 Rubel (9,46 Rubel im April), Leinölfirnis 12,32 Rubel (11,44 Rubel im April). Der Preis erreichte in Sibirien für letzteres 14 Rubel per Pud. Die Preise in Moskau betrugen am 1. VI.: Sonnenblumen-Saatöl 9,50 Rubel, Leinsaatöl 11,25 Rubel, Hanfsaatöl 10,50 Rubel, Leinölfirnis 11,75 Rubel, Hanfölfirnis 11 Rubel.

(The Oil and Colour Trades Journal).

Lettland. Die Zündholzindustrie. „Rig. Rundschau" schreibt: Die Zündholzindustrie ist einer von den Produktionszweigen, denen sich die größten Entwicklungsmöglichkeiten bieten, weil sie die meisten benötigten Rohstoffe im Inlande vorfindet, eingeführt werden müssen nur Chemikalien, die 20% des Rohmaterials ausmachen. Auch ist die Konjunktur auf den ausländischen Märkten für lettländische Zündhölzchen denkbar gut.

Noch vor einigen Jahren war die Lage unserer Zündholzindustrie bedeutend schlechter, da es schwer fiel, gegen die außerordentlich billigen polnischen Erzeugnisse anzukämpfen. Erst als die Preise der polnischen Zündhölzer und des Holzdrahts nach der Einführung des Zlot in Polen im Frühjahr 1924 stark anstiegen, konnte die Konkurrenz aus dem Felde geräumt und der angesammelte Vorrat, der bereits den Wert von 15 Millionen Rubel erreicht hatte, plaziert werden.

Die Produktion hat sich hernach beträchtlich erweitert. Die größten Fabriken sind die Unternehmungen der Aktiengesellschaften Lapschin in Goldingen und Libau, die täglich gegen 400 000 Schachteln Zündhölzer herstellen; die Fabrik Keller in Bienenhof stellt täglich 220 000 Schachteln Zündhölzer her, die Gesellschaft „Stars" in Zabeln 50 000 Schachteln. Die Aktiengesellschaft Lapschin will in Bienenhof noch eine dritte Fabrik in Betrieb setzen, die gegen 150 000 Schachteln Zündhölzer am Tage herstellen wird. Auch die Fabrik Grothus ist beträchtlich erweitert worden. Alle Zündholzfabriken zusammen beschäftigen gegen 1200 Arbeiter.

Im Zusammenhang mit der günstigen Konjunktur auf dem Weltmarkt sind die Preise für Espenklötze stark gestiegen, vor kurzem hatten sie bereits 100 Rbl. pro Kubikfuß erreicht; da es vor einigen Wochen jedoch, wenn auch nur kurze Zeit, Schlittenbahn gab, gingen die Preise wieder auf 70 Rbl. pro Kubikfuß zurück. Um gegen die Verteuerung des Espenmaterials anzukämpfen, haben die Zündholzfabrikanten die Regierung bereits mehrfach ersucht, die Ausfuhr von unbearbeiteten Espenhölzern zu verbieten; trotzdem dieses Verbot vom nationalökonomischen Standpunkt gerechtfertigt erscheint, hat die Regierung sich nicht dazu bewegen lassen.

Von den in Lettland hergestellten Zündhölzern werden 60% ins Ausland, vorwiegend nach England, exportiert. Auch Belgien ist ein gutes Absatzland. Die Industrie hat es verstanden, sich den Anforderungen des ausländischen Marktes anzupassen, sowohl hinsichtlich der Qualität der Zündhölzer als in bezug auf die Verpackung.

Im allgemeinen kann also gesagt werden, daß die Aussichten und Entwicklungsmöglichkeiten der Zündholzindustrie Lettlands die besten sind. Es bleibt nur zu wünschen, daß die Regierung diesem Industriezweig größere Kredite zugänglich machen und ihm auch möglichst viel Privatkapital zufließen möge.

(Die Chem. Industrie).

Handel und Verkehr.

Bezeichnung „Futterkalk" im Eisenbahngütertarif. Im Tarif- und Verkehrsanzeiger werden die Eisenbahndienststellen ausdrücklich darauf hingewiesen, daß unter der Bezeichnung „Futterkalk" ein Gemisch aus phosphorsaurem Kalk, Drogen usw. aufgegeben würde. Hierfür komme die Fracht nach den Klassen A und I in Frage. Nur wenn der Inhalt aus phosphorsaurem, aus Knochen gefälltem Kalk bestehe und im Frachtbrief entsprechend gezeichnet sei, käme die Klasse E und II zur Anwendung. Im übrigen wird auf die Erläuterung zur Tarifstelle „Kalk" auf Seite 107 des Deutschen Eisenbahngütertarifs Teil I, B hingewiesen.

(Die Chemische Industrie.)

Zölle und Steuern.

Norwegen. Zolltarifänderungen. Am 1. Juli d. J. sind in Norwegen eine Reihe von Abänderungen von Zollsätzen in Kraft getreten, dazu gehören:

Tar.-Nr.		Zoll in Goldkronen
702	Teer aus Holz, Torf oder Steinkohle, darunter bright und black varnish, Teeröle, darunter Kreosotöl, Karbolineum, rohe Karbolsäure und ähnliche Teerdestillate; aus Steinkohlenteer gewonnene Produkte zur Herstellung von Farben	frei

Rechtsprechung.

rd. **Unterschied zwischen der Arbeitsunfähigkeit eines gelernten und eines ungelernten Arbeiters.** (Nachdr. verb.) Eine Krankenkasse hatte sich geweigert, einem Kassenangehörigen Krankengeld zu zahlen, weil er, wie sie behauptete, bereits so weit genesen sei, daß er, ein „ungelernter" Arbeiter, zwar nicht mehr in seinem bisherigen, verhältnismäßig schweren Beruf tätig sein könne, wohl aber zur Ausübung eines leichteren imstande sei.

Das Reichsversicherungsamt hat der Krankenkasse nicht recht gegeben. Das Reichsversicherungsamt habe stets dahin erkannt, daß Erwerbsunfähigkeit dann vorliege, wenn der Erkrankte seine

Berufsarbeiten nicht mehr verrichten könne, wobei es belanglos ist, ob der Versicherte noch andere, seinem Berufe fernliegende Arbeiten verrichten kann. Arbeitsunfähigkeit liegt demnach schon vor, wenn der Erkrankte nicht oder doch nur mit Gefahr, seinen Zustand zu verschlimmern, fähig ist, seiner bisherigen Erwerbstätigkeit nachzugehen. Es könne dahingestellt bleiben, ob, wie die beklagte Krankenkasse will, überhaupt ein Unterschied zwischen gelernten und ungelernten Arbeitern gemacht werden kann. Nach der Meinung der Kasse soll bei einem ungelernten Arbeiter Arbeitsunfähigkeit nicht mehr vorliegen, wenn der Erkrankte zwar seine frühere Beschäftigung nicht mehr aufnehmen kann, wenn er jedoch fähig ist, ohne Schaden für seine Gesundheit eine anders geartete leichtere Tätigkeit auszuüben. — Für diese Auffassung, die auch namhafte Rechtslehrer vertreten, würde insbesondere die Erwägung sprechen, daß es einem gelernten Arbeiter während der satzungsmäßigen Unterstützungsfrist nicht zugemutet werden kann, einen Berufswechsel vorzunehmen, während der ungelernte Arbeiter unter Umständen eher in der Lage ist, an Stelle seiner bisherigen, einer leichteren Beschäftigung nachzugehen.

Diese Erwägung, so meint das Reichsversicherungsamt, trifft aber jedenfalls dann auch bei einem ungelernten Arbeiter nicht zu, wenn er eine bestimmte Tätigkeit, die an sich eine Vorbildung nicht erfordert, seit längerer Zeit ausübt, sodaß sie ihm infolge der darin erworbenen Erfahrung und Geschicklichkeit gewissermaßen zum Beruf geworden ist. Alsdann liegt kein Anlaß vor, zwischen einem solchen ungelernten und einem gelernten Arbeiter hinsichtlich der Beurteilung der Arbeitsunfähigkeit einen Unterschied zu machen.

In dieser Beziehung sind im vorliegenden Falle noch keine Feststellungen getroffen, was noch nachzuholen ist. Es wird also darauf ankommen, festzustellen, ob der „ungelernte" Arbeiter in der fraglichen Zeit imstande war, seiner seit einer Reihe von Jahren ausgeübten Erwerbstätigkeit nachzugehen. (Reichsvers.-Amt 13. Nov. 1924.)

Wirtschaftliches.

Die Schwierigkeiten in der deutschen Margarine-Industrie. Die ungünstigen Absatzverhältnisse, wie sie am Margarinemarkt bestehen und die vornehmlich durch den scharfen Wettbewerb der unter holländischem Einfluß stehenden deutschen großen Fabriken (van den Bergh- und Jurgens- und Prinzen-Konzerne) hervorgerufen wurden, haben ein weiteres Werk dieser Industrie veranlaßt, den Betrieb stillzulegen und das Unternehmen aufzulösen. Nachdem vor kurzem die Gütersloher Margarinewerke die Auflösung beschlossen haben, die „Essenia"-Margarinefabrik A.-G. in Essen in Konkurs geriet und die Adler-Margarinewerke in Frankfurt a. M., die in den ersten Monaten des Geschäftsjahres einen erheblichen Betrag ihres Aktienkapitals verloren haben und zu großen Einschränkungen übergegangen sind, geben nunmehr auch die Eltena Margarinefabriken A.-G. in Duisburg den Betrieb auf und treten gleichzeitig in Liquidation. Dieses Unternehmen, das an der deutsch-holländischen Grenze eine kleine Margarinefabrik betrieb, ist eine der jüngsten Gründungen dieser Art. Der Gesellschaftsvertrag wurde erst im Februar v. J. vollzogen. Das Aktienkapital betrug M 50 000. Ferner ist die Auflösung einer in der Nähe von Lübeck belegenen Margarinefabrik beabsichtigt. Die zahlreichen neuen Margarinefabriken, die 1922 und 1923 in ländlichen Kreisen gegründet wurden, liegen zum größten Teil still. Die Einfuhr von Rohstoffen ist seit längerer Zeit zwar wesentlich erleichtert, indessen fehlt es überall an Betriebsmitteln. Zudem ist in der Sommerzeit immer schlechtes Geschäft am Margarinemarkt. Die Preise für Margarine waren in den letzten Wochen kaum Schwankungen unterworfen, nur einige kleinere Unternehmungen versuchten Unterbietungen. Die Einfuhr fremder Margarine ist im letzten Vierteljahr weiter zurückgegangen, weil die deutsche Erzeugung für die Versorgung ausreicht.

(Frkf. Ztg.)

Verschiedenes.

Amtliche Warnung vor Weiterverbreitung falscher Gerüchte. In Hamburg werden seit geraumer Zeit über eine größere Anzahl angesehener Firmen Gerüchte aller Art verbreitet, die einer tatsächlichen Grundlage entbehren. Nachdem die Detaillistenkammer bereits vor einiger Zeit in einer öffentlichen Ankündigung gegen die Verbreitung der Gerüchte Stellung genommen hatte, hat sich nunmehr auch die Hamburger Amtliche Pressestelle dem Vorgehen der Detaillistenkammer angeschlossen und folgende Bekanntmachung erlassen:

„Seit einigen Wochen sind in Hamburg Gerüchte im Umlauf, durch die besonders Geschäfte der Innenstadt durch die Behauptung geschädigt werden, daß sie sich in geschäftlichen Schwierigkeiten befänden oder sogar bereits Konkurs anzumelden gezwungen gewesen wären. Einzelne Inhaber solcher Firmen haben in sehr großer Zahl Schadenersatzklagen gegen die Weiterverbreiter dieser unbegründeten Behauptungen eingeleitet. Damit wird das Übel aber nicht abgestellt. Es muß von jedem Verantwortungsbewußten gefordert werden, daß er sich nicht dazu hergibt, durch leichtfertige Weiterverbreitung falscher Gerüchte nicht nur einzelne Firmen, sondern unser gesamtes hamburgisches Wirtschaftsleben empfindlich zu schädigen."

Dies tatkräftige Eintreten der Amtlichen Pressestelle für die Angelegenheiten der Hamburgischen Kaufmannschaft wird sicherlich von allen Seiten begrüßt werden und hoffentlich den gewünschten Erfolg haben. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Welche Stellung nimmt der Geschäftsführer einer G. m. b. H. ein? Nach einem Reichsgerichtsurteil übt ein solcher Geschäftsführer sein Amt zwar auf Grund eines Dienstvertrages aus, dennoch hat er nicht die Stellung eines Handlungsgehilfen inne, sondern diejenige eines Prinzipals dem Personal gegenüber, ganz wie bei den Aktiengesellschaften, bei denen ebenfalls die im Dienstvertrag stehenden Vorstände die Prinzipale sind.

Ein „stiller Teilhaber" ist kein Sozius. Der stille Teilhaber eines Geschäftes haftet, im Gegensatz zu einem Sozius, nur mit einer begrenzten Einlage. Der stille Teilhaber einer Handelsfirma hat sich einem Reisenden gegenüber als „neuer Sozius" ausgegeben, was den Reisenden veranlaßte, die Firma ohne Bedenken für kreditfähig zu halten, da der Teilhaber als reicher Mann bekannt war. Später traten Zahlungsstockungen ein, und man erfuhr, daß der „Sozius" nur stiller Teilhaber sei, also nur mit seiner Einlage haftbar sei. Auf erhobene Klage verurteilte das Oberlandesgericht Dresden in letzter Instanz den Mann zum vollen Schadenersatz, weil er sich eben als „Sozius" ausgegeben und damit für jeden unbefangenen Kaufmann angedeutet habe, daß er mit seinem ganzen Vermögen hafte. Die Firma hatte keine Pflicht, vor der Kreditgewährung erst Erkundigungen einzuziehen, um die Angaben des stillen Teilhabers auf ihre Wahrheit hin zu prüfen. (Butter- und Fettwaren-Verkehr.)

Unzulässige Firmenbezeichnung „Haus". Die Industrie- und Handelskammer Breslau hat in einem längeren Gutachten dem Deutschen Industrie- und Handelstag gegenüber es als nicht mit den Grundsätzen der Firmenwahrheit vereinbar bezeichnet, wenn ein unbedeutendes Geschäft, das in einem kleinen Laden ohne eine irgendwie ins Auge fallende Ausstattung betrieben wird und das kaum einen Umfang erreicht, der die Eintragungspflicht des § 4 des HBG. begründet, den Firmenzusatz „Haus" für sich in Anspruch nimmt.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Explosion bei der Reinigung eines leeren Glyzerinfasses. Über eine im Hofe der Drogengroßhandlung Franz Wilhelm & Co. A.-G. in Wien III, Kolonitzgasse 2a, erfolgte Explosion teilte die Firma der Österreichischen Chemiker-Zeitung u. a. folgendes mit. Ein Arbeiter hatte ein großes verzinktes Eisenfaß zu reinigen, in dem sich früher Glyzerin befunden hatte. Er schwemmte es zunächst mit Wasser aus, dann mit Natronlauge und noch zweimal mit Wasser. Am nächsten Tag leuchtete er mit einer Kerze hinein, wobei eine heftige Explosion erfolgte; eine Seitenwand des Fasses wurde herausgerissen und 8 m weit fortgeschleudert. Der Arbeiter erhielt eine Rißwunde über dem Auge, gefährlicher war ein Blutaustritt in den Augapfel. Es ist anzunehmen, daß durch die Lauge ein Teil des Zinkes gelöst wurde und daß sich dann bei der Verbindung des Zinks mit Atznatron Wasserstoffgas entwickelte. Der Wasserstoff bildete mit der Luft Knallgas, das durch die Kerze entzündet die Explosion verursachte.

Gesundheitsschädliches Bohnerwachs. In der „Dtsch. Med. Wochenschr." Nr. 25 berichtet Herr Dr. *A. Hoffmann*, Assistent an der Universitäts-Kinderklinik in Gießen, über einen Fall, der zurzeit aufgeklärt wird.

Vier Kinder eines Krankenzimmers entleerten vormittags einen dunkelgrünen Harn. In dem mittags ausgeschiedenen Harn war die grüne Farbe fast, in dem nachmittags ausgeschiedenen ganz verschwunden. Daß Speisen oder Medikamente die Ursache dieser Erscheinung waren, war hier ganz ausgeschlossen. Dr. *Hoffmann* selbst war an demselben Morgen mit Kopfschmerzen und Mattigkeitsgefühl aufgestanden. Da er hierfür keine Erklärung hatte, gab er die Schuld einem intensiv riechenden Bohnerwachs, mit dem sowohl das Arztzimmer, wie auch das Krankenzimmer gebohnert war, in dem die vier Kinder gelegen hatten. Diese vier, von der Erscheinung betroffenen Kinder hatten in niedrigen, etwa 30 cm über dem Boden gelegenen, Betten geschlafen. Sechs andere Kinder, die in etwa 1 m über dem Boden stehenden Betten geschlafen hatten, entleerten normalen Harn. Offenbar war das schädliche Agens aus dem Bohnerwachs in gasförmigem Zustande von den tiefer liegenden Kindern eingeatmet worden.

Harn und Bohnerwachs wurden dem Pharmakologischen Institut zur Untersuchung übergeben. Über das Ergebnis hoffen wir demnächst berichten zu können.

Dieser Fall erinnert an ein Vorkommnis, das sich vor etwa vier Jahren gleichfalls in einer Kinderklinik zutrug und über den seinerzeit an dieser Stelle eingehend berichtet wurde.

In einer Kinderklinik waren mehrere Kinder in Tücher gewickelt worden, die mit Stempelabdrucken versehen worden waren. Die dazu benutzte Stempelfarbe war mit Mirbanöl (Nitrobenzol, feuergefährlich und Gift der Abt. II) „parfümiert". Obwohl also nur eine ganz geringe Menge des Giftes und

nur eine ganz oberflächliche Berührung damit in Frage kam, stellten sich bei den Kindern heftige Vergiftungserscheinungen heraus, als deren Ursache das Mirbanöl ermittelt wurde. Vielleicht ist dieser Stoff auch im vorliegenden Falle beteiligt.

Jedenfalls sei bei dieser Gelegenheit vor jeglicher Anwendung von Mirbanöl zu chem.-technischen Präparaten — selbst zu Lederfett, Ungeziefermitteln u. dgl. — gewarnt. Es gibt genug andere billige und sehr gute Geruchsverdeckungsmittel.

(Der Drogenhändler, Berlin.)

Deutschland in der Steuerbelastung an erster Stelle. In der Sitzung der Royal Statistical Society hielt der Statistiker *Findlay Shirras* einen Vortrag, in dem er Angaben über den Grad der Steuerlast der einzelnen größeren Völker machte. Er nahm bei seinen Berechnungen die Gesamteinnahmen des betreffenden Landes als Grundlage an und errechnete, wieviel Prozente dieser Summe an Steuern abgegeben werden. Demnach steht Deutschland mit 26 Prozent, gegen 11,6 Prozent vor dem Kriege, an erster, Großbritannien mit 22,1 Prozent (11,4 vor dem Kriege) an zweiter, Japan mit 21,8 Prozent (18,2 Prozent) an dritter Stelle. Dann folgen Kanada mit 19,2 Prozent (13 Prozent), Australien mit 18,4 Prozent (10,4 Prozent), Frankreich mit 17,8 Prozent (13,8 Prozent) und die Vereinigten Staaten mit 10,5 Prozent (6,5 Prozent), *Shirras* schätzt das Nationalvermögen Frankreichs auf 1640 Millionen, dasjenige Deutschlands auf 1500 Millionen, Amerikas auf 12 000 Millionen Pfund Sterling.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Unzulässigkeit willkürlicher Steuereinschätzungen. In der Presse wird vielfach darauf hingewiesen, daß man neuerdings immer wieder die Erfahrung macht, daß die Finanzämter sich für berechtigt halten, die Erklärungen der Steuerpflichtigen durch Schätzungen zu ergänzen. In vielen Fällen versuchen die Finanzämter auf gut Glück, den Steuerpflichtigen höher einzuschätzen, indem sie z. B. die Behauptung aufstellen, ein anderes Unternehmen der gleichen Branche mit angeblich gleichen Geschäftsgrundlagen habe mehr Umsatz usw. Es kann jedem Steuerpflichtigen nicht dringend genug empfohlen werden, gegen diese Begründung der Finanzämter mit aller Energie Front zu machen. Eine Schätzung lediglich im Wege der vergleichsweisen Heranziehung anderer Geschäfte entbehrt jeder gesetzlichen Begründung und ist nicht zulässig.

Dürfen Überstunden auf die Lehrzeit in Anrechnung gebracht werden? Diese interessante Frage lag einem Rechtsstreit zugrunde, in dem das Gewerbegericht in Köln zu entscheiden hatte. Ein Lehrling verlangte auf dem Wege der Klage von seinem Lehrherrn sein Arbeitsbuch und das ihm zustehende Lehrzeugnis. Der Chef machte demgegenüber geltend, daß der junge Mann 295½ Stunden im Laufe seiner Lehrzeit versäumt habe und nach den Abmachungen seines Vertrages verpflichtet sei, diese Zeit nachzuholen. Die Ansprüche seien unberechtigt, da die Lehrzeit noch nicht beendet sei. Nun erbrachte aber der Lehrling den Beweis, daß er 382½ Überstunden gemacht habe. Trotzdem der Chef einwendete, diese Überstunden seien extra vergütet worden und kämen für die Lehrzeit gar nicht in Frage, entschied das Gericht, daß die Lehrzeit beendet sei, da der Lehrling mehr geleistet hatte, als er vertragsmäßig verpflichtet war. Wenn man dem jungen Mann einerseits die Stunden, die er versäumt hat, in Anrechnung bringen wolle, müsse man auch seine Überstunden berücksichtigen. Der Chef wurde demgemäß zur Herausgabe des Arbeitsbuches und zur Ausstellung des Zeugnisses verurteilt.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen

22i, 2. P. 48 050. Paur & Co. A.-G., Dresden. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels für paraffinierte Papiere. 3. 5. 24.

23b, 1. F. 55 238. Karl Fuchs, Orsova, Rumänien; Vertr.: Dr. S. Lustig, Pat.-Anw., Breslau. Verfahren und Vorrichtung zur fraktionierten Kondensation von Mineralölen u. dgl. 8. 1. 24. Österreich 13. 1. 23.

45l, 3. M. 83 148. Chemische Fabrik Ludwig Meyer, Mainz. Saatguttrockenbeize. 26. 11. 23.

81a, 7. M. 85 288. Firma Fritz Wunderli, Uster, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Wentzel, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Fördervorrichtung an Einwickelmaschinen für Seifen und andere Stückwaren. 10. 6. 24. Schweiz 31. 5. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g, 3. L. 61 307. Verfahren zur Herstellung von Wachsfarbenbindemitteln; Zus. z. Pat. 401 056. 2. 4. 25.

Versagte Patente.

22g, 4. St. 37 084. Flüssige farbige Tuschen und Stempelfarben. 2. 10. 24.

22g, 14. St. 36 479. Putz- und Poliermittel für Fußböden, Linoleum, Holztäfelung, Möbel usw. 10. 1. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

164. Welche größere Firma Ostdeutschlands (Nähe Breslau) liefert Asphalt bezw. bituminöse Stoffe in Pulverform (gemahlen)? K. & C. in B.

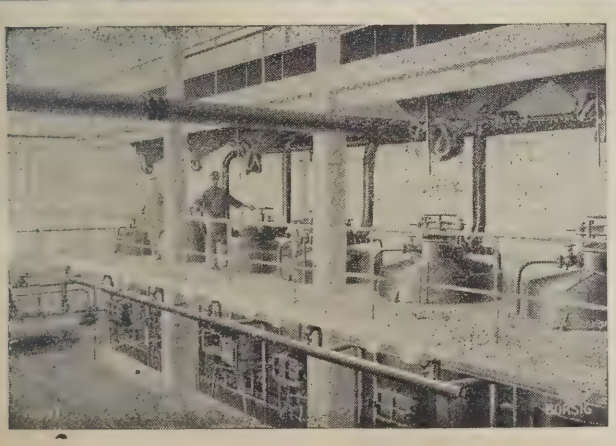
165. Wer ist Hersteller des Scheuertuches „Nix"? B. J. in B.

166. Seifenflocken à la Lux, lose in Säcken, frachtgünstig Lausitz. B. S. in B.

Automatisch arbeitende r1004]
Seifenpulver-Mahlanlagen mit
Aufschließmaschine „REKORD"
liefert als Spezialität in erstklassiger Ausführung
Robert Ufer, Dresden-A. 24.
Keine Sichtung. Keine Rückstände. Restlose Vermahlung.

Prof. Dr. Fritz Croner
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.
Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r1205

Jedes Quantum
Seifen- und Fetteimer
schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar. r1166]
Orion-Werke, Ahlen i. W.


Bedienungsraum der Extrakteure.

BORSIG-
Extraktionsanlagen
zur Gewinnung von Öl und Fett aus Ölfrüchten und nassen oder trockenen Rückständen (Ölkuchen, Bleicherde, Fischabfällen) aller Art.
Oelhärtungsanlagen
(Hydrierung) zum Härten von Ölen, Fetten und Tranen jeder Art für Speise- und techn. Zwecke. Eigene und andere bewährte Verfahren.
Raffinationsanlagen
(Veredelung) für Öle und Fette zu Speisezwecken.
Beste wirtschaftliche Verfahren. r1223a]
Katalysator-Herstellungs- und Regenerations-Anlagen. Eigene große Versuchs-Anlagen. Angebote und Ingenieurbesuch kostenlos. Beste Referenzen des In- und Auslandes.
A. BORSIG G. M. B. H.
BERLIN-TEGEL

Leipziger Messe.

Zeissig-Haus-Koje

28 qm, III. Stock, günstig gelegen, mit oder ohne Ausstattung

abzugeben.

Angebote unter C. L. 1860 an die Geschäftsstelle der S.-Ztg.

Gebrauchte, aber gut erhaltene kompl. Anlage zur

Raffination und Geruchlosmachung

von Ölen und Fetten für technische und Speisezwecke, besteh. aus Raff.- und Waschkessel, Vak.-App. mit Überhitzer, Kondensator, Kühler und Luftpumpe, Fassung 2500—3000 kg, ferner

Bleich- und Reinig.-App. für Oele und Fette

mit oder ohne Vak., mit Rührw., Heiz- und Kühlschlange,

2 eiserne Filterpressen

mit 12 und 24 Kammern (64×64 mm) zu verkaufen.

Anfragen unter A. G. 1854 an die Expedition dieser Ztg.

Faigle & Co.
Neuffen
Württ.

Fülltrichter
Füllmaschinen
für alle dünn- und dickfl., fein- und grobkörnigen Produkte

r1139

„OKEROS"
Mineralwachs-Werke Ges. m. b. H.
Wien I.
Singerstraße 14 Postfach 163

Ozokerit roh, grün und dunkel
Ozokerit raffiniert
Ceresine
Kabelwachse

r1181

Generalvertretung für Deutschland:
Joh. Schulze, Berlin SW. 47, Katzbachstr. 5 vorn I lks.

Guttaperchaharz
hell, laufend in größeren Mengen preiswert abzugeben. g4667
Arnold Wollberg, Berlin,
Kurfürstendamm 74.

Stahldraht

zum Seifenschneiden liefert in prima Qualität zu billigsten Tagespreisen 1116

Emil Theilig, Eisenberg i. Thür.

Versäumen Sie nicht
bei Bedarf von r1073

Tellertuch-Säckchen

für Seifenpulver bei uns Offerte einzuholen! Jedes Quantum in jeder Ausführung sofort lieferbar, da unser Werk durch den Abzug der Franzosen freigeworden ist. Unsere Tellertuchsäckchen sind aus neuem bestem Material hergestellt (kein Abfallprodukt) u. **für jeden Haushalt unentbehrlich.**

Rheinische Textilindustrie G. m. b. H.
Mannheim-Industriehafen.
Säcke in jeder Größe aus Baumwolle, Jute und Leinen.

Schmierseifen-

Kübel

jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012

C. Huber, mechan. Küblerei
Oppenau, Baden.

Farben

für **Seifen und Kerzen, Fett, Oel, Wachs** etc. sehr ausgiebig und haltbar.

Farbenfabrik Oker,
Oker am Harz.

KISTEN u. Kistenteile

in jeder Ausführung kurzfristig lieferbar.

Dampfsägewerk und Kistenfabrik
Max Teichmann, Bienenmühle i. Sa.

r997

Weißblech-Patentdosen

g4699

½ kg, 99/122 mm, tadellose, fabrikneue Ware, fülldicht gelötet, aus L.-Blech, 100 Stück Gm. 12.—, sowie alle sonstigen Emballagen billigst:

Otto Querengässer,
Blechemballagen, Auerbach (Hessen)

Bleilötarbeiten

jeder Art übernimmt
Bleilöterei u. Apparatebau
Bensheim (L. Schmitt)
Telephon 611. r860

Wer ist Käufer für eine

Ideal-Perplexmühle?

Näheres unter **F. A. 1307** a durch die Exped. der Zeitung.

Bienenwachs!

Anfragen erbittet m887

O. C. Walter Cordes,
Hamburg 36.

Harze u. Terpentinöl

Spezialität: spanische und franz. Harzprodukte

Hermann Gaertner
San Sebastian
Tel.-Adr.: Gaertner-San Sebastian (Spanien)
Telephon: 1891

Hamburg 36
A. B. C. Straße 25
Tel.-Adr.: Harzrentrag
Telephon: Merkur 360 und Hansa 4818
r599

Verkehrssyndikus W. Brodbeck

Stuttgart

Fernspr. SA. 23483. **Marienstr. 2.** Pschk. 10198 A/Stgt.

Fachwissenschaftlicher Berater für eisenbahn-, post-, zoll- und speditionsrechtliche Angelegenheiten, schriftstellerischer Mitarbeiter vieler Fach- und Tageszeitungen.

☆ ★ ☆

Ich übernehme:

a) **die Beratung und Erteilung von Gutachten** in allen obengenannten Spezialfragen gegen eine von Fall zu Fall festgesetzte Gebühr;

b) **die Durchführung von Schadenersatzforderungen** wegen beschädigter und abhandengekommener Güter aller Art gegen eine Pauschalgebühr von 3 Mark (Porto etc., Spesen) pro Mandat, sowie gegen ein Erfolgshonorar von 25% aus der mit Erfolg reklamierten Summe;

c) Durchführung von Frachtstreitigkeiten in Einzelfällen gegen die in Ziff. b) genannten Gebührensätze. r1199

N. V. Raffinerie Van Dongen & Zonen * Schiedam.

Einzige technische Raffinerie in Holland für alle Oele, Fette, Fettsäuren usw.

Spezialität:
Alle Abfallöle, Fette und Fettsäuren.

Vertreter für Deutschland:
Junk & Co., G. m. b. H.
Hamburg-Frankfurt a. M.

r1221

Fernsprecher 862.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münter; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Mivoß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 7.50 **Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag** 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 13. August 1925.** **Nr. 33.**

Wärmewirtschafts-Kontrolle.

Von Ing.-Chemiker *Tewes Ernst.*

(Eing. 24. II. 1925)

Die Brennstoff-Kontrolle, soweit sie auch für kleinere Unternehmungen in Frage kommt, läßt sich in vier Abschnitte einteilen:

1. Probenahme mit nachfolgender Untersuchung der Brennstoffe und Schlacken.
2. Untersuchung der Rauchgase.
3. Untersuchung des Kesselspeisewassers.
4. Nutzanwendung aus dem Gefundenen und Allgemeines.

Nicht ohne Absicht habe ich die Probenahme zuerst genannt, ist sie doch der Beginn der Untersuchung und muß daher äußerst sorgfältig erfolgen. Was nützt einem die beste Analyse, wenn die Probe, aus der sie angefertigt worden ist, nicht den wirklichen Verhältnissen entspricht!

Beginnen wir daher zunächst mit der Probenahme der neu ankommenden Kohlenladung. Am besten läßt man von jeder Hieve oder jedem Korb, je nachdem die Löschvorrichtungen sind, eine kleine Schaufel voll Kohlen nehmen und zwar im richtigen Verhältnis von Stücken und Mull oder grob und fein und auf einen trockenen, sauberen Platz werfen. Nach beendeter Kohleneinnahme wird die Probe mit einem Stampfer auf Haselnußgröße gebracht und gut durchgeschaufelt. Man nimmt von unten fort und wirft immer auf die Spitze des Probehaufens, sodaß alles gut durcheinander kommt. Hat man so gut gemischt, dann plattet man den entstandenen Kegel ab, damit ein Kreis entsteht. In diesen drückt man mit dem Schaufelstiel ein Kreuz. Zwei sich gegenüberliegende Kreisausschnitte nimmt man heraus, mischt die beiden zurückbleibenden wieder durch Aufschaufeln auf die Spitze, plattet ab und nimmt wieder zwei sich gegenüberliegende Kreisausschnitte heraus und fährt damit so fort, bis die ganze Probe etwa noch 2—3 kg schwer ist. Diese Probe wird zur Untersuchung, am besten in einer Blechdose verpackt, ins Laboratorium geschickt.

Von dieser Probe, die nach menschlicher Berechnung eine gute Durchschnittsprobe der angekommenen Kohlen darstellt, läßt man eine Analyse ausführen auf Wasser, Asche, Vergasbares, Koks und Wärmeeinheiten (W. E.). Außerdem brauchen wir für unsere Berechnungen und zur Anfertigung eines sogenannten Heizungsdreiecks eine Elementaranalyse von dieser Probe. Wie wir nachher sehen werden, ist dieses Heizungsdreieck bei der Brennstoff-Kontrolle von unschätzbarem Wert und ist derartig einfach zu handhaben, daß jeder Meister damit bequem fertig wird.

Jeden Tag läßt man zu Beginn und am Ende einer jeden Schicht eine kleine Probe sowohl von den zu verfeuernden Kohlen, als auch von den anfallenden Schlacken und der Asche nehmen und in einem kleinen verschließbaren Behälter aufheben. Am Ende der Woche wird diese Wochenprobe wie oben beschrieben gemischt und zur Untersuchung wieder ins Laboratorium geschickt. Aus den Analysen dieser Kohlen- und Schlackenproben werden dann die eigentlichen Daten gesammelt, die zur Kontrolle des Kesselhauses unbedingt erforderlich sind.

Da mittlere und kleinere Betriebe meistens nicht über ein Laboratorium verfügen, in dem diese Analysen mit der nötigen Erfahrung und Umsicht ausgeführt werden können, so ist es im Interesse einer wirklich durchgreifenden, sparsamen Wärmewirtschaft zu empfehlen, wenn sich mehrere derartige Betriebe zu einer Interessengruppe zusammenschließen. Es kommt für eine solche Interessengruppe entweder ein eigenes Laboratorium, mit allen Apparaten versehen, in Frage, oder aber man schließt mit einem Privat- oder Handelschemiker einen Vertrag ab, zur Ausführung der erforderlichen Untersuchungen etwa im Abonnement. Voraussetzung ist, daß der betreffende Chemiker wärmetechnisch eingestellt sein muß und die Anfertigung der Heizungsdreiecke gleichzeilig mit übernimmt. Er müßte außerdem wöchentlich einmal mindestens die abonnierten Betriebe überholen, das heißt die sich aus den Analysen ergebenden Schlüsse ziehen und die nötigen Maßregeln ergreifen.

Die bei einer so vorgesehenen Kontrolle durch einen Chemiker entstehenden Unkosten schätze ich bei mindestens 7—8 Mitgliedern monatlich auf ca. M 150 für jeden Betrieb. Das ist eine Summe, die mit Rücksicht auf die bessere Wirtschaftlichkeit sich um ein Vielfaches bezahlt macht. Ist es doch durchaus nicht selten, daß bei einer systematischen Feuerungskontrolle der Kohlenverbrauch um 20—25% zurückgeht, eine Ersparnis, die selbst in kleineren Betrieben nicht vernachlässigt werden sollte.

Die Untersuchung der Abgase.

Soll eine wirklich einwandfreie Prüfung der Rauchgase erfolgen, so muß, genau wie bei den Kohlen und Schlacken, eine richtige Rauchgasprobe zur Verfügung stehen. Wie schwer aber gerade eine solche Probe zu erhalten ist, kann sich ein Außenstehender gar nicht vorstellen. Es gibt freilich Vorrichtungen, die während einer Arbeitszeit von 24 Stunden eine Art Durchschnittsprobe aus dem Schornstein entnehmen, die dann ihrerseits mittels Orsat-Apparats auf CO_2, CO und O_2 untersucht werden kann. Bei aufmerksamer Bedienung mögen ganz leidliche Resultate damit erzielt werden. Allein zu leicht setzt sich das Saugerröhrchen mit Ruß dicht, die Gase diffundieren, oder aus irgendeinem anderen Anlaß versagt der Apparat. Das dann angesammelte Rauchgasquantum entspricht aber nicht mehr der Wirklichkeit, und die daraus hergestellten Analysen sind für die richtige Auswertung unbrauchbar. Dieselben Dienste würde auch ein Orsat-Apparat tun, wenn man drei- bis viermal am Tag eine Untersuchung der direkt aus dem Schornstein entnommenen Rauchgase damit vornehmen würde. Zu berücksichtigen ist bei einer solchen Rauchgasprüfung mittels „Orsat", daß die Entnahme der Rauchgasprobe in die verschiedenen Phasen der Heizperiode fällt. Wie leicht erklärlich, ist das Rauchgasgemisch jedesmal verschieden zusammengesetzt: Beim Aufschaufeln der Kohlen, bei der dann folgenden Vergasung, beim Verbrennen des gasfreien Kohlenrückstandes und beim Abschlacken. Die Luftzufuhr müßte jedesmal eine andere sein, denn die Vergasungsperiode braucht z. B. mehr Verbrennungsluft als die dann einsetzende Verbrennung des gasfreien Kohlenrückstandes usw. Der sehr zu empfehlende Luftregler, wie z. B. nach *Kowitzky*, tritt bei jedesmaligem Öffnen der Kesseltür automatisch in Funktion, indem er beim Vergasen viel Luft eintreten läßt und nach und nach die Luftzufuhr wieder drosselt. Man kann freilich dasselbe mit guten Kaminschiebern erreichen, doch darf der Heizer dann nicht überlastet sein.

Ganz automatisch arbeiten die eingebauten Rauchgasprüfer, die das Gasgemisch durch Kalilauge leiten. Die Kohlensäure (CO_2) wird hierbei gebunden und der an 100% fehlende Rest (also die CO_2) durch sinnreiche Konstruktion im kontinuierlichen Betrieb festgestellt. Es gibt verschiedene Apparate dieser Art,

die jedoch, abgesehen von der Konstruktion, meist nach ein und demselben Prinzip arbeiten und mit denen man durchaus gute Resultate erzielt. Voraussetzung ist auch hier eine einwandfreie, sorgfältige Bedienung der Apparate. Man kann sie auch registrierend bekommen, sodaß man während einer 24stündigen Arbeitsperiode etwa alle 5 Minuten eine CO_2- resp. CO-Bestimmung erhalten kann. Gewiß ein erfreulicher Fortschritt!

Das Neueste und Vollkommenste aber auf dem Gebiete der Rauchgasuntersuchungen ist der von *Siemens & Halske,* Berlin, herausgebrachte elektrische Rauchgasprüfer; dieser Rauchgasprüfer ist ein Meßinstrument für CO_2 und CO in Rauchgasen. Der manometerähnliche Anzeiger ist an der Stirnwand des Kessels angebracht, sodaß der Heizer jederzeit die % CO_2 resp. %CO im Rauchgase ablesen kann, was besonders wichtig bei den oben beschriebenen Heizperioden ist. Er hat also immer vor Augen, wie er die Kessel bedient. Die Rauchgase selbst gelangen nicht in den Apparat. Die Zeigerstellung beim Anzeiger wird auf elektrischem Wege von dem sogenannten Geber beeinflußt. Der Geber ist ein Metallklotz mit zwei Bohrungen oder Kammern. In jeder Kammer ist ein feiner Platindraht ausgespannt, der elektrisch auf 100° C erwärmt wird. Die eine Kammer ist mit Luft gefüllt, durch die andere Kammer werden mittels einer kleinen Wasserstrahlpumpe ständig durch Wattefilter gereinigte, gekühlte Rauchgase gesogen. Die in den Rauchgasen enthaltene CO_2 leitet bekanntlich Wärme sehr schlecht, und hierauf beruht im Grunde genommen das Prinzip des Apparates. Wegen der geringen Wärmeleitfähigkeit der CO_2 wird der von den Rauchgasen umspülte und geheizte Draht viel wärmer als der mit derselben Wärmemenge geheizte Platindraht in der Luftkammer. Von der Temperatur eines Drahtes hängt jedoch sein elektrischer Widerstand in gesetzmäßiger Weise ab. Dieser Widerstandsunterschied macht sich auf dem Anzeiger durch Ausschlagen des Zeigers bemerkbar. Wegen der Beziehung zwischen Drahtwiderstand, Drahttemperatur und CO_2 der den Draht umgebenden Rauchgase kann man die Anzeiger-Skala nach % CO_2 eichen. Der CO-Anzeiger beruht auf einem ähnlichen Prinzip; nur läßt man die Rauchgase ca. 450° C heiße Platindrähte passieren, die alles CO sofort in CO_2 überführen und ähnlich wie beim CO_2-Anzeiger einen Ausschlag auf der CO-Skala bewirken. Der Apparat verbraucht bei 2,5 Volt Spannung einen Strom von ca. 1,8 Ampère und kann mit einem geeigneten Widerstand direkt an die Gleichstromleitung angeschlossen werden. Ein großer Vorteil ist bei diesen elektrischen Prüfern der, daß die Bedienung völlig fortfällt; ab und zu muß das Wattefilter vielleicht erneuert werden.

Man hat also nicht nur jederzeit mit einem Blick den Gang im Kesselhause überschaut, sondern kann an Hand des Schreibstreifens den wirklichen CO_2- resp. CO-Gehalt in den Rauchgasen, der überhaupt während dieser Zeit durch den Schornstein gegangen ist, ermitteln. Wir haben hier also ein Meßinstrument, welches sich auszeichnet durch Genauigkeit, Einfachheit und Billigkeit im Betrieb.

Außer der Bestimmung von CO_2, CO und O_2 in den Rauchgasen ist es für die Bestimmung von Abwärmeverlust von Wichtigkeit zu erfahren, mit welcher Temperatur die Rauchgase den Schornstein verlassen. (Siehe auch weiter unten.)

Wir wissen, daß der Auftrieb der warmen Luft durch den Schornstein den Zug hervorruft, den wir unbedingt zur gründlichen Verbrennung der Kohlen haben müssen. Gewöhnlich ziehen die Rauchgase mit 350—400° C aus dem Schornstein. Wenn man bedenkt, daß 1 kg Kohle je nach der Kohlensorte theoretisch ca. $7\frac{1}{2}$—$9\frac{1}{2}$ m³ Luft zur Verbrennung nötig hat, welche mit 350 bis 400° C aus dem Schornstein fliegt, so kann man erst ermessen, welche Wärmemengen (Kalorien) bei sorgloser Arbeitsweise verloren gehen können. In Wirklichkeit kann man mit der theoretischen Luftmenge nicht auskommen, weil die brennbaren Gase sich nicht in der erforderlichen Schnelligkeit im Feuerraum mit der Luft mischen können. Man ist daher immer gezwungen, mit einem gewissen Luftüberschuß zu rechnen, damit man auf keinen Fall noch brennbare Gase aus dem Schornstein läßt.

Was aber über dieses „praktisch" erforderliche Mindestquantum hinausgeht, muß als Verschwendung mit Entschiedenheit bekämpft werden. Zwei Punkte also: „Keine brennbaren Gase in den Schornstein!" und „Mit dem kleinmöglichsten Luftüberschuß arbeiten!" sollten die Hauptangelpunkte unserer Bestrebungen zur Ersparung von Brennstoffen im Kesselhause sein. Die meisten Kesselbesitzer sind sich vielleicht dessen noch gar nicht bewußt, daß viele Betriebe mit der 3—4fachen theoretischen Luftmenge arbeiten, und lassen eben das Quantum Kohlen, das verheizt wird, immer wieder heranschaffen. Wieviel Geld derartige Betriebe täglich in die Luft jagen, geht auf keine Kuhhaut mehr! Hier besonders muß der Hebel angesetzt werden, soll der Betrieb ökonomischer arbeiten. Moderne Betriebe benutzen die abziehenden heißen Rauchgase, die, dank der Kesselhauskontrolle, mit dem geringstmöglichsten Luftquantum in den Schornstein ziehen, noch zur Erwärmung des Kesselspeisewassers. Die Rauchgase streichen hierbei durch ein Röhrensystem und geben ihre Wärme zum größten Teil an das darin zirkulierende Speisewasser ab, sodaß sie mit ca. 120—140° C in den Schornstein gehen. Man gewinnt dabei ganz ansehnliche Wärmemengen, die sonst verloren wären, zurück.

Große wärmeökonomische Vorteile hat man auch bei der Verwertung des Abdampfes zu Heizzwecken. Gelobt werden auch die sogenanten Wärmespeicher bei unregelmäßiger Dampfentnahme. Kondenswasserrücklauf oder Verwertung, gute Isolation, gutes Funktionieren der Kondenstöpfe usw. sind alles Momente, die beachtet werden müssen, die ich aber als selbstverständlich voraussetzen muß. Ebenfalls die bestmöglichste Ausnutzung der im Dampfkessel erzeugten Energien durch Arbeitsmaschinen sei hier, als selbstverständlich vorausgesetzt, nur erwähnt; und doch wird hiermit vielfach eine wahnsinnige Verschwendung getrieben. Zum Beispiel, um ein Rührwerk anzutreiben, läßt man den ganzen Betrieb laufen, statt dafür kleine Motoren einzuschalten, die erheblich weniger Kraft verbrauchen. Die Anschaffung ist zwar manchmal schmerzlich, lohnt sich aber allemal. Dies sind hier alles selbstverständliche Hinweise, die nicht eigentlich in den Rahmen dieser Abhandlung passen, die ich jedoch der Vollständigkeit halber nicht ganz unerwähnt sein lassen wollte.

Speisewasser-Untersuchung.

Bekanntlich eignet sich ein weiches Wasser am besten als Kesselspeisewasser. Nicht jeder Betrieb hat aber ein einwandfreies Wasser zur Verfügung. Die meisten müssen sich erst ein geeignetes Kesselspeisewasser durch Enthärtung des zur Verfügung stehenden Wassers herstellen. Es gibt verschiedene Firmen, die Apparate in allen möglichen Größen für diese Zwecke herstellen.

Das Prinzip hierbei ist, die Kesselsteinbildner im Wasser auszufällen resp. chemisch umzusetzen, so, daß sie nichts mehr schaden können! Kalk-, Magnesia-Verbindungen und vielleicht noch Kieselsäure sowie deren Salze rechnet man zu den Kesselsteinbildnern. Bekanntlich setzen sich diese Salze beim Verdampfen des Wassers so fest an die Kesselwandungen, daß sie oft nur mit dem Spitzhammer zu entfernen sind. Sie vermindern die Wärmeübertragung der Kesselwandungen stark, sodaß also ein direkter Verlust durch die nicht ausgenützte Wärme entsteht. Andererseits betrachtet man sie auch als Ursache für viele Kesselexplosionen. Auf alle Fälle müssen sie also vorher entfernt werden. Dies geschieht meistens durch eine Behandlung mit Soda oder Soda und Tonerde, Ätznatron, Soda und Ätzkalk usw. in den oben erwähnten Apparaten. Ein anderes Verfahren ist das Filtrieren des Wassers über Permutitfilter. Dieses Mineral hat die Eigenschaft, besonders Kalksalze umzusetzen und den Kalk zu absorbieren, während das vom Kalk befreite Wasser abfließt. Das Permutitfilter läßt sich später wieder mit Kochsalzlösung regenerieren.

Das nach diesem oder jenem Verfahren vorgereinigte Wasser prüft man zur Kontrolle auf Härtegrade mit alkoholischer Seifenlösung von bekanntem Wirkungsgrad, ferner auf Alkalität mittels $^1/_{10}$ N.-Säure, um den Überschuß der hinzugegebenen Alkalien zu überwachen.

Das Kesselwasser (aus dem Kessel) muß ab und zu auf Brauchbarkeit, das heißt auf den Grad der Chemikalien-Anreicherung nach denselben Gesichtspunkten geprüft werden.

(Schluß folgt.)

Altdeutsche Kernseife und Oberschalseife.

(Schluß.)

Nachdem in den vorstehenden Ausführungen im großen und allgemeinen die Arbeitsweise angedeutet wurde, wie sie sich infolge der damaligen Verhältnisse herausgebildet hatte, soll nun auf die Herstellungsweise der Kernseifen näher eingegangen werden. Es handelt sich hierbei natürlich nur um auf Unterlauge ruhende, da man andere Herstellungsweisen noch nicht kannte.

Zunächst wurde die ganze Menge des zur Verseifung bestimmten Materials, wie z. B. selbstgeschmolzener Talg oder gebleichtes Palmöl nebst gegebenenfalls Zusätzen von Abdeckerfett, in den Siedekessel verbracht und durch Unterfeuerung zerlassen. Eine gewisse Menge Lauge, von 12—18° Bé, je nachdem sie jeweils vorrätig war, wurde gleich mit zugesetzt, sodaß hierdurch ein schneller Verband erzielt wurde. Kam die Masse dann ins Sieden, so mußte vorgesorgt werden, daß

stets weitere Lauge zum Zugeben bereit stand, um einem etwaigen Dickwerden und Verklumpen der Seife vorzubeugen. Diese Gefahr bestand um so mehr, je größer der Gehalt des Rohmaterials an freier Fettsäure war. Das Sieden nebst Zugabe von Lauge wurde nun so lange weiter fortgesetzt, bis ein möglichst klarer Seifenleim zustande gekommen war, der jedoch noch nicht die Zeichen der Abrichtung wahrnehmbar machte. Nun wurde der Seifenleim ausgesalzen und die ganze Masse in die sogenannte Kühlbütte übergeschöpft, worunter ein großer, starker, ovalgeformter Holzbottich mit starker Eisenbereifung zu verstehen ist. Diese Kühlbütte besaß am Boden eine leicht zu handhabende Ablaufvorrichtung, vermittelst deren man beliebig die Unterlauge in den Kanal abfließen zu lassen imstande war. Nachdem nun die Seife während der Nachtzeit der Ruhe überlassen blieb, setzte sich währenddessen die Unterlauge zu Boden, sodaß sich am andern Morgen die nun fast laugenfreie Seifenmasse bequem in den Seifenkessel zurückschöpfen ließ. Die dabei noch auf der Unterlauge verbleibende dünne Restschicht wurde mit einem Durchschlag abgehoben, sodaß die nun völlig seifenfreie Unterlauge in den Kanal abfließen und der Boden der Kühlbütte von den abfallenden Schlammteilen gesäubert werden konnte. Vor dem Überschöpfen der Seife wurde in den Seifenkessel eine gewisse Menge reinen Wassers nebst genügendem Kochsalz eingebracht, noch einige Eimer 20—24grädiger Natronlauge (sogenannte Feuerlauge) zugegeben und dann das Ganze durch Unterfeuerung zum Sieden gebracht. Hierauf erfolgte die Zugabe der abgenommenen Seifenmasse, wobei alles immer im Sieden erhalten wurde. Nach dem vollständigen Überschöpfen der Seife und einer längeren Zeit des Durchsiedens derselben wurde noch mehrere Male die Abrichtung geprüft und bei etwaigem Bedarf fehlende Lauge noch zugegeben, bis ein bestimmter Laugenüberschuß sich bei weiterem Sieden nicht mehr verminderte.

Nun begann das Fertigmachen der Seife, welches man als Klarsieden bezeichnete. Zunächst stieg bei fortwährend unterhaltenem Feuer die Seife in schaumiger Beschaffenheit bis an den oberen Kesselrand, sodaß unablässig mit dem sogenannten Wehrspatel gearbeitet werden mußte, um ein Überlaufen des Kesselinhaltes zu verhindern. Das währte gewöhnlich stundenlang. Allmählich wurde dann aber der Schaum großblasiger und ließ sich leichter niederhalten. Glaubte man nun den Zeitpunkt dafür gekommen, so überdeckte man den Kessel mit den hierzu bestimmten, eigens dafür angefertigten Brettern, ließ aber zwischen den dem Rande des Kessels am nächsten liegenden einen Spalt offen, sodaß man einen Holzstab in diesem Spalt hin und her zu bewegen vermochte. Bei genügender Schnelligkeit dieser Bewegungen vermochte man dann ein Steigen der Seife so weit abzuwehren, daß ein Überlaufen derselben nicht mehr stattfand. Nach einer geraumen Zeit war auch diese Art des Abwehrens nicht mehr nötig. Die Seife stieg nicht mehr in die Höhe, sondern lag als dicke und schwere Masse im Kessel, wobei zeitweise nur die Unterlauge von unten herauf durch die Seifenmasse stieß. Das bedeutete das Fertigsein, und das Klarsieden war damit beendet. Inzwischen hatte man das Feuer ausgehen lassen, machte die Bedeckung des Kessels dicht und belegte ihn noch mit Säcken, um durch möglichst langes Warmhalten das Absetzen der Unterlauge zu fördern. Am darauffolgenden Tage verbrachte man dann die vorsichtig von der Unterlauge abgeschöpfte Seife in die Form. Die damals gebräuchlichen Seifenformen waren ausnahmslos aus starkem Holz angefertigt und innen mit Eisenblech ausgeschlagen. Eiserne Formen gab es noch nicht, solche würden sich auch für auf vorbeschriebene Art angefertigte Seifen absolut nicht als brauchbar erwiesen haben, weil darin die Seife schon erkaltet gewesen sein würde, ehe die in ihr noch enthaltene Unterlauge sich zu Boden gesetzt haben würde.

Es soll hier gleich darauf hingewiesen werden, daß trotz vorsichtigsten Abfüllens der Seife aus dem Kessel in ihr immerhin noch ein gewisser Anteil Unterlauge enthalten war, der erst nach mehrtägiger Ruhe in der Form bei möglichster Warmhaltung dieser sich zu Boden setzte. Es gehörte demzufolge zu den Eigentümlichkeiten der Seifenblöcke, daß unten stets ein sogenannter Laugenboden sich befand, dessen Seitenwände aus Seife bestanden, während der Mittelraum noch große Mengen von Unterlauge enthielt, die sich aus der oberen Seifenschicht nach unten hin abgesetzt hatte. Diese Laugenböden wurden mit Ausnahme der darin befindlichen Unterlauge, die man einfach weggoß, als Abschnitt beim nächsten Sude wieder mitverarbeitet. Um das Absetzen dieser Unterlaugenanteile nach unten möglichst zu fördern, wendete man nachfolgendes Verfahren an: Mit Hilfe eines Rundeisenstabes, welcher vom Boden der Seifenform bis über deren oberen Rand hinausreichte, durchzog man die Seife, nachdem sie in die Form verbracht war, strichweise, genau einen Strich neben den anderen setzend, erst die Längs- und dann die Querseite der Form. Dieses Verfahren bezeichnete man mit dem Ausdrucke „auf Mandeln rühren“ weil hierdurch die Seife eine Marmorierung erhielt, welche das Aussehen mandelförmig eingezeichneter Gebilde hatte.

Dann wurde die Seife mit Säcken gut bedeckt, um ein möglichst langes Warmhalten derselben zu fördern. Jeden Tag nahm man aber die Bedeckung für kurze Zeit ab und drückte die noch nicht erkaltete Seife an den Rändern der Form nach unten, um eine Einsenkung in der Mitte zu verhüten.

Beim Zerteilen des erkalteten Seifenblocks wurde dann die obere Seifenschicht in angemessener Stärke abgeschnitten und in Riegel zerteilt, wobei jedem einzelnen derselben die rauhe, eingekerbte Oberfläche als Kennzeichen der „Oberschalseife“ verblieb. Da diese obere Schale infolge längeren Austrocknens, schon während des Erkaltens in der Form, tatsächlich wohl einen höheren Fettgehalt aufzuweisen hatte und außerdem sich sehr hart anfühlte im Gegensatz zu der anderen, so wurde sie von der Kundschaft besonders begehrt und erzielte demgemäß auch einen etwas höheren Preis.

Als dann im Laufe der Zeit die Nachfrage größer wurde, sodaß der von einer Seifenform entfallende Anteil den Bedarf nicht mehr deckte, ging man dazu über, ganze Kessel lediglich als Oberschalseife herzustellen. An dem Herstellungsverfahren deshalb etwas zu ändern lag keine Notwendigkeit vor. Es brauchten nur aus starken Brettern hölzerne Rahmen angefertigt zu werden, deren Höhe der eines Oberschalseifenriegels entsprach. Die Länge und Breite der Rahmen konnte der leichteren Handhabung wegen etwas kleiner sein als die der Seifenform. Auf möglichst glattem, ebenem, betoniertem oder zementiertem Fußboden wurden die Holzrahmen reihenweise niedergelegt, sodaß zwischen je zwei Rahmen ein Durchgang verblieb. Unter jeden der Rahmen wurde ein angefeuchtetes Stück Sackleinen gelegt, groß genug, daß es an jeder Seite um einige Zentimeter hervorragte. Die Innenseiten der Holzrahmen wurden vor dem erstmaligen Gebrauch mit gelöschtem Kalk angestrichen, wodurch einem Ankleben der Seife an das Holz vorgebeugt wurde. Nachdem dann der Inhalt des Siedekessels einer möglichst langen Ruhezeit in gut bedecktem Zustande überlassen worden war, zwecks guter Abscheidung der Unterlauge, wurde die Seife in die Holzrahmen verteilt und der Inhalt jeden Rahmens noch flüchtig mit dem Rundstabe bearbeitet, um die rauhe eingekerbte Oberfläche noch deutlicher zum Ausdruck zu bringen. Dann wurde die Seife ohne Bedeckung der möglichst schnellen Erkaltung überlassen. Eine Marmorbildung in der Seife trat natürlich bei derartig kleinen Mengen und sofort beginnender Erkaltung nicht ein. Am andern Tage schon ließen sich die Holzrahmen mit der Seife mühelos vom Fußboden abheben und dann in Riegel zerteilen, sodaß sie nach einigen Tagen des Austrocknens schon verkaufsfähig waren. Schreiber dieses hat noch Ende der neunziger Jahre des vorigen Jahrhunderts große Posten Oberschalseife für den Bedarf zweier Großgeschäfte seiner Firma, welche in Berlin bestanden, nach oben beschriebener Arbeitsweise hergestellt. Es dürfte sich inzwischen wohl an dieser Arbeitsweise mit Ausnahme der Verseifungsangelegenheit nichts geändert haben.

Daß man solche Seifenspezialitäten mit den heute für Neutralfettverseifung ausschließlich in Betracht kommenden hochprozentigen Ätznatronprodukten nicht herstellen kann, versteht sich wohl von selber. Derart hergestellte Seifen würden so hart und spröde ausfallen, daß sie schon bei der Zerteilung in Riegel und weiter beim Antrocknen und sonstiger Behandlung gar zu leicht in Stücke brechen würden. Man ist deshalb dazu übergegangen, bei allen solchen auf Unterlauge herzustellenden Kernseifen nur Natronlaugen zur Verseifung des Fettmaterials zu verwenden, welche einen gewissen Anteil kohlensauren Alkalis enthalten. Derartige Natronlaugen erzielt man durch Zusätze von kalzinierter Soda beim Auflösen hochprozentigen Ätznatrons. Man hat zu diesem Mittel gegriffen schon in damaliger Zeit (Ende des vorigen Jahrhunderts), als auch die letzten, noch bestehenden Laugen-Selbstherstellungseinrichtungen aus den kleinen Betrieben verschwanden, wo man bis dahin am längsten daran festgehalten hatte. Man kam dann schließlich zu der Feststellung, daß ein Zusatz von durchschnittlich 26% kalzinierter Soda zu 100 Teilen Ätznatron erforderlich sei, um eine Verseifungslauge herzustellen, welche in ihrer Auswirkung den früher gebräuchlichen Laugen gleichkomme. Ausdrücklich soll noch darauf hingewiesen sein, daß es sich bei

den beiden vorgenannten Produkten um hochprozentiges Material handelt. Weiter soll zu den vorhergehenden Ausführungen, soweit sie sich auf Herstellung von Oberschalseife beziehen, noch speziell darauf hingewiesen werden, daß in der Vorkriegszeit neben gebleichtem Palmöl oftmals auch sehr viele tierische Fette, wie z. B. Talg, Abdeckerfette usw., zur Erzeugung von Oberschalseife mit herangezogen wurden, wogegen, wie schon bemerkt, an erstklassige Erzeugnisse die Anforderung gestellt wird, daß ausschließlich nur gebleichtes Palmöl dazu Verwendung findet. *A. Z.*

Literaturbericht

Margarine. Von Dr. *Hans Franzen.* 100 Seiten mit 32 Figuren im Text und auf einer Tafel. Preis geh. M 10, gebdn. M 12. Leipzig 1925. Verlag von Otto Spamer.

Wie der Verfasser in seinen einleitenden Worten richtig sagt, sind in den letzten Jahren eine Reihe von Darstellungen über „Margarine" erschienen, welche sich in der Hauptsache an das Laienpublikum wenden. Das vorliegende Werk füllt dadurch eine Lücke aus, daß es den eigentlichen Fabrikationsgang der Margarine vom chemischen und vom technischen Standpunkt eingehend schildert und durch vorzügliche Zeichnungen der Apparaturen veranschaulicht. Auch das neuere Flächenkühlverfahren gegenüber dem älteren, meist noch in Deutschland benutzten Duscheverfahren zur Abscheidung der Margarine nach erfolgter Emulsion ist genau beschrieben.

Auffällig ist nur, daß bei einem Buch, welches besonders auch dem Techniker bei der Fabrikation Anleitung geben soll, nicht auf das besondere hohe Wasserbindungsvermögen einiger Hartfette hingewiesen ist, damit dies bei der Auswahl der Fette bei der Fabrikation berücksichtigt werden kann und Beanstandungen bei der fertigen Ware nachher vermieden werden können. Daß derartige Schwierigkeiten bei der Fabrikation immer noch entstehen, beweist ja eine erst kürzlich in dieser Zeitung gestellte Anfrage. Wohl weist der Verfasser auf das hohe Wasserbindungsvermögen der gehärteten Fette in dem neuen Buch insofern hin, daß dieses eben deren Verwendung überhaupt zur Margarineherstellung ermöglicht, und erwähnt auf S. 72 lediglich, daß es bei Verwendung „gewisser" stark wasserbindender Fette und Öle oftmals schwierig ist, den Wassergehalt oft auf den erforderlichen Mindestbetrag von 16% herunterzubringen. Worauf aber gerade diese Schwierigkeit zurückzuführen ist, wie man sie vermeidet und welches dann die „gewissen" Fette sind, darüber dürften nähere Angaben von manchem Leser dieses Buches aus der Margarine-Industrie vermißt werden. Statt dessen hätten ruhig einige Kapitel über die Roh- und Hilfsstoffe bezw. deren Prüfung fortfallen oder kürzer gehalten werden können usw.; denn mit Recht hebt der Verfasser ja selbst hervor, daß diese in den anderen Büchern oft genug beschrieben worden sind, wozu noch kommt, daß man beispielsweise eine Beschreibung der Untersuchung der Milch in jedem Nahrungsmitteluntersuchungsbuch u. dgl. findet.

Anschließend an den Fabrikationsgang wird noch in dem Werke die Prüfung der Margarine, deren Bedeutung als Nahrungsmittel — unter Berücksichtigung der neuen Vitaminforschung — und ihr Verhalten beim Aufbewahren beschrieben, wobei man gern noch etwas mehr über das Pergamentpapier und dessen Einwirkung auf die Margarine beim Aufbewahren (Verfärbung) gehört hätte, besonders hinsichtlich der Anforderungen, die man an die Zusammensetzung des Papiers stellt, um Infektionsmöglichkeiten von vornherein möglichst weitgehend zu vermeiden.

Diese kleinen Bemängelungen sollen aber den Wert des Buches nicht beeinträchtigen, welches die erhoffte Anregung nicht nur auf Laien wegen seiner klaren Darstellungsweise, sondern auch auf den Chemiker und Techniker, wegen seiner diese interessierenden Angaben sicher ausüben wird.

Dr. *Kurt Brauer,* Cassel.

Parry's Cyclopädia of Perfumery. By *E. J. Parry,* B.Sc., F.I.C. Two Vols.: A-L, pp 432; M-Z, pp. 407. London: J. and A. Churchill, 1925. Price 36s. net for the two volumes.

Chemische Mitteilungen

Ein Beitrag zur Bestimmung der Jodzahl.

Von Dr. *G. Knigge,* Berlin-Lichterfelde.

(Eing. 26. IV. 1925.)

Früher spielten bei der Untersuchung der Fette und Öle sowie bei der Bestimmung ihrer Natur die Farbenreaktionen eine überragende Rolle. Mit der fortschreitenden Erkenntnis der Zusammensetzung der Fette und Öle haben sie ihre frühere Bedeutung verloren oder doch wesentlich davon eingebüßt. Daß auch die heute noch gebräuchlichen Farbenreaktionen oft nur problematischen Wert besitzen, führt *Stiepel* in einem interessanten Aufsatz über dieses Thema näher aus:[1])

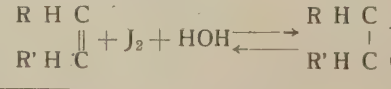
An die Stelle der Farbenreaktionen sind heute die Kennzahlen oder quantitativen Reaktionen getreten. Es sind das die Bestimmungen der Säure-, der Ester-, der Verseifungs-, der Acetyl-, der Reichert-Meißl-, der Polenske- und der Jodzahl. Gerade die Jodzahl ist es, die uns ein sehr wichtiges und zuverlässiges Mittel zur Erkennung der Herkunft eines Fettes sowie der Art und Menge seiner Verfälschung an die Hand gibt. Es ist das Verdienst *v. Hübl's,* die Jodadditionsfähigkeit in die Fettanalyse eingeführt zu haben. Vorher waren schon Versuche gemacht worden, die Brommenge festzustellen, die ein Fett zu addieren vermag. Da Brom jedoch zu stürmisch auf Fette reagiert, so kam es dabei nicht nur zu Additionen, sondern auch zu Substitutionen, sodaß diese Methoden damals nicht zu dem gewünschten Ziele führten.

Die Jodzahl gibt an, wieviel Prozent Jod ein Fett addiert. Es sind die in einem Fett vorhandenen ungesättigten Fettsäuren, welche das Jod addieren. Es nehmen die gesättigten Fettsäuren, das sind die der Stearinsäurereihe von der allgemeinen Formel $C_n H_{2n} O_2$ gar kein Jod auf, ihre Jodzahl ist: 0. Die Glieder der Ölsäurereihe von der allgemeinen Formel $C_n H_{2n-2} O_2$ addieren 2 Atome, die der Linolsäure $C_n H_{2n-4}$ dadurch 4 Atome usw. bis zu den Säuren $C_n H_{2n-10} O_2$, welche 10 Atome Jod addieren. Jod selbst wirkt nur sehr träge auf die Fette ein. *v. Hübl* wählte daher eine Mischung von Jod und Quecksilberchlorid. Es bildet sich dabei nach der Gleichung $HgCl_2 + 2\ J_2 = HgJ_2 + 2\ JCl$ Jodmonochlorid und dieses lagert sich an der ungesättigten Bindung an.

Wijs ist später zu der Ansicht gekommen, daß es die unterjodige Säure sei, welche die Anlagerung bewirke. Die Reaktion in der *Hübl*'schen Jodlösung geht nämlich weiter. Es bildet sich nach der Gleichung $JCl + H_2O = HCl + HJO$ unterjodige Säure. Das Wasser stammt aus dem 95%igen Alkohol, in welchem nach *Hübl* sowohl das Jod wie das Quecksilberchlorid gelöst werden. Aber auch die unterjodige Säure setzt sich weiter um zu Jodsäure nach der Gleichung $5\ HJO = HJO_3 + 2\ H_2O + 4\ J$. Darin ist die Unbeständigkeit des Titers der *Hübl*'schen Jodlösung begründet. Die Reaktion schreitet nämlich solange fort, bis alles freie Jod verschwunden ist. Dieser Titerrückgang macht sich auch während der Analyse bemerkbar, ist doch bei trocknenden Ölen eine Einwirkungsdauer von 18 Stunden erforderlich. Ferner wird unangenehm empfunden, daß die Mischung von Quecksilberchlorid- und Jodlösung mindestens 48 Stunden vor Gebrauch erfolgen muß. Wegen dieser Übelstände hat es nicht an Abänderungsvorschlägen zur Bestimmung der Jodzahl gefehlt. *Wijs* verwendet eine Lösung von Jodmonochlorid in Eisessig, *Winkler* eine solche von Kaliumbromat, während *Rosenmund* und *Kuhnhenn* eine Lösung von Pyridinsulfatdibromid in Eisessig in Vorschlag bringen.

In einer sehr lesenswerten Arbeit „Über die Jodzahl" behandelt Dr. *M. Naphtali*[2]) diesen ganzen Fragenkomplex. Er ist der Ansicht, daß die Methode von *Hanus* heute wohl das meist gebrauchte Verfahren zur Ermittelung der Jodzahl sei. Das Verfahren ist in der Tat einfach. Man schneidet eine Ampulle, die 10 g Jodmonobromid enthält, an und bringt sie in 500 cm³ Eisessig. Nach der Lösung gießt man von den Glasresten ab. Zu 20 cm³ dieser Lösung gibt man 15 cm³ 10%ige Jodkaliumlösung und bestimmt ihren Titer gegen $n/_{10}$-Natriumthiosulfatlösung. Der Umschlag von Gelb in Farblos ist so scharf, daß sich ein Zusatz von Stärkelösung erübrigt. Die Einwirkungsdauer auf das Fett beträgt 45 Minuten. Ich pflichte *Naphtali's* Ansicht bei, daß diese Methode heute sehr häufig angewandt wird. Es ist daher auch anzunehmen, daß in den Neuauflagen unserer Fachwerke die Jodzahl nach *Hanus* die bisher dominierende Jodzahl nach *Hübl* verdrängen wird. Neuestens ist von *Margosches, Hinner* und *Friedmann*[3]) eine Schnellmethode zur Jodzahlbestimmung ausgearbeitet, die die Verfasser die „hydrolytische Jodzahlbestimmung" nennen. Sie haben diese Methode an einem reichen Beobachtungsmaterial ausprobiert und sie mit der *Hübl*'schen Jodzahl verglichen. Ich habe auch eine Anzahl Fettmaterialien nach dieser neuen Methode geprüft und habe sie, aus den angeführten Gründen, mit der Jodzahl nach *Hanus* in Vergleich gesetzt. Das Fettlösungsmittel bei der neuen Methode ist Alkohol. *Naphtali* hat versucht, diesen durch denaturierten Alkohol zu ersetzen, und auch, nachdem er ihn auf die nötige Konzentration gebracht hatte, gute Erfolge damit erzielt.

Margosches und seine Mitarbeiter haben festgestellt, daß aus wässerigen und alkoholischen Jodlösungen unterjodige Säure an die Fette angelagert wird und daß die Reaktion dabei nach folgender Formel verläuft:



[1]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 171.

[2]) Z. D. Öl- u. Fettind. 1925, S. 77.

[3]) Zeitschr. angew. Chemie 1924, 334 u. 982; Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 33, S. 569.

Es wird also pro Doppelbindung ein Molekül Jod absorbiert, während eine ihm entsprechende Menge Jodwasserstoffsäure gebildet wird, die titrimetrisch gemessen werden kann. Die Jodlösung wird hergestellt durch Lösen von 25,4 g fein zerriebenem Jod in einem Liter 96%igem Alkohol. Der Titer derselben wird gegen $n/_{10}$ Thiosulfatlösung, unter Verwendung von Stärkelösung als Indikator, bestimmt. Es werden 0,10 bis 0,15 g Öl in 15 cm³ 96%igem Alkohol gelöst, mit 20 cm³ Jodlösung und ca. 200 cm³ destilliertem Wasser versetzt und bereits nach 5 Minuten zurücktitriert. Es bestand zunächst die Schwierigkeit, daß nach dieser Methode harte Fette nicht bestimmt werden konnten, da sie eine zu geringe Löslichkeit in Alkohol aufweisen. *Czerny*[4]) hat für das Löslichmachen dieser Harttette eine sehr schöne Methode ausgearbeitet. Er estert die Glyzerinester durch Kochen mit Alkohol, welcher 1—2% Chlorwasserstoff enthält, in Äthylester um. Diese sind in Alkohol leicht löslich und bereiten so der Jodzahlbestimmung nach *Margosches* keine Schwierigkeiten mehr. Aber auch *Margosches* und seine Mitarbeiter geben eine Methode an, nach welcher durch eine geringfügige Änderung der Arbeitsweise harte Fette nach ihrer Methode bestimmt werden können. Sie lassen die in der Wärme durch absoluten Alkohol erhaltene Lösung der harten Fette nur bis etwa 25° abkühlen, sodaß die Lösung noch klar bleibt, und arbeiten sonst wie oben beschrieben.

Ich habe zu meiner vergleichenden Arbeit folgende Fettmaterialien untersucht:

Premier jus, Japanwachs, Kokosöl, Rizinusöl, Rüböl, Mohnöl, Sesamöl, Olivenöl, Lebertran, Leinölfirnis, Cetaceum, Bienenwachs, Sapin, weißes Vaselin, gelbes Vaselinöl, Ylaöl, Naphtensäure und ein aus Seifenstock hergestelltes Fett, vermutlich Schweinefett.

Die Materialien wurden, soweit sie fest oder trübe waren, vorsichtig geschmolzen und filtriert. Das Einwägen des Fettes wurde durchweg in kleinen 20 mm hohen und 10 mm weiten Gläschen vorgenommen, deren Gewicht etwa 1 g betrug. Diese Gläschen wurden mit der eingewogenen Substanz in den Erlenmeyerkolben gebracht, in dem die Titration stattfand. Es wurden 25,4 g reines sublimiertes Jod fein gepulvert und zum Liter mit Alkohol gelöst. Der Alkohol hatte ein spez. Gewicht von 0,805, entsprechend 96,3%. Eine zehntelnormale Thiosulfatlösung wurde durch Lösen von 25 g $Na_2S_2O_3 . 5\ H_2O$ zu einem Liter dest. Wassers hergestellt. Der Titer derselben wurde mit Kaliumbichromat festgestellt. Es wurden 3,8633 g reinstes, geschmolzenes $K_2Cr_2O_7$ zum Liter mit Wasser gelöst. 15 cm³ Kaliumjodidlösung wurden mit 5 cm³ konz. Salzsäure angesäuert, mit 100 cm³ Wasser und 20 cm³ der Bichromatlösung versetzt. Da 1 cm³ derselben 0,01 g Jod freimacht, so wurden im ganzen in der Lösung 0,2 g Jod in Freiheit gesetzt. Diese verbrauchten 15,6 cm³ der $n/_{10}$-Thiosulfatlösung. Daraus berechnet sich nach der Gleichung

15,6:0,2 = 1:x 1 cm³ $n/_{10}$-Thiosulfat = 0,01282 g Jod.

Es wurden nun in einen Erlenmeyerkolben von etwa 400 cm³ Fassungsvermögen 15 cm³ 96%iger Alkohol gegeben und mit einer Pipette 20 cm³ der Jodlösung. Es wurde auf oberen Meniskus eingestellt, und nach dem Auslaufen der Pipette wurden 3 Tropfen nachlaufen gelassen. Genau in der gleichen Weise wurde bei der Ausführung der Analysen vorgegangen. Nun wurden 200 cm³ dest. Wasser zugefügt, wobei eine Jodausscheidung stattfand. Im Laufe der Titration mit $n/_{10}$-Thiosulfat verschwand diese jedoch wieder völlig und machte einer braunen, klaren Lösung Platz. Es wurde nun bis zur Gelbfärbung titriert, etwas gelöste Stärke zugefügt und weiter titriert, bis Blau in Farblos umschlug. Die titrierten 20 cm³ entsprachen 47,9 cm³ Thiosulfatlösung.

Die Öle wurden in 15 cm³ 96%igem Alkohol durch leichtes Erwärmen gelöst und nach dem Abkühlen auf Zimmertemperatur weiter behandelt. Die festen Fette und Wachse wurden durch Erwärmen in 15 cm³ absolutem Alkohol gelöst und bei einer Temperatur zwischen 25 und 30° weiter behandelt. Nur beim Bienenwachs gab es beim Zusatz der Jodlösung eine Ausscheidung, die jedoch beim schwachen Erwärmen wieder verschwand. Schwierigkeiten bereitete das weiße Vaselin. Es waren von ihm zunächst 0,2 g eingewogen. Diese lösten sich aber weder in 96%igem, noch in absolutem Alkohol, weder in der Kälte, noch in der Wärme. Ein Versuch, sie durch Kochen am Rückflußkühler zu lösen, blieb gleichfalls erfolglos. Es blieben immer einige Tröpfchen ungelöst. Der Versuch wurde nochmals mit weniger Substanz, etwa 0,1 g, wiederholt, ohne daß jedoch eine völlige Lösung erreicht wurde.

Die einzelnen Einwagen sowie ihre Jodaufnahme und ihre Jodzahl habe ich, zusammen mit den nach *Hanus* erhaltenen Resultaten, in einer Tabelle zusammengefaßt. Zur Jodzahlbestimmung nach *Hanus* wurden 10 g Jodmonobromid „Kahlbaum" in 500 cm³ Eisessig gelöst. 20 cm³ dieser Lösung entsprachen 39,8 cm³ Thiosulfatlösung. Wie verschieden das Kahlbaumsche Jodmonobromid in seiner Wirkungsweise sein kann, geht daraus hervor, daß von einer später aus andern 10 g Jodmonobromid hergestellten Lösung 20 cm³ 48,9 cm³ derselben Thiosulfatlösung entsprachen.

Der Titer wurde festgestellt durch Vermischen von 20 cm³ Jodmonobromidlösung mit 15 cm³ 10%iger Jodkaliumlösung und Titration mit Thiosulfat. Der Umschlag von Gelb in Farblos war so scharf, daß Stärkelösung nicht zugefügt zu werden brauchte. Die einzelnen Fettsubstanzen wurden wieder in einem kleinen Gläschen abgewogen, in 10 cm³ Chloroform gelöst und mit 20 cm³ Jodmonobromidlösung versetzt. Nach 45 Minuten, während welcher Zeit öfter umgeschwenkt wurde, wurden 15 cm³ Jodkaliumlösung hinzugefügt und mit Thiosulfat zurücktitriert. Ich lasse nun die Tabelle folgen, welche die einzelnen analytischen Daten enthält.

[4]) Zeitschr. Deutsch. Öl- u. Fettind. 1924, S. 605.

	Methode Margosches				Methode Hanus			
	Einwage	cm³ Thiosulf.	g Jod	Jodzahl	Einwage	cm³ Thiosulf.	g Jod	Jodzahl
Premier jus	0,2108 g	5,65	0,072433 g	34,3	0,5202 g	14,00	0,17948 g	34,5
„	0,2024 „	5,35	0,068587 „	33,9	0,5242 „	14,05	0,180121 „	34,4
Japanwachs	0,2140 g	1,45	0,018589 g	8,7	0,5186 g	5,60	0,071792 g	13,8
„	0,2098 „	1,35	0,017307 „	8,3	0,5096 „	5,40	0,069228 „	13,6
Kokosöl	0,2590 g	1,80	0,023076 g	8,9	0,6046 g	4,20	0,053844 g	8,9
„	0,2532 „	1,70	0,021794 „	8,6	0,6236 „	4,40	0,056408 „	9,0
Rizinusöl	0,1388 g	9,75	0,124995 g	90,0	0,2504 g	16,85	0,216017 g	86,3
„	0,1358 „	9,55	0,122431 „	90,2	0,2500 „	16,85	0,216017 „	86,4
Rüböl	0,1396 g	11,10	0,14230 g	101,9	0,2344 g	18,65	0,239093 g	102,0
„	0,1382 „	11,00	0,14102 „	102,0	0,2346 „	18,65	0,239093 „	101,9
Mohnöl	0,1086 g	12,05	0,154481 g	142,3	0,1204 g	12,55	0,160891 g	133,6
„	0,1064 „	11,85	0,151917 „	142,7	0,1182 „	12,35	0,158327 „	133,9
Sesamöl	0,1166 g	10,30	0,132046 g	113,3	0,2154 g	18,60	0,238452 g	110,7
„	0,1138 „	10,15	0,130123 „	114,3	0,2174 „	18,8	0,241016 „	110,9
Olivenöl	0,1464 g	9,15	0,117303 g	80,1	0,2504 g	15,40	0,197423 g	78,8
„	0,1472 „	9,25	0,118585 „	80,5	0,2514 „	15,50	0,198710 „	79,0
Lebertran	0,1074 g	14,00	0,17948 g	167,1	0,1124 g	14,70	0,188454 g	167,7
„	0,1076 „	14,00	0,17948 „	166,8	0,1134 „	14,80	0,189736 „	167,3
Leinölfirnis	0,0952 g	12,10	0,155122 g	162,9	0,1162 g	14,60	0,187172 g	161,1
„	0,0940 „	11,90	0,152558 „	162,3	0,1171 „	14,75	0,189095 „	161,5
Cetaceum	0,1490 g	0,50	0,00641 g	4,3	0,5226 g	1,85	0,023717 g	4,5
„	0,1992 „	0,65	0,008333 „	4,2	0,5054 „	1,80	0,023076 „	4,6
Bienenwachs	0,2006 g	1,50	0,01923 g	9,6	0,5544 g	4,50	0,057690 g	10,4
„	0,2012 „	1,55	0,019871 „	9,8	0,5560 „	4,60	0,058972 „	10,6

	Methode Margosches				Methode Hanus			
	Einwage	cm³ Thiosulf.	g Jod	Jodzahl	Einwage	cm³ Thiosulf.	g Jod	Jodzahl
Sapin	0,2378 g	1,20	0,015384 g	6,5	0,5152 g	5,60	0,071792 g	13,9
„	0,2453 „	1,20	0,015384 „	6,3	0,5118 „	5,60	0,071792 „	13,9
Weiß. Vaselin	0,1002 g	0,25	0,003205 g	3,2	0,5426 g	5,35	0,068587 g	12,6
„	0,1014 „	0,25	0,003205 „	3,2	0,5590 „	5,55	0,071151 „	12,7
Vaselinöl	0,1126 g	1,45	0,018589 g	16,5	0,3240 g	7,20	0,092304 g	28,5
„	0,1110 „	1,40	0,017948 „	16,2	0,3200 „	7,00	0,089740 „	28,1
Ylaöl	0,1288 g	14,00	0,17948 g	139,3	0,1148 g	14,45	0,183249 g	161,3
„	0,1288 „	14,00	0,17948 „	139,3	0,1174 „	14,80	0,189736 „	161,6
„	0,1250 „	13,55	0,173711 „	139,0	0,1112 „	14,20	0,182044 „	163,7
Naphtensäure	0,1096 g	1,10	0,014102 g	12,9	0,3590 g	4,85	0,062177 g	17,3
„	0,1136 „	1,10	0,014102 „	12,4	0,3500 „	4,65	0,059613 „	17,0
Fett aus Seifenstock (Schweinefett)	0,2068 g	9,80	0,125636 g	60,7	0,5052 g	23,80	0,305116 g	60,4
	0,2034 „	9,65	0,123713 „	60,8	0,5092 „	24,10	0,308962 „	60,7

Man sieht, daß die Jodzahl der fetten Öle und Fette z. T. eine sehr gute, z. T. eine leidlich gute Übereinstimmung nach den beiden Methoden aufweist. Eine Ausnahme macht das Mohnöl, welches nach Methode *Margosches* bei mir um etwa 8% zu hoch auskommt. *Margosches* selbst hat die Jodzahl des Mohnöls nach seiner Methode zu 133,6 gefunden, was mit der von mir gefundenen Hanus-Zahl übereinstimmen würde. Beim Japanwachs ist offenbar die Zahl nach Hanus mit 13,7 zu hoch, während die Zahl nach *Margosches* mit 8,5 mit den Literaturangaben recht gut übereinstimmt. Das Ylaöl gibt eine stark positive *Liebermann-Storch*'sche Reaktion, enthält also Harzöl. Sapin besteht zum größten Teil aus Mineralöl, auch Naphtensäure ist stark mineralölhaltig. Schließlich sind Vaselinöl und weißes Vaselin reine Mineralölprodukte. Wie *Margosches* selbst mitteilt, ist seine Methode vorläufig für Harze und Mineralölprodukte in der jetzigen Form nicht anwendbar. Die mangelnde Übereinstimmung ist also bei diesen Produkten nicht verwunderlich. *Margosches* und seine Mitarbeiter haben bereits angekündigt, daß sie ihre Methode auch für diese Produkte geeignet machen werden. Es ist nicht daran zu zweifeln, daß ihnen das auch gelingen wird.

Der Titer der alkoholischen Jodlösung ist sehr konstant, seine Abnahme ist nur gering. Folgende Titerstellungen habe ich ausgeführt: 20 cm³ Jodlösung entsprechen

am 2.	Tage	nach	der	Herstellung:	47,90	$n/_{10}$-Thiosulfat
„ 3.	„	„	„	„	47,30	„
„ 4.	„	„	„	„	47,30	„
„ 5.	„	„	„	„	47,30	„
„ 11.	„	„	„	„	47,05	„
„ 25.	„	„	„	„	46,70	„
„ 30.	„	„	„	„	46,00	„

Der Titer der Jodmonobromidlösung zeigte folgenden Rückgang:

Am 2.	Tage	nach	der	Herstellung:	39,80	$n/_{10}$-Thiosulfat
„ 12.	„	„	„	„	39,20	„
„ 15.	„	„	„	„	38,70	„
„ 19.	„	„	„	„	38,50	„
„ 23.	„	„	„	„	38,40	„

Die Vorteile, die die neue Methode bietet, sind mannigfaltig. Der Reagentienverbrauch ist sehr gering. Es wird nur Jod und Alkohol gebraucht, während nach *Hübl* Jod, Quecksilberchlorid, Alkohol, Chloroform und Jodkalium, nach *Hanus* Jodmonobromid, Eisessig, Chloroform oder Tetrachlorkohlenstoff und Jodkalium zur Ausführung der Methode nötig sind.

Durch die Abwesenheit eines wasserunlöslichen Fettlösungsmittels ist die Rücktitration vereinfacht. Dann die Schnelligkeit der Ausführung. Die Jodlösung kann sofort nach Herstellung benutzt werden, die Einwirkungsdauer auf die Fette beträgt 5 Minuten. Außer im analytischen Laboratorium wird gerade dieser Umstand in Industrien, die sehr häufig Jodzahlen zu bestimmen haben, wie z. B. die Fetthärtungs- und Stearinindustrie freudigst begrüßt werden.

Ich halte die Methode *Margosches* wegen all der erwähnten Vorteile, die sie bietet, für die Jodzahlbestimmungsmethode der Zukunft. Ich stimme jedoch auch der Ansicht *Naphtali's* zu, die er am Schlusse seiner bereits erwähnten Arbeit äußert, daß es heute noch zu früh ist, ein völlig abschließendes Urteil über die neue Methode zu äußern. Es ist nötig, daß von vielen Seiten ein möglichst reiches Beobachtungsmaterial beigebracht wird. Es ist dies ein Grund mit, der mich zu vorliegender Arbeit veranlaßte.

Kleine Zeitung

Enthaarungsmittel. Hierüber schreibt *Dann* in der Pharm. Ztg., Berlin:

Thalliumsalze verursachen bei innerlichem Gebrauche rapiden Haarausfall. Man versuchte, diese Eigenschaft durch externe Anwendung örtlich zu begrenzen. Es wurde empfohlen, eine sorgfältig hergestellte Salbe aus Thall. acet. 0,3, Zinc. oxyd. 2,5, Vaselin. alb. 20,0, Lanolin., Aq. Rosae ana 5,0 erbsengroß an jedem Abend an der zu enthaarenden Stelle einzureiben. Diese Anwendungsweise soll unschädlich sein und nach längerem Gebrauch der Salbe auch zum Ziele führen. Der Erfolg besteht in diesem Falle nicht darin, daß die Haare abrasiert werden, sondern daß sie mitsamt der Wurzel zum Ausfall kommen.

Vor der Anwendung stärkerer Salben sei gewarnt, da u. U. sonst auch an anderen Stellen Haarausfall eintreten könnte.

*

Über die Giftigkeit einiger aromatischer Hydrierungsprodukte (Tetralin, Hexalin und Methylhexalin). Dr. *J. Pohl* hat durch eigene Versuche, betreffend die Giftigkeit der genannten Hydrierungsprodukte, folgendes festgestellt. Das u. a. als Lacklösungsmittel und Zusatz zu Bohnermassen verwendete Tetralin hat bei innerlicher Darreichung nur schwach toxikologische Bedeutung. Empfehlenswert ist es aber immerhin, bei der Herstellung von Tetralinbohnermassen das Tetralin in nur geringer Menge dem Wachs zuzusetzen. Ferner hält Verfasser den Zusatz von Hexalin und Methylhexalin zu Seifen usw. für zulässig und ungefährlich, zumal diese Zusätze selten höher als 10% sind. Voraussetzung hierbei ist allerdings, daß die Empfindlichkeit des Menschen die des Versuchstieres nicht beträchtlich übersteigt. Beschwerden durch die genannten Stoffe sind bei den diese herstellenden Leuten in den Tetralinwerken in Rodleben niemals beobachtet worden.

(Zentralbl. f. Gewerbehygiene d. Kunststoffe.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

715. Ist es in der kosmetischen Branche üblich und zulässig, kosmetische Mittel zu färben, soweit die angewandten Mittel nicht gesundheitsschädlich sind? K. F. in D.

716. Wir bemerken in letzter Zeit im Handel Bohröle, die zu M 40 exkl. Faß, franko Station angeboten werden. Diese Bohröle werden von großen Fabriken verwendet und für ihre Zwecke als genügend gut befunden. Kann einer der Herren Kollegen mitteilen, welche Art Mineralöle und Fettsäuren bezw. Harze zur Herstellung verwendet werden? Wer liefert solche billigen Ausgangsprodukte? Wir könne nuns nicht denken, daß z. B. prima Spindelöl-Raffinate bei diesen billigen Bohrölen die Grundlage bilden können. Wenn möglich wären wir für irgendwelche Hinweise dankbar. D. M.

717. Was ist Carbidöl? Für welchen Zweck wird dieses in der Lederindustrie gebraucht? Wie ist die handelsübliche Farbe und zu welchem Preis wird es gehandelt? Wir haben einige

tausend Kilo auf Lager, die eine dunkle Farbe haben. Für welchen anderen Zweck kann man es noch verwenden? S. in W.

718. Wie werden rizinusölhaltige Automobil- und Flugmotorenöle hergestellt? P. in D.

719. Wie ist die Herstellung von sehr gutem flüssigen Riemenwachs? H. W. in W.

720. Wer von den Herren Kollegen könnte mir einige Schlager der Parfümeriefabrikation für den Winter nennen, ähnlich dem Eiskopfwasser für den Sommer? A. A. in P.

721. Ich verwende meine Kernseife, aus $^2/_3$ Talg und $^1/_3$ Kernöl gesotten, zum Hobeln als Schnitzelseife. Beim Trocknen durch die Luft haben die Späne einen ganz schmierelnden Geruch, der die Leute vom Kauf abstößt. Ich bitte deshalb um eine gute Vorschrift einer Kokosseife, die sich zum Fräsen gut eignet und mit der man einwandfreie, geruchlose Späne erzielt. K. in R.

722. Sind alle die im Gebrauch befindlichen Metall-Einsteckhülsen für Altarkerzen patentamtlich geschützt oder nicht? Wer ist Lieferant von diesen? J. St. in G.

723. Auf welche Weise kann Harz unlöslich in Spiritus, Petroleum und Öl gemacht werden? Ch. F. K. in F.

724. Wie stellt man eine feste weiße, sogenannte Benzinseife auf kaltem Wege her? G. & R. in H.

725. Wie erzeugt man am besten langklebrigen gelben Raupenleim? W. F. in B. (C. S. R.).

726. Wie kann man Leinöle und Olivenöle auf Reinheit ausprobieren, ohne Laboratorium zur Verfügung zu haben? S. & A. in G. (Rumänien).

727. Muß der Glaserkitt in zwei Fabrikationsperioden hergestellt werden, indem erst beim zweiten Durchkneten Leinöl-Firnis zugegeben wird, oder läßt sich die gesamte Herstellung in einem Prozeß erledigen? K. A. G. in B.

728. Wie wird die Parkett-Fußbodenwichse „Loba" hergestellt? Ein gutes Verfahren würde ich gern honorieren. F. A. in O.

729. Welche, bezw. wieviele Seifenfabriken sind der Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken angeschlossen? Wo befindet sich Sitz und Leitung? Sind die Mitglieder überwiegend größere oder kleinere Werke? Dr. S. in S.

730. Die Kalilauge, welche ich selbst herstelle, enthält immer Chloride (KCl). Durch Bleichen der Seife mittels Persulfatsalze (wie Palidol z. B.) am Ende des Sudes oder wenn die Seife bis auf 80° C abgekühlt ist, entsteht immer ein unangenehmer Chorgeruch. Wie kann man diesen Übelstand beseitigen? Gibt es kein Produkt, welches hier erfolgreich als Antichlor benutzt werden kann? Parfümöle, wie Mirbanöl, dürfen hier nicht in Betracht kommen. G. u. G. in B. (Belgien).

731. Es kommt bei uns wiederholt vor, daß unsere Ia pilierte weiße Mandelseife und manchmal auch weiße Fliederseife auf dem Lager nach 1—2 Monaten gelb werden oder gelbe Flecke bekommen. Da die von demselben Sud Grundseife hergestellten übrigen Sorten Seifen diese Fehler nicht zeigen, glauben wir, daß von den Parfümölen dieser Übelstand verursacht wird. Zur Parfümierung verwenden wir bei den genannten Seifen: Mandelöl künstl., chlorfrei, Terpineol, Terpineol extra und Bromstyrol. Wo ist der Fehler zu suchen? Ich würde sehr dankbar sein für Angabe einer geeigneten Parfümkomposition für pilierte weiße Mandelseife und Fliederseife, welche sicher kein Gelbwerden oder keine Flecke verursacht. O. B. in W.

732. Wieviel Pottasche braucht man auf 100 kg Ätzkali und wieviel Kilo Ätzkali braucht man zum Fertigsieden von 100 kg Leinöl mit 15% Harz, schaumfrei abgedampft. J. R. in B. (Polen).

733. In Palästina, wo ein Mangel an Naturbutter herrscht, soll eine Kunstbutter aus Rahm und „gehärtetem Kokosöl für Speisezwecke" hergestellt werden. Ich bitte um ein Rezept und Herstellungsbelehrung hiezu. J. W. in S. (Kleinpolen).

734. Meine zu kaltgerührten farbigen Toiletteseifen verwendeten wasserlöslichen Anilinfarben orangegelb, rot, blau und lila, bezogen von der Firma Willy Kelb, Leipzig, verursachen eine „punktierte" und sehr unregelmäßige Färbung der Seife trotz langem und sorgfältigem Absetzenlassen derselben. Ich löse die obigen Farben in reinem, ca. 60° C warmem Wasser (20 g in 1 Liter) unter Rühren auf. Sollte ich vielleicht einen kleinen Zusatz von 96%igem Alkohol nehmen? B. H. in Sz. (Ungarn).

735. Kann mir einer der Herren Mitleser Angaben machen über die Zusammensetzung des in vielen Fachzeitschriften neuerdings empfohlenen Produktes Efesol der Deutschen Efesolwerke, Bremen? Z. in B.

736. Wer kennt alte Abbildungen (Kupferstiche oder neuere Nachbildungen solcher), darstellend alte Industrie, Seifensieder-, Kerzen- und Wachszieher-Werkstätten u. dgl.? Erbeten näherer Hinweis und mögl. Angabe der Bezugsquellen für solche Reproduktionen. P. in K. (Polen).

737. Ich beabsichtige einen Dampfkessel zu kaufen. Von einer Firma wurde mir ein Niederdruck-Heißdampfkessel mit 0,5 Atm. Betriebsdruck (6 Atm. Probedruck), 15 m² Heizfläche angeboten, mit diesem kann man aber nicht über 100° C sieden. Kann ich mit diesem Dampfkessel in einem Kessel ca. 40 Ztr. Seife herstellen? S. E.

738. Wie stellt man Metallputztücher her, oder wer liefert solche? E. C. in E.

Antworten.

698. Gelbes Lederfett, Ia Sommerware darf ebensowenig wie Winterware auf dem Leder einen grauen Überzug hinterlassen. Tut es dies doch, so ist es eben keine prima Ware. Woher der graue Überzug auf dem Leder herrührt, läßt sich ohne nähere Untersuchung nicht mit Sicherheit sagen. Jedenfalls ist aber die Ware stark paraffinhaltig, oder es wurde zur Herstellung derselben ein Ceresin verwendet, das in der Hauptsache aus Paraffin bestand. Derart hergestellte Lederfette hinterlassen stets einen weißen oder grauen Überzug auf dem Leder. Die Ware mit Lederöl verbessern zu wollen, ist ein Ding der Unmöglichkeit, ein Fachmann kann einen derartigen Ratschlag nicht erteilt haben. *W. M.*

699. Gelbe Flecken in der Wäsche, die mit Seifenpulver gewaschen wurde, stammen schwerlich aus dem Seifenpulver. Mittelbar wäre es möglich, wenn die Herstellung in verrosteten Kesseln erfolgt wäre; häufiger stammen sie von Eisengefäßen, die beim Waschprozeß selbst benützt werden, oder aus Wasser, das eisen- oder manganhaltig ist. Die geringen, in gelöster Form vorkommenden Eisensalze (nicht Humusverbindungen) werden durch die Alkalien der Waschflotte als Eisenoxyd ausgefällt und lagern sich in der Wäsche als gelbe bis braune Flecken ab. Beim Trocknen und Bügeln geht das Hydroxyd in das Oxyd über. Die Bildung von Kalkseifen, die bei jedem Waschvorgang stattfindet, führt eher zu einer Bildung von grauen, unansehnlichen Flecken, doch nur selten, da sich Kalkseifen mit der Seifenlösung emulgieren und sich dadurch entfernen lassen. Eisen- oder Rostflecken lassen sich aus der Wäsche mit verdünnter Essigsäure (Essig) oder ganz verdünnter Salzsäure entfernen. Ein gründliches Nachwaschen ist besonders bei der letzteren notwendig. *Br.*

700. Unter den als Gerberei-Emulsionsöle bekannten Fettlickers verstand man ursprünglich die alkalische Waschlauge, die bei der Sämischgerberei beim Waschen des fetten Leders mit Sodalösung anfiel. Heute werden diese Fettlickers im Großen hergestellt, und ihre sachgemäße Herstellung läßt sich nicht mit einem Rezept im Fragekasten erlernen, sondern erfordert Erfahrung und Sachkenntnis. So erhalten Sie z. B. ein brauchbares Produkt aus 16 T. Olein, 2 T. 90%igem Alkohol und 1 T. 66°iger Schwefelsäure, die zusammen erwärmt werden, worauf das erhaltene Produkt mit warmem Wasser gewaschen und mit 20 T. Tran versetzt wird. Die Olein-Alkohol-Säuremischung kann man auch durch Türkischrotöl ersetzen. Wie gesagt, läßt sich eine für alle Fälle gültige Vorschrift nicht geben, eine solche richtet sich vielmehr nach dem jeweiligen Verwendungszweck und muß diesem angepaßt werden. *M. W.*

701. Rumäniens nicht sehr bedeutende Textilindustrie erzeugt in der Hauptsache Wollstoffe u. zw. in erster Linie Mittelqualitäten, für welche das Rohmaterial im Lande vorhanden ist. Für feinere Stoffe muß Wolle aus dem Auslande eingeführt werden. Die betreffenden Fabriken liegen nicht an einem Orte vereinigt, wie etwa in Polen (Lodz, Petrikau etc.), sondern im Lande zerstreut. Die größten Werke sind: Die Tuchindustrie in Buhusi (an der Bahnlinie Bacau-Piatra-Neamt), die Fabrik in Azuga (an der Bahnlinie Ploesti-Predeal) und die Tuchfabrik in Craiova. Außerdem befinden sich Tuchfabriken in Siebenbürgen, z. B. in Heltau, u. a. a. Orten.

Die für diese Industrie erforderlichen chemischen Präparate, wie Seifen, Schlichten, Türkischrotöle etc. werden bereits im Lande hergestellt, z. T. von den Textilfabriken selbst, wie z. B. von der Fabrik in Buhusi, die von tüchtigen Kräften (Deutschen!) geleitet wird.

Die berühmte rumänische Leinwand ist fast ausschließlich ein Erzeugnis bäuerischer Hausindustrie.

Die Steuern sind in Rumänien recht hoch. Auf Grund meiner umfangreichen Kenntnisse der Verhältnisse in Rumänien muß ich aber vor ausländischen Geldinvestierungen dort unbedingt warnen, denn die fremdenfeindliche Einstellung der rumänischen Regierung bietet nicht die geringste Gewähr für die Sicherheit solchen Kapitals. Außerdem muß die Majorität desselben, bei Aktiengesellschaften z. B., nach dem Gesetze in rumänischen Händen sein, Unternehmungen mit nur fremdem Gelde sind also ausgeschlossen.

Ich bemerke noch, daß die wirtschaftlichen Verhältnisse in Rumänien zurzeit sehr darniederliegen, der ganze Geldverkehr stockt, sodaß ein großer Teil der dortigen Industrie still liegt.

Für Neugründungen kommt m. E. Rumänien einstweilen gar nicht in Frage. *E. W. A.*

702. Wenn der junge Mann später selbst eine Seifenfabrik übernehmen soll und er die praktische Ausbildung bereits hinter sich hat, raten wir Ihnen zu einem chemischen Spezialfachkurs in einem der bekannten Laboratorien; da er als späterer Besitzer einer Fabrik sehr viel mit

Verwaltungsgeschäften zu tun haben wird, soll sich daran unbedingt eine mehrjährige praktische kaufmännische Tätigkeit schließen; diese braucht nicht unbedingt in einer Seifenfabrik zu erfolgen, sondern kann auch in einem beliebigen anderen gewerblichen oder industriellen Unternehmen ausgeübt werden, da die kaufmännischen Betriebsformen überall dieselben sind. *M. B.*

703. Die „Wasch- und Bleichhilfe" der Firma Schmitz-Bonn ist uns nicht bekannt; wir können daher weder über die Zusammensetzung, noch über den Bleich- und Waschwert etwas sagen. Lassen Sie das Waschmittel untersuchen und ausprobieren. *Red.*

704. „Vernis benzone"; das größte französische Wortlexikon kennt keinen Ausdruck benzone. Wahrscheinlich soll es benzine oder benzole heißen. Darunter versteht man einen Benzin- oder Benzolfirnis. *W.*

705. Im Mineralöl-Geschäft ist es üblich, den Tropfpunkt der Maschinenfette nach Ubbelohde zu bestimmen und zwar in ganz Deutschland. *M. W.*

706. Ein Mann preßt auf einer Spindelpresse, wenn er nichts anderes als das Einlegen, Pressen und Auslegen besorgt, in 1 Stunde 300—600 Stück Seife. Es empfiehlt sich nach Feststellung der Durchschnittsleistung im Stundenlohn, mit einem entsprechenden Aufschlag (30—50%) die Arbeit im Akkord zu vergeben. Ich habe dabei Leistungssteigerungen bis über 100% konstatiert. *M. B.*

707. Sikkative, insbesondere harzsaures Bleimangan, erfordern zu ihrer Herstellung nur Lackschmelzkessel, wie sie z. B. die Firma Friedrich Heckmann, Berlin SO 16, baut. Ein brauchbares Produkt erhalten Sie nach Seeligmann und Zieke auf folgende Weise: 2 T. amerikanisches Harz und 6 T. Leinöl werden bis zur Lösung des Harzes erwärmt, darauf setzt man 0,75 T. Bleiglätte und 0,2 T. kalziniertes Bleiacetat zu. Man bringt auf dem Feuer zum Steigen, setzt 0,2 T. Mangankarbonat zu und kocht unter Steigen so lange, bis ein Tropfen auf einer Glasplatte hart wird und sich zerreiben läßt. *A. Kr.*

708. Treibriemenöle dienen zur Konservierung der Riemen und zur Verhütung ihres Gleitens. Zu ihrer Herstellung kommen in Frage Harz, Wollfett, Stearinpech, Petrolpech, Talg, Leinöl, Tran, Mineralöl u. a. m. Sie ersehen daraus, daß man die Herstellung sehr variieren kann, je nach den Anforderungen, die an das Treibriemenöl gestellt werden, und nach dem Preis, den der Konsument dafür anlegen will. Ein gutes und brauchbares Produkt erhalten Sie u. a. aus 50 T. rohem Wollfett, 15 T. Kolophonium, 10 T. Tran, 5 T. Rohkautschuk, 15 T. Terpentinöl und 150 T. Schwerbenzin. *G. H.*

709. Ähnliche Fragen nach einem guten Fußbodenbelag in Seifenfabriken wurden in der letzten Zeit öfters gestellt (Antw. 478 in Nr. 21/1925 dieser Zeitung). Wenn der Fußboden erst gelegt werden soll, können Sie Betonboden mit Naturasphaltbelag wählen. Betonböden mit Zementbelag nützen sich ab und stauben und sind auch dauernd nicht genügend widerstandsfähig gegen Öle, Fette, Alkalien. In diesem Falle sollen durch Tränken der Oberfläche mit Wasserglas gute Erfolge erzielt worden sein. Ein vorzügliches Mittel, um Beton gegen mechanische und chemische Einflüsse zu härten, ist das „Lithurin", das als eine wässerige Lösung aufgetragen, den Beton hart, staubfrei, öl- und säurefest macht. *D. J.*

710. Die Raffination von Knochenfett mit flüssiger oder gasförmiger schwefliger Säure wird in der Technik unseres Wissens nicht ausgeübt. Benzinknochenfette mit einem hohen Gehalt an Fettsäuren sind sehr schwer, oft nicht zu raffinieren. Die Dunkelfärbung rührt zum guten Teil von den freien Fettsäuren her, nach deren Entfernung auf dem üblichen Wege der Neutralisation mit Laugen das schon lichter gewordene zurückgebliebene Neutralfett sich wesentlich leichter bleichen läßt. Meist ist aber der Gehalt an Fettsäuren so hoch, daß sich die Entfernung derselben, wobei viel Neutralfett sich im Satz findet, nicht mehr lohnt. Man bleicht daher meist ohne Rücksicht auf den Gehalt an Fettsäuren mit oxydierenden Chemikalien in saurer Lösung, wobei nicht nur die Kalkseifen zersetzt werden, sondern durch die Zerstörung der unangenehm riechenden Eiweißstoffe eine weitgehende Verbesserung des Geruches eintritt. Als Bleichmittel wird in den Fabriken ziemlich allgemein Kalium- oder Natriumbichromat und Schwefel- oder Salzsäure verwendet. Tatsächlich bringen manche Fabriken trotz der Schwierigkeit des Bleichens von Extraktionsknochenfett ganz schöne Produkte auf den Markt. Literaturangaben in den großen Werken von G. Hefter und Dr. Ubbelohde sind spärlich. Es finden sich darüber auch in den Fachzeitschriften keine ausführlicheren Angaben. *M. B.*

711. Für die kaltgerührte Feinseife aus 35 kg Kokosöl und 5 kg Talg genügt eine Temperatur von ca. 30° C. Was verstehen Sie unter handelsüblicher Natronlauge im Gegensatz zu Lauge, aus Ätznatron 125/128° hergestellt? Die Laugen werden doch meist aus Ätznatron hergestellt. Sie verwenden aber vorteilhafter Ätznatron 128/130°, weil dieses reiner und hochwertiger ist, und stellen die Lauge auf 38° Bé ein. Die Färbung können Sie vor oder nach der Verseifung vornehmen, da die Farbstoffe ja alkaliecht sein müssen. (Siehe auch Antwort 689 in voriger Nr. 32). *D.*

712. Das Imprägnieren oder Wasserdichtmachen von groben Geweben, Segeltuch etc. mit wasserunlöslichen Seifen erfolgt durch Wechselzersetzung zweier Lösungen. Die Imprägnierseife wäre dann entweder die Seife, die als Lösung in Wechselwirkung tritt, und dazu ist jede ungefüllte Seife geeignet, oder die auf der Faser durch Umsetzung der wässerigen Seifenlösung mit einer Metallsalzlösung erhaltene Metallseife. Z. B. tränkt man das Gewebe in einer lauwarmen 2%igen Seifenlösung, wringt es aus und bringt es in eine 1%ige Alaunlösung, wobei die Bildung der Aluminiumseife vor sich geht, die sich in der Faser niederschlägt und wasserabstoßend wirkt. Für Segeltuch kommt aber besonders eine Behandlung mit Gelatine und Alaunlösung in Betracht. *Textila.*

713. Wenn die Kernseife wirklich nur an den Stellen braunfleckig wird, wo sie mit den vernickelten Kühlplatten in Berührung kommt, so wird die Nikkelschicht korrodiert sein und die Seife an dem darunter liegenden Eisen, das immer etwas anrostet, anliegen. Untersuchen Sie die Kühlplatten darauf. Eine Neuvernickelung (galvanisch oder mit dem Schoop'schen Metallspritzverfahren) wird das Übel beheben. *E.*

714. Wiener Papp wird aus Kleber hergestellt, dem stickstoffhaltigen Teil der Getreidemehle, der nach dem Auswaschen der Stärke als Rückstand verbleibt. Durch Behandeln mit verdünnter Essigsäure oder mit schwachem Alkali, auch durch Gärung bringt man diesen Rückstand in lösliche Form, worauf die Masse auf Bleche ausgestrichen und im Vakuum getrocknet wird. Je nach der Arbeitsweise ist die Fabrikations-Einrichtung eine andere. Zur Einrichtung der Fabrikation müssen Sie sich schon einen Fachmann durch ein Inserat suchen, der Fragekasten ist keine Stellenvermittlung. Exportfähig ist der Artikel m. W. nicht, wenigstens nicht in größerem Maßstab. *F. W.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Pflanzenölfettsäure H.

I.

Unter dieser Überschrift sind im Sprechsaal wie im Fragekasten[1]) Mitteilungen erschienen, die mich veranlassen, im Interesse der Seifenindustrie, ihrer Meister wie meiner chemischen Fachgenossen, zu grob aufgetragene Reklame sachlich zu kritisieren.

Das Pflanzenöl H ist laut Analyse des Chemischen Laboratoriums Dr. *J. Davidsohn*, Berlin, ein Öl mit der Verseifungszahl 180, das 7,5% Unverseifbares enthält, sodaß es nach seiner Ansicht mit Erfolg in der Seifenindustrie verwendet werden kann. Rein analytisch ist gegen obiges Gutachten nur einzuwenden, daß es, wenigstens soweit es zur Veröffentlichung gelangt ist, die Art des Produktes, welches mit obigem Namen belegt ist, nicht erkennen läßt, denn nur den Zahlen nach ist ein derartiges Produkt wenigstens als Zusatzfett recht wohl für Seife verwendbar. Zu einem ganz anderen Ergebnis würde aber der wissenschaftlich-technische Seifenspezialist und Fabrikberater kommen müssen, was Herr Dr. *Davidsohn* nicht ist und auch nicht sein will, denn obiges Öl ist veredeltes „Schwedisches Harz", das der Fabrikberater in Theorie und Praxis zur Genüge kennt. Wohl enthalten diese Produkte neben Harz viel „pflanzliche Fette", aber ihr Geruch und die geringe Härte der resultierenden Seifen müssen jeden einsichtigen Fabrikanten veranlassen, sie für Riegel nicht zu verwenden. Der Geruch mindert die Qualität des Fertigfabrikates, die besonderen Eigenschaften verschlechtern durch Erhöhung des Fettgehaltes der Seifen wie durch den hohen Gehalt an Stoffen, die in die Unterlauge gehen, die Ausbeute, und die geringe Härte verteuert den Fettansatz der mitzuverwendenden Produkte, resp. verschlechtert ebenfalls die Qualität in Bezug auf den Griff der fertigen Riegel.

Wie steht es nun mit der Verwendung für Schmierseife?

Den Angaben nach muß man die Arbeitsweise „etwas" modifizieren und Natronlauge und Pottasche weglassen, mit anderen Worten, die reine Kaliseife „soll" sich mit „überschüssiger" Kalilauge bei guter Ausbeute zu normaler Konsistenz abrichten lassen, wobei die mehr als berechtigten Reklamationen wegen der die Wäsche zerstörenden „überschüssigen" Laugenschärfe wiederum nicht mit einkalkuliert sind. Es verbleibt also nur die Verwendung für Seifenpulver. Hierfür wird ja ohnehin schon der Abfall von vielen Fabriken verarbeitet, und es sei der Pflanzenölfettsäure H unbenommen, es noch weiter zu disqualifizieren zu Nutz und Frommen von Persil!

---

[1]) Heft Nr. 31 dieser Zeitschrift.

Es bleibt noch übrig, die Handlungsweise pflichtgetreuer Siedemeister in das richtige Licht zu stellen.

Ist der Hersteller von der Güte und Brauchbarkeit seines Artikels überzeugt, so ist es natürlich leicht, eine zielbewußte, anständige Reklame zu treiben, da das Gute sich auf die Dauer doch durchsetzt und auch der „konservativste" Gegner nicht den wirklichen Fortschritt aufhalten kann. In solchen Fällen würde man z. B. dem erfahrenen Fachmann die wesentlichen Bestandteile mitteilen, anstatt durch einen Phantasienamen über den Ursprung und den damit zusammenhängenden hohen Harzgehalt hinwegtäuschen zu wollen, und so in ihm bei der Einführung einen freudigen und tüchtigen Mitarbeiter haben, der vermöge seiner großen Erfahrung wie kein anderer berufen wäre, die Siedeweise zweckdienlich zu modifizieren. Ist die Neuerung hingegen minderwertig und hat sie nur den einen Vorteil einer allerdings nur scheinbaren Verbilligung, für die in erster Linie, soweit sie selbst keine Fachleute sind, nur die Fabrikbesitzer ein Interesse zeigen könnten, so mag der Hersteller ungehindert die größte Reklame treiben, solange er pflichtgetreue Siedemeister, die ihre Firma vor Schaden bewahren wollen, nicht zu diskreditieren versucht.

Es haben wohl wenige Fachgenossen in so vielen Fabriken Gelegenheit gehabt, mit Siedemeistern zusammenzuarbeiten, wie ich, und ich bin daher wohl berechtigt, die Angriffe gegen ihr „konservatives" Verhalten zurückzuweisen. Wohl ist es in unserer Zunft uralter Brauch, sich jedem Nichtfachmann und Theoretiker gegenüber verschlossen zu zeigen, bis er ratlos am Kessel steht, aber ebenso groß ist auch die Kameradschaft, sobald der Siedemeister gemerkt hat, daß er es mit einem in allen Einzelheiten der Praxis erfahrenen „Kollegen" zu tun hat. Nicht nur der Fabrikbesitzer zeigt dann ein wohlverständliches Interesse für die vielen Möglichkeiten, durch bewußt richtiges Arbeiten seine Ware zu verbilligen und zu verbessern und die Ansätze ohne Gefahr der jeweiligen Marktlage anzupassen, nein, auch der erfahrenste Siedemeister ist bald zu freudiger Mitarbeit bereit, sieht ein, daß Wissenschaft und Praxis zusammen gehören, und erntet für sich und das Unternehmen die Vorteile des technischen Fortschrittes. So steht es in Wirklichkeit mit dem „konservativen" Siedemeister und — mit der zu rücksichtslos einseitigen Interessen dienenden „schwedisch Harz-Produkt"-Reklame.

Dr. *Bergell.*

II.

Ende vorigen oder Anfang dieses Jahres las ich in der Seifens.-Ztg. ein Angebot über Yla-Öl zum Preise von 65 M. Als fortschrittlicher, für alle Neuerungen interessierter Fachmann veranlaßte ich meine Firma, ein Faß dieses Öles zu Proben kommen zu lassen. Nach längerer Zeit kam auch das Faß an, und die Proben konnten beginnen. Ich habe Versuche gemacht mit und ohne Reduzierung der Lauge, mit der berechneten Menge derselben, konnte aber kein auch nur halbwegs befriedigendes Resultat erzielen.

Nach einiger Zeit, ich nehme an, daß die Firma mit dem Ylaöl inzwischen keine guten Erfahrungen gemacht hat, kam dann die sogenannte „H"-Fettsäure auf den Markt. Auf meine Veranlassung wurde auch hiervon ein Quantum zum Ausprobieren bestellt. Die Proben hiermit ergaben ein etwas besseres Resultat, die erzielte Seife war aber immer noch schmierig und zu wenig transparent. Wir beschrieben der Firma unsere Erfahrungen mit der Fettsäure, worauf sie das Gutachten von Herrn Dr. *Knigge* einschickte, wie es gleichlautend in Nr. 31 der Seifens.-Ztg. zu lesen ist. Darauf baten wir um eine Probe der nach dem Gutachten hergestellten Seife. Als wir nach Ankunft der Probe eine Messerspitze voll aus dem Glas nehmen wollten, war diese (es war meines Erinnerns im Februar oder März) lang, zog sich, war schwach transparent, eigentlich kaum durchscheinend und in der Konsistenz wie dicker Sirup.

Nach meinen Versuchen und nach Erhalt dieser vom Gewährsmann der Firma hergestellten Probe stand es für mich fest, daß „H"-Fettsäure in ihrer damaligen Beschaffenheit kein Rohstoff zum Alleinverarbeiten für Schmierseife ist, nebenbei bemerkt war Chlorbleichlauge nicht anwendbar, um daraus eine kurante, konkurrenzfähige helle und feurige Transparentseife herstellen zu können, wie sie bei der heutigen schweren Konkurrenz z. B. am Rhein und an der Wasserkante verlangt wird. Als Zusatzöl mit ⅓ mag es sich vielleicht verarbeiten lassen, aus rechnerischen Gründen hätte dies aber keinen Reiz für uns, um so weniger als auch die Angaben über die Ausbeute und die Feststellung der Fettsäuren, die von anderer Seite erfolgte, gar nicht übereinstimmten.

Es wäre wirklich angebracht, daß noch mehr Kollegen ihre Erfahrungen bekannt machen würden, d. h. aber Kollegen, die auch tatsächlich Schmierseifen in der Praxis herstellen, damit dieser „H"-Fall geklärt wird.

Ich habe mir mein Urteil über die „H"-Fettsäure gebildet und hätte in dieser Sache keine Feder angerührt, wenn nicht ein Herr Dr. *Volquartz* in Nr. 31 dieser Fachzeitung seinen Artikel über „H"-Fettsäure zum Anlaß genommen hätte, um, jedenfalls als verärgerter Interessent, die Siedemeister als dem Konservatismus ergebene, den Neuerungen skeptisch gegenüberstehende Leute hinzustellen. Was gibt diesem Herrn die Berechtigung, über die Siedemeister im allgemeinen solche Bemerkungen zu machen, auf Grund welcher Kenntnisse und Erfahrungen? Im Grunde genommen kann es den Siedemeistern gleichgültig sein, wie gerade Herr Dr. *V.* über ihren Stand und ihre Eigenschaften denkt, als ein Vertreter des alten Siedemeisterstandes mit abgeschlossener Ausbildung muß ich ihm aber doch sagen, daß diese Anwürfe in der betr. Veröffentlichung unfein und taktlos sind.

K. M.

Das deutsche Alfa-Seifenöl.

Es ist allgemein bekannt, daß die Seifenindustrie, einer der bekanntesten Industriezweige des deutschen Wirtschaftslebens, in der jetzigen Zeit einen sehr schwierigen Stand hat. Die zur Seifenfabrikation verwendeten Rohstoffe, die Fette und Öle müssen zum weitaus größten Teile vom Auslande importiert werden. Dadurch werden die Preise auf dem deutschen Markt direkt vom exportierenden Auslande abhängig. Die deutsche Seifenindustrie muß die ausländischen Rohstoffe sehr teuer bezahlen, wodurch natürlich auch die Seifenpreise sehr hoch werden und deshalb eine Konkurrenz mit dem Auslande fast unmöglich wird.

Deshalb war es schon seit langem das Bestreben der deutschen Seifensieder, sich vom Auslande möglichst unabhängig zu machen; aber dieser Plan war kaum zu verwirklichen, da es eben an gleichwertigen deutschen Ölen und Fetten fehlte. Es wurde verschiedentlich versucht, billigere deutsche Rohstoffe für die Seifenindustrie heranzuziehen, was aber infolge minderwertiger Qualität zu keinem nennenswerten Erfolge geführt hat.

Nun ist kürzlich ein neues Seifenöl unter dem Namen „Alfa-Pflanzenöl" auf den Markt gebracht, welches von mir im Laboratorium eingehend untersucht wurde, und ich konnte feststellen, daß allem Anschein nach in dem Alfa-Pflanzenöl das Öl gefunden ist, welches bezüglich Qualität und Preis schon lange von den deutschen Seifensiedern gesucht wurde. Soviel mir bekannt, wird das Alfa-Pflanzenöl zu einem Preise, der weit unter den Preisen für andere vegetabilische Seifenöle liegt, von der im chemischen Großhandel altbekannten Firma *Carl Cordes*, A.-G., Magdeburg, auf den Markt gebracht. Nach den hier vorliegenden günstigen Resultaten mit dem Alfa-Pflanzenöl wird die Firma wohl kaum die angeforderten Mengen decken können, die von der deutschen Seifenindustrie benötigt werden.

Zunächst sei die Analyse*) des Alfa-Pflanzenöls hier angegeben:

Spez. Gew. bei 15° C	0,9617
Säurezahl	132,5
Verseifungszahl	180,6
Jodzahl	135,8
Unverseifbares	7,58%
Asche	0,1%.

Demnach beträgt der Gehalt an verseifbarem Gesamtfett 92,42%. Tran wurde in dem Alfa-Pflanzenöl nicht festgestellt. Das Alfa-Pflanzenöl ist von hellgelber Farbe und von mildem Fettgeruch. Es wurde zur Herstellung von Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver herangezogen.

Zur Herstellung von Kernseife wurden 60 T. Matadero-talg und 40 T. Alfa-Pflanzenöl zu einem klaren Leim versotten. Das Fettgemisch verseifte sich äußerst leicht. Nach Aussalzung wurde über Nacht stehen gelassen. Die erhaltene Kernseife war sehr schön: gleichmäßig, hart und von guter Schaumkraft. Die Unterlauge war dunkel gefärbt, was darauf hinweist, daß das Alfa-Pflanzenöl helle Kernseife liefern muß. Bei einer Bleichung mit geringen Prozentsätzen Blankit ließ sich eine weißgelbe, feste, tadellose schäumende Kernseife erzielen.

Ganz hervorragend ist das Alfa-Pflanzenöl zur Herstellung von Schmierseife geeignet. Es wurde eine Kaliseife hergestellt, deren Fettansatz nur aus Alfa-Pflanzenöl bestand. Es resultierte eine vorzügliche transparente Schmierseife von guter Konsistenz und hohem Feuer. Die wässerige Lösung dieser Seife zeigte eine außerordentliche hohe Schaumkraft.

Zur Herstellung eines 5%igen Seifenpulvers wurde gleichfalls nur Alfa-Pflanzenöl verwendet. Die Zusammenstellung ist: 3 T. Alfa-Pflanzenöl, 45 T. Wasser und Lauge, 50 T. kalz. Soda.

Das erhaltene Pulver war nach dem Mahlen trocken und von guter Schaumkraft.

Nach diesen eingehenden Untersuchungen scheint das Alfa-Pflanzenöl das für die deutsche Seifenindustrie in Betracht kommende Seifenöl zu sein.

Dr. *E. Volquartz.*

*) Die hier mitgeteilten Analysenzahlen stimmen so ziemlich mit denjenigen überein, die der Herr Einsender im Sprechsaal der Nr. 31 für die Pflanzenölfettsäure „H" bekannt gab. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 13. August 1925. Nr. 33

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Künstler-Malfarben.

Unter diesen sind solche angeriebene Farben zu verstehen, welche die Maler zum Darstellen der Bilder, Ausschmücken von Baulichkeiten oder für kunstgewerbliche Gegenstände gebrauchen und die auch in der Dekorationsmalerei, Liebhaberkunst, Miniatur, manueller Farbengraphik sowie überall da Verwendung finden, wo es auf eine künstlerische Wirkung der Malschöpfungen ankommt. Je nach der angewendeten Technik sind sie in Künsterölmalfarben, Temperafarben und Aquarellfarben eingeteilt.

Künstler-Ölmalfarben.

Diese neuerdings in der Malerei gebrauchten Farben sind aus sorgfältig ausgesuchten und trefflich auserwählten Materialien bestehende, pastös angeriebene Ölfarben für die Ölmalerei, welche vor anderen Techniken den Vorzug hat, daß die Farbtöne auf dem Bilde so bleiben, wie sie auf der Palette waren. Infolge langsamer Auftrocknung der Malerei sind beliebige Änderungen möglich, ein In- und Übereinandermalen ist gefahrlos, und die mit zuverlässigen Ölfarben auf gut vorbereitetem Grund ausgeführte Malerei weist die größte Ausdruckstähigkeit, Farbenprächtigkeit, Schönheit und Dauerhaftigkeit auf.

Was die Anforderungen an moderne Künstlerfarben betrifft, so müssen sie aus besten und dem Zwecke entsprechenden Materialien bestehen, butterartige, zarte, höchst homogene und geschmeidige Beschaffenheit besitzen und keine weitgehenden Trockenzeitunterschiede zwischen den einzelnen Farben aufweisen. Sie müssen glatt, gleichmäßig, ohne dabei einzuschlagen, d. h. stellenweise matte, blinde Stellen zu zeigen, auftrocknen, in den Farbtönen nicht verblassen noch vergilben oder nachdunkeln. In der Oberflächenbeschaffenheit dürfen sie nicht runzeln, reißen, springen oder gar abblättern, in den Tuben weder „ölen", (d. h. Öl absondern), noch erhärten, noch eine stoffliche oder optische Veränderung erfahren.

Die zu ihnen verwendeten Farbkörper sollen völlig naturrein bzw. möglichst chemisch rein sein, d. i. von der Herstellung keine oder geringe Mengen von Fremdsalzen und keine unnötigen Streckungsstoffe enthalten, von größter Kornfeinheit, höchster Lichtbeständigkeit und Verträglichkeit sowie weitgehend erprobt sein. Diesen Forderungen und Eigenschaften entsprechen am ehesten folgende von der „Deutschen Gesellschaft zur Beförderung rationeller Malverfahren" in München auserwählten Normalfarben: Kremser Weiß, Zinkweiß (hier auch sog. Chinesischweiß), Neapelgelb, hell und dunkel, Kadmiumgelb, hell, dunkel, orange, Indischgelb, Hellocker, Dunkelocker, Terra di Sienna, grüne Erde, Umbra, roh und gebrannt, Eisenoxydrote, Terra, Pozzuoli, Zinnober, Krapplack (Alizarinlack), rosa, dunkel, violett, Ultramarinblau, Kobaltblau, Pariserblau, Kobaltgrün, Chromoxydgrün echt, Chromoxydgrün feurig (Smaragdgrün), Asphalt oder Mumie (mit Vorbehalt!), Elfenbein- und Rebenschwarz. Wenn auch mehrere davon verschiedene Mängel und Nachteile aufweisen, so stellt diese Farbenskala doch das Erprobteste und Zuverlässigste dar, was es unter den Körperfarben überhaupt gibt.

Durch diese Aufstellung wollte man die Anwendung der minder gut brauchbaren Pigmente durch die Maler und die Künstlerfarbenfabriken einschränken, was aber nicht ganz gelang. Meines Wissens kommen nur die englischen „Cambridge"-Farben, die nur aus solchen, d. h. englischen Auswahlfarben bestehen, zum Verkauf. Viel mehr findet man im Handel in die Hunderte gehende Farbenarten, die nicht nur mineralische Unnormalfarben, sondern auch verlackerte, natürliche und künstliche Farbstoffe enthalten, wovon die nur aus letztgenannten hergestellten Elidakünstlerfarben den besten Beweis liefern. Dies geschieht meist deshalb, weil solche „schönen" Farben nicht nur von Dilettanten, sondern auch von Künstlern verlangt werden, Solide Fabriken verfahren dabei so, daß sie ihre Farben nach festgestelltem Werte als „beständige", „unveränderliche", „weniger lichtechte" oder „unbeständige" in den Handel bringen und sie nach ihrer Provenienz oder chemischen Zusammensetzung durch Zeichen oder chemische Formeln kenntlich machen und so jedermann die richtige oder gewünschte Auswahl ermöglichen. Im übrigen bedeutet es oft keinen besonderen Schaden, wenn die künstlerischen Schaffungen verschiedener Maleradepten oder der Hypermodernisten frühzeitig eingehen, dessen scheinen sich auch die Liebhaber der schönen Farben bewußt zu sein.

Die hier als Öle bezeichneten Bindemittel stellen auf Basis trocknender Öle verschiedenartig zusammengesetzte Gemische dar. Von ersteren eignet sich dazu ein kaltgepreßtes, lang gelagertes, entschleimtes und mit Soda entsäuertes, jedoch ohne andere chemische Agentien behandeltes Mohnöl oder Leinöl. Letzteres zeichnet sich durch gutes Trockenvermögen, aber auch durch schnelles Verfärben im Licht oder Vergilben im Dunkeln aus. Infolge erstgenannter Eigenschaft wird das Leinöl entweder für schwer trocknende Farbkörper oder in Gemeinschaft mit Mohnöl zum Ausgleich der Trockenzeiten für langsam trocknende Pigmente angewendet. Das bedeutend hellere, wenn naturgebleicht, fast farblose Mohnöl trocknet langsam, aber beinahe runzellos und ohne die Farbtöne ungünstig zu beeinflussen. Der Zusatz von Trockenstoffen, namentlich der Verbindungen des Bleis ist hier nicht statthaft, nur zum Anreiben der äußerst langsam trocknenden Schwärzen und des Asphaltes wird der mit Manganoleat bereitete Leinölfirnis, das sog. Manganöl genommen. Dagegen pflegen die Öle auf 220° C erhitzt zu werden, um die Trockendauer einigermaßen abzukürzen, zwecks Verdickung wird ihnen ein Zusatz von Standöl zugegeben.

Andere Bestandteile der Bindemittelgemische sind je nach Herstellungsweise Wachse, Harze, Balsame, flüchtige und feste Verdünnungsmittel und andersartig wirkende Zutaten. Das Wachs, meist Bienenwachs hat den Zweck, den Farben die verlangte butterartige, geschmeidige und malfähige Eigenschaft zu geben, beim Lagern in den Tuben das Ölen — Entmischen — zu verhindern oder bei einigen Pigmenten, wie Zinnober, Ultramarin- und Kobaltgrün, das Erhärten zu verhüten. Seine Menge, bzw. an dessen Stelle Paraffin oder Ceresin, soll sich, damit die Farben an Trockenfähigkeit und Transparenz nicht gar zu sehr verlieren oder „speckig" werden, auf das geringste Maß beschränken. Von den Harzstoffen verwendet man in Terpentinöl gelösten Mastix, oft noch mit Wachszusatz, als sog. Ölharzwachslösung. Mastix hat die üble Eigenschaft, die Malerei zunächst gut zu schützen, sie später aber spröd und brüchig zu machen. Besser als dieser verhalten sich echte, edle Kopaivabalsame, wie der dünnflüssigere Parabalsam oder dickliche Marakaibobalsam, oder ihre Öle, die durch Sauerstoffaufnahme ohne Runzelbildung auftrocknen und selbst in Gemeinschaft mit Leinöl nicht vergilben. Man hat auch versucht, die Balsame zur Herstellung ölloser Farben (Lucanus-Farben) zu verwenden, die sich aber infolge großer Sprödigkeit nicht bewährt haben. Von anderen Harzarten verwendet man Bernstein oder Hartkopale in Form der Öllacke zu sog. Harzölfarben, wovon die mit Petroleum verdünnten (Ludwig'schen Petroleumfarben) sich nicht gut bewährten. Andernfalls verzeichnen aber die mit nicht sich abscheidenden Verdünnungsmitteln, wie die mit Balsamterpentinöl versetzten Bernstein- und Hartkopal-Öllacke viele Vorzüge vor den reinen Ölwachsgemischen, den sogen. Wachsölen. Von den vorgeschlagenen oder angewendeten Zusätzen sei hier erwähnt die fettsaure Tonerde (Gussow-Farben), und die mit Öltempera versetzten Ölfarben.

Wie schon betont, beruht die Zusammensetzung der Bindemittel im Prinzip auf dem Verfahren, nach welchem jede Fabrik arbeitet. So z. B. bestehen die nach Mussini-Schminke hergestellten Harzölfarben aus Leinöl, Bernsteinlack, Marakaibobalsam und Terpentinöl, die Fiedler'schen Harzölfarben aus fetten Ölen, Kopallack und Parakopaivabalsam, die Behrend'schen aus Leinöl, Mohnöl und echtem Kopaivabalsamöl oder die sog. reinen Ölfarben aus Dicköl, von denen einige das Temperabindemittel als Zusatz enthalten. Einige Fabrikanten machen auch dadurch Reklame für sich, indem sie angeben, daß sie ihre Ölfarben nach altitalienischem Prinzip herstellen, obwohl damals, wie bekannt, mit flüssigen Farben gemalt wurde.

Der Schwerpunkt in der Fabrikation von Künstlerfarben liegt in dem Ausgleich der Eigenarten der Pigmente durch die Bindemittelgemische in bezug auf die Ölaufnahme, Trockenzeit, Konsistenz und andere Eigenschaften, um möglichst gleicheigen-

schaftliche Farben zu erzielen. Die Ursachen des verschieden großen Ölbedarfes wurden bereits vorn angegeben, hier kommt noch hinzu die Mannigfaltigkeit der Höhe und Art der Verkittung und die daraus entspringende Adhäsionsfähigkeit. Weitere Individualität beruht auf dem spezifischen Verhalten der Pigmente, so z. B. liefert das Zinkweiß mit Öl ohne Anwendung von Zusätzen keine butterartige Konsistenz, die leicht erhärtenden Pigmente wie Kobaltgrün, Chromoxydgrün, Ultramaringrün, lassen sich nur mit Öl nicht anwenden, ohne in den Tuben bald die Lagerfähigkeit zu verlieren, einige Bleifarben, wie Kremser Weiß sowie Neapelgelb, ergrauen an der Oberfläche durch den Einfluß des Zinnes der Tuben. Damit die schweren Farben in den Tuben nicht ölen, setzt man ihnen etwas feinste Kreide und behufs rascheren Trocknens pulverförmige Sikkative beim Anmengen zu.

Die zarte Beschaffenheit, gute Malfähigkeit und Lagerhaltbarkeit der Künstlerölfarben erfordert eine sehr innige Vermischung und feinste Verreibung, meist auf Steinwalzenwerken. Es handelt sich dabei nicht nur um die Kornfeinheit, sondern auch um das Austreiben der Lufteinschlüsse, die andernfalls infolge eintretender Oxydation die Farben in den Tuben stofflich oder optisch verändern und auch das unangenehme Aufblähen der Tuben verursachen. Die Verpackung der Farben geschieht heute kaum noch in Tierblasenbeuteln, fast allgemein werden dazu die mehr praktischen Zinntuben mit mit Korkplättchen versehenen Schraubendeckelchen benützt, nur die Dekorations-Ölfarben pflegen außer in großen Tuben auch nach Gewicht in verlöteten Weißblechbüchsen gehandelt zu werden.

Qualitativ werden die Ölmalfarben in die feinsten, chemisch reinen Künstlerölfarben, in etwas geringwertigere Studiums-, Schul- oder Dilettantenfarben und in feine Dekorations-Ölfarben eingeteilt. Die Verkaufspreise richten sich teils nach der Tubengröße, teils nach der Wertigkeit des zu der Farbe verwendeten Pigmentes, obwohl dabei auch der Ruf des betreffenden Fabrikates keine untergeordnete Rolle spielt.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Die Untersuchung löslicher Öle. Angesichts der Schwierigkeit der Untersuchung sulfurierter Öle werden die folgenden Methoden, die bei den einschlägigen analytischen Arbeiten der belgischen Sektion der Gesellschaft der Leder-Chemiker Anwendung finden, auch für andere Bearbeiter dieses Feldes von Interesse sein.

Feuchtigkeit. 5 g des Öles werden mit kleiner Flamme in einem Tiegel erhitzt, bis alles Wasser ausgetrieben ist, was sich durch Auftreten von schwachem Rauch ankündigt. Nach 20 Minuten langem Abkühlen wird der Tiegel zurückgewogen. Diese Bestimmung umschließt sowohl vorhandenes Ammoniak als auch flüchtiges Lösungsmittel. Es ist trotzdem eine sehr schnelle Bestimmungsweise. Eine andere Methode besteht in der Destillation von 30—40 g des Öles aus einem Ölbad mit wassergesättigtem Xylol, wobei das Destillat in einem graduierten Zylinder aufgefangen wird. Bei einem zwischen 130—180° C siedenden Lösungsmittel ist es nicht erforderlich, dieses mit Wasser zu sättigen.

Gesamtasche. 5 g des Öles werden in einer Platinschale verascht, die Asche mit einer Spur 20%iger Schwefelsäure befeuchtet und abermals erhitzt. Die resultierende schwefelsaure Asche läßt man abkühlen und wägt.

Unverseifbares. 10 g des Musters werden in einen 250-cm³-Kolben gewogen und 50 cm³ alkoholische Kalilauge zugegeben. Die Mischung wird am Rückflußkühler eine Stunde lang zum Sieden erhitzt, nach Ablauf dieser Zeit wird die Flüssigkeit abgekühlt, und 40 cm³ Wasser werden zugegeben. Die Flüssigkeit wird dreimal mit je 50 cm³ Petroläther ausgeschüttelt, die vereinigten Auszüge werden mit 50 cm³ schwach alkalischem, 50%igem Alkohol ausgewaschen. Der Petroläther wird jetzt aus einem gewogenen Kolben abdestilliert und der unverseifbare Rückstand in üblicher Weise getrocknet und gewogen.

Gesamtalkali. 10 g des Musters werden in einen Kolben gewogen, 150 cm³ Wasser zugegeben sowie 30 g reines Salz und 25 cm³ Äther. (Letzterer dient dazu, die Endreaktion deutlich erkenntlich zu machen.) Die Flüssigkeit wird dann mit ½ N-Schwefelsäure titriert unter Zugabe von 5 cm³ Methylorangelösung 1 : 1000 als Indikator. Die Berechnung erfolgt als KOH = (A).

Gebundene SO^3. 8 g des Öls werden in einen 300-cm³-Kolben gewogen und 25 cm³ N-Schwefelsäure zugegeben. Nach Zugabe einiger Glasperlen wird eine Stunde lang am Rückflußkühler erhitzt. Der Inhalt des Kolbens wird abgekühlt, 25 cm³ gesättigte Kochsalzlösung und 25 cm³ Äther werden zugegeben und mit N-Natronlauge titriert:

$$\frac{\text{Anzahl cm}^3\ \text{N. NaOH} - 25 \times 56{,}1 + A}{\text{Gewicht des Öls}} = F.$$

ergibt die Menge KOH in Milligramm pro Gramm des Öles zur Neutralisation der freien Schwefelsäure. Der Prozentgehalt an SO^3 berechnet sich nach der Gleichung $\frac{F \times 4}{56{,}1}$.

Alkali, freie Säuren etc. 8 g des Öles werden in einen Kolben eingewogen, 50 cm³ 95%igen Alkohols zugegeben und die Lösung mit ½ N-NaOH und Phenolphtalein titriert. Danach wird 20 Minuten zum Sieden erhitzt, und notfalls Wasser zugegeben, um die Phenolphtaleinfärbung zu zerstören. 150 cm³ Wasser werden sodann zusammen mit 5 cm³ Methylorange zugesetzt und die Flüssigkeit mit ½ N-Schwefelsäure titriert. Die Menge der verbrauchten cm³ Schwefelsäure, umgerechnet in Milligramm KOH für 1 g Öl, ergibt die Fettsäuren, während die Anzahl der cm³ ½ N-Schwefelsäure minus der Anzahl cm³ ½ N-Natronlauge, berechnet als Milligramme KOH für 1 g Öl, das gebundene Alkali ergibt (C). Das vorhandene Ammoniak erhält man nach der Formel $\frac{A - C \times 1{,}709}{56{,}1}$.

Verseifungszahl. 3—4 g des Öles werden 30 Minuten lang mit 25 cm³ alkoholischer Normal-Kalilauge am Rückflußkühler erhitzt. Der Überschuß an Alkali wird in bekannter Weise mit Normal-Schwefelsäure zurücktitriert.

(Soap Gazette and Perfumer.)

Putzmittel für braune Schuhe. 56 g gelbes Bienenwachs 84 g Leinöl, 280 g Terpentinöl, 42 g Seifenspäne, 570 cm³ heißes Wasser. Man schmilzt Wachs, Öl und Terpentinöl im Wasserbad, löst die Seife in Wasser, mischt und rührt bis zum Erkalten. (Spatula d. Pharm. Zentralhalle.)

Rasiermesserpaste. 250 g Schmalz, 125 g gelbes Wachs schmilzt man und rührt hinzu: 250 g feinsten Blutstein (Lapis haematitis) oder feinst gepulverten Schieferstein und 20 Tropfen Lavendelöl. Dann läßt man 5 Minuten kochen, wobei man fortwährend rührt. Nach dem Erkalten schneidet man in Tabletten. *(Bourdais,* Journ. Pharm. Belg. d. Pharm. Ztrhalle.)

Anstrich für Spielwaren. Zum Anstrich von billigen Spielsachen benutzt man vielfach Leimfarben und überzieht die Sachen nach völligem Trocknen mit einem schnell fest werdenden Lack.

Für diesen Zweck eignet sich:

I. Zellhorn-, Zelluloid- oder Zaponlack. Er besteht aus einer Lösung von 2% farblosen Zelluloidabfällen, 20% Aceton, 76% Amylacetat und 1—2% Rizinusöl, um eine gute Biegsamkeit des Lacküberzuges zu erreichen. Der Zaponlack ist vollkommen farblos und trocknet schnell; das Lackieren der betr. Gegenstände (aus Metall, Holz, Leder usw.) geschieht durch Eintauchen.

II. Kolophonium-Ätherlack. Zusammensetzung: 250 g Kolophonium Ia werden in 300 g Äther gelöst, absetzen gelassen, dann 450 g elastisches Kollodium hinzugefügt. Sollte der Ansatz als Tauchlack zu dickflüssig sein, verdünnt man mit etwas Äther.

III. Farbloser Spirituslack. Auch dieser Lack wird evtl. mit etwas Spiritus denat. verdünnt. Zu beachten ist, daß viele farblose Spritlacke des Handels nicht durchsichtig auftrocknen. Man macht am besten einen Probeanstrich auf Glas, ob der Lack auch wirklich nach dem Trocknen transparent ist.

Bei der Verwendung von Leimfarben, die mit Teerfarbstoffen verarbeitet sind, muß man durch eine Probe feststellen, ob nicht der Teerfarbstoff in dem Lack löslich ist, was ein völliges Verwischen des ganzen Anstriches zur Folge haben kann.

(Drogenhändler.)

Backpulver. Ähnlich dem Backpulver mit Cremortartari ist das mit Weinsteinsäure zusammengesetzte. So enthält z. B. Dr. Oetkers Backpulver nach dem D. R. P. 144 289 für Dr. Aug. Oetker in Bielefeld, 77 T. Weinsteinsäure, 100 T. Mehl, 84 T. Natriumbikarbonat. Die Weinsteinsäure wird in wässeriger Lösung mit dem Mehl eingetrocknet, daß die Lösung in die Zellen des Mehles hineinzieht und eindunstet; das so präparierte Mehl vermischt man mit dem Natriumbikarbonat. Auf diese Weise entsteht ein Weinsäurebackpulver, welches langsamer und gleichmäßiger reagiert als eine einfache Mischung der Einzelbestandteile. Alle Backpulver müssen kühl und vor Feuchtigkeit geschützt aufbewahrt werden, weil leicht Selbstzersetzung eintritt.

(Drogenhändler.)

Das einzige Mittel, um Fliegen und Bremsen aus Ställen zu entfernen, ist gute Durchlüftung der Ställe und größtmögliche Sauberkeit in denselben. Während das Vieh auf der Weide ist, empfiehlt es sich, den Stall mittels Formaldehyd oder schwefliger Säure gründlich von den Insekten und ihrer Brut zu befreien, was bei geschlossenen Türen und Fenstern zu geschehen hat. Bevor die Tiere in den Stall zurückgebracht werden, muß selbstverständlich für Durchlüften desselben gesorgt werden. Daneben können die Tiere gelegentlich mit einem der bekannten Bremsenöle abgerieben werden.

Der Dresdener Tierschutzverein empfiehlt gegen Bremsen und Fliegen in Ställen:

1. Die Fensterscheiben mit Kalkmilch, der etwas Ultramarinblau zugesetzt ist, bestreichen, um das Licht abzudämpfen.

2. Wände mit Kalkmilch, der Alaun, 1 kg auf einen Eimer voll, oder 2% Kreolin zugesetzt ist, bestreichen.

3. Die Ställe gut durchlüften, sodaß der Luftzug an der Decke entlangstreicht.

4. Das Nisten der Schwalben oder Fliegenschnäpper in den Ställen begünstigen.

5. Stäbe mit Fliegenleim aufhängen.

Fliegenleim bereitet man durch Schmelzen von 600 g Kolophonium in 350 g Rüböl und 50 g Paraffin.

6. Formalinlösung 1:100 Wasser oder Milch in Schalen aufstellen.

7. Räucherkerzen gegen Fliegen: Insektenpulver 250,0, Salpeter 25,0 werden mit Tragantschleim zu einer knetbaren Masse angestoßen, aus welcher Kegel von etwa 2,5 Gewicht geformt werden. Getrocknet, werden sie in den Ställen angezündet bei verschlossenen Türen und Fenstern.

8. Außerhalb des Stalles reibt man Pferde und andere Tiere gegen Bremsen und Fliegen ein mit Aqua Eucalypti oder Aqua Petroselini oder Ol. Eucalypti mit Ol. Lauri oder Naphthalin in Spiritus, denaturiert, unter Zusatz von Ol. Lauri. (Apoth.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 24.

Hamburg 39, den 8. August 1925.

= In der Frage des Zolles für Öle und Fette sind inzwischen in den Ausschußverhandlungen Kompromißsätze angenommen worden. Es wird hierüber noch zu sprechen sein, wenn das ganze Zollgesetz zur Verabschiedung gelangt ist. Auch bei den verminderten Sätzen erhält die Ölindustrie eine nicht zu unterschätzende Beihilfe und sie wird den Nutzen schon daraus zu ziehen wissen. Der Leidtragende bleibt einzig und allein der Handel, welcher vorwiegend deutsche Interessen vertritt und darum unter allen Umständen geschützt werden mußte.

Die Hamburger Tagespresse hat sich in jüngster Zeit in sehr beachtenswerter Weise der Handelsinteressen angenommen. Unter den Entgegnungen zu Gunsten der Schutzzölle findet sich neben der Ölmühlenindustrie auch der Ölsaatenhandel vertreten. Daß letzterer das Wort ergreifen würde, wird man kaum erwartet haben, denn derartige Äußerungen, welche lediglich dazu bestimmt sind, neben den Interessen ausländischer Saatablader den Vorteil der eng liierten Ölmühlen wahrzunehmen, lassen jegliche Objektivität vermissen und haben daher für das Thema „für und wider den Ölzoll" nicht die geringste Bedeutung. Ich möchte einmal die Herren sehen, wenn ihnen Zölle auf Ölsaaten von der Regierung zugemutet worden wären; das hätte zur Abwechslung einmal ein erheiterndes Bild gegeben!

Die Ölindustrie ist ebenfalls in ihrer Argumentation sehr unvorsichtig und läßt die genaue Kenntnis des statistischen Materials vermissen. Die Ölindustrie hat wiederholt auf die Einfuhr von fremden Ölen hingewiesen und diese Erscheinung als Beweis dafür hingestellt, daß sie besser geschützt werden müsse. Ich habe demgegenüber betont, daß eine solche Einfuhr immer, auch vor dem Kriege, stattgefunden habe, während die Ölindustrie verbreitet, es habe sich vor dem Kriege bei dieser Einfuhr nur um Produkte gehandelt, welche in Deutschland nicht hergestellt werden, wie Baumöl, Sulfuröl, Holzöl, Rizinusöl und Palmöl. Ich möchte daher zur Richtigstellung dieser falschen Ansicht einige Zahlen bringen.

Es wurden eingeführt:

in tons à 1000 kg	1913	1912
Bohnenöl	3100	13 300
Ölsäuren	12 000	13 800
Baumwollsaatöl	16 200	32 300
Maisöl	3 400	6 300
Leinöl	3 100	3 000
Erdnuß-, Sesam-, Rüböl	2 400	2 700

Weitere kleinere Posten können dem Bilde keine wesentlichen Züge hinzufügen und bleiben daher außer Ansatz.

Ich möchte hierbei betonen, wie ich aus eigener Anschauung weiß, daß das statistische Material durchaus zuverlässig ist, da schon mehrfach der Versuch gemacht wurde, die Zahlen als unrichtig hinzustellen. Meine Ansicht ist, daß eine Einfuhr von Ölen immer stattfinden wird, da sich die Preisdifferenzen auf den Weltmärkten für Öle ausgleichen müssen, oder man müßte schon turmhohe Zölle errichten, um auch dieses auszuschließen. Das wäre dann ja wohl der ersehnte Zustand!

Auch finde ich, daß die Schwierigkeiten der Kreditbeschaffung nicht besonders betont zu werden brauchen, und mit der Zollfrage nichts zu tun haben, da es sich bei der Ölindustrie vorwiegend um Auslandskredite handeln dürfte, welche relativ billig sind, während der Handel seine Inlandskredite teuer bezahlen muß.

Durch die getroffene Entscheidung kann der Meinungsstreit fürs erste wohl vertagt werden; bei weiteren Versuchen, den Zollschutz zu verstärken, wird der Kampf ungleich heftiger sein!

Nach dieser Abschweifung muß ich mich über die Ereignisse auf dem Öl- und Fettmarkt etwas kürzer fassen. Die Tendenz auf den primären Märkten war recht fest, und die Hauptpositionen werden auf das schärfste verteidigt. Die Getreidemärkte zeigen eine sehr bemerkenswerte Festigkeit, trotzdem die guten Ernten in Europa, zu denen auch Rußland zählen soll, auf verminderten Absatz schließen lassen. Die übrigen Produktenmärkte sind schwankend, der Gummimarkt, welcher längere Zeit das Verhalten der Spekulation bestimmte, ist schwächer. In der Tat spricht vieles für eine allgemeine Abschwächung; man scheint aber in den Vereinigten Staaten gesonnen, alles an sich herankommen zu lassen.

Die Fettmärkte sind fest. Schmalz notiert 17½ Cts. gegen 17⅝ vor 14 Tagen. Oleo und Premier Jus sind zwar etwas niedriger angeboten, sind aber noch immer ungewöhnlich hoch. Talg ist in New York unverändert 10¼ Cts. Von den Londoner Auktionen war die am 29. VII. 10 sh höher, während am 5. VIII. die Auktion ausfiel. In dieser Woche ist keinerlei Veränderung eingetreten. Die übrigen Öle und Fette wurden teilweise höher gehalten, doch scheint es sich hierbei mehr um Stimmungsmache zu handeln, denn besondere Veranlassungen lagen nirgends vor.

Die Absatzverhältnisse bleiben außerordentlich ungünstig; Umsätze sind daher kaum zu verzeichnen. Am günstigsten hat in der letzten Zeit noch das Talggeschäft abgeschnitten. Die Geldverhältnisse sind dem Warengeschäft nach wie vor hinderlich. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 8. August 1925.

Paris notierte am 6. August:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 510	(ca. RM 100,50)
Saponifikat	„ 580	(„ „ 114,50)
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „ 150)
Pharmakopöeware 1.26 sp. G.	„ 820	(„ „ 161,75).

Bei uns war das Angebot besonders in Unterlaugen-Rohglyzerin reichlicher, Käufer zeigten hingegen jedoch nur vereinzelt Interesse für Saponifikat zu ungefähr RM 115 bei nicht zu großer Fracht, auf welcher Preisbasis auch einige Abschlüsse getätigt wurden.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu den BSS-Bedingungen wurde zu RM 101 nach dem Ausland verkauft, und es liegen noch gleichpreisige Angebote vor.

Gleiche Ware, jedoch nicht zu den BSS-Bedingungen war zu RM 98 angeboten, ohne jedoch das Interesse der wenigen Käufer zu finden, da diese es vorzogen, die auch etwas reichlicher auf den Markt gekommenen Posten Saponifikat hereinzunehmen. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (6. August 1925). Der Markt im Inlande wie im Auslande bekundete im Laufe der Berichtswoche Neigung zur Festigkeit. Am Niederrhein notierten Abgeber für rohes Leinöl M 89 bis 90, rohes Rüböl M 98 bis 99, Sojabohnenöl M 88 bis 88,50, Erdnußöl M 96 bis 97,50, Palmkernöl M 90,50 bis 91 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Die Umsätze waren nicht von Belang und erstreckten sich wie in früheren Wochen auf Deckung dringenden Bedarfes.

Die Haltung von Leinsaat und Leinöl an den Auslandsmärkten war gegen Schluß der Berichtswoche außerordentlich fest, wofür plausible Gründe nicht angegeben waren. Andere Ölsaaten und Öle folgten indessen nicht. Die geringen argentinischen Leinsaatverschiffungen haben zur Befestigung wohl nur wenig beigetragen. Sie betrugen insgesamt 10 700 t ausschließlich nach Europa gegen insgesamt 37 500 t in der Vorwoche und 25 300 t bezw. 19 300 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, während die sichtbaren Vorräte mit 130 000 t unverändert blieben. Von Indien wurden in dieser Woche und der Vorwoche 4925 t bezw. 2625 t Leinsaat, 600 t bezw. 2650 t Rübsaat und 3900 t bezw. 3700 t Baumwollsaat abgeladen, sodaß die indischen Verschiftungen in der letzten Zeit gerade keinen sonderlichen Umfang angenommen haben. Die Ende der Woche und der Vorwoche nach Europa schwimmenden Vorräte ergaben 137 500 t Leinsaat, 10 000 t Rübsaat und 35 400 t Baumwollsaat, insgesamt 182 900 t bezw. 145 700 t Leinsaat, 13 900 t Rübsaat und 41 300 t Baumwollsaat, insgesamt 200 900 t, sodaß immerhin ein merklicher Rückgang eingetreten ist. Gegen das Vorjahr ist die Versorgungslage Europas indessen nach wie vor erheblich günstiger. Bei den anziehenden Preisen verhielten sich die Käufer zu Beginn der Woche zunächst abwartend, später entwickelte sich jedoch lebhafteres Geschäft, sodaß vielleicht mit weiteren kleineren Preiserhöhungen zu rechnen sein wird.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata £ 20, Calcutta £ 22, Bombay £ 22.15, Rübsaat Toria £ 21.15, Ferozepore £ 21.7/6, Kottonsaat, Bombay £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 13.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 27.15, Sonnenblumensaat £ 13, Sojabohnen £ 14.5; Hull: Leinöl £ 41.5, Rüböl, extrahiert £ 47.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 40, ägyptisches,

roh £ 43.15, Palmkernöl, gepreßt £ 44, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48 pro t. Nach ansehnlicher Erhöhung der Notierungen für Leinöl wie Rüböl war die Haltung der Amsterdamer Börse jedoch träge. Greifbares Rüböl kostete schließlich Fl. 59½ und Leinöl Fl. 51 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Dauernde Aufwärtsbewegung der Ölsaat- und Ölmärkte ist wohl kaum zu besorgen.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 6. August 1925.

Rindertalg: Die diesswöchige London-er Auktion hat in Anbetracht der Bankfeiertage nicht stattgefunden. Der Markt blieb unverändert fest. England trat wiederholt auf dem Kontinent als Käufer auf.

Leinöl: Bei festem Grundton blieb der Markt in der abgelaufenen Woche behauptet. Es fanden verschiedene Deckungskäufe statt. Im Augenblick deuten keine Anzeichen auf eine in Kürze stattfindende Veränderung des Marktes hin. Die Abladungen für Leinsaat blieben in der verflossenen Woche gering.

Sojabohnenöl: Das Geschäft blieb leblos bei unveränderten Notierungen.

Palmkernöl: Der Markt zeigte wenig oder keine Veränderungen. Der Umsatz war gering.

Kokosöl schwächte anfänglich ab, um sich zum Schluß der Woche wieder zu erholen. Der Artikel zeigte nach wie vor wenig Interesse.

Fettsäuren wiesen eine steigende Tendenz auf bei schwachem Absatz.

Kottonöl: Die Notierungen lauteten auch in der letzten Woche fest, und die Preise erfuhren weitere Erhöhungen.

Rizinusöl: Die Notierungen lagen unverändert bei geringer Nachfrage.

Hamburg 1, den 7. August 1925.

Leinöl, prompt GM 92.50. Leinöl, Juli-Aug. GM 92, Leinölfirnis GM 93,50, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 45, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59,50, Kokosöl Ceylon £ 48.10, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 54.10, Kottonöl, techn. £ 47, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure M 84, Erdnußölfettsäure M 81, Sesamölfettsäure M 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg südamerik. A £ 47.10 bis 48.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 50, Schweinefett, techn., weißl. d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 71, Dorschlebertran, gelbblank GM 70.50, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 8. August 1925.

Die Tendenz am Öl- und Fettmarkt war auch in der abgelaufenen Woche wieder durchaus fest, und die Nachfrage kann im allgemeinen gegen die Vorwoche als besser bezeichnet werden. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 182, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 260, Rizinusöl II. Pressung 230, Kokosöl, cochinartig 210, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 192, Elain, sap. 203, Elain, dest. 199, Sojaölfettsäure 152, Maisöl 150.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 6. August 1925.

Trotzdem mit verschiedenen Dampfern größere Posten angekommen sind, haben die Preise infolge glatter Aufnahme aller Dokumente stark angezogen. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 70 bis 72 p. engl. ton und für Abladungs-Ware £ 71 bis 73 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 6. August 1925.

Palmöl: Die Palmölpreise waren für Loko- und nahe eintreffende Ware unverändert, während für Abladungsware eine weitere Steigerung zu beobachten war. Der Absatz ist im Augenblick nur sehr gering, und auch für Abladungsware ist trotz der steigenden Preise wenig Kauflust vorhanden. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.5, Lagos-Palmöl, Aug.-Lieferung, £ 41, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 41, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 39, Liberia-Palmöl, rot, loko Hamburg, £ 35.15, Basis 2%, Kongo-Palmöl, prompt von Antwerpen, £ 34.10, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl, alle Termine auf Abladung £ 41.15.

Talg: Eine Talgauktion hat gestern nicht stattgefunden wegen des Bankfeiertages. Der Markt ist weiter fest; besonder für südamerikanische Talge auf Abladung werden höhere Preise gefordert. Für Aug.-Sept.-Abldg. war etwas Geschäft zu verzeichnen. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Saladero und/oder Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 48. Saladero und/oder Sansinena-Rindertalg, Juli-Aug.-Abldg. £ 47.10, Saladero und/oder Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abldg. £ 48.10, Saladero und/oder Sansinena-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg., £ 49, Matadero-Rindertalg, full terms, Juli-Aug.-Abldg., £ 46.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Aug.-Sept.-Abldg. £ 47, Home Melt Tallow, prompt von England £ 47.15, dän. Ochsentalg, prompt dän. Kr. 118, dän. Ochsentalg, Aug.-Abldg. von Dänemark dän. Kr. 117.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 6. August 1925.

Auch in der letzten Woche war das Geschäft, besonders in dem Artikel „Paraffin", sehr lebhaft, sodaß die Gesamt-Geschäftslage unbedingt als günstig anzusprechen ist.

Paraffin: Durch das Einfuhr-Verbot von polnischem Paraffin und den Streik im Rositzer Erdöl-Gebiet sind die Kerzen-Fabriken heute nur auf amerikanisches Paraffin angewiesen, was besonders für Loko-Ware den Markt naturgemäß entsprechend beeinflußt. Ich habe daher meine Forderungen erhöhen müssen und notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, während für Abladungs-Ware heute $ 14,50 bis 14,75 für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° und $ 13,50 für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° gefordert werden. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze, da aber, wie gesagt, die Einfuhr nicht möglich ist, ist in dieser Provenienz kein Geschäft. — Ceresin: Die Preise sind nunmehr mit einem kräftigen Ruck nach oben gegangen, und ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs hatte auch in der letzten Woche wenig Geschäft, was jedoch die Preise nicht weiter beeinflussen konnte. Ich notiere unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 168 bis 175 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs scheint etwas fester zu gehen, wenn die Forderungen auch heute noch unverändert sh 76 bis 77 p. cwt. sind. — Karnaubawachs: In diesem Artikel wurden wieder größere Bedarfskäufe vorgenommen, während das Angebot nach wie vor knapp bleibt. Ich notiere heute für fett- und courantgrau sh 143 und für Abladungsware sh 140 bis 142 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Der Markt ist im Moment ruhig, aber stabil, und meine Forderungen sind heute $ 10,30 bis 10,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienenwachs und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau. E. N. Becker.

Hamburg, den 6. August 1925.

Bei ruhiger Marktlage sind die Preise unverändert.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 140 bis 142 sh, fettgraues zu 141 bis 143 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 76 bis 77 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 8. August 1925.

○ Die abgelaufene Woche verzeichnete ein mittleres Bedarfsgeschäft in den dunklen und mittelhellen Harzgraden aus Loko-Beständen, für Abladungskäufe war das Interesse weniger groß; eine Ausnahme bildete helles spanisches Harz, worin,

sowohl loko wie auch für Verschiffung August-September, einige größeren Posten wieder gehandelt werden konnten.

Von einzelnen französischen Abladerseiten wurden gegenüber den letzten Forderungen während der abgelaufenen Woche keine Konzessionen gemacht.

Die letzten Notierungen der einzelnen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 10.10/10,15, H 10,20, K 10.35, M 10,60, WW 14 $ die 100 kg, hiesiges Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,12½, D 5.15, E 5,17½, F 5,25, G 5,25, H 5.25, I 5,27½, K 5,40, M 5,65, N 5.90, WG 6.60, WW 7,15 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10, XI 10,05, X 10,05, III 11.56, Excelsior 12,75/13 $ die 100 kg ab Lager hier, neues Gewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 10,40, X 10,60, IX 10,80, VIII 10,90, VII 10,95, VI 11.10, V 11,20, IV 11,45, III 12, II 12,25, 1c 12,30, 1s 12,35, 1e 12,40, Excelsior 12,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 6%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 10,25, G 10,30, K 10,65, M 10,75 $ die 100 kg, ausgeliefertes Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 235, F/G 250, H 250, I 251, K 251, M 252, N 253, WG 255, WW 258, OOO 260, OOOO 262, VAV 265, EX 268, EXE 271, AAA 273, AAAA 275, AAAAA 277, XX 279, XXX 282 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Für griechisches Harz liegen die Forderungen unverändert, das Interesse dafür ist im Augenblick nicht allzuerheblich; auch die Portugiesen blieben auf ihrer letzten Forderung stehen, wennschon Anzeichen vorhanden sind, daß man mit festen Geboten auf diese Harzsorte billiger ankommen kann.

Der Londoner Markt war wieder sehr rege, soweit Abladungsgeschäfte in Frage kommen; das spot-Geschäft dagegen blieb flau, wie gewöhnlich während der Hauptferienzeit. Die letzten Londoner Notierungen stellten sich für amerikanisches Harz F/G 22/6, H 22/9, K 23/-, M 23/9, N 24/9, WG 26/9, WW 30/-, französisches Harz F/G 22/6, K 22/9, M 23/6, N 24/9, WG 26/9, WW 29/6 sh, alles per cwt. ex Lager.

Im großen und ganzen hat sich die allgemeine Lage für das Produkt nur wenig verändert. Im Abladungsgeschäft gehen die Preise der einzelnen Amerikaner etwas auseinander, noch mehr ist dies aber bei den französischen Abladern der Fall. Die spanischen Verkäufer richten sich nach den französischen Preisen, sind aber bei Vorliegen größerer Aufträge stets entgegenkommender. Von Amerika kamen Mitte der Woche leichte Abschwächungen der Abladungspreise, die sich aber gegen Wochenschluß schon wieder ausgleichen konnten. Die Hamburger Loko-Verkäufer können in den meisten Fällen noch billiger abgeben, als von drüben notiert wird, auf Grund der früheren Abschlüsse.

Daß solche rechtzeitigen Eindeckungen, die jetzt dem deutschen Verbrauch zugute kommen, nicht in dem wünschenswert gewesenen Umfange stattgefunden haben, ist auf die immer noch schwierige finanzielle Lage bei uns zurückzuführen, die gewisse Einschränkung im Einkauf aufnötigte. Es mußten ohnehin, auch für Harztransaktionen, drüben größere Kredite in Anspruch genommen werden, und wenn sich diese auch immer noch billiger kalkulieren als deutsche Bankkredite, so spielen sie für die Kalkulation eine erhebliche Rolle. Hinzu kommt, daß heute nur derjenige das Geschäft bei uns in größerem Umfange machen kann, der seinen eigenen Käufern die möglichsten Zahlungserleichterungen einzuräumen vermag. Vor einiger Zeit waren für die Inlandsindustrie noch ausländische — z. B. englische — Kredite unter Sachwertsicherheiten zu erträglichen Bedingungen erhältlich; das hat aber schließlich aufgehört, und man verlangt heute andere Garantien oder Unterlagen, soweit die Hergabe von Geld seitens ausländischer Banken in Frage kommt; im Warenaustausch wird es nicht allzuvielen Firmen möglich sein, anders als gegen Bankaccreditive oder Bankgarantien den erforderlichen Auslandskredit zu erhalten, und dadurch und die dafür eintretenden höheren Sätze und Unkosten wird der Vorteil gegenüber dem deutschen Kredit fast wieder ausgeglichen.

Was die weitere Entwicklung der Harzkonjunktur anbetrifft, so scheint die Führung auch fernerhin in den Händen der amerikanischen Erzeuger zu verbleiben. Von kleinen Extratouren abgesehen, haben sich die europäischen Erzeuger im allgemeinen nach den drüben gegebenen Direktiven so ziemlich gerichtet. Am wenigsten ist damit zu rechnen, daß sie sich für die Folge durch besondere Unterbietung der amerikanischen Preise hervortun werden, denn der gute Nutzen, der jetzt bei allen Erzeugern hüben und drüben zu verzeichnen ist, schmeckt höchstens nach mehr.

Man hatte auf Verbrauchersseiten für die Zeit der höchsten Erzeugung bestimmt mit einem Rückgang der Harznotierungen gerechnet, obwohl schon früher darauf hingewiesen wurde, daß eine solche Hoffnung diesesmal enttäuschen dürfte. Mancher Kauf ist auf diese Erwartung hin zurückgestellt. Der Zeitpunkt ist herangekommen und hat statt einer Ermäßigung der Forderungen ein weiteres Ansteigen der Preise gebracht. Die Motivierung dafür ist bekannt. Die Weltfrage nimmt für das Produkt ständig zu und geht über die Vorkriegsfrage bereits erheblich hinaus. Der Umfang der Erzeugung hält in dieser Saison aber nicht Schritt damit. In den amerikanischen Gebieten haben große Distrikte im Spätherbst und Winter durch allerlei Verheerungen sehr gelitten und sind zum Teil während der laufenden Saison zu einer vollen Aktivität nicht wieder zu bringen gewesen. Wenn demgegenüber andere Distrikte die diesjährige Erzeugung größer eingestellt haben, so bedeutet das nicht genug, um den Ausfall zu decken. Mancherseits wird behauptet, daß der diesmalige Ertrag drüben im Augenblick um ca. 10% hinter den vorjährigen Ziffern zurückstehe. Andere Statistiken lassen erkennen, daß dies nicht ganz zutreffend ist, daß man in den Gesamtgebieten vielmehr mit einem Mehr von 6 bis 10% rechnen könne. Vergleicht man aber die Erzeugungs- und Abzugsziffern, die allein von den amerikanischen drei Hauptmärkten herauskommen, so leuchtet ein, daß selbst eine Produktionserhöhung von 10% nicht die nötigen Unterlagen schaffen kann, die Harzverkäufer aus ihrer festen Stimmung herauszubringen. Möglicherweise kommen in den nächsten Wochen noch kleinere Schwankungen zur Geltung; mit Eintritt des Herbstes aber und dem Nachlassen des Gumflusses dürfte man eher mit noch weiteren Preiserhöhungen zu rechnen haben. Die Aussichten für die Harzkäufer stehen also nicht allzugünstig.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 7. August 1925.

Die Lage auf dem Schmierölmarkt ist unverändert, eher eine Kleinigkeit schwächer, sodaß sich das Konsortium für russische Schmieröle veranlaßt gesehen hat, die Preise etwas zu ermäßigen. Der pennsulvanische Rohölpreis ist unverändert 3,45 bis 3,90 Dollar per Barrel. Die Zahlungen der Industrie gehen immer noch sehr schwer ein, sodaß schon deswegen vorläufig an eine wesentliche Belebung nicht gedacht werden kann.

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 37.25	bis 58
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 33	bis 37.25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-333	RM 40 50	bis 82,25
Sattdampf-Zulinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 27	bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 46,75	bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	
Karbolineum	RM 17.50	
Teerheizöl	RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (6. August 1925.) Von Besserung der Absatzverhältnisse kann nach dem Verlauf des Geschäftes während der vierwöchentlichen Berichtsperiode wohl nicht die Rede sein, immerhin macht es den Eindruck, daß der tiefste Punkt nun doch überwunden ist, wenn auch die Beseitigung der Gefahr eines Streiks der englischen Bergarbeiter den Produzenten am Festlande jedenfalls zum Teil einen Strich durch die Rechnung gemacht hat. Rohteer hielt sich auf der alten Höhe. Die Destillationen klagen nach wie vor über die zu hohen Teerpreise, weil für ihre Erzeugnisse entsprechend hohe Preise nicht zu erzielen sind. Für präparierten Teer ist der Preis etwa M 8 bis 8,25 pro 100 kg ab Lager ohne Verpackung. Braunkohlenteer war während des Berichtsmonats ziemlich vernachlässigt. Für Urteer stellten sich die Preise aus der ersten Hand auf M 4 bis 7,50 je 100 kg ohne Verpackung ab mitteldeutscher Station. Die Nachfrage nach Benzol war wie in früheren Berichtsmonaten sehr stark, ohne daß jedoch Preiserhöhungen eingetreten wären. Im Ruhrgebiet ist der Preis für Motorenbenzol etwa M 44 pro 100 kg ab Zeche, während Benzin-Benzol-Gemisch M 42 bis 42,25 pro 100 kg in Käufers Fässern ab Lager kostete. Versuche mit Jura-Ölschiefer haben ergeben, daß solcher etwa 30% (? Red.) Benzin enthält, das sowohl zu Heizzwecken, als auch zu pharmazeutischen Zwecken zu verwenden sein soll. Der Absatz von Imprägnieröl hat sich neuerdings wieder etwas gebessert. Im Ruhrgebiet stellten sich die Preise auf M 10,50 bis 11 je 100 kg ohne Verpackung ab Station. Für dunkles Paraffinöl hielten sich die Preise wie vorher in der Nähe von M 13 pro 100 kg ohne Verpackung ab mitteldeutscher Station. Steinkohlenteerheiz- und -treiböle befriedigten in der letzten Zeit weniger, die Preise neigten eher etwas nach unten. Die Nachfrage nach Steinkohlenteerhartpech hat sich mittlerweile etwas gebessert, wobei das Interesse des Auslandes überwog. Im Ruhrgebiet notierte Hartpech ca. M 5 pro 100 kg lose verladen, ab Station, doch würden größere Posten auch wohl etwas billiger zu haben sein. Braunkohlen-

eerpech war zu Preisen von M 3,75 bis 4 pro 100 kg ab Mitteldeutschland, zum Teil aber auch billiger angeboten. Holzteer wurde auch etwas höher im Preise gehalten. Dünnflüssige Ware stellte sich auf etwa M 5,25 pro 100 kg ab südwestdeutscher Station. Gasöle waren im allgemeinen preishaltend. Hellgelbes Gasöl notierte im Laufe des Berichtsmonats ca. M 17 pro 100 kg in Kesselwagen ab mitteldeutscher Station. Die Leihgebühr für Kesselwagen wird mit M 1,75 bis 2 pro Tag und Wagen berechnet.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg 1, den 7. August 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35, Harz, amerik., FGH $ 10,30, WG $ 13,40, WW $ 14,25, Schellack TN orange sh 255, Schellack lemon sh 320.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg 1, den 7. August 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Atznatron 125/8° 30,80 (14.10), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 100 (42.10), Bleimennige, rein 99 (42.10), Bleiweiß, pulv. 108,50 (42), Bleiweiß in Öl 119, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15,50 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.8), Kali, chlorsaures 66 (32), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.15), Lithopone RS 11,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/98% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/98% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 13,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79,50 (37.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 4. August 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 79, Atznatron, 128/130, Solvay 64,50, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,30, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem rein 168, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 98/100 39, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 196, Harz, franz., W. W., inländ. —.—, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 71, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 123, Minium 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, Salalcali, pulv. 94, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 620, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 305, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 173, Rizinusöl, franz., I. Pressung 240, Rüböl, dopp. raff. 185, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Ungarischer Marktbericht.

Budapest, 22. Juli 1925.

Die Insolvenzepidemie will noch immer nicht abflauen, und außer den Engrossisten nehmen immer mehr Detailgeschäfte Teil an dieser modernen Krankheit. Nach dem 1. August soll der ungarische Umsatzsteuersatz von 3% auf 2% ermäßigt werden, außerdem soll bei solchen Posten, welche exportiert werden, die Umsatzsteuer rückvergütet werden. Der ungarische Finanzminister ist außerdem ermächtigt, Veranstaltungen und Verordnungen zu treffen, um die inländischen Großhändler gegen den ausländischen Wettbewerb zu schützen, der darin bestand, daß der ausländische Verkäufer den ungarischen Konsumenten und Detaillisten um 3% billiger bedienen konnte als der ungarische Engrossist. Bisher waren alle Artikel, welche zollfrei eingeführt werden konnten, gleichzeitig befreit von Umsatzsteuer, nunmehr wurde der Finanzminister ermächtigt, auch diese Artikel mit Umsatzsteuer zu belegen. Voraussichtlich werden diese Maßnahmen ebenso nicht gelingen, wie die bisherigen Verordnungen nur dazu geeignet waren, um den ungarischen Handel vollkommen zu ruinieren.

Aceton, techn. 22 000, Atzkali, 88/92% 11 500, Atznatron 128/30 5700, Anilinöl 38 000, Anilinsalz 36 000, Antichlor, krist. 3400, Antichlor, Perlform 5000, Arsenoxyd 34 000, Baryumkarbonat 3800, Bittersalz 1900, Borax, stückig 14 000, Braunstein 8000, Chlorbaryum 4200, Chlorcalcium 90% 5800, Chlorkalk 110/115 2400, Chromalaun 6800, Chromnatron 15 500, Chromoxyd 78 000, Eisenvitriol 1350, Glaubersalz, krist. 1750, Glaubersalz, kalz. 1950, Hirschhornsalz 14 000, Kalialaun, stückig 3300, Kaliumbichromat 16 000, Kaliumpermanganat 24 000, Kalisalpeter 10 800, Karbid 7800, Kobaltoxyd 37 000, Kupfervitriol 10 000, Lithopon, Grünsiegel 9000, Naphtalin, weiß 9000, Natrium bic. ven. 5200, Natrium bic. mediz. 6200, Natriumchlorat 14 500, Natriumbisulfit 5300, Natriumnitrit 15 500, Natriumsulfit 4800, Natronwasserglas 36/38 1750, Pottasche 90/95% 8500, Pottasche 80/85% 7500, Salmiak, krist. 12 000, Salmiak, subl. 15 000, Salmiakgeist 6300, Schwefelnatrium 30/32% 4200, Schwefelnatrium 60/62% 5000, schwefelsaure Tonerde 17% 3200, Schwefelkohlenstoff 9500, Soda, kalz. 98% 2700, Soda, kristall. 1600.

Ameisensäure 15 500, Formaldehyd 40% 15 000, Kleesalz 21 000, Milchsäure 14 000, Oxalsäure 11 000, Weinsteinsäure 42 000, Zitronensäure 52 000.

Gummi cord. 23 000, Gummi gezireh 17 000, Harz, franz. WW 9500, Schellack TN orange 110 000.

Die Preise verstehen sich in ungarischen Kronen für je 1 kg Ware. Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Kosmetisches Institut Charlott G. m. b. H. Herstellung von kosmetischen Artikeln, Handel mit derartigen oder verwandten Artikeln und Beteiligung an einschlägigen Unternehmungen auf dem Gebiete der Schönheitspflege. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Dr. Anatole Zipkin in Berlin, Kaufmann Samson Pewsner in Berlin, Kaufmann Sion Poteliachow in Berlin-Steglitz.

† Berlin. Jowea Parfümeriefabrikation Elisabeth Finn. Inhaberin Elisabeth Finn, geb. Golbach, verehel. Kauffrau, Berlin. Prokura: Johann Willi Finn. — † Parkettdol-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Verkauf von chemischen Reinigungspräparaten, insbesondere der zum Patent angemeldeten Reinigungsmasse „Parkettdol", sowie Übernahme von Reinigungen mit diesen Präparaten. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Friedrich Wilhelm Lücke, Kaufmann Albert Rost.

† Bielefeld. Bielefelder Parfümerie-Fabrik Heinrich Conrad. Inhaber Kaufmann Heinrich Conrad.

† Münster i. W. Chemische Fabrik Emsland G. m. b. H. zu Telgte i. W. Herstellung und Handel mit chemisch-technischen Präparaten und Lacken. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Chemiker Emil Rahmann zu Telgte i. W.

Aussig a. E. Die Generalversammlung der Georg Schicht A.-G. beschloß, den erzielten Reingewinn von 5,1 Millionen K dem Gesellschaftsfonds zuzuführen.

Dresden. R. & J. Heeger, Vertrieb techn. Öle und Fette. Der Kaufmann Rudolf Richard Heeger ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Kaufmann Richard Johannes Heeger führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Fürth, Odenwald. Odenwälder Ölfabrik D. David in Rimbach. Geschäftsaufsicht am 5. August angeordnet. Aufsichtsperson ist Kaufmann Georg Adam Eckert in Rimbach.

Hamburg. Domaco Seifen-Compagnie m. b. H. Die Gesellschaft ist für nichtig erklärt worden.

Itzehoe. Edendorfer Margarinewerke Dreyer & Scheffer. Der Kaufmann Ferdinand Dreyer in Nendorf, Kreis Stolzenau, ist als Gesellschafter ausgeschieden; die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma wird unverändert fortgeführt; ihr alleiniger Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Kaufmann Kurt Scheffer, jetzt in Hamburg.

Köln. Kölnische Maschinenöl- und Fettwaren-Fabrik G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 21. Juli 1925 ist der Gesellschaftsvertrag, betr. Stammkapital und Geschäftsanteile, geändert. Das Stammkapital ist umgestellt auf 20 000 RM. — Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G., Hamburg, mit Zweigniederlassung in Köln. Generaldirektor Jacques Sonneborn, Regierungsbaumeister Hermann Franken, Dr.-Ing. Beni Herzfeld und Philipp Hardt sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

Leipzig. Max Leendertz & Co. Deutsche Öl-Gesellschaft A.-G. Prokura Willy Zahn erloschen. Zu Mitgliedern des Vorstands sind bestellt Willy Zahn und Hugo Busch, beide in Leipzig. Max Leendertz ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Ludwigsburg. Koch & Schenk Chemische Fabrik A.-G. Stammkapital auf 50 000 RM ermäßigt.

Lyck. Ölmühle Lyck Riekewald & Bardtke. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Andreas Riekewald in Lyck ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma ist geändert in: Ölmühle und Flachsfabrik Lyck Riekewald & Bardtke.

München. Saphir-Werke A.-G. Die Generalversammlung vom 6. Juli 1925 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator: Dr. Fritz Löwenthal, Rechtsanwalt in München.

Stettin. Deutscher Ölhandel G. m. b. H. Die Kaufleute Hermann Marckscheffel in Stettin und Dr. jur. Hermann Dzialas in Breslau sind zu Geschäftsführern bestellt. Harry Theodor Lüssenhop ist nicht mehr Geschäftsführer.

Die Vereinigten Stuttgarter Seifenfabriken A.-G. in Untertürkheim weisen bei einem A.-K. von RM 2,4 Mill. und RM 240 000 Reserven einen Rohgewinn (Warenkonto) von RM 1 423 348 aus, zu dem noch RM 22 150 Vortrag aus 1923 kommen. Nach RM 1 034 798 Unkosten und RM 192 600 Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von RM 218 100, woraus 6% Dividende verteilt werden. (Frkf. Ztg.)

Jura-Ölschiefer-Werke A.-G., Stuttgart. Die Gesellschaft, deren Aktienmehrheit in den Händen des Landes Württemberg und der Gruppe Deutsche Petroleum-A.-G.-Rütgerswerke ist, schließt 1924 nach RM 50 648 Abschreibungen mit RM 346 397 Verlust, der aus der Rückstellung für Konjunkturverluste gedeckt wird. Das Jahr 1924 war noch Versuchsjahr. Anfang August 1925 werde aber die Ofenanlage für Schieferverschwelung in Betrieb genommen. Zwecks Verbesserung und Verwertung der Nebenprodukte sind Vorarbeiten und Verhandlungen im Gange; insbesondere wurde Anfang Juli 1925 ein Zementschachtofen zur Herstellung des Bindemittels „Portlandjurament" in Betrieb genommen, der bis jetzt die Erwartungen erfüllt habe. Wegen des strengen Winters 1923/24 war zu Beginn des Jahres die Baustoffabrikation bis im April eingestellt. Nach dem milden Winter 1924/25 wurden jedoch die Winterlager rasch abgesetzt, und jetzt ist die Fabrikation teilweise auf Monate im voraus verkauft. Die Kosten für Versuche, Zinsen und Steuern wurden von der zu diesem Zwecke gebildeten Rücklage für Konjunkturverluste abgebucht, sodaß diese von RM 347 390 auf RM 993 zusammenschrumpfte. Die Kreditoren stiegen von RM 98 816 auf RM 641 828, darunter RM 261 469 Akzepte. Andererseits erscheinen bei RM 1 627 821 Bilanzsumme, die Anlagen und Einrichtungen mit RM 1 332 330 (1 261 645), Vorräte mit RM 113 932 (117 946) und Debitoren einschließlich Vorauszahlungen auf neue Maschinen usw. mit RM 159 678 (1901). Das Aktienkapital erscheint noch mit RM 975 000, ist aber inzwischen auf RM 1 950 000 verdoppelt worden. Für das laufende Jahr werde durch die inzwischen in Betrieb genommenen Neuanlagen mit geringeren Kosten und mit einem günstigeren Ergebnis gerechnet. (Frkf. Ztg.)

Brunner, Mond & Co. Der Reingewinn des Geschäftsjahres 1924 betrug 1 570 371 £, gegen 1 552 574 £ 1923; wie im Vorjahr wurde eine Dividende von 10½% auf die Stammaktien ausgeschüttet. Dem allgemeinen Reservefonds wurden 92 783 £ (gegen 88 015 £ im Vorjahr) und dem Interims-Konto 150 000 £ (wie im Vorjahr) zugewiesen, 89 791 £ wurden neu vorgetragen. Die Investierungen haben um 550 000 £ zugenommen (Billingham, „Magadi Soda Co.", „Brunner, Mond [Australia]") und betragen jetzt 9 195 000 £. Das Kapital wurde um 28 000 £ vermehrt durch Ausgabe von Aktien an die Beamten und Arbeiter der Firma, gemäß der vor drei Jahren erteilten Vollmacht.

Auf der Generalversammlung machte der Vorsitzende, Sir Roscoe Brunner, Mitteilungen über die Neuanlagen und Fortschritte des Jahres. In Winnington wurden die Kraftanlage und die Ätznatronfabrik vergrößert, in Lostock die Sodafabrik. — Die Wallerscote-Werke sind nahezu fertiggestellt, und die Produktionskosten der Soda werden dort geringer sein als „in irgendeiner Fabrik der Welt". — Die 30-t-Ammoniakfabrik in Billingham arbeitete zufriedenstellend, ihre Vergrößerung auf 50 t Tagesproduktion wurde bereits beschlossen und eine weitere bedeutende Vergrößerung soll mit Hilfe einer staatlich garantierten Obligationsanleihe erfolgen. — Die „Magadi Soda Co." arbeitet nach der Reorganisation jetzt bereits ohne Verlust. Die Ausnutzung des Sees wird in jeder Weise gefördert werden, soweit es die geschäftlichen Verhältnisse gestatten; die Magadi-Soda nach England zu bringen, wird für untunlich gehalten, es müssen andere, geographisch günstiger gelegene Märkte gefunden werden.

Im Anschluß an die Mitteilungen über die „Magadi Soda Co." spricht „Chemical Age" (London) die Erwartung aus, daß unter den von den „Crown Agents of the Colonies" eingeforderten Angeboten für die Ausbeutung der Mineralschätze des „Toten Meeres" das von „Brunner, Mond & Co." an erster Stelle stehen werde; nur ein ganz großer Konzern mit ungewöhnlichen wissenschaftlichen und technischen Hilfsmitteln könne an dieses Unternehmen herantreten.

(Die Chemische Industrie.)

Vom Weltmarkt.

China. Der Ein- und Ausfuhrhandel der chinesischen Provinz Szechuan. Der Seezollstatistik sind die nachfolgenden Angaben über den Wert des Gesamthandels der beiden Häfen Chungking und Wanhsien entnommen:

Chungking und Wanhsien sind die beiden einzigen dem fremden Handelsverkehr geöffneten Häfen in der Provinz Szechuan. Wanhsien ist zwar nur zollamtlich geöffnet, d. h. im Jahre 1917 wurde dort mit Rücksicht auf den Dampfschiffsverkehr ein dem Seezollamt Chungking unterstehendes Seezoll-Zweigamt eröffnet; fremde Firmen haben dort aber das Recht der dauernden Niederlassung wie in den geöffneten Häfen Chinas.

Künstliche Farbstoffe.

Anilin	1922	Wert: 376318 H. T.
	1923	Wert: 315828 H. T.
	1924	Wert: 583973 H. T.
Indigo	1922	1081 Pikul (Wert: 49426 H. T.)
	1923	2108 Pikul (Wert: 113438 H. T.)
	1924	6049 Pikul (Wert: 478662 H. T.)
Mangroverinde	1922	—
	1923	—
	1824	965 Pikul (Wert: 8034 H. T.)
Sapan-Rotholz	1922	—
	1923	—
	1924	238 Pikul (Wert: 1281 H. T.)
Nicht klassifizierte	1922	837 Pikul (Wert: 12601 H. T.)
	1923	991 Pikul (Wert: 13244 H. T.)
	1924	1451 Pikul (Wert: 27001 H. T.)

Anilinfarben sind in ihrer überwiegenden Menge deutsche Fabrikate. Auch ein sehr erheblicher Teil des eingeführten Indigo ist deutschen Ursprungs.

Holzöl.

Bemerkenswert ist die starke Zunahme der Ausfuhr von Holzöl (82 917 Pikul im Wert von 1 457 681 H. T.) aus dem Hafen Chungking. In den Vorjahren hatte diese Ausfuhr sich wie folgt gestellt:

1921	89 Pikul	Wert: 1 007 H. T.
1922	1 876 „	„ 17 784 H. T.
1924	23 272 „	„ 431 696 H. T.

Die aus Chungking verschiffte Menge stammt in der Hauptsache aus den nördlich des Hafens gelegenen Bezirken.

Hauptverschiffungsplatz für Holzöl in Szechuan ist jedoch der Hafen Wanhsien. An dieser Ausfuhr sind dort auch einige deutsche Firmen beteiligt.

Nach der Statistik sind aus Wanhsien verschifft worden:

1922	230 290 Pikul	Wert: 3 539 626 H. T.
1923	244 175 „	„ 5 518 355 H. T.
1924	263 638 „	„ 4 745 484 H. T.

Unter den Häfen Chinas, in denen Holzöl verschifft wird, hat Wanhsien in den Jahren 1922 und 1923 an dritter Stelle (nach Jochow und Hankau) gestanden.

Bei Beginn der letztjährigen Saison stellte sich der Preis eines Pikul Holzöl in Wanhsien auf 25 Taels. Bereits im Frühjahr 1923 waren die Preise von 12 Taels auf 20 Taels per Pikul gestiegen und begannen infolge starker Nachfrage von außerhalb weiter zu steigen (bis auf 30 Taels per Pikul gegen Ende 1923). In der Erwartung, daß die Preise auch in der kommenden Saison (1924) auf gleicher Höhe bleiben würden, hatten viele lokale Ölhändler große Aufträge in das Innere gelegt und mit den Farmern die Lieferung der Nüsse zum Preise von 23 Taels per Pikul kontrahiert. Während der folgen-

en Monate fielen jedoch die Weltmarktpreise, und der chinesische ılandsmarkt hatte, allen Anstrengungen der einheimischen Spe- ılanten, den Markt noch zu halten, zum Trotz, dem Welt- arkt zu folgen. Die Preise gingen im Juni bis auf 13,50 Taels er Pikul herab. In den folgenden Monaten, als das Auslands- eschäft sich wieder belebte, zogen die Preise allmählich wie- er an und standen im Herbst auf 17 oder 17,50 Taels per Pikul.

Moschus.

Der Wert der ausgeführten Menge beträgt 503 496 H. T. Dieses hochwertige Produkt stammt aus Tibet, besonders us dem südöstlichen Bezirk Tsarung. Außer in Tibet wird atürlicher Moschus nur noch im Altai-Gebirge (Mittelasien) ewonnen, wo das Moschustier gleichfalls vorkommt. Das dor- ge Produkt steht jedoch dem tibetanischen Moschus an Qua- tät bedeutend nach.

Die Jagd auf das Moschustier in Tibet hat im Laufe der tzten Jahre einen derartigen Umfang angenommen, daß die amas in Tsarung, wie ein amerikanischer Forschungsreisender erichtet, das Töten der männlichen Moschustiere mit schwerer trafe (Abhacken der Hände!) bedroht haben, um der Aus- ttung dieser Tiere nach Möglichkeit vorzubeugen.

Japan. Produktion und Außenhandel in kaustischer Soda. ie Entwicklung der japanischen Ätznatron-Industrie hat angе- chts der ständig steigenden Nachfrage seitens der heimischen apier-, Seide- und Chemikalienproduzenten eine starke Ver- rößerung erfahren, die in einer Mitteilung des „Chugai Shogyo" i Tokio auf Grund der Produktionsziffern aus den Jahren 1912 is 1924 dargelegt wird.

	in 1000 lbs.			
	heimische Produktion	Einfuhr	Ausfuhr	heimischer Verbrauch
1912	9 285	23 737	—	33 022
1913	9 535	27 924	—	36 559
1914	11 473	30 731	—	42 204
1915	16 088	24 116	—	40 204
1916	14 853	21 207	—	36 060
1917	19 500	48 259	887	66 372
1918	30 940	16 481	1466	45 955
1919	31 400	80 120	1106	110 413
1920	20 950	58 352	8509	70 794
1921	21 420	2 899	1805	22 514
1922	38 103	46 504	331	84 276
1923	42 746	44 100	364	86 482
1924	47 213	34 543	153	81 602

Aus den vorstehenden Ein- und Ausfuhrziffern geht außer- em hervor, daß einerseits die gestiegene heimische Produktion n Ätznatron eine Einschränkung der Einfuhrmenge gestattete, nd daß andererseits die bedeutende heimische Nachfrage eine Verringerung des Exports nach sich gezogen hat. Japan wird iit kaustischer Soda hauptsächlich von England versorgt, des- en Anteil in den letzten Jahren $^3/_5$ bis $^5/_6$ der gesamten Ein- uhrmenge betrug. Die Vereinigten Staaten lieferten weniger ls $^1/_{10}$. Die deutsche Einfuhr, die wahrscheinlich in den Jahren ach dem Kriege zugenommen hat, wird in dem Bericht nicht enannt.

Vereinigte Staaten von Amerika. Leimproduk- ion 1924 und im 1. Quartal 1925. Das amerikanische Handels- mt veröffentlicht die nachstehende, auf den Berichten von 32 Fir- ıen mit 46 Fabriken beruhende Statistik über die Produktion on Leim; von den Betrieben befinden sich 7 in Pennsylvanien, e 6 in Illinois, Massachusetts und New York, je 3 in Kalifornien nd Kansas und die übrigen 15 in 11 anderen Staaten.

	Gesamt- produktion	Leder- Leim	Knochenleim i. ganz.	extrahiert	anderer
		(in Mill. lbs.)			
925 1. Quartal	25,40	15,88	9,53	2,10	7,42
924 4. „	26,36	14,99	11,38	1,71	9,67
3. „	20,18	12,52	7,66	1,40	6,25
2. „	24,45	15,88	8,57	2,34	6,23
1. „	28,70	17,25	11,45	3,62	7,84
Zahl der Fabriken m 1. Quartal 1925	46	33	29	10	27

(Die Chemische Industrie).

Industrie des Auslandes.

Die Industrie vegetabilischer Öle in der Mandschurei. Die In- ustrie vegetabilischer Öle in der Mandschurei gründet sich in ler Hauptsache auf die mandschurische Bohne, die Soja- ohne, die mit 17 bis 20% Ölgehalt einer der wertvollsten ılträger der Pflanzenwelt ist. Man schätzt die heutige, noch ehr stark steigerungsfähige Produktion der mandschurischen Bohne vorsichtig auf $3^1/_2$ Millionen t, von denen wohl kaum ein Viertel dem einheimischen Verbrauch zugeführt wird. Der Rest st für den Export frei. Ein großer Teil der Bohnen — etwa ein Drittel der Produktion — wird in natura ausgeführt, ein anderer und ständig wachsender in verarbeitetem Zustande: als Öl, Bohnenkuchen und in Gestalt anderer Bohnenprodukte.

Die Erzeuger der Bohne sind fast ausschließlich die chinesischen Großbauern der Mandschurei, die sie nach der Ernte (Ende September) den lokalen Märkten oder den im Lande verstreuten kleinen Mühlen zuführen. Ein großer Teil der Produktion wird von Händlern im Innern aufgekauft, an die Bahnstationen gebracht und hier meist von Großhändlern übernommen. Die Südmandschurische Eisenbahngesellschaft hat seit einigen Jahren das Mixed Storage-System eingeführt: sie prüft die Bohne bei der Einlieferung durch besondere Experten, klassifiziert sie nach drei Graden und gibt Lagerscheine aus, die börsenmäßig gehandelt werden und zur Entnahme einer gleichen Quantität von Bohnen gleicher Qualität an irgendeinem Lager der Bahn berechtigen. So ist die Produktenbörse in Dairen heute derjenige Platz, an dem sich wie die Exporteure so auch die Ölmühlen vorzugsweise eindecken. Direkter Einkauf spielt nur mehr eine geringe Rolle. Die auf die Sojabohne gegründete Industrie ist seit Jahrhunderten in der Mandschurei heimisch, und es gibt wohl mehr als 400 über das ganze Land verstreute Ölmühlen. Die meisten sind primitiv eingerichtet und arbeiten mit Handpressen oder Göpelbetrieb. Ihre Erzeugnisse decken den einheimischen Markt. Für den Export arbeiten vorzugsweise die Ölmühlen in Dairen und die wenigen modernen Werke im Innern entlang der Bahnstrecke.

Dairen besitzt heute im ganzen über 90 Ölmühlen. Augenblicklich macht die mandschurische Ölindustrie eine schwere Krisis durch, die auf der Unmöglichkeit beruht, einen Markt für die enorm gesteigerte Produktion an Ölkuchen zu finden. Infolge des Mißverhältnisses zwischen dem Bohnenpreis und dem für Ölkuchen (und Öl) haben die meisten Werke die sonst bis in den Juli hinein dauernde Saison in diesem Jahre bereits im April schließen müssen. Der Bohnenhandel leidet darunter nicht, da das Ausland jede auf den Markt kommende Menge leicht abnimmt. Die mandschurische Ölindustrie aber scheint die Grenze ihrer Ausdehnungsfähigkeit, wenn nicht überschritten, so — für den Moment jedenfalls — erreicht zu haben. Ihre Weiterentwicklung wird davon abhängen, ob sich der Absatz der Ölkuchen, die heute hauptsächlich als Viehfutter und daneben als Düngungsmittel in China und Japan benutzt werden, weiter steigern oder eine Methode finden läßt, die eine praktischere Ausnutzung der Preßrückstände ermöglicht. Man beschäftigt sich unter letzterem Gesichtspunkte augenblicklich mit einem deutschen Verfahren, das einerseits eine höhere Ölausbeute, andererseits ein backfähiges Bohnenöl ergibt. Die Ölmühlen in Dairen arbeiten zu einem großen Teil noch mit Handpressen, gehen aber mehr und mehr zur Benutzung an Ort und Stelle gebauter nur zu einem kleinen Teil noch importierter hydraulischer Pressen über. Am besten sind die japanischen Mühlen eingerichtet und verfügen zum Teil auch über moderne maschinelle Einrichtungen zur Vorbearbeitung, Trocknung, Ölraffinierung etc. Auch besteht wenigstens eine Ölhärtungsanlage. Das Extraktionsverfahren, das eine wesentlich höhere Ausbeute an Öl liefert, hat sich allerdings nicht einführen können. Eine moderne Anlage dieser Art ist von der Südmandschurischen Eisenbahngesellschaft aufgestellt und später an die Firma Suzuki abgegeben worden. Unter den gegebenen Verhältnissen hat diese aber befriedigende Ergebnisse nicht liefern können und liegt den weitaus größten Teil des Jahres still. Einmal ist der Preis des Lösungsmittels (Benzin) zu hoch und der mit 1 bis 1,5% des Gewichtes der Bohne angegebene Verlust daran zu groß, und dann versteht sich der börsenmäßig festgestellte Dairener Preis des Bohnenöls für gepreßtes und nicht für extrahiertes Öl, sodaß sich daraus schon Schwierigkeiten des Handels im Endprodukt ergeben. Endlich lassen sich auch die Rückstände nicht vorteilhaft verwenden, da der Handel nun einmal an Ölkuchen eines bestimmten Formates, Gewichtes und Ölgehaltes gewöhnt ist: nur runde Ölkuchen von ca. 50 Pfd. und mit einem Ölgehalt von 6—9% sind marktgängig. Preßrückstände anderer Form finden heute noch schwer einen Markt.

Die mandschurischen Ölmühlen sind entweder ausschließlich oder doch vorzugsweise für die Verarbeitung der Sojabohnen eingerichtet. Es werden aber auch Sesam, Perilla und andere Ölsaaten gepreßt, und ihre Verarbeitung hilft mancher Mühle über die augenblickliche schlechte Lage wenigstens einigermaßen hinweg. (Frkf. Ztg.)

Tschechoslowakei. Aus der chemischen Industrie. Die „Bituma, Chemische Werke A.-G." in Karlsbad, die im Jahre 1923 gegründet wurde, ist, wie wir einem Bericht der Prager „Wirtschaft" d. „Die Chem.-Industrie" entnehmen, gegenwärtig zufriedenstellend beschäftigt. Die Gesellschaft besitzt ein Montanwachswerk in Pötschau und hat eine Reihe neuer Schwelanlagen errichtet, in welchen verschiedene Betriebsstoffe wie Treiböle, Heizöle usw., erzeugt werden. Ferner produziert sie Paraffin und Grudekoks. Die Beschäftigung in den Wachsanlagen der Gesellschaft ist ebenfalls zufriedenstellend, die Exportpreise sind jedoch infolge der großen deutschen Konkurrenz nicht zufriedenstellend. Die Anlagen wurden unter Leitung der Riebeck'schen Montanwerke hergestellt. Die Aussichten des Unternehmens, das auch wertvolle Vertretungen einiger Produkte

der Riebeck'schen Werke und ein ziemlich entwickeltes Teergeschäft besitzt, sind günstig, wenn auch eine Rentabilität mit Rücksicht auf die großen und in einer teuren Zeit durchgeführten Investitionen im ersten Jahre nicht erwartet werden kann.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Handelsverkehr mit Spanien. Von seiten der Deutschen Botschaft Madrid wird darauf hingewiesen, daß bei der Verzollung von nach Spanien eingeführten Waren häufig Differenzen der Importeure mit den spanischen Zollämtern vorkommen. Allerdings sind bei der weitgehenden Autonomie, welche die spanischen Zollämter genießen, ungenaue Auslegungen des Zolltarifes, die zu solchen Differenzen Anlaß geben könnten, außerordentlich häufig. Aber auch seitens der deutschen Exporteure wären die zahlreichen Reklamationen in vielen Fällen zu vermeiden, wenn die spanischen Vorschriften genauer befolgt würden, ebenso wie es im Interesse einer rascheren und klaglosen Abwicklung des Geschäftes mit Spanien sehr erwünscht wäre, wenn auf die richtige Ausstellung der Ursprungszeugnisse mehr geachtet werden würde. Nach dem spanischen Gesetz muß in den Ursprungszeugnissen deutlich zum Ausdruck kommen: „Material und Art der Ware". Vielfach fehlt aber das eine oder das andere, was dann bei der Verzollung der Ware durch die spanischen Behörden zu Nachverzollungen und Zollstrafen führt, die der Importeur dann auf den deutschen Fabrikanten abzuwälzen versucht, während es eigentlich den Kunden überlassen bleiben sollte, sich mit den spanischen Zollbehörden auseinanderzusetzen.

(Chem. Industrie.).

Frankreich. Zolltarifentscheidungen. Die nachstehenden im Tarif nicht genannten Waren sind nach einer im „Journal officiel" vom 7. Juli veröffentlichten Verordnung der Zolldirektion nach den angegebenen Positionen des Tarifs zu verzollen:

Produkt	Zu behandeln wie:
Appretur-Präparate aus Stearin, Seife, Borax usw.	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Rostschutzmittel „Desoxydator" aus verschiedenen chem. Prod.	Chem. Prod., n. b. g. (0381) (eventl. Salzsteuer)
Rostschutzmittel, in Pulver- oder anderer Form, bestehend aus Seife und Kaliumbichromat	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Denaturierungsmittel für Alkohol, bestehend aus Holzgeist, Acetonöl und Pyridin	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Präparate für die Lederbehandlung, bestehend aus Sulforicinaten, mit oder ohne Mineral-Schweröle	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Präparate aus Ruß und Mineral-Schwerölen	Mineral-Schweröle (198)
Farbe, bestehend aus mit Öl angeriebenem Graphit	Farben, mit Öl angerieben (308)
„Décolorol", bestehend aus verschiedenen chem. Prod.	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Natriumsalze der Sulfoderivate des Tetrahydronaphthalins	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Emulsion zur Straßenbesprengung „Cold spray", bestehend aus Bitumen („Spramex") und verschiedenen chem. Prod.	Chem. Prod., n. b. g. (0381)
Gemisch von Lampenruß mit niedriger verzollten mineralischen Bestandteilen	Lampenruß (300)

Lettland. Einfuhrzölle für Naphthaprodukte. Vom 9. August ab werden folgende Einfuhrzölle von Naphthaprodukten erhoben werden:

Tarif-Nr.	Produkt	Min.-Tarif Lats per kg netto	Max.-Tarif
85	Flüssige Petroleumdestillationsprodukte:		
	1. aller Art, ungereinigt	0,02	0,03
	2. Kerosin und Photogen	0,04	0,06
	3. Petroläther, Naphthaäther, Gasolin, Ligroin usw.	0,20	0,30
	4. Solaröl, Paraffin und Schmieröle	0,30	0,40

Finnland. Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte. Die nachfolgenden Waren unterliegen der Verzollung nach der davorstehenden Nummer des finnländischen Zolltarifs.

Tarif-Nr.	Warenbenennung
824	„Igol", eine Lösung von Asphalt in leichteren Ölen, die in der Zeit von einer Stunde zu einer Lackfläche eintrocknet.
824	„Tenax", eine schnelltrocknende Asphaltlösung in leichten Ölen, bestimmt zur Verwendung als Rostschutzmittel für Eisen und Stahl.
824	„Viadukt", eine Lösung von Asphalt in leichten Ölen, die in vier Stunden trocknet, bestimmt zur Verwendung als Rostschutzmittel für Eisen und Stahl.
824	„Briggsol red", eine schnelltrocknende Malerfarbe, bestimmt zur Verwendung als Rostschutzmittel für Eisen und Stahl, enthaltend 24% Kohlenwasserstoff, 28,3% Firnis und 47,7% Eisenmennig.
824	„Briggsol, green", eine schnelltrocknende Malerfarbe, bestimmt zur Verwendung als Rostschutzmittel für Eisen und Stahl, enthaltend 43,5% Kohlenwasserstoff, 31,1% Firnis und 25,4% Mineralfarben.
836	„Briggsonite Freshwater Enamel" und „Asphaltic Enamel", Rostschutzmittel, bestehend aus Asphalt und mineralischen Stoffen.
836	„Ferroid", sogenannte Rostschutzemaille, bestehend aus Asphalt mit 32,4% Asche.
837	„Otumit", ein Dachkitt zum Dichten von Löchern im Dache, bestehend aus Steinkohlenteer, der 37,8% mineralische Stoffe, u. a. Sand und Ton, enthält.
837	„Aquatex Roof Repairing Compound", eine zum Dichten von Löchern im Dache bestimmte Ware, die in Steinkohlenteer mit 54,5% Asbest und Ton besteht.
851/852	„Briggsol, grey", eine Malerfarbe, die zur Verwendung als Rostschutzmittel für Eisen und Stahl bestimmt ist und 9,7% Kohlenstoff, 33,9% Firnis und 56,4% Lithopon enthält.
868	„Terpinol", ein aus Terpentin hergestelltes Produkt, das zu der Gruppe der Terpene gehört, somit ein flüchtiges, wohlriechendes Öl darstellt.
922	„Sika", eine gelbfarbige, alkalisch reagierende Paste, bestimmt zum Belegen (Ausfüttern) von Sulfitlaugebehältern, enthaltend 74% Wasser und 26% Aluminium- und Calciumsilikate.
939	„Raster-Emulsion", bestehend aus Äthyläther, Äthylalkohol und Nitrocellulose mit geringen Mengen einer Silberverbindung. Ausgestrichen auf einer Glasscheibe, trocknet das Produkt in etlichen Minuten ein und bildet eine harte, weiße Lackfläche. Die Ware wird beim Photographieren verwendet.

Schweden. Zolltarifentscheidungen. Henkels Kraftscheuerpulver Ata, bestehend aus Sand (92%), Soda (5%) und Ammoniumsulfat, eingeführt in Packungen von höchstens 2 kg — Tarif-Nr. 14.

Supercote, bestehend aus Asphalt, Mineralöl und Asbest, in den Eigenschaften, im Aussehen und in der Verwendung dem Steinkohlenteer der Tarif-Nr. 1175 gleich — Tarif-Nr. 1175.

Pickelette, eine schwarzbraune, schwere, stark saure Flüssigkeit, die sulfurierte und teilweise verkohlte Teerprodukte enthält, bestimmt zum Beizen von Eisen — Tarif-Nr. 1259.

„Bios Medizinaltran mit Himbeergeschmack" und „Bios Medizinaltran mit Schokoladengeschmack" — Tarif-Nr. 1258.

Lebertranemulsion, der Angabe nach zur Verwendung als Kraftfuttermittel bestimmt — Tarif-Nr. 1258.

Eulan extra, ein feines weißes Pulver, bestehend aus Aluminium und Ammoniumfluorsilikat, bestimmt zur Verwendung als Desinfektionsmittel für Roßhaar, Borsten usw. — Tarif-Nr. 1259.

(Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr

Spanien. Bestimmungen über den Ölhandel. „Die Gaceta de Madrid" Nr. 139 veröffentlicht eine Königliche Verordnung vom 17. Mai 1925 mit Vorschriften über die Produktion, Ausfuhr, Mischung und Verkauf von Olivenöl und Öl aus ölhaltigen Sämereien. Die wichtigsten Bestimmungen sind folgende: Artikel 1: Olivenöl, welches in gläsernen oder Blechgefäßen, die mit eingetragenen einheimischen Marken versehen sind, zur Ausfuhr gelangt, ist sowohl vom Ausfuhrzoll als auch von der Tonnagesteuer für die Hochseeschiffahrt befreit.

Olivenöl in mit eingetragenen einheimischen Marken versehenen Fässern und anderen Gefäßen aller Art (außer Glas- oder Blechbehältern) ist ebenfalls von der Zahlung des Ausfuhrzolles befreit. Dagegen kann Olivenöl, welches in Behältern ohne eingetragene einheimische Marken ausgeführt wird, mit einem Ausfuhrzoll belegt werden. Artikel 2: Die Einfuhr von ölhaltigen Sämereien gemäß Position 999 des spanischen Zolltarifs darf 40 000 t jährlich nicht übersteigen, und zwar ist dieses Quantum für jedes Kalenderjahr festgesetzt. Für die Zeit vom 1. Juni bis zum 31. Dezember 1925 dürfen 23 400 t eingeführt werden. Sendungen von ölhaltigen Sämereien müssen ausdrücklich an Fabrikanten von Samenöl, die der Verwaltung als solche bekannt sind, konsigniert sein. Die vorstehenden Bestimmungen sind am 1. Juni in Kraft getreten. Die Einfuhrzölle

ir ölhaltige Sämereien sollen bei der nächsten Revision des olltarifs neu geregelt werden. In Artikel 3 enthält die Verord- ung Bestimmungen über die Herstellung, Mischung und den erkauf von Olivenöl und Samenöl in Spanien. In der Einleitung r der Verordnung wird erwähnt, daß die Vorschläge der ationalen Ölkonferenz, welche im November 1924 i Madrid stattfand, soweit als möglich berücksichtigt worden nd. (I. u. H.)

Verschiedenes.

Der Margarineverbrauch in Deutschland wird von der „Ta- eszeitung für Nahrungsmittel" auf rund 5 kg pro Kopf und ahr angegeben. In Dänemark beträgt er etwa 17 kg. Selbst ngland verbrauchte im letzten Jahre ungefähr 18 englische funde = rund 8,2 kg. Dies würde sehr deutlich für die Aus- ehnungsfähigkeit der deutschen Margarineerzeugung sprechen, msomehr, als auf anderen Gebieten sich die Folgen der Ver- rmung Deutschlands bereits klar ausdrücken in verstärktem bergang von teueren zu billigen Verbrauchsgütern, z. B. von Vollstoffen und Wollwirkwaren zu gleichartigen Baumwoller- eugnissen, von Frischfleisch zu Gefrierfleisch usw.
(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Die derzeitige Berechnung der Lebenshaltungskosten. Die erechnung der Lebenshaltungskosten ist von der Reichs- tatistik auf eine neue Grundlage gestellt worden; sie hat abei einige Ergänzungen erfahren, die sich auf „sonstigen" edarf erstrecken, der früher nicht berücksichtigt war. Nach en neuen Feststellungen braucht nach Mitteilung des Düssel- orfer Gen.-Anz. die bekannte Normalfamilie mit drei Kindern n vier Wochen 1 Stück Toiletteseife, 1500 g Waschseife, 2000 g oda, 2 Schachteln Stiefelwichse, 1 Scheuertuch, 1 Handtuch, mal Haarschneiden, 8 mal Rasieren, 1 Tageszeitung, 4 Re- lamehefte, 6 Bleistifte und 4 Plätze in einem Lichtspieltheater uf dem zweitbilligsten Sitzplatz. Bei der Ernährung sind an telle von 47 kg Roggenbrot nur 40 kg und 5 kg Weißbrot getreten. as Fleisch ist von 3 auf 6 kg und 2 kg Leberwurst gestiegen. kg Butter sind an Stelle von Margarine und Speck getreten. Es ibt statt 10 Eier jetzt 28, statt 28 jetzt 35 Liter Milch, ferner 50 g Bohnenkaffee, 1 kg Kakao, 1250 g Kaffee-Ersatz, 2000 g peisesalz. An Kleidung braucht die Familie im Jahr je 1 Herren- und 1 Knabenanzug, 1 Mädchenkleid, 1 Frauenrock, 2 Blusen, je 6 Männer- und Frauenhemden, 16 Meter Hemden- uch, je 6 Paar Männersocken und Frauenstrümpfe, je 1 Paar Männer- und Frauenstiefel, 2 Paar Kinderstiefel und achtmaliges Besohlen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Über den Wert des Zeitungsinserates. Englands großer Mini- ter Gladstone äußerte sich einmal einem Citymann ge- enüber dahin, daß er einem verständnisvollen Inserie- en den größten Wert beilege. Gegenüber den massen- haft auftauchenden Reklamegelegenheiten entsteht die Frage, voher kommt es, daß das Zeitungsinserat so große Wirkungen ausüben kann? An die Wand gemalte, an ler Eisenbahn entlang aufgestellte, viel größer und bunter gemalte Reklamen müßten doch, der Größe und Auffälligkeit ntsprechend, viel größere Erfolge bringen. Um Schlagworte ein- uprägen, mag derartige Reklame zur Unterstützung der Inseraten- eklame ganz gut sein, in die Tiefe vermag sie jedoch nicht u dringen. Der Grund liegt darin, daß in der Zeitung, und be- onders in der Fachzeitung, die Inserate gesucht werden, daß iemand eine Zeitung oder Fachzeitung lesen würde, die keinen nseratenteil besitzt, und daß umgekehrt auch kein Blatt ohne nseratenteil erscheinen könnte. Der Inseratenteil ist ein inte- grierender Bestandteil jeder Zeitung, für den Kaufmann oft nteressanter als der Handelsteil, denn hier spiegelt sich das virtschaftliche Leben viel realer ab, als es der scharf beobach- ende Journalist beschreiben kann. Das Vertrauen, das die Fach- oder Tageszeitung bei ihren Lesern genießt, überträgt sich auch auf den Anzeigenteil, und deshalb haben die Inserate den erwarteten Erfolg. (Allg. Öl- u. Fett-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 1. L. 59 782. L'Oxhydrique Française, Malakoff, Seine (Frankreich); Vertr.: S. Reitzenbaum, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Apparat zur Großgewinnung von Wasser- stoff. 17. 3. 24. — **12o,** 11. M. 76 385. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Gewinnung hochsiedender Fettsäuren aus Tallöl; Zus. z. Pat. 361 734. 13. 1. 22. — **12r,** 1. H. 95 483. Dr. Fritz Hofmann, Breslau, Nowastr. 15, und Dr.-Ing. Manfred Dunkel, Breslau, Auenstr. 19. Verfahren zur Reinigung von Ölen. 11. 12. 23.

22i, 4. B. 112 199. Louis Bierling d. J., Dresden, Eisen- stuckstr. 9. Verfahren zur Gewinnung von Leim oder Gela- tine. 3. 1. 24.

23a, 1. D. 44 505. Dipl.-Ing. Reinhard Danneberg, Berlin, Altonaer Str. 36. Geheizter Schmelzrost. 15. 11. 23. — **23b,** 1. St. 38 786. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Öl- werke Act.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Raffination von Mineralölen. 3. 12. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

23a, 4. R. 55 203. Verfahren zur Gewinnung von Fett aus Wollwaschwässern bei gleichzeitiger Klärung der Wässer. 5. 3. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist eine illustrierte Beilage der Chromo- lithographischen Kunstanstalt *Kramp & Co.*, Offenbach a. M., betr. moderne Toiletteseifen- und Parfümerie- Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

167. Metall-Einsteckhülsen für Altarkerzen. W. in G.
168. In Öl und Spiritus unlösliches Harz. Ch. F. K. in F.
169. Glättolin, Falzbeine, Waschblau in Papier, waschechte Zeichentinte für Wäsche. J. I. in M., H. K. in W.
170. Kerzen-Schneidmaschinen. K. Z. in M.
171. Reinen Birkensaft. L. G. in D.
172. Ölmesser als Ersatz für eine Wage, die in die Rohr- leitung eingebaut werden und das durchfließende Öl selbst- tätig messen. S. in N.
173. Pflanzenfettsäure „H" R. N. in T. (C. S. R.)
174. Maschinen zum Abdrehen der Köpfe bei gezogenen Baumkerzen. D. O. J. G. in L.
175. Peroxol. D. O. J. G. in L.
176. Wer ist der Fabrikant der Büffelbeize? C. B. in P.

Ca. 6000 kg gebrauchtes
amerikanisches
Harz
Harzabfälle) preiswert ab Lager zu verkaufen.
Emil Sichel, G. m. b. H.,
Hannover g4702
Telefon: West 3203.

200 tons
Achsenöl
rein mineralisch, spez. Gewicht ca. 0,920, Flp. ca. 150, Visc. ca. 10 b. 50, Kältepunkt —10, in Kesselwagen und Fässern hat aus eigener Destillation successive abzugeben. g4700]
Wilhelm v. Sperl,
chemische Fabrik,
Hof i. Bay.
Drahtwort: Chemiesperl.
Fernruf: 815.

Ca. 30000
Bleichsodabeutel
ohne Firma und
zwei Feuerungstüren
zu verkaufen.
Chr. Braun,
Uelzen i. H. g4703]

Flüssigkeitswage
3500 Ltr. stdl., System Schilde,
eiserne
Rahmenfilterpresse
12 Rahmen von 280×280 mm Filterfläche, gut erhalten, billig zu verkaufen. Anfragen unter Qu. D. 1901] an die S.-Z.

Billig abzugeben:
Kochkessel
neu, ungebraucht, 650 Liter, mit Auslaufhahn, hermetisch schließend, erstkl. Fabrikat, für Fette und Seifen etc. Preis RM. 600.- (Fabrikpreis RM. 1400.-)
Kolbenpumpe
neu, Transmissionsantr., für Wasser u. Öl geeignet, Leistg. 50—60 l pro Std. Pr. RM. 150.-
W. Rode, Dessau
Medikusstr. 12a. g4717]

Rizinusöl
mit Mineralöl in jedem Verhältnis haltbar mischbar
Orig.-Faß Mk. 1.50 per kg
Blechbüchsen Mk. 2.— per kg
Rud. E. H. Tüllmann,
Chemische Produkte
Düsseldorf 10. g4701]

!! Für Fabrikanten und Exporteure !!

Transparent-Glyzerin-Seifen

gut parfümiert, in Blöcken, auch in gewünschten Stanzen gepreßt, liefert billig

Danico-Feinseifenfabrik, Berlin S. 14

Stallschreiberstraße 32. Tel.: Moritzplatz 4022. g4711]

Kesselwagen zu verkaufen.

Ladegewicht 15 Tonnen, Baujahr 1911, mit Handbremse und Bremserhaus, ohne Kunze-Knorr-Bremse und ohne verstärkte Zugvorrichtung. Offerten unter R. S. 1938] an die Exp. ds. Bl.

Leipziger Messe.

Zeissig-Haus-Koje

28 qm, III. Stock, günstig gelegen, mit oder ohne Ausstattung **abzugeben.**

Angebote unter C. L. 1860] an die Geschäftsstelle der S.-Ztg

Gebrauchte, aber gut erhaltene kompl. Anlage zur

Raffination und Geruchlosmachung

von Ölen und Fetten für technische und Speisezwecke, besteh. aus Raff.- und Waschkessel, Vak.-App. mit Überhitzer, Kondensator, Kühler und Luftpumpe, Fassung 2500—3000 kg, ferner

Bleich- und Reinig.-App. für Oele und Fette

mit oder ohne Vak., mit Rührw., Heiz- und Kühlschlange,

2 eiserne Filterpressen

mit 12 und 24 Kammern (64×64 mm) zu verkaufen.

Anfragen unter A. G. 1854] an die Expedition dieser Ztg.

Große sehr gut erhaltene

Seifenpulver-Mühle

„Perplex", mit Brecher und Elevator, Leistung 500—1000 kg stündlich, günstig abzugeben. Offerten unter F. M. 1923 an die Exped. ds. Ztg. erbeten.

Leimfett

hell und dunkel

lfd. abzugeben. r986

Homrich & Co.

Freudenberg, Krs. Siegen.

Kerzenmaschine

fast] neu, 8/500 Hausstand, 156-formig, Fabrikat Wünschmann, **zu verkaufen.** Feste Gebote erbeten. Angebote an die Seifensieder-Zeitung unter M. H. 1926] erbeten.

Gebrauchte, betriebsfähige

Toiletteseife-Maschinen

2 Misch- und Knetmaschinen, Fabrikat Werner & Pfleiderer, 80 und 300 Liter, **1 Piliermaschine** „Elite", 4 Walzen, **1 Piliermaschine** „Rivoir", 3 Walzen, **2 Strangpressen** „Elite", **1 Spanhobel, diverse Pressen** „Rost" und „Hauff" **verkäufl.** Anfragen erb. unter L. Z. 1922 an die Exped. ds. Ztg.

Patent- und Zivil-Ingenieur **Hans Meissner** — Patente, Gebrauchsmuster, Warenzeichen Anmeldungen in In- und Ausland

Vereidigter Sachverständiger für die prem. Gerichte
Ständige Mitarbeit wissenschaftlichen Chemikers
BREMEN — Bahnhofstraße Nr. 2

r1186

Fachmännische Beratung

für das gesamte Gebiet der Seifenfabrikation.

O. E. Steuer, Bad Homburg

Tel.-Adr.: Seifensteuer. ✦ Fernsprecher: 942. r1228]

Ca. 130000 leere **Schuhcremedosen,** Gr. 71/14 mm, lackiert und bedruckt, **Niederdruckdampfkessel,** 6 qm Heizfläche, mit sämtlichen Armaturen, 2 doppelwandige **Dampfkochkessel,** à 400 Ltr., wovon ein Kessel mit Rührwerk, fast neu, **Dosenfüllmaschine,** nur etw. gebraucht, mit 12 Ausläufen für Schuhcreme, Fabr. Kling, **Füllt ische mit Schienen,** zus. ca. 28 m, **Kohlenkochkessel, Schmiedeeisen,** 400 Ltr., 3 Faß **Montan-Pitsch** sofort **zu verkaufen.** Offerten unter O. K. 1881] erbeten an die Seifensieder-Ztg.

Gut erhaltene

Präzisions-Reihenflaschenfüllmaschine

mit fünf Füllröhren

preiswert abzugeben.

Angebote unt. L. M. 1902] a. d. Gesch.-Stelle ds. Ztg.

Alte Seifenpulverfabrik

(Nähe Frankfurt a. M.)

sucht noch einige

Grossabnehmer

für lose oder gepackte Ware für dauernde Bezüge.

Anfragen unter J. O. 1900] an die Seifens. Ztg. erbeten.

Leipziger Messe!

Meßstand

5 m lang, in Hohmann's Hof, zum Selbstkostenpreis abzugeben. Anfragen unt. Z.H. 1862 an die Expedition ds. Blattes.

Für

Seifenpulver-Fabrikation

2 Mischmaschinen, je 500 kg Leistung, 1 Dick'sche Walzenmühle mit Vorbr., Sichter und Schnecke, 1 Dick'sche Abfüllmaschine für 1/1 Pfd., 1 M. f. M. Abfüllmaschine für 1/2 u. 1/1 Pfd.

Für

Kernseifen-Fabrikation

1 neuer 2 Zell. Antrocken-Apparat „Rost", mit oder ohne Horden nnd Wagen, 1 wenig gebr. Rost'sche gr. Autopresse für 5 teil. Rgl. oder 2 Doppelstücke, 1 neue ungebr. Rost'sche Autopresse für 1 Blockstück oder Doppelstück, diverse Seifenformen (500 und 750 kg)

abzugeben.

Anfragen unter B. G. 1855] an die Expedition dieser Zeitung,

Deutsches Cochin-Cocosöl

blütenweiß

prompt in jeder Menge preiswert lieferbar.

Max Benjamin jun., Berlin NW 7

Georgenstraße 47. g4705]

Neu! Wichtig für jede Seifenfabrik!

Ia Alfa-Pflanzenöl, hellgelb,

unvermischt, einheitl. — **Konkurrenzlos billig!** — Verseifbarkeit ca. 93%.

Für Schmier- und Kernseifen! Rezepte, Muster, Offerten durch

Carl Cordes, Akt.-Ges., Magdeburg

gegr. 1900.

g4714] Generalvertrieb einer neuen Großraffinerie.

Gebrauchte

Säcke

Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.

Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co

G. m. b. H.

Hannover-Linden

Fernspr. N. 7764

r1084]

Per sofort abzugeben

10000 kg 38%

Schmierseife

gelb, aus Waltran hergestellt in Fässern von ca. 200 kg.

Preis Mark 34.— per % kg a Freiburg (Breisgau).

Anfragen erbeten unt. B. L. 19 an die Seifensieder-Zeitun

Eine automatische

Seifenpresse

(System Brocks, Leipzig) nur wenig gebraucht,

abzugeben.

Offerten unter R. M. 1909 die Seifensieder-Ztg. erbete

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 7.50 **Goldmark**; bei Bezug vom Verlag 9.— G.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); **Abgabe ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**
Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 20. August 1925.** **Nr. 34.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Berlin-Lichtenrade, den 15. August 1925.

In der letzten Monatsversammlung, welche Sonnabend, den . August, stattfand, wurde von der stark besuchten Versammlung beschlossen, am 5.—6. September einen Ausflug nach dem Spreewald zu machen. Aus diesem Grunde wird auch die nächste Monatsversammlung am 29. d. M. stattfinden, zu der alle Interessenten am Ausfluge zu erscheinen gebeten werden, wo dann auch alles Nähere zu erfahren ist. Abfahrt am . September, abends ca. ½6 Uhr, mit Sonntagskarten nach Lübbenau. Nachtquartier dortselbst, morgens 7 Uhr Kahnfahrt, Mittagessen im „Hotel zur Nachtigall", Rückfahrt gegen 8 Uhr. Da die Seifensiederfahrten immer vom Glück begünstigt waren, wollen wir hoffen, daß uns auch dieses Mal der Himmel lächelt. Um recht zahlreiche Beteiligung wird gebeten.

Der Vorstand:
I. A.: *Carl Krah.*

Handwerksgebrauch für die Seifensiederzunft.

Nach zeitgenössischen Aufzeichnungen mitgeteilt von *Theodor Fitzau*, Cöthen.

Die erste öffentliche Ehrenumfrage.

Also mit Gunst und Erlaubnis stehe ich auf, also mit Gunst und Erlaubnis, weil heutiges Tages abermal eine löbliche Brüderschaft beisammen ist und der öffentliche Ehrentisch mit ehrlichen Meistern und Gesellen besetzet ist. Dieweil auch heutiges Tages abermal in der Stadt N. N. ein öffentliches Ehrenquartal soll gehalten werden wie auch noch gehalten wird, ein öffentlicher Ehrengesellenbraten soll gegeben werden, ein öffentliches Ehrengeschenke soll gehalten werden, etliche Ehrenränke sollen herumgehen und der öffentliche Ehrenwillkommen soll herumgehen, also läßt der Bruder Altgeselle im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks wie auch im Namen des Herrn Beisitzers, wie auch im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft zum ersten Male eine öffentliche Ehrenumfrage herumgehen und lasse dabei fragen, ob einer oder der andere noch vorhanden sei, der auf mich oder auf einen anderen ehrlichen Gesellen etwas Böses haben möchte, das sich der Ehre nicht geziemet oder einem ganzen ehrsamen Handwerk zuwider oder einer ganzen löblichen Brüderschaft zu Schimpf und übel Nachteil gereichen möchte, derjenige wolle solches nicht verschweigen, sondern ehrlicherweise vor den öffentlichen Ehrentisch treten und seine Worte mit Bescheidenheit vorbringen und anmelden, dieweil der öffentliche Ehrenwillkommen auf dem öffentlichen Ehrentisch stehet und die erste öffentliche Ehrenumfrage herumgehet. Also mit Gunst und Erlaubnis, was meine Person anbelangt, weiß ich vor dieses Mal auf keinen nichts denn Liebes und Gutes. Also mit Gunst und Erlaubnis bin ich aufgestanden, also mit Gunst und Erlaubnis setze ich mich wieder nieder.

Die zweite öffentliche Ehrenumfrage.

Also mit Gunst und Erlaubnis stehe ich auf, also mit Gunst und Erlaubnis, weil heutiges Tages abermal eine ganze löbliche Brüderschaft beisammen ist und der öffentliche Ehrentisch mit ehrlichen Gesellen und Meistern besetzet ist, dieweil auch heutiges Tages abermal in der löblichen Stadt N. N. ein öffentliches Ehrenhauptquartal soll gehalten werden wie auch noch gehalten wird, ein öffentlicher Gesellenbraten soll gegeben werden, öffentliche Ehrengeschenke sollen herumgehen. Drittens, etliche öffentliche Ehrentrunke sollen herumgehen und der öffentliche Ehrenwillkommen auf dem öffentlichen Ehrentisch stehet, also lässet der Bruder Altgesell im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks wie auch im Namen des Herrn Beisitzers wie auch im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft zum zweiten Male eine öffentliche Ehrenumfrage herumgehen und lässet dabei fragen, wo einer oder der andere sein ehrliches Handwerk gelernet oder wo einer oder der andere seinen ehrlichen Gesellenbraten gegeben hat.

Was nun meine Person anbelangt, so habe ich mein ehrliches Handwerk in der Haupt- und Residenzstadt Deßau gelernet und habe meinen ehrlichen Gesellenbraten daselbst gegeben und sind drei ehrliche Gesellen dabei gewesen, als nämlich:

Friedrich Konnrad aus Freienwalde als Altgesell,
Wilhelm Gebhard aus Hoof in Bayern als Nebengesell,
Heinrich Breiding aus Sachsen-Weimar als Junggesell,

und ist mir mein ehrlichen Gesellenname beigelegt. Mein Mädchen lieb ich.

Die dritte öffentliche Ehrenumfrage.

Also mit Gunst und Erlaubnis stehe ich auf, also mit Gunst und Erlaubnis, weil heutiges Tages abermal eine ganze löbliche Brüderschaft beisammen ist und der öffentliche Gesellentisch mit ehrlichen Meistern und Gesellen besetzet ist, dieweil auch heutiges Tages abermal in der löblichen Stadt N. N. ein öffentliches Ehrenhauptquartal ist gehalten worden, wie auch noch gehalten wird, öffentliche Ehrengesellenbraten sollen gegeben werden, ein öffentliches Ehrengeschenke soll gehalten werden, etliche öffentliche Tränke nebst drei öffentlichen Ehrenumfragen sind herumgegangen und der öffentliche Ehrenwillkommen auf den öffentlichen Ehrentisch und die dritte und letzte öffentliche Ehrenumfrage herumgehet. Also läßt der Bruder Altgesell im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft zum dritten und letzten Male eine öffentliche Ehrenumfrage herumgehen und lässet dabei gefragt haben, ob einer oder der andere möchte vorhanden sein, der vorbei in, unter oder nach diesem öffentlichen Ehrengesellenbraten oder in, unter oder nach diesem öffentlichen Ehrengeschenke oder Ehrentränke oder Ehrenumfrage, der Ehrenwillkommen etwas möchte verbrochen haben, das sich der Ehre nicht geziemet oder eines ganzen ehrsamen Handwerks zuwider oder einer ganzen löblichen Brüderschaft zum Schimpf und übeln Nachteil gereichen möchte, derselbe wolle dasselbe nicht verschweigen, sondern ehrlicher Weise vor den öffentlichen Ehrentisch treten und seine Worte mit Bescheidenheit vorbringen und anmelden, dieweil die dritte und letzte öffentliche Ehrenumfrage herumgehet.

Also mit Gunst und Erlaubnis, was einer oder der andere nicht wird wissen zu melden, das werde ich nach gehaltener Ehrenumfrage mit Bescheidenheit vorbringen und anmelden. Also mit Gunst und Erlaubnis, was meine Person anbelangt, weiß ich vor dieses Mal nichts, auf keinen ehrlichen Gesellen nichts denn alles Liebes und Gutes.

Also mit Gunst und Erlaubnis setze ich mich wieder nieder.

Das Gesellenmachen.

Also mit Gunst und Erlaubnis, dieweil du ja vor der öffentlichen Ehrenhauptlade auf einem öffentlichen ehrsamen Hauptquartale bei einem ganz ehrsamen Mittel bist auf- und angenommen worden und deine Lehrjahre treu und redlich ausge-

standen hast und wiederum vor der öffentlichen Ehrenhauptlade bist frei und ledig losgesprochen worden zu uns gekommen und willens bist, dich zu einem braven Burschen und Gesellen machen zu lassen, also kann ich nicht vorbei an dir hiermit gehen, im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks, des Herrn Beisitzers und der ganzen löblichen Brüderschaft zu fragen, ob du diejenigen Punkte, welche ich dir hiermit im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks wie auch im Namen des Herrn Beisitzers, wie auch im Namen der ganzen löblichen Brüderschaft vorlegen werde, treu und ehrlich nachkommen willst und die löbliche Brüderschaft helfen verstärken und nicht verschwachen.

Hernach spricht der Altgeselle:

Also mit Gunst und Erlaubnis, ich werde dir hier im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks wie auch im Namen des Herrn Beisitzers, wie auch im Namen der ganzen löblichen Brüderschaft gesagt haben, daß du nicht auf den Gassen prascht, pfeifest, singest, laufest oder sonsten Jungensstreiche verübest, so du in Arbeit stehest und Fremde bei dir eingewandert kommen, daß du den Gruß nicht annimmst ohne Schuhe, Strümpfe, Halsbinde. Wenn du die Schuhe nicht bei dir hast, kannst du es dir bei dem Fremden ausbitten und sagen: „Bruder, du wirst mir nicht übel nehmen, ich habe keine Schuhe — oder Tuch — nicht bei der Hand", so wird es dir der Fremde erlauben, daß du den Gruß so annehmen kannst, daß du den Fremden nicht gehen läßt. Du tust ihm eine Ehre an, sei es ein Glas Bier, Wein oder Branntwein, wie es die Landesart mit sich bringt und dein Beutel erstreckt.

Also mit Gunst und Erlaubnis, wenn du diejenigen Punkte hältst, so kann ich nicht vorbei, dich im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks, im Namen des Herrn Beisitzers und im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft, zugetrunken auf du und du,..... Und die Ohrfeige leidest du von mir und von keinem andern, und wenn er einen Bart hat bis auf die Schuh.

Also mit Gunst und Erlaubnis stehe ich auf. Also mit Gunst und Erlaubnis, weil heutiges Tages abermal eine löbliche Brüderschaft beisammen ist und der öffentliche Ehrentisch mit ehrlichen Meistern und Gesellen besetzet ist, dieweil auch heutigen Tages abermal in der löblichen Stadt Deßau ein öffentliches Ehrenhauptquartal soll gehalten werden, ein öffentlicher Ehrengesellenbraten soll gegeben werden und dabei etliche öffentliche Ehrenumfragen und etliche öffentliche Tränke sollen herumgehen und der öffentliche Ehrenwillkommen noch nicht auf dem öffentlichen Ehrentisch stehet.

Also will ich lassen im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks, wie auch im Namen des Herrn Beisitzers wie auch im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft, den öffentlichen Ehrenwillkommen lassen auf den öffentlichen Ehrentisch bringen. Bruder Junggeselle, du wirst so gut sein, uns den öffentlichen Ehrenwillkommen auf den öffentlichen Ehrentisch bringen und was dazu gehört.

Also mit Gunst und Erlaubnis will ich im Namen eines ganzen ehrsamen Handwerks, im Namen einer ganzen löblichen Brüderschaft den öffentlichen Ehrenwillkommen auf den öffentlichen Ehrentisch setzen.

Der Meistergruß.

Wenn man zu (bei) dem Meister kommt, so sagt man: „Sind Sie der Herr Meister?" — „Ja", so spricht man: „Erlauben Sie, Herr Meister, ich werde meine Schuldigkeit bei Ihnen ablegen." Wenn er spricht: „Ganz gerne", so spricht man: „Ehrliche Meister und Gesellen lassen den Herrn Meister ganz freundlich grüßen von wegen des Handwerks." So spricht der Meister: „Schön Dank. Von welchen ehrlichen Meistern und Gesellen bringst du mir den Gruß?", so sagt man von der Stadt, wo man herkommt.

Wenn aber der Meister den Gruß nicht annimmt und spricht: „Es ist eben so gut, als wenn es geschehen wäre, sei willkommen von wegen des Handwerks", so sagt man: „Schön Dank von wegen des Handwerks."

Wenn du eingewandert kommst und hast die Schuldigkeit bei dem Meister abgelegt, so fragt man den Meister, ob er einen Gesellen hat. Dann leget man die Schuldigkeit bei dem Gesellen ab und spricht: „Verzeih mir Bruder, ich werde meine meine Schuldigkeit bei dir ablegen." Wenn er dann spricht: „Ganz gern", dann spricht man dieselben Worte wie beim Meister: „Ehrliche Meister und Gesellen usw."

Nachher fragt man, ob das Gesellenbuch hier liegt oder ob es da liegen bleibt. Dann spricht man: „Erlauben Sie, Herr Meister, ich werde Sie nach Handwerksgebrauch und Gewohnheit um ein ehrliches Nachtlager angesprochen haben, ich werde mich verhalten, wie es einem ehrlichen Burschen zukommt." Der Meister spricht dann: „Du mußt vorlieb nehmen."

Früh, wenn du weggehest, nimmst du den (das) Bündel unter den Arm und sprichst: „Erlauben Sie, Herr Meister, ich werde meine Schuldigkeit von Ihnen abnehmen." Spricht er: „Laß gut sein", sagt man nichts, spricht er: „Ganz gern", so entgegnet man: „Gott behüte den Herrn Meister, ich danke für alle Wohltaten, die mir von den lieben Ihrigen sind erwiesen worden; solches stehet heute oder morgen in allen guten einander zu verschulden."

Zu den Gesellen spricht man ebenso.

Das öffentliche Ehrengeschenke.

Also mit Gunst und Erlaubnis, mein lieber Bruder, ich kann nicht unterlassen, dieweil mir dieser löbliche Ehrentrunk ist zugebracht worden, und das war in Gesundheit aller ehrlichen Herrn Meister und Gesellen, die unseres Handwerks ehrlich und redlich sein — die aber dies nicht sein, wollen wir beiseite setzen bis zum Auftrag ihrer Sache — wie auch die Gesundheit derjenigen Meister, die alle auf diesem öffentlichen Ehrenhauptquartale oder auf andern öffentlichen Ehrenhauptquartalen versammelt sind wie auch die Gesundheit des Herrn Beisitzers und ehrlichen Gesellen, die allhier in dieser öffentlichen Ehrenhauptstadt oder in andern öffentlichen Ehrenstädten anders wanderfertig sind oder derer, die auf grüner Heide laufen oder noch willens zu laufen sind, denen wünsche ich, daß ihnen der liebe Gott wolle geben Glück, Heil und Segen auf Wegen, Stegen, zu Wasser und zu Lande, über Berg und über Tal oder wo sie Gott hinsenden will, und wünsche, daß sie bald eine gute Werkstelle bekommen, darin sie viel Geld und Geldeswert verdienen und gewinnen mögen. Also hoffe ich, lieber Bruder, du wirst dieses öffentliche Ehrengeschenke willig auf- und annehmen und Bescheid tun wie ich und andere ehrliche Gesellen getan haben und noch vielmals tun werden.

Die Einsegnung.

Gott segne dir dieses öffentliche Ehrengeschenke, Gott bestätige dir deinen Wunsch, dieses öffentliche Ehrengeschenke ist mir zwar sehr lieb, aber ehrliche Meister und Gesellen noch viel tausendmal lieber.

Die Gesundheit.

Vivat, es lebe ein ganzes ehrsames Handwerk, die Herrn Meister, die Herren Beisitzer, der Bruder Altgeselle und eine ganze löbliche Brüderschaft. Vivat, hoch! Sie sollen leben!

Sonstiges Verhalten.

Wenn man als Fremder in eine Stadt eingewandert kommt und ist auf der Herberge und die Arbeitsgesellen haben gerade Auflage und nötigen den Fremden dazu in die Stube und man betritt als Fremder die Auflagestube, so nimmt man den Hut in die linke Hand, das Taschentuch drin und spricht, sowie man in die Stube hineinkommt: „Gott grüß Euch Brüder um und um" und reicht dann einem jeden die Hand und setzt sich nachher hinter den Tisch.

Wenn man einen Arbeitsgesellen besuchen will und kommt in die Werkstätte, so geht man ran und fragt: „Gesell?" Wenn er spricht: „Wie ich nicht anders weiß", dann sagt man: „Ich werde meine Schuldigkeit ablegen."

Wenn man auf der Herberge einen Gesellen ansprechen will, muß der Rock zugeknöpft sein. Dann geht man heran, klopft auf den Tisch und sagt: „Seifensieder". Darauf klopft der auch auf und sagt: „Heu, Seifensieder."

Wenn man als Fremder an einem Tische sitzet, muß man den Rock immer zu haben.

*

So weit die Aufzeichnungen, an denen des Verständnisses wegen geringfügige Änderungen vorgenommen worden sind.

Die Colgate'sche Rasierseife.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

(Aus dem Chemischen Laboratorium von Dr. J. Davidsohn und G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Eing. 11. II. 1925.)

Vor mehreren Jahren[1]) habe ich eine Abhandlung über die Colgate'sche Rasierseife veröffentlicht, in der ich über die von mir ausgeführte Untersuchung dieser so beliebten Seife berichtete. Auf Grund der ermittelten Zusammensetzung dieser Rasierseife stellte ich im Kleinen die Seife her, und das erhaltene Produkt war in allen seinen Eigenschaften der Original-Colgate'schen Rasierseife gleich.

In der schlimmen Kriegs- und Nachkriegszeit hatten die Seifenerzeuger natürlich andere Sorgen als die Herstellung erstklassiger Rasierseifen. Daher kam meine Abhandlung vom Jahre

[1]) Seifenfabrikant 1915, Nr. 15.

1915, in welcher ich auf die meiner Ansicht nach beste Rasierseife hinwies und ihre Herstellung empfahl, in Vergessenheit. In den letzten paar Jahren wurde ich des öfteren von Seifenfabrikanten gebeten, ihnen Vorschriften für ein der Colgate'schen Rasierseife gleichwertiges Fabrikat zu geben, wobei ich feststellen konnte, daß Ihnen mein Bericht vom Jahre 1915 über die Zusammensetzung und Herstellung der von ihnen so geschätzten amerikanischen Rasierseife nicht bekannt war.

Im Interesse unserer Industrie erachte ich es daher für angebracht, auf meine damaligen Ausführungen z. T. nochmals einzugehen:

Die im Jahre 1915 von mir ausgeführte Untersuchung der Colgate'schen Rasierseife ergab folgendes Resultat:

Wasser und bei 105° C flüchtige Substanzen	5,40%
Gesamtfettsäurehydrat 80,99% = Gesamtfettsäureanhydrid	78,36%
Gebundenes Alkali, auf Natriumoxyd berechnet, 8,98%, davon:	
1. Kaliumoxyd (K_2O)	9,39%
2. Natriumoxyd (Na_2O)	2,78%
Demnach Reinseife 90,53%	
Glyzerin	3,70%
	99,63%
Reichert-Meißl'sche Zahl der Gesamtfettsäuren	0,6
Jodzahl nach *Hübl-Waller* der isolierten Gesamtfettsäuren	7,50
Prüfung im Butterefraktometer bei 60° C	18,6 Skalenteile
Neutralisationszahl der isolierten Gesamtfettsäuren	206,0
Schmelzpunkt der Gesamtfettsäuren	53,0° C
Qualitative Prüfung auf unverseiftes Fett	negativ
Qualitative Prüfung auf unverseifbares Fett	negativ
Qualitative Prüfung auf Harz	negativ
Qualitative Prüfung auf freies Alkali	negativ
Qualitative Prüfung auf Karbonat	Spuren.

Auf Grund der festgestellten Zahlen läßt sich sagen, daß der zur Herstellung der Colgate'schen Rasierseife verwendete Fettansatz ausschließlich oder zum größten Teil aus Stearin besteht. Besonders sind es die kleine Jodzahl und Refraktometerzahl und der hohe Schmelzpunkt der isolierten Fettsäuren, die diesen Schluß rechtfertigen. Bei der Bestimmung der Gesamtfettsäuren nach der Ausätherungsmethode scheidet sich das Stearin in der Ätherschicht nach dem Erkalten in sehr schönen glänzenden Blättchen aus. Filtriert man die ätherische Lösung von den ausgeschiedenen Kristallen ab und engt sie auf dem Wasserbade ein, so scheiden sich die Kristalle auch aus dieser Lösung in glänzenden Blättchen aus.

Es war nun die Frage zu entscheiden, ob in der Seife neben dem Stearin noch andere Öle und Fette enthalten sind und welche. Die niedrige Jodzahl und Refraktometerzahl schließen nicht nur alle flüssigen Pflanzenöle aus, deren Jodzahlen hoch sind, sondern auch Talg und alle anderen in Frage kommenden tierischen Fette, deren Jodzahlen viel höher liegen als die von der Gesamtfettsäure festgestellte. Wäre also in den Gesamtfettsäuren ein flüssiges Pflanzenöl oder tierisches Fett enthalten, so müßte die Jodzahl erheblich höher als die gefundene sein.

Von den festen Pflanzenfetten, die für die vorliegende Seife noch in Frage kommen könnten, wäre Kokosöl (auch Palmkernöl) zu nennen.

Durch ein von mir ausgearbeitetes Verfahren, welches auf der Löslichkeit der Kokos- bezw. Palmkernölfettsäure in 60prozentigem Alkohol beruht,[2]) habe ich den Beweis erbracht, daß in dem für die Herstellung der Colgate'schen Rasierseife verwendeten Fettansatz Kokos- bezw. Palmkernöl nicht enthalten ist, und daß für diese Seife nur Handelsstearin benutzt wurde.

Da diese Seife nur aus Stearin hergestellt ist, müssen die in dem Produkt ermittelten 3,70% Glyzerin dem verseiften Fettansatz zugesetzt worden sein, wahrscheinlich, um die Seife weicher und geschmeidiger zu machen, und damit sie sich leichter pilieren läßt.

Die Fabrikation der Colgate'schen Rasierseife dürfte am besten auf folgende Weise geschehen. Man schmilzt das Stearin zusammen mit dem zugesetzten Glyzerin (pro 100 Teile berechnen sich 4,56 Teile 100prozentigen Glyzerins oder 5,35 Teile 85prozentigen Handelsglyzerins) und erwärmt das Ganze auf 75° C, worauf man die flüssige Masse in dünnem Strahl in die in einem Wasserbadkessel befindliche Lauge, welche ca. 95° C heiß sein muß, einfließen läßt, wobei gerührt wird. Nachdem der Verband eingetreten ist, was sehr schnell geschieht, läßt man die Seifenmasse noch ca. 2 Stunden in dem Wasserbadkessel, um den Verband zu vervollständigen, und formt.

Die fertige Seife wird getrocknet und piliert. Das Trocknen darf aber nicht zu weit getrieben werden, weil anzunehmen ist, daß eine nur aus Stearin — wenn auch unter Mitverarbeitung von Glyzerin und Anwendung von verhältnismäßig viel Kalilauge — gewonnene Seife sich im trockenen Zustande schwer verarbeiten lassen dürfte. Nach dem Pilieren und Erkalten der Seifen in Stangen sind diese noch an der Luft zu trocknen und dann zu verpacken.

Das Parfüm dürfte zusammengesetzt sein aus Lavendelöl, Bergamottöl und Geranium und wird der Seife während des Pilierens zugesetzt.

Es ist selbstverständlich, daß der von mir im Laboratorium eingeschlagene Weg zur Herstellung der Colgate'schen Rasierseife für das Arbeiten im Großen nicht maßgebend zu sein braucht. Ich setze natürlich voraus, daß in einem modernen Betriebe die Arbeitsweise sicherer, glatter, einfacher und besser sich gestaltet als im Laboratorium.

Zum Verseifen der durch die Untersuchung ermittelten 80,99 Prozent Stearin sind auf Grund der Analyse 9,39 Teile Kaliumoxyd und 2,78 Teile Natriumoxyd erforderlich, oder für 100 Teile Stearin sind nötig 13,8 Teile Ätzkali (1 Teil Kaliumoxyd ist = 1,19 Teilen Ätzkali) und 4,5 Teile Ätznatron (1 Teil Natriumoxyd ist = 1,29 Teilen Ätznatron).

Angenommen, das Stearin soll mit 38grād. Kali- und Natronlauge verseift werden. In 100 Teilen dieser Lauge sind enthalten 35,9 Teile reines Ätzkali und 32,5 Teile reines Ätznatron. Die für 100 kg Stearin erforderlichen 13,8 Teile Ätzkali und 4,5 Teile Ätznatron entsprechen nach der Gleichung 13,8:x = 35,9:100 bezw. 4,5:x = 32,5:100 38,4 kg 38grād. Kalilauge und 13,8 kg 38grād. Natronlauge.

Diese Berechnung trifft für chemisch reine Ätzalkalien zu, von den technischen Alkalien muß man natürlich etwas größere Quantitäten anwenden. In unserem Falle benötigt man von der 38grādigen Kalilauge etwa rund 40 kg und von der 38grādigen Natronlauge etwa rund 14 kg.

Der Ansatz der Colgate'schen Rasierseife ist demnach folgender:

100 Teile Handelsstearin
5,35 Teile Handelsglyzerin vom spez. Gewicht 1,22
etwa 40 Teile 38grād. technische Kalilauge
etwa 14 Teile 38grād. technische Natronlauge.

Ich habe mich experimentell davon überzeugt, daß man auch im Kleinen eine Rasierseife erhält, die sowohl äußerlich wie die Colgate'sche aussieht, als auch dieselben guten Eigenschaften wie die mit Recht so beliebte amerikanische Rasierseife aufweist: Sich leicht bildender dicker, haltbarer und nicht gleich eintrocknender Schaum und Sparsamkeit im Gebrauch.

Es war nun von Interesse zu sehen, ob und in welchem Maße sich die Zusammensetzung der Colgate'schen Rasierseife in den letzten 9 Jahren verändert hat, d. h. ob die Hersteller noch immer genau in der gleichen Weise verfahren.

Die vor kurzem von mir vorgenommene Analyse der im Handel befindlichen Colgate'schen Rasierseife führte zu folgendem Ergebnis:

Wasser und bei 105° C flüchtige Substanzen	6,05%
Gesamtfettsäurehydrat 81,11% = Gesamtfettsäureanhydrid	78,47%
Gebundenes Alkali auf Natriumoxyd berechnet 9,02%. Davon:	
1. Kaliumoxyd (K_2O)	10,05%
2. Natriumoxyd (Na_2O)	2,39%.
Demnach Reinseife 90,91%.	
Glyzerin	2,10%
	99,06%
Jodzahl nach *Hanus* der isolierten Gesamtfettsäuren	9,50
Prüfung im Butterrefraktometer bei 60° C	19 Skalenteile
Neutralisationszahl der isolierten Gesamtfettsäuren	208
Schmelzpunkt der Gesamtfettsäuren	54,0.

Vergleicht man nun die beiden Analysen (von 1915 und 1925), so muß man konstatieren, daß die Zusammensetzung der Colgate'schen Rasierseife sich kaum verändert hat. Sie wird also nach wie vor nur aus Stearin unter Verwendung einer verhältnismäßig größeren Menge Kalilauge, als sonst bei Rasierseifen üblich, und unter Zusatz von Glyzerin hergestellt.

[2]) Vergl. Seifenfabrikant 1915, Nr. 15.

Wärmewirtschafts-Kontrolle.

Von Ing.-Chemiker *Tewes Ernst.*

(Schluß).

Die Nutzanwendung der erhaltenen Untersuchungsergebnisse.

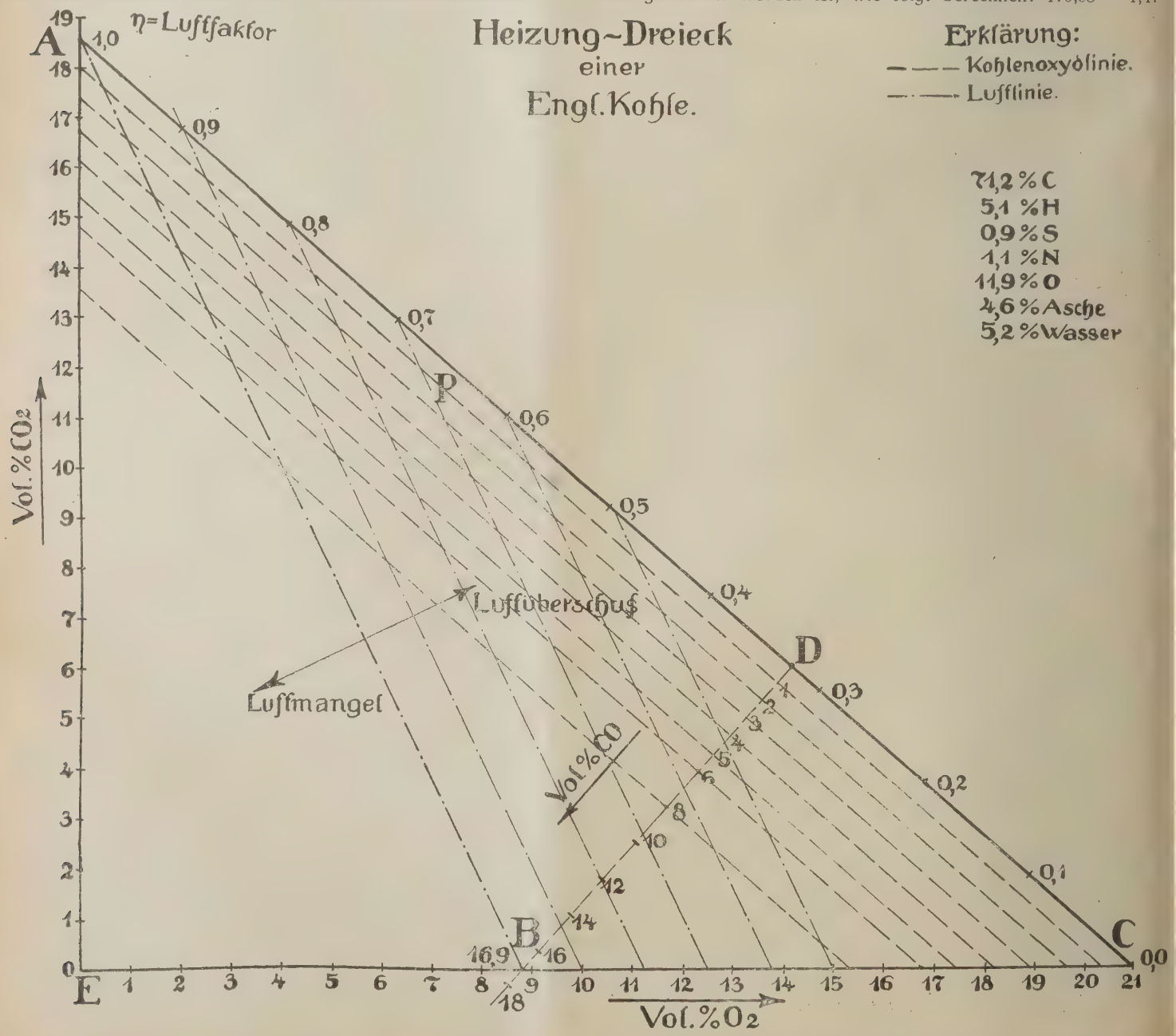
Zunächst das Heizungsdreieck. Da die zu Anfang beschriebene Probenahme der Kohlen einer solchen größeren Partie die Gewähr für guten Durchschnitt bietet, so können wir die Elementaranalysen-Ergebnisse ohne weiteres in unsere Berechnungen einbeziehen und für die Dauer der Verheizung als maßgebend betrachten.

Nachstehend ein Heizungsdreieck für eine englische Kohle (Mittelengland), wie es von dem weiter oben angedeuteten Laboratorium für die jeweilige Kohlensorte geliefert werden muß.

Die Elementaranalyse ergab:

71,2% C
5,1% H
0,9% S
1,1% N
11,9% O_2
4,6% Asche
5,2% Wasser.

Die Handhabung ist so einfach, daß von jedem Betriebsbeamten die Auswertung der Rauchgasanalysen-Resultate $CO_2 + O_2$ an Hand des Heizungsdreiecks vorgenommen werden kann. Hat man 2 Werte (in unserem Fall also CO_2 und O_2), dann kann man die beiden anderen Werte ohne Schwierigkeiten bestimmen.



Wir haben hier also ein rechtwinkliges Dreieck vor uns AEC. Auf AE haben wir den maximalen Kohlensäuregehalt abgetragen bei 18,6%; auf E C ist der erforderliche O_2-Gehalt bei 8,78% eingezeichnet und auf B D ist der maximale CO-Gehalt vermerkt. A C endlich ist in 10 gleiche Teile geteilt. Wir ersehen daraus den jeweiligen Luftüberschuß. Man nennt dies ein ineinander gezeichnetes Koordinatensystem. Würden wir diese Kohle mit der erforderlichen theoretischen Menge O_2 verbrennen, nehmen wir an den Kohlenstoff völlig zu CO_2, dann hätten wir genau 18,6% CO_2 in den Rauchgasen. Wie wir weiter oben gesehen haben, kommen wir im praktischen Betrieb nie mit der theoretischen Luftmenge aus, der Luftüberschuß wird aber prozentual den CO_2-Gehalt in den Rauchgasen herabdrücken, sodaß wir also im Rauchgas unter den maximalen CO_2-Gehalt, in diesem Fall 18,68%, kommen. Haben wir z. B. beim Verbrennen dieser Kohle im Rauchgase 12,0% CO_2 und 7,0% O_2 ermittelt, dann ist nach unserem Heizungsdreieck für diese Kohle mit 0,5% CO und einem Luftüberschuß von 47% gearbeitet worden. Man findet diese Werte folgendermaßen: Auf der Sauerstoff-Linie E C sucht man den gefundenen O_2-Wert, also 7% und verfolgt die Senkrechte nach oben; Auf der CO_2-Linie E A sucht man den Punkt 12% CO_2 und zieht gleichfalls eine Senkrechte. Der Schnittpunkt liegt bei P. Wir sehen nun Linien, die parallel zu A C laufen und alle die Linie D B im rechten Winkel schneiden. Der Schnittpunkt P liegt zwischen der CO-Linie 0—1% auf 0,5%. Das heißt in den Rauchgasen ist 0,5% CO (also Unverbranntes) gewesen. Anderseits liegt P auf der „Luft"-Linie zwischen 0,6 + 0,7 bei 0,68, die parallel zu A B läuft. Hieraus kann man den Luftüberschuß, mit dem im Kesselhaus gearbeitet worden ist, wie folgt berechnen: 1:0,68 = 1,47 oder 47% Luftüberschuß. Der Luftüberschuß war also nicht groß genug, muß also so vergrößert werden, bis der CO-Gehalt in

den Rauchgasen verschwindet. Bei demselben O_2-Gehalt müßten wir also genau 12,5 CO_2 im Rauchgase haben, dann würde der Schnittpunkt von CO_2 und O_2 auf der Linie A C liegen. Würde der CO_2-Gehalt derselbe bleiben, dann müßte man einen Gehalt von 7,5% O_2 im Rauchgas haben. In diesem Fall würde der Schnittpunkt bei 0,65 auf der Linie A C liegen, und wir würden 1:0,65 = rund 54% Luftüberschuß haben.

Würde der in diesem Fall angenommene Luftüberschuß in der Praxis eintreten, so müßte man ihn als etwas hoch betrachten. Man könnte dann annehmen, daß bei der Anlage mit etwas Nebenluft gearbeitet wird. Irgendeine schadhafte Stelle muß im Mauerwerk der Anlage sein, die atmosphärische Luft vor der Rauchgasentnahme eintreten läßt und dadurch das Resultat verschlechtert.

Wie man hieraus ersieht, ist die Heizungskontrolle an Hand dieses Heizungsdreiecks, sobald man sich erst hineingefunden hat, äußerst einfach und bequem.

Für die Kesselhauskontrolle würde dies an und für sich schon genügen, kann man damit doch den Hauptwärmeverlust, der meist in der 3—4fachen theoretischen Luftzuführung besteht, auf ein Minimum zurückdrängen, und damit ist viel gewonnen.

Will man jedoch den anderen geringeren Verlusten einzeln auf die Spur kommen, um eventuell auch da noch reduzierend einzugreifen, dann muß man vor allem noch die Rauchgase mit einem registrierenden Thermometer im Schornstein messen. Aus der Temperatur und dem CO_2-Gehalt in den Rauchgasen kann man nach der Siegert'schen Formel

$$\frac{T - to}{\%\ CO_2} \times 0{,}65$$

den Abwärmeverlust bestimmen, wobei T = Rauchgastemperatur, to = Kesselhaustemperatur, % CO_2 = Kohlensäure im Rauchgas und 0,65 eine Konstante, die bei Kohlen bis zu 10% Wassergehalt gilt, bedeutet. Diesen Abwärmeverlust kann man, wie weiter oben bemerkt, durch Heranziehung der Rauchgase zum Heizen oder Vorwärmen des Kesselspeisewassers bedeutend verringern. Die Siegert'sche Formel liefert ganz brauchbare Werte und genügt für den allgemeinen Gebrauch vollkommen; genauere Werte erhält man, indem man die Wärmeinhalte der einzelnen Rauchgasbestandteile ausrechnet und addiert.

Den Wärmeverlust durch unverbrannte Kohlenbestandteile in der Schlacke errechnet man wie folgt:

$$\frac{\left(A - \frac{B \times a}{100}\right) \times 100}{B} = \%\ \text{Verlust}$$

$$\frac{\%\ \text{Verlust} \times B}{100} \times 8100 = \text{Kal.-Verlust},$$

wo A = kg Schlacke, B = kg Brennstoff } auf Trockensubstanz berechnet
a = % Asche im Brennstoff ist.

Zusammenfassend können wir die Wärmeverluste beim Heizen folgendermaßen kennzeichnen:

1. Durch großen Luftüberschuß.
2. Durch Abwärmeverlust, selbst bei geringstem Luftüberschuß.
3. Durch mangelhafte Verbrennung der brennbaren Gase im Feuerraum (also z. B. bei einem CO-Gehalt in den Rauchgasen).
4. Durch schlechtes Ausbrennen der Kohlen (bei hohem Gehalt an Verbrennlichem in den Schlacken), sowie
5. Durch Rußbildung, Strahlung und Leitung.

Die Hauptverluste unter 1. lassen sich durch sorgfältige Beachtung des Heizungsdreiecks ohne große Mühe vermeiden; unter 2., indem wir die Rauchgase zum Heizen von Kesselwasser (im Vorwärmer) verwerten; unter 3., indem wir das Heizungsdreieck unter 1. zu Rate ziehen; unter 4. lassen sich die Verluste bei guter Überwachung auf ein annehmbares Maß zurückdrängen. Die Verluste unter 5. sind verhältnismäßig gering. Bei Beachtung der obigen Punkte verschwindet die starke Rußbildung von selbst. Fabriken, in denen eine gute Kesselhauskontrolle ausgeübt wird, erkennt man bei längerer Beobachtung an der schwachen Rauchfahne über dem Schornstein. Gute Isolation ist m. E. immer noch das Beste gegen den Verlust durch Wärmestrahlung und Leitung.

Nicht uninteressant ist es vielleicht noch, den Wirkungsgrad eines Kessels besonders für Kalkulationszwecke zu erfahren. Man berechnet ihn wie folgt:

$$n = \frac{D - W}{W.\,E.},$$ wo D = Wärmeinhalt des Dampfes bei gegebenem Druck; W = Wärmeinhalt des Kesselspeisewassers und W. E. = Wärmeeinheiten des verheizten Brennstoffes sind. Die Verdampfungsziffer ist die Zahl, welche angibt, wieviele kg Dampf der Kessel pro 1 kg Brennstoff liefert.

Beim Kohleneinkauf ist es zweckmäßig, sich für Kalkulationszwecke auch den Wärmepreis für 100 000 W. E. auszurechnen; außerdem ist es gut, wenn man sich stets beim Dampfverbrauch den Dampfpreis bei einer gegebenen Kohle vor Augen hält. Gar manches Mal wird man etwas sparsamer mit dem Dampf arbeiten lassen.

$$\text{Es kosten in Mark 100 000 W. E.} \quad \frac{\text{Preis für 1 Tonne Kohlen} \times 100}{\text{W. E. der Kohlen}}$$

Der Dampfpreis: 1 Tonne Dampf kostet:

$$\frac{\left(\frac{E \times 1000}{n}\right)}{W.\,E.} \times \frac{P}{1000} = \text{Mark für 1 Tonne Dampf.}$$

E = Erzeugungswärme für 1 kg Dampf; n = Wirkungsgrad des Kessels; W. E. = Wärme-Einheiten der Kohle und P = Kohlenpreis für 1 Tonne.

Eine sogenannte Wärmebilanz, die man wohl nur unter fachkundiger Leitung ausführen kann, stellt man etwa folgendermaßen auf:

An Wärmeeinheiten wurden im Kessel erzeugt:	W. E.
Wärmeeinheiten im Überhitzer gewonnen:	„
Wärmeeinheiten im vorgewörmten Speisewasser:	„
Gewonnen an W. E. zusammen:	W. E.
Verloren gegangen ist:	
Abwärmeverlust in den Gasen:	W. E.
Verlust durch unverbrannte Kohle in den Schlacken etc.:	„
Der Rest ist Strahlung, Leitung, Ruß etc.	„
Gesamtverlust:	W. E.

Es ließe sich noch sehr viel über dieses Thema schreiben, vor allem müßte manches von Rechts wegen erschöpfender behandelt werden. Ich meine jedoch, daß dies für den „Hausbedarf" genügen mag. Wer sich für die Wärmewirtschaft jedoch interessiert und sich eingehender damit beschäftigen möchte, der Stoff verdient es entschieden, der möge sich Literatur darüber besorgen.

Zu empfehlen sind: *Herberg,* Feuerungstechnik im Dampfkesselbetrieb, Berlin, Julius Springer; Sparsame Wärmewirtschaft, Berlin, Julius Springer; *Oelschläger,* Der Wärmeingenieur, Leipzig, Otto Spamer, und viele andere Werke.

Die Berichte von Schimmel & Co. 1924 und 1925 bringen einiges Neue über Parfümerie-Riechstoffe.

Über Ambra sollen die bisherigen Angaben, daß sie meistens auf dem Meere schwimmend oder an den Küsten angetroffen würde, nicht ganz stimmen. Nach *D. C. Stull* (The American Magazine, Januar 1923, S. 52) findet man die Droge fast ausschließlich hin und wieder im Leibe von Walfischen, die von Walfischfängern hauptsächlich in den westindischen Gewässern erlegt werden. Um festzustellen, ob ein Pottfisch Ambra enthält oder nicht, bringt man den toten Tierkörper an die Seite des Schiffes und untersucht ihn mit Hilfe des sogenannten Spatens, eines scharfen Instrumentes mit langem Stil. Stößt man dabei auf eine harte Masse, so ist wahrscheinlich Ambra vorhanden, die dann dem Kadaver entnommen wird. Die Droge, deren Entstehung im Tierkörper nach *Stull* auf einen krankhaften Zustand der Verdauungsorgane, nach anderen Autoren aber auf andere Ursachen zurückzuführen ist, kommt als großer bis 110 lbs. schwerer Klumpen oder auch in kleineren Stücken vor. Ausnahmsweise sollen sich auch noch größere Stücke gefunden haben. Nach *E. M. Holmes* (Pharm. Journ. 112 [1924], 491) gewann man Ambra im September und Oktober aus mageren und krank aussehenden Walfischen, die sie manchmal in beulenartigen Anschwellungen des Unterleibes enthielten. Die Anhäufung von Ambrastücken, die sich immer 2 bis 7 Fuß oberhalb des Afters in den Gedärmen finden, verstopft die Verdauungskanäle und führt wahrscheinlich meist den Tod der Walfische herbei.

Die Qualität der Droge ist umso besser, je geringer ihre Dichte ist. Mitunter besteht Ambra aus einer dicken, braunen, öligen Substanz. Jedoch ist sie in dieser Form weniger wertvoll als in trockenem und hartem Zustand. *H. Beauregard* entdeckte in Ambra einen Pilz, den er Spirillum rectiphyseteris nannte und der dem Bacterium coli commune ähnelte. Der Pilz gab jedoch keine Indolreaktion, noch veranlaßte er Milchsäuregärung.

Nach *W. A. Poucher* (Americ. Perfumer 19 [1924], 141) ist indisches Bdellium ein gutes Fixativum, das sich besonders für Veilchenriechstoffe eignet. Da es schwer zu beschaffen sei, habe es noch keine allgemeine Verwendung in

der Parfümerie gefunden. Die nach Zedernholz riechende Droge scheint von Balsamodendron Mukul *Hooker* (Familie der Burserazeen) zu stammen. Von der gleichen Familie stammt das jetzt im Handel befindliche Opoponax oder richtiger Opopanax und dessen ätherisches Öl, man nennt es deshalb Burserazeen-Opoponax. Das erste Opoponax stammt von der Umbellifere Opoponax Chironium *Koch.* Dieses Burserazeen-Opoponax ist auch identisch mit der Myrrhe der Bibel. Es stammt von einer Commiphora-Art, und zwar nach *Tschirch* von Commiphora erythraea *Engler* und heißt auch Bisabol- oder Bissabol-Myrrhe. Ebenfalls von einer Commiphora-Art stammt unsere offizinelle Myrrhe, mit der z. B. Zahntinkturen bereitet werden. Diese heißt Heerabol-Myrrhe.

Eichenmoosöl. Nach den bisherigen Angaben soll nach *M. Gattefossé* als Riechstoff des Eichenmooses hauptsächlich ein mit Carvacrol isomeres Phenol (Lichenol) festgestellt sein. *H. Walbaum* und *A. Rosenthal* prüften nun im Laboratorium von Schimmel & Co. Eichenmoosöl nach und isolierten als Hauptbestandteil Orcinmonomethyläther $C_8H_{10}O_2$ (Smp. 61—62°). Dieses Phenol hat einen angenehmen, an Kreosol erinnernden Geruch, ist aber nicht der wichtigste Geruchsträger des Eichenmoosöls. Weiter wiesen beide Chemiker β-Orcincarbonsäuremethylester $C_{10}H_{12}O_4$ (Smp. 142°) nach, der jedoch für den Geruch des Eichenmoosöls ohne Bedeutung ist. Schließlich gewannen sie aus der alkoholischen Lösung des Eichenmoosextraktes Everninsäureäthylester (Smp. 76°), der sich beim Stehen des Extraktes zusammen mit harzigen Massen abgesetzt hatte. Die Autoren nehmen an, daß der von ihnen gefundene Everninsäureäthylester erst beim Ausziehen der Flechte mit Äthylalkohol durch Veresterung der im Ausgangsmaterial in freiem Zustande vorkommenden Everninsäure entstanden ist. Außerdem kommt in der Flechte Evernia prunastri (Stammpflanze des Eichenmoosöls) auch Evernsäure $C_{17}H_{16}O_7$ vor.

Sandelholzöl wird in Indien selbst, sei es zur Bereitung von Attars — Blumengerüchen auf der Basis von Sandelholzöl — sei es für religiöse Riten und Zeremonien insbesondere der Parsen verbraucht. Eine besondere indirekte Anwendungsform des Öls ist auch folgende: Man verarbeitet das zu feinem Pulver gemahlene Holz mit Wasser zu einer Paste und trägt diese auf die Stirne und den Oberkörper auf. Das Mittel soll eine angenehm stimulierende Wirkung auf die Haut ausüben.

Schließlich noch eine Mitteilung aus dem Riechstoffgebiet der Tiere, die vom Departement of Agriculture der Vereinigten Staaten von Nordamerika stammt. Derzufolge soll Katzenminzöl (Nepeta Cataria L.) ein gutes Lockmittel für Raubtiere der Katzenfamilie sein. Mit Petrolatum gemischt wird das Öl mit Vorliebe von den Jägern beim Fangen der Raubtiere benutzt. *H. S.*

Literaturbericht

Die Leim- und Gelatine Fabrikation. Eine Darstellung dieses Industriezweiges in seinem ganzen Umfang, mit besonderer Berücksichtigung der Erzeugung von Tischlerleim, von Gelatine, von elastischem und flüssigem Leim, von Kleber-, Eiweiß-, Pflanzen- und Kaseinleim. Von *F. Dawidowsky.* Sechste Auflage. 336 Seiten mit 67 Abbildungen. Wien und Leipzig 1925. A. Hartleben's Verlag. Preis geheftet M 6, gebunden M 7.

Nach einer Pause von 5 Jahren liegt jetzt die sechste Auflage des obigen Werkes von dem auf diesem Gebiet bestens bekannten Verfasser vor; ein Beweis dafür, daß in den einschlägigen Kreisen großes Interesse dafür vorhanden ist. Gegenüber der vorhergehenden Auflage ist das ganze Material neu gesichtet, alle Neuerscheinungen sind weitgehendst berücksichtigt worden, ebenso die Patentliteratur, und auch die Abbildungen sind vermehrt worden. Der Inhalt des Werkes gliedert sich in den Begriff des Materials „Leim", die Rohmaterialien zur Herstellung und die Fabrikation desselben. Es folgen die verschiedenen tierischen Leimsorten und ihre Darstellung, die flüssigen Leime und die Gelatinefabrikation, die Leimspezialitäten und die Ersatzmittel des Leims, Einrichtung und Betrieb einer Leimfabrik u. dgl. Den Schluß bilden die Untersuchungsmethoden und die Verfälschungen des Leims. Es ist Schicksalstücke bei derartigen Werken, daß sie bei ihrem Erscheinen gewissermaßen schon wieder veraltet sind, d. h. die neuesten Erfahrungen auf diesem Gebiet können erst wieder in der nächsten Auflage Berücksichtigung finden. Alles in allem kann man dem Buche weiteste Verbreitung in dem Interessentenkreis wünschen. *W. Münder.*

Chemische Mitteilungen

Wasserbestimmung in Fetten und anderen Stoffen.

Von Dr. *W. Normann.*

Der Wert der Xylolmethode wird nicht an allen Stellen richtig anerkannt, z. B. nicht von der italienischen Kommission, die sie nur für Mineralöle anerkennt. Die Ausführung der ursprünglichen Methode: Lösen des Fettes in Xylol, Abdestillieren eines Teiles des Xylols und Auffangen des Destillats in einem graduierten Zylinder, in welchem sich das mitabdestillierte Wasser unten absetzt, wird als bekannt angenommen.

In neuerer Zeit wird das Verfahren wie folgt ausgeführt: Zum Niederschlagen der Lösungsmittedämpfe dient am besten ein Einhängekühler, mit einigen Aufbiasungen, die ein Ankleben an der Mantelwand verhindern. Unten wird der Kühler zu einer Spitze ausgezogen, die ein Abtropfen des kondensierenden Wassers in sehr kleinen Tröpfchen bewirkt. Das Meßrohr darf nicht enger sein als 6—7 mm im Durchmesser im Lichten. Es ist zweckmäßig, am Meßrohr ein Ablaßhähnchen anzubringen, sodaß nach Ablaß des Wassers der Apparat für den nächsten Versuch ohne weiteres wieder bereit ist. Zur Reinigung des Meßrohres wird ein Verfahren mit Chromschwefelsäuremischung angegeben. Zur Ausführung des Versuches bringt man eine abgewogene Menge des zu untersuchenden Stoffes in ein Kölbchen, übergießt mit 50—200 cm³ Xylol oder Benzol und bringt auf einem Drahtnetz, besser auf einem Aluminiumblech, mit direkter Flamme (bei Benzol auf dem Wasserbad) zum sehr lebhaften Kochen. Man kocht so lange, bis man auch in längeren Zwischenräumen vom Kühler kein Wassertröpfchen mehr abfallen sieht. Meist ist die Bestimmung in einer Viertelstunde beendet, zuweilen dauert sie aber auch wohl eine Stunde und darüber. Bleibt trotz sorgfältigen Reinigens doch einmal ein Wassertröpfchen irgendwo an der Glaswand hängen, so läßt es sich mit einer Federfahne leicht abstoßen.

Nach der ursprünglichen Ausführungsform benutzt man zum Übertreiben des Wassers Xylol; besonders wertvoll ist es, daß man statt dessen ebensogut Benzol anwenden kann, das den Vorteil bietet, daß das zu entwässernde Gut nur auf höchstens 80° erwärmt wird, und daß das Entwässerungsgut sehr leicht vom Lösungsmittel wieder zu befreien und zur weiteren Untersuchung zu benutzen ist. Verfasser gibt dem Benzol vor dem Xylol im allgemeinen unbedingt den Vorzug; nur für den Fall, daß das Wasser in dem zu untersuchenden Stoff in Zellen irgendwelcher Art eingeschlossen ist, deren Sprengung eine gewisse Kraft erfordert, ist ein höher siedendes Lösungsmittel anzuwenden.

Die Wasserbestimmungsmethode ist weder auf Mineralöle, noch auf verseifbare Fettstoffe beschränkt, sondern für einen viel umfassenderen Bereich von Stoffen (z. B. Maschinenfett, Kernseife, Koks, Ackererde, Mehl, Brot, Margarine usw.) geeignet.

(Ztschr. angew. Chem. 1925, Bd. 38, S. 380 d. Apoth.-Ztg.)

Über den Nachweis der Ranzigkeit von Fetten und Ölen.

Von *Th. von Fellenberg.*

Reagens: 5 g Fuchsin in 800 cm³ Wasser gelöst + 12 g Natriumsulfit (krist.) in wenig Wasser + 100 cm³ n/1 Salzsäure, aufgefüllt auf 1 l; Benutzung erst am folgenden Tag.

Reaktion: 1 cm³ Öl oder 1 cm³ geschmolzenes mit gleicher Menge Petroläther verdünntes Fett wird mit 1—2 cm³ Reagens ½ Min. kräftig geschüttelt und nach 10 Min. beobachtet: Keine Färbung beweist Unverdorbenheit, starke Färbung (Fettschicht oder wässerige Schicht) Verdorbenheit. Bei schwächsten Färbungen (= 10 bis 20 mg Acetaldehyd in 1 l, Vergleichsprobe!) sind Geschmacksprobe und übrige Analysenwerte zu berücksichtigen. (Mitt. Lebensmittelunters. u. Hyg. 15, 198 n. Ch. Zentrbl. 1925, I, 587 d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung

Selbsttätige Plattenschneide- und Stückenausbreitemaschine. (D. R. P. 412 425 v. 6. VII. 1924. *Weber & Seeländer,* Maschinenfabrik in Helmstedt i. Br.) Gegenstand der Erfindung ist eine selbsttätige und ununterbrochen arbeitende Plattenschneide- und Stückenausbreitemaschine, insbesondere für die Seifenherstellung, mit einer einzigen Vorschubvorrichtung für das zu zerschneidende Gut.

Die neue Vorrichtung zeichnet sich dem Bekannten gegenüber dadurch aus, daß sie keine besondere Bedienung erfordert und dadurch eine große Leistungsfähigkeit aufweist.

In der Zeichnung ist in Abb. 1 die neue Maschine schematisch veranschaulicht, während die Abb. 2 und 3 Einzelheiten einer als

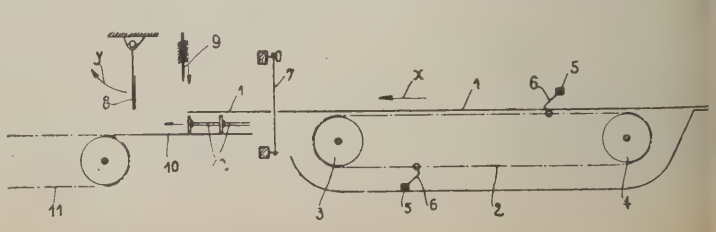


Abb. 1.

Beispiel dienenden Ausführungsform der Maschine dargestellt. Unterhalb einer Tischplatte 1 (Abb. 1) sind zwei hintereinanderliegende, über je zwei Scheiben 3, 4 gelegte und in beliebiger Weise angetriebene endlose Ketten 2 angeordnet. Diese end-

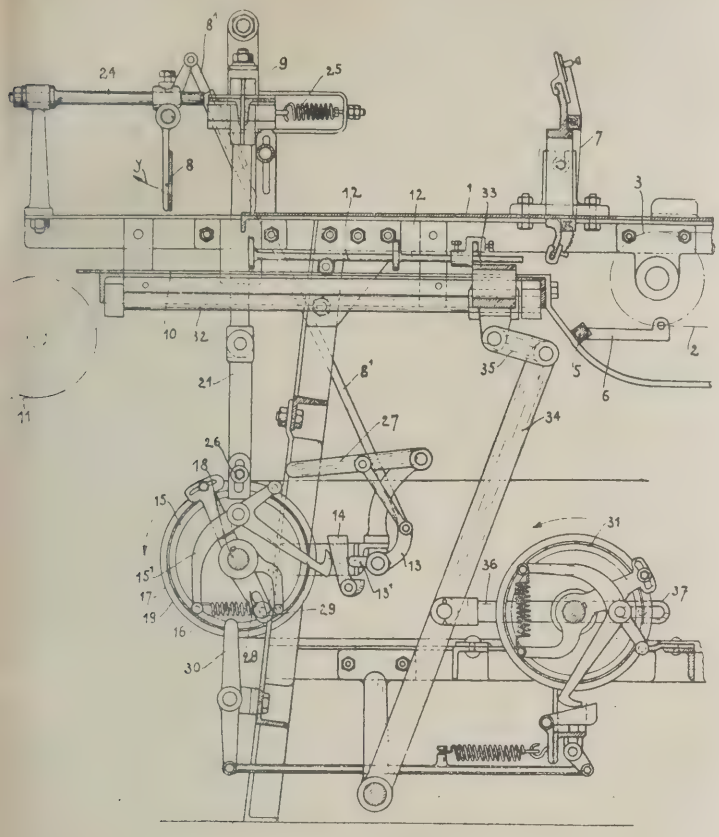


Abb. 2.

losen Ketten 2 sind durch zwei Druckstangen 5 miteinander verbunden, die mittels je zweier Lenker 6 an zwei gegenüberliegenden Stellen an den Ketten 2 befestigt sind. Eine auf die

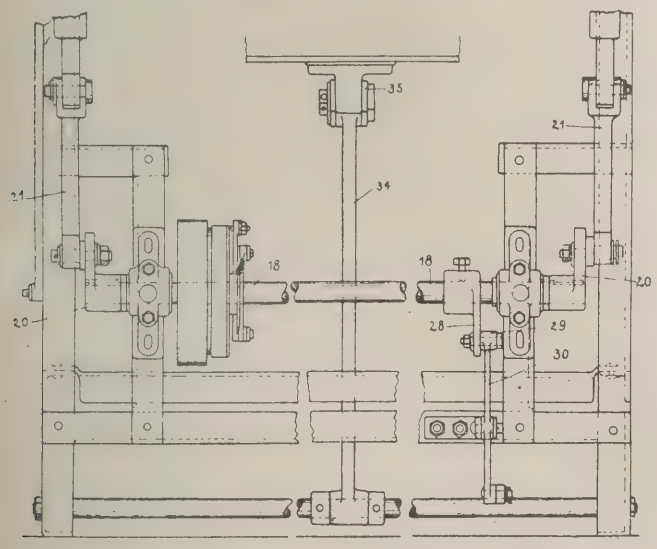


Abb. 3.

Tischplatte 1 aufgelegte zu zerschneidende Seifenplatte wird von einer der beiden ständig mitgeführten Druckstangen 5 erfaßt und in Richtung des eingezeichneten Pfeiles x auf der Tischplatte 1 vorgeschoben. Quer zu dieser Vorschubrichtung ist ein Schneidrahmen 7 angeordnet, der beim Vorschub der Platte diese in eine Anzahl Riegel zerteilt. Bei der weiteren Fortbewegung treffen die Enden der Riegel gegen ein Pendel 8, das dadurch in Richtung des Pfeiles y verschwenkt wird. Diese Verschwenkbewegung des Pendels 8 wird dazu ausgenutzt, den Antrieb der Maschine mit einem abwärts bewegbaren Messer 9 zeitweise derart zu kuppeln, daß das Messer 9 von den Riegeln eine querliegende Reihe von Seifenstücken abschneiden kann. Das Messer 9 wird darauf wieder nach oben zurückgeführt. Die Stücke fallen beim Abschneiden auf eine unter der Tischplatte 1 liegende zweite Tischplatte 10. Durch das Herabfallen der Stücke wird das Pendel 8 freigegeben, und durch das Zurückschwingen des Pendels in die gezeichnete Ausgangslage wird der Antrieb des Messers 9 ausgeschaltet. Beim Antreffen der nachträglich vorgeschobenen Riegel wiederholt sich dieser Vorgang so oft, bis die Riegel sämtlich in Stücke geschnitten sind.

Sobald die eine Druckstange 5 an dem vorderen Ende der endlosen Kette 2 unter den Tisch 1 herabgeht, erhebt sich die andere Druckstange 5 am hinteren Ende der Vorschubeinrichtung über den Tisch, sodaß diese Stange die nächste aufgelegte Platte ergreifen und mitnehmen kann. Dadurch ist eine fast ununterbrochene Fortbewegung der aufgelegten Platten gewährleistet.

Die auf dem Hilfstisch 10 abgelegten Seifenstücke werden durch eine Vorschubvorrichtung von der Tischplatte 10 auf ein ständig umlaufendes Förderband 11 geschoben. Diesen Vorschub bewirken eine Anzahl von Stempeln 12, die je ein Seifenstück vorwärts bewegen. Dabei sind diese Stempel 12 abwechselnd von verschiedener Länge, sodaß die auf das Förderband 11 übergeführten Seifenstücke bei gleichem Vorschub der Stempel 12 in zwei durch Zwischenräume voneinander getrennten Reihen ausgebreitet werden.

Bei dem Ausführungsbeispiel der neuen Maschine gemäß Abb. 2 ist das Pendel 8 durch eine Stange 8^1 mit einem Hebel 13 verbunden, der mit einer Nase 13^1 einen Feststellhebel 14 einer Bremskupplung 15 in der sperrenden Lage hält. Schwingt das Pendel 8 in Richtung des Pfeiles y aus, so gibt die Nase 13^1 den Sperrhebel 14 frei. Infolgedessen kann die Feder 16 der Bremskupplung 15 unter Vermittlung des Winkelhebels 15^1 das Bremsband 17 anziehen und durch die ständig umlaufende Scheibe 19 mit der Welle 18 kuppeln. Auf der Welle 18 (Abb. 3) sind zwei Kurbeln 20 angeordnet, die mittels je eines Lenkers 21 ein in einer Führung gleitendes Schneidmesser 9 auf- und niederbewegen können. Das Schneidmesser 9 wird nach dem Eindringen in die Riegel bei dem weiteren Vorschub der Seifenplatte mitgenommen.

Nach dem Durchschneiden der Riegel ziehen bei der Aufwärtsbewegung des Schneidmessers 9 Federn 25 die Führung für das Messer wieder in die gezeichnete Ausgangslage zurück, sodaß das Messer 9 wieder an der richtigen Stelle die vorgeschobenen Riegel durchschneiden kann.

Auf der Welle 18 ist ferner an einem der Einfachheit halber nicht mit dargestellten Hebel eine Rolle 26 gelagert, die unter Vermittlung eines Hebels 27 den mit der Nase 13^1 verbundenen Hebel 13 in die Ausgangslage zurückdrückt, sodaß der einwärts geschwenkte Sperrhebel 14 den das Bremsband 17 anziehenden Winkelhebel 15^1 betätigen und das Band 17 wieder lockern kann. Dadurch ist die Kupplung unwirksam gemacht, und die Welle 18 kommt zum Stillstand.

Sobald eine Reihe der Seifenstücke abgeschnitten und auf den Tisch 10 herabgefallen ist, vermag eine am Hebel 28 der Welle 18 (Abb. 3) angeordnete Rolle 29 durch einen Hebel 30 eine zweite, der ersten 15 entsprechende Bremskupplung 31 in Tätigkeit zu setzen, durch die der Antrieb der die abgeschnittenen Stücke vorwärts bewegenden Vorschubvorrichtung 12 bewirkt wird. Die Vorschubeinrichtung weist zwei Führungsstangen 32 auf, die unterhalb und seitlich des Tisches 10 liegen und die ein sich über dem Tisch 10 erstreckendes, verschiebbares Querhaupt 33 mit einer Anzahl Stempel 12 tragen. Diese in dem Querhaupt 33 einsetzbaren Stempel 12 sind abwechselnd von verschiedener Länge, sodaß die dadurch vorgeschobenen Stücke einer Querreihe bei gleichem Vorschub der Stempel 12 in zwei oder mehr durch Zwischenräume von einander getrennten Reihen ausgebreitet werden, wobei die einzelnen Stücke durch Luftzwischenräume voneinander getrennt sind.

Das Verbindungsgestänge zwischen dem Querhaupt 33 und der Kupplung 31 besteht aus einem Lenker 35, einem Hebel 34, einem Lenker 36 und einer Kurbel 37.

Patent-Ansprüche: 1. Selbsttätige und ununterbrochen arbeitende Plattenschneide- und Stückenausbreitemaschine mit einer einzigen Vorschubvorrichtung für das zu zerschneidende Gut, dadurch gekennzeichnet, daß die vorgeschobenen, durch einen Schneidrahmen (7) in Riegel zerlegten Platten durch Antreffen an einen Anschlag (8) eine mitverschiebbare Stückenabschneidvorrichtung (9) und eine die abgeschnittenen Stücke vorschiebende und ausbreitende Vorschubeinrichtung (12) in Tätigkeit setzen. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorschubeinrichtung für die abgeschnittenen Stücke aus einem in Parallelführungen (32) gleitenden Querhaupt (33) mit eingesetzten Stempeln (12) von verschiedener, einstellbarer Länge besteht, zu dem Zwecke, bei gleichem Vorschub der Stempel (12) die zunächst eine Reihe bildenden abgeschnittenen Stücke in zwei oder mehr voneinander getrennten Reihen auszubreiten, wobei zwischen den einzelnen Stücken Luftzwischenräume entstehen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden

Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

739. Wie stellt man auf halbwarmem Wege eine helle, transparente, prima schäumende Kernseife her? Ansatz 300 bis 500 kg. Zur Verfügung stehen Kokosöl, Talg, helles Harz. Palmkernöl, Olivenöl-Niederschläge und andere geeignete Materialien, die vielleicht sich billiger stellen, können beschafft werden. Die Seife darf nicht allzu teuer kommen.
L. T. in M.-G. (Dalmatien).

740. Wie raffiniert und bleicht man am geeignetsten Olivenöl-Niederschläge (Bodensätze) in Mengen von 200—500 kg. welche Apparate sind dazu nötig und wo sind solche erhältlich? Geeignete Verfahren werden gerne bezahlt.
L. T. in M.-G. (Dalmatien).

741. Wir erbitten eine bewährte Vorschrift zur Herstellung eines dem Tetrapol (Zusammenstellung von Türkischrotöl mit Tetrachlorkohlenstoff) gleichwertigen Produktes. P. in D.

742. Zur Verhinderung jeglicher Schimmelbildung im Klebstoff, insbesonders bei Klebepasta, wäre mir die Bekanntgabe eines guten Mittels und dessen Prozentsatzes erwünscht. Diese Konservierung soll möglichst geruchfrei sein. A. B. in B.

743. Wir stellen für spezielle Zwecke eine harte Creme her und sind mit dem Körper bzgl. Härte, Glanz, Bindung und Fettigkeit vollkommen zufrieden, solange eine Färbung nicht vorgenommen wird. Wir machen aber die Beobachtung, daß die Masse beim Erstarren ihre Festigkeit verliert, sobald wir irgendeine der gebräuchlichen Anilinfarben zugeben. Gibt es Mittel, diese weichmachende Wirkung der Anilinfarben zu beheben, ohne mit dem Hartwachs in die Höhe zu gehen?
J. M. in M.

744. Ich habe im Herbst v. J. einen Lagerraum mit Zementfußbodenbelag herstellen lassen. Kann mir einer der Kollegen sagen, worin der unangenehme Fehler liegt, daß das Zementpflaster heute noch bei der trockenen Temperatur sehr stark schwitzt? Ein Grundwasserdruck ist nicht vorhanden, weil der Raum hoch liegt, zudem unmittelbar daneben liegende Räume, die tiefer liegen, vollkommen trocken sind. Ich habe mich bei dem Maurermeister über diesen Übelstand befragt, dieser steht der Sache auch ratlos gegenüber. W. B. in K.

745. Wie wird Kaltleim hergestellt, ähnlich den Fabrikaten von Jagenberg, Pfeiffer und Dr. Schwandner, Sichel & Co.?
S. J. S. in M.

746. Ich fabriziere eine Schuhcreme nach folgendem Ansatz: 20 T. Rohmontanwachs, 3 T. Harz, 3 T. Pottasche, 3,5 T. Nigrosin wasserlöslich und 170 T. Wasser, und die fertige Creme wird genügend fest. Wenn ich einen Teil des Wassers, ca. 15 kg, durch Terpentinöl-Ersatz, welchen ich erst zum Schluß, nachdem die Creme auf ca. 70° abgekühlt, in dünnen Strahlen hinzugebe, ersetze, bleibt die Creme stets weich. Versuche, den Terpentinölersatz oder auch echtes Terpentinöl vor der Verseifung hinzuzugeben, haben stets den gleichen Fehler zur Folge, die Creme bleibt weich und ist unverkäuflich. Woran liegt der Fehler? G. F. R.

747. Mir wird eine sehr hochgespaltene, dunkle (fast schwarze) Tranfettsäure von sehr geringem Schmutzgehalt für die Fabrikation von Bohrölen und konsistenten Fetten angeboten. Liegen Erfahrungen vor, ob Tranfettsäure für diese Zwecke besonders geeignet ist, und welches Laboratorium befaßt sich mit der Ausarbeitung praktischer Rezepte gegen Entgelt? P.

748. Welches sind heute die besten Bleichmittel für eine Schmierseife, um eine helle, blaßgelbe Ware zu erzielen, und wer liefert solche? G. in J.

749. Ich sah einmal einen einfachen Fettsäurebestimmungsapparat eines Chemikers aus Meißen. Der Name des Lieferanten ist mir entfallen, und ich ersuche um dessen Angabe. Die ganze Vorrichtung bestand aus einem graduierten Glaskolben sowie einem Wasserbad aus Blech. Die Handhabung ist ganz einfach, sodaß auch ein Nichtfachmann die Fettsäurebestimmung ohne Schwierigkeiten ausführen kann. Evtl. bitte ich um Angabe einer ähnlichen Vorrichtung. J. St. in Z.

750. Meine Schmierseife, bestehend aus: 15 T. Kammfett, 25 T. Talg, 60 T. Sojaöl, 5 T. Kokosfettsäure, 34 T. Kalilauge 50° Bé, 10 T. Wasser, 12 T. Pottasche und 10 T. Natronlauge 40° Bé ist im Kessel nach Fertigstellung völlig schaumfrei und von guter Konsistenz. Abgefüllt wird sie etwa 3 Stunden nach Fertigstellung. Am andern Morgen zeigen die gefüllten Holzkübel an der Oberfläche einen 1—2 cm dicken Schaum. Gesotten wird mit Dampf von 4—5 Atm. Wie ist der Schaum zu beseitigen, wo liegt der Fehler? P. P. B.

751. Ein Kunde möchte gerne eine Kernseife haben, die frei von Alkali und Soda ist. Die Seife soll ein Poliermittel enthalten, das aber absolut nicht das Aluminium angreift. Wer kann uns ein genaues Rezept geben, wie man eine solche Seife herstellen kann? Außerdem soll die Seife einen Glanz besitzen. Wie färbt man diese Seife am besten mit guter Farbe wie „Pariser Rot" auf warmem Wege? W. & Co. in F.

752. Ich beabsichtige, eine flüssige Seife für Shampooniер-Zwecke herzustellen und zwar aus rohem, ungekochtem Leinöl unter nachträglicher Verdickung mit Pottaschelösung. Das Leinöl wird mit Kalilauge unter Zusatz von Spiritus verseift, die entstandene Schmierseife wird in destilliertem Wasser gelöst zu einer 8—10%igen Seifenlösung und sodann mit 10%iger Pottasche-Lösung beliebig verdickt. Die Seife soll vorzügliches Schaum-Vermögen haben. Kann mir einer der Leser den genauen Herstellungsgang sagen? E. W. in D.

753. Ich erbitte eine gute Vorschrift zur Herstellung der sog. Oberschalseife. P. St. in B.

754. Wir bitten unsere Kollegen, uns anzugeben, wie man Schmierseife bleichen kann, ohne daß die Transparenz verloren geht. K. in F.

755. Ich erbitte Auskunft darüber, wovon Stiefel und Lederwaren bei Behandlung mit Schuhcreme (Wasserware) weiß werden, bezw. wie diesem Übelstand abzuhelfen ist. W. in O.

756. Was bedeutet bei der Untersuchung von Textilseifen der Trübungspunkt? P. P. in E.

Antworten.

700. Mineralölhaltige Gerberei-Emulsionsöle, sogenannte Fettlickers, lassen sich nach einer Reihe verschiedener Verfahren herstellen, von denen ich nur einige an dieser Stelle anführen will:

1. Eine Mischung entsprechender Mengen von sulfuriertem Tran, Tranfettsäure, blankem Tran und entscheintem Mineralöl wird mit Alkali bis zur Klärung neutralisiert. Ein zu großer Zusatz an Alkali verdickt das Präparat, macht es trübe, unansehnlich und mit Wasser schwer mischbar.

2. Die Tranfettsäure kann durch Olein oder Rizinusölsäure ersetzt werden. Bei Verwendung von Rizinusölsäure erhält man flüssigere Präparate.

3. Ein Gemenge von sulfuriertem Rizinusöl, Tranfettsäure, Tran und Mineralöl wird mit Alkali bis zur Klärung behandelt.

4. Ein Gemenge von sulfuriertem Tran, sulfuriertem Rizinusöl, Tranfettsäure, Tran und Mineralöl wird unter guter Rührung mit Alkalilauge bis zur Klärung behandelt.

5. Die Tranfettsäure ist ersetzbar durch Rizinusölfettsäure, Olein oder durch Mischungen beider Fettsäuren.

Auch Klauenöl wird häufig zur Herstellung von Fettlickers verwendet. Weitere Angaben über die Herstellung von Mineralöl-Emulsionen habe ich in den Antworten des Fragekastens der Chemiker-Zeitung 1925, Nr. 94 bekanntgegeben.
Chem. Laboratorium Ing.-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

715. Färbungen kosmetischer Artikel sind gang und gäbe. Selbstverständliche Voraussetzung ist nur, daß die verwendeten Farbstoffe nicht gesundheitsschädlich sind. So werden Zahnpasten, Haarwässer, Salben und Cremes gefärbt. Ja sogar Nahrungs- und Genußmittel werden gefärbt; auch hier verbietet das Gesetz nur schädliche Farbstoffe. Eine zu starke Färbung verbietet sich zumeist von selbst, da die Ware sonst unverkäuflich würde. *M. B.*

716. Es ist wohl möglich, Bohröl zum Preis von M 40 exkl. Faß franko Station anzubieten, das für die meisten Zwecke brauchbar ist, wenn einer Bohröl herzustellen versteht und die Rohmaterialien je nach der Konjunktur richtig und geschickt zu wählen versteht. Wenn aber einer ohne Fachmann nach „Rezept" arbeitet, wird er bei dem heutigen wilden Konkurrenzkampf in diesem und ähnlichen Artikeln nicht mitkommen. Aus z. B. Tranfettsäure mit gut raffiniertem Gasöl läßt sich ein brauchbares Produkt herstellen, das noch einen bescheidenen Nutzen läßt. *A. Kr.*

717. Carbidöl, ein aus Mineralöl, Sulfoleaten, Olein, Alkali, Wasser und Salzen bestehendes Präparat, wird als Chromliquor für schwarze Chromleder, für Rindbox, Roßbox, Boxcalf, Kipse, Binde- und Nähriemen, in reiner Chrom- und Kombinationsgerbung, als Zusatz zum Waschwasser, Fetten im Schmierfaß usw. verwendet. Es ist von mittelbrauner bis dunkler Farbe. Carbidöl wird von der Firma Korndörfer & Wallenfels, Aussig a. E. und von einer Firma Junginger in Wiesbaden hergestellt. An diesen Stellen dürfte der Verkaufspreis zu erfragen sein. In seiner Verwendung für die Lederindustrie wird das Carbidöl durch Präparate aus sulfuriertem Tran übertroffen. Carbidöl wurde früher auch für färbereitechnische Zwecke empfohlen, doch dürfte dieses Präparat kaum in irgendeiner Färberei noch anzutreffen sein. Da Carbidöl mit Wasser eine Emulsion bildet, könnte es als Reißöl in Kunstwollfabriken Anwendung finden, doch dürfte in dieser Art von Betrieben kein annehmbarer Preis erzielt werden, da an diesen Stellen häufig nur mit Mineralöl oder mit billigen Mineralölemulsionen geschmälzt wird.
Chem. Laboratorium Ing.-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

— Ausführliche Angaben über Carbidöl und seine Herstellung finden Sie in Seifens.-Ztg. 1913, Nr. 40, S. 1066. *Red.*

718. Zur Herstellung rizinusölhaltiger Auto- und Flugmotorenöle muß das Rizinusöl einer entsprechenden Vorbehandlung unterworfen werden, da Rizinusöl als einziges aller Fettöle sich in keinem Verhältnis mit Mineralöl mischt. Nach entsprechender Vorbehandlung kann man es in jedem gewünschten Verhältnis je nach der zu erzielenden Viskosität mit Mineralölen mischen. Derartige Produkte erhalten Sie unter

dem Namen Floricin- und Dericinöl von der Chemischen Fabrik Dr. H. Nördlinger in Flörsheim a. M. *M. W.*

719. Ein sehr gutes flüssiges Riemenwachs erhalten Sie aus 50 T. rohem Wollfett, 15 T. Kolophonium, 5 T. Rohkautschuk, 10 T. Tran und 200 T. Spindelöldestillat. *G. H.*

720. Man merkt der Frage an, daß der Fragesteller zu den Optimisten zählt. Die Kollegen sind meistens Konkurrenten oder bei der Konkurrenz. Glauben Sie wirklich, daß ein Konkurrent, wenn er einige Schlager (gleich einige!) für die Parfümeriefabrikation für den Winter in petto hätte, dies seine Konkurrenz wissen ließe? Im Gegenteil, so geheim als möglich würde er das halten, um der alleinige Nutznießer daraus zu sein. *M. K.*

721. An dem angeführten Fettansatz zur Erzeugung von Schnitzelseife ist nichts auszusetzen. Wenn Sie trotzdem Schwierigkeiten mit den Schnitzeln haben, weil sie einen „schmirgelnden" (Sie meinen wohl ranzigen!) Geruch besitzen, so kann dies entweder von der schlechten Qualität der Fette, besonders des Talges, kommen, oder die Seife ist nicht sorgfältig hergestellt. Vermutlich enthält sie unverseiftes Fett. Bei der großen Oberfläche, die die Schnitzel beim Trocknen der Luft darbieten, tritt auch rasch Ranzidität in der Seife auf. Im ersteren Fall müssen Sie reinere Fette verwenden oder sie vorher läutern, in letzterem Fall vollkommen verseifen und gut abrichten. Ein besonderer Ansatz oder ein besonderes Herstellungsverfahren für Seifen, die auf Schnitzel verarbeitet werden sollen, ist gar nicht nötig. *R.*

722. Metall-Einsteckhülsen für Altarkerzen, wenn Sie darunter Spitzen verstehen, auf welche die Kerzen mit Hilfe eines vorgebohrten Loches am Fuß der Kerzen aufgesteckt werden, sind u. W. nicht geschützt. Andere Befestigungsarten haben wir noch nicht gesehen. Um Lieferanten für derartige Hülsen ausfindig zu machen, werden wir im Bezugsquellen-Nachweis eine diesbezügliche Frage aufnehmen. *Red.*

723. Harz unlöslich in seinen verschiedenen Lösungsmitteln wie Spiritus, Benzin, Petroleum, Öl etc. zu machen, ist nur denkbar durch eine chemische Veränderung, Abbau, Polymerisation, Veresterung usw. desselben. Dabei wird aber tief in den molekularen Bau des Harzes eingegriffen, sodaß sich auch die anderen typischen Eigenschaften verändern, kurz der neue Körper ist eben dann kein Harz mehr. Eine einseitige Veränderung einer bestimmten Eigenschaft, ohne daß andere Eigenschaften des Stoffes berührt werden, ist kaum durchzuführen. *Ch.*

724. Um feste weiße Benzinseife auf kaltem Wege zu erhalten, stellt man sich auf dem üblichen Wege aus Kokosöl eine kaltgerührte Seife her. Dem Öl fügt man von vorneherein 5—10% Methylhexalin zu, das der fertigen Seife die Eigenschaft verleiht, Benzin oder andere Kohlenwasserstoffe in größerem Prozentsatz aufzunehmen. Natürlich ist die Aufnahme von Methylhexalin bezw. Benzin eine begrenzte, da durch deren Zusatz die Festigkeit der Seife heruntergesetzt wird. Wir machen übrigens darauf aufmerksam, daß die Verwendung von Hexalin für diese Zwecke geschützt ist. Unter leicht erfüllbaren Bedingungen erhält man jedoch die Erlaubnis vom Patentinhaber, das Verfahren zu benützen. *M. B.*

725. Einen lange Zeit klebrig bleibenden Raupenleim erhalten Sie aus 5 T. Kolophonium, 2 T. Talg, 1 T. dickem Terpentin und 1 T. Olein oder aus 500 T. Kolophonium, 15 T. Paraffin und 450 T. Spindelöldestillat. *W.*

727. Die gesamte Herstellung des Glaserkittes läßt sich in einem Arbeitsgang ausführen. *M.*

728. Die Zusammensetzung der Parkett-Fußbodenwichse „Loba" ist mir nicht bekannt, letzten Endes ist sie dieselbe wie die der anderen Bodenwichsen. Wenn Sie die genannte Marke jedoch besonders interessiert, so lassen Sie diese in einem Speziallaboratorium untersuchen. Im übrigen werden Sie schon häufig genug Vorschriften für Bodenwichse in der Seifens.-Ztg. gefunden haben, vorausgesetzt, daß Sie regelmäßiger Leser sind. *W. M.*

729. Der Gemeinschaft Deutscher Seifenfabriken, die vor einiger Zeit auf eine Anregung des Inhabers der Firma Carl Heinrich Stöver, Komm.-Ges. a. Akt. gegründet wurde, gehört unseres Wissens nur ein kleiner Teil der Deutschen Seifenfabriken an, vorwiegend kleinere und mittlere Betriebe. Sitz und Leitung befinden sich bei obengenannter Firma in Hamburg 11, Deichstraße 14, von wo Sie jedenfalls eingehende Auskunft erhalten können. *B.*

730. Wenn Ihre selbst durch Kaustizieren hergestellte Kalilauge größere Mengen Chloride enthält, so kann daran nur die verwendete Pottasche, die vielleicht als 85/90%ige Ware verwendet wird, schuld sein. Verwenden Sie 98%ige Ware, so erhalten Sie eine reinere Kalilauge, die den besagten Übelstand des Chlorgeruches beim Bleichen der Schmierseife nicht mehr aufweist. Bei der Bleichung mit Persulfat kommt somit nicht die Gesamtwirkung des Persulfates direkt auf die Seife zur Geltung, sondern es wird ein Teil des Oxydationsmittels zur Oxydation der Chloride zu Hypochloriten verwendet, die ihrerseits ein ganz ausgezeichnetes Bleichmittel für Schmierseifen darstellen, und es ist gar nicht von der Hand zu weisen, daß in dem speziellen Fall die Bleichwirkung nur indirekt über die Hypochlorite vom Palidol stammt. Als Mittel, um das Chlor und damit den Chlorgeruch zu entfernen, käme eine wässerige Lösung von unterschwefligsaurem Natrium (Natriumthiosulfat) $Na_2S_2O_3.5H_2O$ in Betracht, das für diese Zwecke im großen Maßstab in der Papierfabrikation und in der Chlorbleiche der Gespinstfasern angewendet wird. Es ist aber vorher ein Versuch im Kleinen mit ein paar Kilo Seife durchzuführen, da dabei komplizierte Reaktionen unter Auftreten von Schwefelsäure und Salzsäure vor sich gehen:

$$Na_2S_2O_3 + 8Cl + 5H_2O = Na_2SO_4 + H_2SO_4 + 8HCl.$$

Nach Lunge geht zwar nur der kleinere Teil der Reaktion in dieser Form vor sich, der größere Teil geht unter Tetra-, Trithionat- und Sulfuretbildung vor sich

$$2Na_2S_2O_3 \longrightarrow Na_2S_3O_6 + Na_2S.$$

Wenn Natriumsulfid (Na_2S) freie Säure vorfindet, so tritt der noch unangenehmere Geruch nach Schwefelwasserstoff auf, was zwar nicht wahrscheinlich ist, da sich die Reaktion ja in alkalischer Lösung abspielt. Aber Vorsicht ist immer am Platze. *M. B.*

731. Die gelbe Färbung bei der pilierten weißen Mandelseife könnte von unvollkommener Verseifung herrühren. Da aber die Grundseife ohne Parfüm diesen Fehler nicht zeigt, kann er nur im Parfüm zu suchen sein. Vielleicht ist das Bittermandelöl nicht völlig chlorfrei. Mit einem derartigen Produkt parfümierte Seifen können schon nach verhältnismäßig kurzem Lagern gelb werden. Meist tritt dann auch noch eine ungünstige Beeinflussung des Geruches hinzu. Sie müssen also ein garantiert chlorfreies Bittermandelöl nehmen, wie solches auch die Spezialfabriken in den Handel bringen. Derselbe Übelstand kann auch mit dem echten Bittermandelöl auftreten, das man auch für Mandelseifen kaum mehr verwenden wird. Für Flieder gibt J. Schaal in seiner „Modernen Toiletteseifenfabrikation" auf 50 kg IIa Grundseife folgende Parfümkomposition: 200 g Terpineol L, H. & C., 10 g Heliotropin, 10 g Zimtsäuremethylester, H. & R., 10 g Hyazinthin, 30 g Moschuslösung. *R. A.*

732. Ihre Anfrage ist bereits in Antwort 613 in Nr. 28 d. J. zum Teil beantwortet. Auf einen Fettansatz von 100 kg Leinöl mit 15% Harz brauchen Sie im Sommer etwa 80 kg Kalilauge von 25° Bé und 34—35 kg Natronlauge von derselben Stärke. Im Winter ist mehr Kalilauge, dafür weniger Natronlauge nötig. Die Lauge wird mit 15—20% Pottasche, auf 100 kg 50%ige Lauge gerechnet, reduziert, das entspräche im vorliegenden Falle etwa 6—8 kg Pottasche. *A. K.*

734. Die „punktierte" und sehr unregelmäßige Färbung Ihrer kaltgerührten Toiletteseifen kann unseres Erachtens nur daher rühren, daß die betreffenden Anilinfarben nicht völlig gelöst waren. Lösen Sie dieselben in warmem Wasser ohne Zugabe von 96%igem Alkohol, lassen Sie die Lösung absetzen und filtrieren Sie sie vor Zugabe zur Seife. *V.*

735. Das Efesol der Deutschen Efesol-Werke, Bremen, ist mir in seiner Zusammensetzung nicht bekannt, ich habe auch in der Literatur noch keinerlei Mitteilung darüber gelesen. Lassen Sie es in einem Fachlaboratorium untersuchen, an Hand des Untersuchungsresultates kann man dann ein gleichwertiges Produkt zusammenstellen. *W. M.*

736. Es dürfte wohl kaum ein Verlag bestehen, in welchem sich eine komplette Sammlung alter Abbildungen der Seifensieder-, Kerzen- und Wachszieherwerkstätten vorfindet. Sie finden sich meist zufällig in graphischen Sammlungen vor. Vielleicht wenden Sie sich einmal an die Leitung des Deutschen Museums in München, die am ersten in der Lage sein wird, Ihnen den gewünschten Aufschluß zu geben. *X.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ist Persil wirklich unschädlich.

(Offene Frage an Herrn Bürstenbinder).

Angenommen der Artikel „Die Bleichmittel" von *R. Bürstenbinder* in Nr. 32 der „Seifensieder-Zeitung" sei in allen Teilen zutreffend. Wie ist es aber dann zu erklären, daß wir in unserem Kleinverkauf die Hausfrauen schon oft klagen hörten, sie bekämen von Persil Löcher in die Wäsche und wollten es lieber nicht wieder nehmen? Es sei versichert, daß uns diese Klagen stets ohne eine diesbezügliche Frage unsererseits zu Ohren gekommen sind und nicht nur von uns, sondern auch von unserem, gewiß unparteiischem Personal jederzeit bestätigt werden können. Wenn das auch nicht täglich vorkommt, so wiederholen sich diese Beschwerden doch immerhin oft genug, um die schwersten Bedenken gegen die in der Reklame immer wieder behauptete Unschädlichkeit zu rechtfertigen und einzelne Fälle falscher Anwendung auszuschließen. Es wäre sehr interessant zu erfahren, ob derartige Klagen auch von anderen Persil-Verkäufern gehört wurden.

L. A. Schellhorn Söhne, Chemnitz.

Pflanzenölfettsäure H.

I.

Der im Sprechsaal der Nr. 32 veröffentlichten Erwiderung „eines Mitgliedes der Vereinigung" schließe ich mich voll und ganz an, bedaure aber, daß die Abfuhr nicht gründlicher erfolgte.

Ich erachte es als meine Pflicht gegenüber meinen Kollegen, in Punkto Pflanzenölfettsäure „H" einige Aufklärung zu geben. Auch ich hatte das Vergnügen, von meinem Chef beauftragt zu werden, nach Eingang von einigen Barrels Pflanzenölfettsäure „H" Versuche anzustellen, und da diese mit M 60 die 100 kg billig erschien, machte ich mich auch alsbald daran, nach Beschreibung des Herrn Dr. *Knigge* zu arbeiten, aber leider führten 3 Versuche zu einem solchen Mißerfolg, daß von einem Weiterverarbeiten dieser Sorte gar keine Rede sein konnte, und nachdem ich noch einen Versuch zu gelber Kernseife ohne Harzzusatz machte, fiel der ganze Sud (5000 kg) so miserabel aus, daß die Ware einfach unverkäuflich war, denn außer Weichwerden trat ein riesiges Nachdunkeln und ein so intensiv schlechter Geruch ein, daß dieser noch nicht einmal mit Mirbanöl gedeckt werden kann und ein allmähliches Zugeben zu anderen Suden wohl zu überlegen ist.

Die Einladung an den Lieferanten der Pflanzenölfettsäure „H", aus dem bei uns noch übrigen Rest derselben eine auch nur halbwegs brauchbare Ware herzustellen, wurde mit dem Angebot eines Preisnachlasses von 25% beantwortet.

Ein schwäbischer Siedemeister.

II.

Uns Seifensiedern ist gelehrt, daß unter dem Begriff „Seife" im chemischen Sinne nur die innigste Verbindung zwischen Fettsäuren und Alkalien ein Recht auf diese Bezeichnung hat. Diese innigste Verbindung wird logischerweise immer nur dann zustande kommen, wenn die Fette und Öle rein und frei von Unverseifbarem sind.

Aus unserer Praxis ist es uns nun genügend bekannt, daß das Unverseifbare immer Schwierigkeiten bereitet. Oft sind 2 bis 3%, wenn diese irgendein Mineralöl sind, geeignet, das Gelingen des Sudes in Frage zu stellen.

Wenn das Seifenöl „H" blank und klar ist und trotzdem laut Analyse 7,5% Unverseifbares enthält, so ist anzunehmen, daß diese 7,5% den normalen Seifenbildungsprozeß sehr stören, wenn überhaupt nicht ganz verhindern. Ich würde es jedenfalls ablehnen, mit einem Öl von 7,5% Unverseifbarem zu arbeiten oder auch nur Versuche anzustellen.

Mit dieser Erklärung reihe ich mich freiwillig unter die von Herrn Dr. *Volquartz* bezeichneten „konservativen deutschen Siedemeister mit mangelhaften fachmännischen Kenntnissen im Seifensieden" ein.

Ich bin jedoch gern bereit, mich belehren zu lassen, und teile diese Eigenschaft mit allen Kollegen. Zum Lernen ist man nie zu alt und wenn ich auch schon eine seifensiederische Praxis von 42 Jahren hinter mir und meine Kenntnisse aus aller Welt zusammengetragen habe, so bin ich doch nicht so einseitig geblieben, zu behaupten, ein universelles Genie zu sein. Ich gestatte mir daher, Herrn Dr. *Volquartz* einen Vorschlag zu machen, um mich und andere Seifensieder von der Verwendbarkeit seines Seifenöles „H" zu überzeugen.

Wir sind hier in Berlin so 30—40 Seifensieder. Ich bitte nun Herrn Dr. *Volquartz*, sich an die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure (Adresse: Herrn Franz Köppen, Berlin, Oderbergerstr. 7) mit dem Ersuchen zu wenden, eine Kommission von praktischen Seifensiedern zu bestimmen, unter deren Aufsicht ein Probesud Schmierseife ausschließlich aus Pflanzenfettsäure „H" mit 7,5% Unverseifbarem gesotten wird. Da unsere Arbeitgeber noch ein weitaus größeres Interesse für billige Seifenöle haben, bietet die Beibringung der dazu nötigen Einrichtungen gar keine Schwierigkeiten. Es wird sich bestimmt ein Seifenfabrikant gern bereit erklären, in seinen Räumen bezw. seinem Kessel diesen Probesud vornehmen zu lassen.

Natürlich nicht ein Kesselchen mit 100 kg Ansatz, sondern einen Sud von 2000—3000 kg Ölansatz. Herr Dr. *Volquartz* hat nur nötig, die Ölmenge von 2000—3000 kg sowie die erforderlichen Alkalien zu stellen und einen Herrn von seiner Fakultät zu gewinnen, der uns das Seifensieden ausschließlich aus Pflanzenölfettsäure „H" vorführt. Vielleicht ist Herr Dr. *Knigge* dazu bereit. Ich persönlich würde es sehr begrüßen, die Siedemethode des Genannten kennen zu lernen, um „aus 100 kg Pflanzenfettsäure „H" mit 7,5% Unverseifbarem 260 kg normale, also handelsübliche Schmierseife mit 38% Fettsäuregehalt zu erhalten"! Herr Dr. *Knigge* darf überzeugt sein, daß er für dieses sein Verfahren nicht nur unseren Dank, sondern von seiten der weit mehr interessierten Seifenfabrikanten klingenden Lohn zu erwarten hat. Aus 100 kg Pflanzenfettsäure „H" mit minus 7,5% Unverseifbarem 260 kg Seife von 38% Fettsäurehydrat? — Einfach fabelhaft! Und so einfach! Ohne zu schleifen! Nur sieden, und die Ausbeute ist da! Mit mir sind viele Kollegen furchtbar interessiert, dieses Siedeverfahren ad oculos vorgeführt zu bekommen.

Ich bitte Sie, Herr Dr. *Volquartz* und Herr Dr. *Knigge*, meinen Vorschlag durchaus ernst aufzufassen. Der Durchführbarkeit steht nichts im Wege. Ihnen, Herr Dr. *Volquartz*, winkt ein ungeheuerer Absatz, und Ihnen, Herr Dr. *Knigge*, Lorbeer und klingender Lohn! Also nun nicht kneifen! Da Sie, Herr Dr. *Volquartz*, uns deutsche Seifensieder in bekannter Weise charakterisierten, sind Sie moralisch verpflichtet, den Beweis der Wahrheit anzutreten. Ich garantiere Ihnen, daß wir bei der Vorführung des Probesudes sehr zahlreich vertreten sein werden. Am Sonnabend nachmittag haben wir alle Zeit. Wir werden das Vergnügen haben, uns Ihnen mit einigen Repräsentanten der konservativsten Seifensieder in corpore zu präsentieren. Auch werden gewiß zahlreiche Seifenfabrikanten sich beteiligen, ebenso einige Leiter großer Fabriken von auswärts sich dieses Fest ansehen.

Die papierne Polemik führt doch zu nichts. Ehe „der Worte mehr gewechselt werden, laßt mich lieber Taten sehn!"

Ernst Jaeschke, Berlin S 61, Urbanstraße 3.

III.

Herr Dr. *Bergell* äußert sich im Sprechsaal dieses Blattes (Nr. 33) zu diesem Thema und bezieht sich auf eine Analyse von Dr. *Davidsohn*, nach der das Produkt die Verseifungszahl 180 und 7,5% Unverseifbares enthält und mit Erfolg in der Seifenindustrie verwendet werden kann.

Ich will mich nicht über den Wert oder den Unwert des Öles weiter verbreiten, es genügt, darauf hinzuweisen, daß man derartige Produkte für Schmierseifen und Seifenpulver zweifellos mit Erfolg verwenden kann. Ob es sich für Riegel-Seifen ohne Zusatz anderer Fette eignet, mag dahingestellt bleiben. Als Chemiker und Kollege muß ich aber meinem Erstaunen Ausdruck geben, daß Herr Dr. *Bergell* sich den Satz entschlüpfen läßt: „Zu einem ganz anderen Ergebnis würde aber der wissenschaftlich-technische Seifenspezialist und Fabrikberater kommen müssen, was Herr Dr. Davidsohn nicht ist und nicht sein will." Ich habe längere Zeit Gelegenheit gehabt, im Laboratorium von Dr. *J. Davidsohn* zu arbeiten, und dabei ein klares Bild von seiner wissenschaftlichen und technischen Bedeutung gewonnen. Abgesehen von der literarischen Tätigkeit, die sich über mehr als zwei Jahrzehnte erstreckt und in zahllosen experimentellen Abhandlungen niedergelegt ist, genügt ein Blick in die letzten Veröffentlichungen unserer Fachzeitschriften, um den Interessenten über die Wertschätzung zu belehren, die Herr Dr. *Davidsohn* gerade von den ersten technischen Organisationen unseres Faches entgegengebracht wird. So hat der Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit Herrn Dr. *Davidsohn* aufgefordert, einheitliche technische Seifenvorschriften auszuarbeiten, die auch in dieser Zeitschrift, der Chemischen Umschau und in der Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie veröffentlicht wurden.

Daß Herr Dr. *Davidsohn* seit Jahren beeidigter Sachverständiger für Öle, Fette und Seifen bei den Gerichten und der Handelskammer Berlins ist, braucht wohl nicht besonders hervorgehoben zu werden, ebensowenig daß mir persönlich bekannt ist, daß Herr Dr. *Davidsohn* seit Jahren technischer Berater einer großen Zahl angesehener Seifenfabriken ist und zur Hebung technischer Schwierigkeiten zugezogen wird.

Was hat nun Herr Dr. *Bergell* mit der Äußerung bezwecken wollen: „Herr Dr. *Davidsohn* ist nicht wissenschaftlich-technischer Seifenspezialist und Fabrikberater und will es auch nicht sein"?

Wenn Herr Dr. *Bergell* seine Auslassung seinem Socius Dr. *Stiepel* „zur Begutachtung" vorgelegt hätte, ich glaube nicht, daß sie dessen Billigung gefunden hätte.

Was ich mit diesen Ausführungen bezwecke, ist schließlich auch der Wunsch, daß bei literarischen Publikationen mehr Kollegialität dokumentiert wird. Dann würden solche bedauerlichen Entgleisungen nicht vorkommen.

Dr. *Naphtali*.

Briefkasten der Redaktion

Über schwedisches Harzöl (Tallöl), das jetzt unter allerlei Phantasiebezeichnungen, z. T. auch als „deutsches" Öl der Seifenindustrie angeboten wird, hat die Seifens.-Ztg. schon häufig berichtet. Wir verweisen nur auf die letzten Mitteilungen von *J. Hübscher* darüber in Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 12, S. 231 und Nr. 20, S. 403. Vielfache Untersuchungen derartiger Produkte, die zweifellos als Zusatzfette in der Seifenindustrie verwertbar sind, wiesen neben 7—8% Unverseifbarem einen relativ hohen Gehalt an Oxyfettsäuren (1,5% und darüber) auf, die bekanntlich bei der Kernseifenfabrikation keine Ausbeute geben, weil ihre Natronsalze in die Unterlauge gehen.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 20. August 1925. Nr. 34.

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Die ältere, von „temperare", worunter „mischen" wie anreiben oder eine Bindemittelart zu verstehen sein konnte, abgeleitete Malart „Tempera" bedeutet „Etwas", was wir aber mit Bestimmtheit nicht wissen. Nach neueren Auffassungen versteht man darunter solche Farben, die aus Emulsionen und Klebstoffen bestehen, einen nicht so scharf ausgeprägten Charakter wie die Ölfarben haben und mit Wasser verdünnbar sind. Die Auswahl der dazu tauglichen Pigmente gleicht völlig der vorbesprochenen insofern, als sich diese mit den in der Emulsion enthaltenen Stoffen harmlos vertragen.

Was die Bindemittel betrifft, so pflegen sie in die Ei-Öl-, Gummi-Öl-, Kasein-Öl-, Harz-Öl- und Wachs-Öltempera eingeteilt zu werden. Das erstgenannte, zerquirltes Eigelb mit Öl, Wasser und Essig enthaltende Bindemittel ist nur kurze Zeit haltbar, es wird von den Malern selbst hergestellt und bald verbraucht. Die haltbaren Gemische bestehen aus mit arabischem Gummi, Kasein oder Leim unter Zuhilfenahme von Seife, Türkischrotöl oder alkalischen Flüssigkeiten emulgiertem Leinöl, Mohnöl, Öllack oder Kopaivabalsam, meist in Gemeinschaft mit Terpentinöl und einem Konservierungsmittel. Als Beispiel führe ich die patentierte Zusammensetzung der Beckmann'schen Syntonus-Farben an, der auch andere in Tuben gehandelte Temperafarben am ehesten entsprechen dürften: 60 T. Wasser, 65 T. Gummi arabicum, 40 T. Leinöl, 20 T. Glyzerin, 1,5 T. Wachs, 3 T. Talg und 3 T. Schmierseife. Die Stoffe werden mit evtl. entsprechend größerer Wassermenge zusammen verkocht, bis zum Erkalten gerührt, worauf in Bezug auf das zuerst angegebene Wasserquantum eine halbflüssige Masse resultiert, die dann mit den Pigmenten angemengt und abgerieben wird. Von anderen Marken erfreuen sich eines guten Rufes die Lehner'schen und Neisch'schen Tempera- bezw. Öltemperafarben, obwohl auch andere Fabrikate ebensogut brauchbar sind.

Die echten, d. h. künstlerischen Temperafarben verwendet man entweder zum Untermalen bei der Ölmalerei oder als fast gleichwertigen Ersatz für diese in der Tafel- und Monumental-(Wand-)malerei. Mit ihnen mehr oder weniger verwandt sind die in der Theaterdekorationsmalerei, dann in der Anstreicherei und Tüncherei gebrauchten, ölhaltigen Leim-, Kasein- oder Stärkepräparatefarbmittel sowie auch die sog. schwedischen oder russischen Farben, die aber so gut wie nicht angerieben werden.

Nach Zusammensetzung, Wirkung und Verhalten bilden die Temperafarben das Übergangsglied von den Ölfarben zu den

Wasserfarben.

Von den verhältnismäßig wenigen, dem Anreiben unterzogenen Arten stehen die Aquarellfarben an erster Stelle. Die ältesten dieser waren von fester Form, die heutzutage als feste Tusche bezeichnet werden, ausgenommen diejenigen englischer oder französischer Provenienz; von den Künstlern werden sie weniger als die „feuchten" salbenartigen für künstlerische Malereien und für manuelle Illustrationsgraphik verwandt, als vielmehr zum Zeichnen in der Architektur usw.

Die Aquarellfarben besitzen die größte Kornfeinheit aller angeriebenen Farben, welche, infolge der Beschaffenheit ihrer Bindemittel dicht an die Auflösung der Farbkörper in diesem herankommt. Diese außerordentliche Kornfeinheit ist deshalb nötig, damit die Pigmente während des Lagerns und der Verwendung nicht ausflocken und die Farben bei höchstdünner Ausbreitung über die Malgrundfläche rein, glatt, gleichmäßig und pünktchenfrei färben.

Früher benutzte man zu den Aquarellfarben nur natürliche Lasurfarben wie Drachenblut, Gummigutti, Indigo und Sepia, später sind noch einige Körperfarben hinzugenommen worden; neuerdings, seit gemischtes Aquarell vorherrscht und nicht nur auf weißem, sondern auch auf farbigem Papier gemalt wird, kommen fast alle rein lebhaften, feinförmigen, nicht zu schweren und von der Herstellung keine aktivwirkenden Bestandteile enthaltenden Farbkörper, selbst metallische Bronzen, zur Anwendung. Oft ist es nötig, die Pigmente einer vorhergehenden Überprüfung zu unterziehen und, falls erforderlich, sandige Verunreinigungen durch sorgfältige Schlämmung oder Beutelung daraus zu entfernen. Bei künstlichen Mineralfarben und Farblacken sind die oft darin enthaltenen wasserlöslichen Salze durch wiederholtes Auswaschen mit reinem, nach Bedarf angesäuertem oder schwach alkalischem Wasser auszulaugen bezw. auszusüßen.

Die zu den Aquarellfarben tauglichen Bindemittel sind Klebstoffe, welche mit Wasser kolloidal dickflüssige wie das Arabigummi, oder zart salbenartige Lösungen wie das weiße Dextrin liefern, keinesfalls aber gelartige Lösungen, wie die Leime oder Pektinkörper sie ergeben. Seltener, nur im äußersten Falle wird als Zusatz Tragantschleim, Türkischrotöl oder Seifenlösung als Verdickungsmittel mitverwendet. Zum Feuchterhalten und Geschmeidigmachen dient eine entsprechende Menge Glyzerin und Zuckerlösung, letztere entweder als solche von Kandiszucker oder Glykose. Ob zu diesem Zwecke noch jetzt geläuterter Honig genommen wird, ist schwer zu entscheiden.

Um das Ausflocken der Pigmente während des Gebrauchs der Aquarellfarben und das Gerinnen oder Perlen und die damit verbundenen Ränder und Fleckenbildungen zu verhindern sowie ein leichtes, gleichmäßiges Verstreichen zu ermöglichen, pflegt man ihnen etwa 5% gereinigter, sog. präparierter Ochsengalle zuzustezen. Statt dieser empfiehlt Horadam (Patent-Aquarellfarben) nur die darin enthaltene Taurocholsäure oder ihre Salze und Taurin, die Inhaberin des vorstehenden Patentes, H. Schminke & Co., die Salze der Lysalbin- und Protoalbinsäure, die bekannte Firma G. Wagner (Pelikan-Farben) empfiehlt das Dichlorhydrin in Gemeinschaft mit Glyzerin, Spiritus und Wasser oder mit Seifenlösung und einer Zubereitung aus Schweinegalle; gegen das Ausflocken, eher zum Verdicken wird ein 5%iger Zusatz eines aus gleichen Teilen sulfuriertem Mineralöl oder Rizinusöl und Tetrachlorkohlenstoff bestehenden Gemisches empfohlen, die alle patentamtlich geschützt sind. Damit die Aquarellmalerei an Glanz, Tiefe und Wasserbeständigkeit gewinnt, wird den trockenen Pigmenten vor dem Anmengen eine aus 4 T. Kopaivabalsam, 15 T. Mastix, ¼ T. gebleichtem Bienenwachs und 5 T. Arabigummilösung bestehende Emulsion bis zur Bildung einer krümlichen Masse einverleibt.

Was die nötigen Mengenverhältnisse zwischen den Hauptbestandteilen der Aquarellfarben betrifft, so spielt dabei ihre Eigenart eine so große Rolle, daß sie fast bei jeder Farbe andere sind. Bei den Pigmenten wurden schon die Gründe hierfür angegeben, dazu kommt noch die spezifische Suspendierbarkeit dieser zu der ungleichen Kolloidalität der Gummi- oder Dextrinlösung, um haltbare, nicht ausflockende Farben zu erhalten. Erst wo man mit einer solchen nicht auskommt, wird zum Zusatz von Tragantschleim, Türkischrotöl oder zur Seifenlösung gegriffen. Auch die verschiedenen Sorten Gummi oder Dextrin erfordern ungleiche Mengen Wasser, um gleich dickflüssige und gleich kolloidale Lösungen zu erhalten. Nicht weniger wichtig sind die richtigen Verhältnisse von Glyzerin und Zuckerlösung, von denen das erstere mehr zur Geschmeidigkeit und Malfähigkeit, die letztere zum Feuchthalten der Farben beiträgt, die gewöhnlich aber in bestimmtem Verhältnis zusammen angewendet werden. Als Richtschnur dafür kann das Verhalten der Farben beim Trocknen einigermaßen gelten. Wenn man nämlich eine beim Malen übliche, dünne Schicht aufträgt, so muß diese verhältnismäßig schnell und fest auftrocknen, in dicker Lage auf einer Glasplatte muß sie dagegen nach längerer Zeit sich zwar ziemlich verdicken, aber nicht völlig durchhärten. Über die Wirkung, event. auch über die Menge anderer Zusätze wurde schon berichtet. Von den unerwähnten Zusätzen soll auf die fixen Konservierungsmittel, wie Salicylsäure, Betanaphtol oder benzoesaures Natrium hingewiesen werden.

Die mit destilliertem Wasser bereiteten und gereinigten Lösungen werden mit den Pigmenten und anderen Zusätzen innigst angemengt, zu höchstmöglicher Feinheit, sozusagen kolloidaler Verteilung angerieben und danach in Zinntuben, Näpfchen oder Kapseln abgefüllt. Obwohl unter diesen halbkonsistenten, auch als Näpfchen-, Gummi-, Wasser- oder Honigfarben bezeichneten Aquarellfarben, abgesehen von den Schülerfarben und dem Preis, kein nennenswerter Unterschied be-

steht, pflegen die sog. Honigfarben vornehmlich in der Illustrationsgraphik verwendet zu werden.

Zu den feuchten Aquarellfarben gehören auch die ähnlich zusammengesetzten, jedoch stark deckfähigen Pigmente, die mehr an Gummilösung und von der angeführten Balsam-Wachs-Gummi-Emulsion enthalten und in Tiegel oder weithalsige Glasflaschen gefüllt, als Gomachefarben bekannt sind, die man zum Malen auf rauhem Papier und auf feinen Textilien gebraucht.

Feste Aquarellfarben.

Die sog. technischen, trockenen, gepreßten Aquarell- oder festen Tuschfarben werden in verschiedenen Qualitäten hergestellt, welche sich mehr an ihrem inneren Wert, als an ihrer äußeren Beschaffenheit erkennen lassen.

Zu den besseren Sorten verwendet man ähnlich den feuchten Aquarellfarben zusammengesetzte Farbmassen, doch muß dabei weniger von den Bindemitteln, namentlich von Wasser, Glyzerin und Zuckerlösung genommen werden. Zu den billigen, als Kinderspielzeug dienenden sog. Knopffarben nimmt man meist feingeschlämmte Erdfarben, billigere Mineralfarben und Lackpigmente, um eine nicht gar zu reiche Farbenskala zusammenzustellen, sowie minderwertigere Bindemittel, die aber keinesfalls gelatinieren dürfen, da sonst das Pressen oder Prägen der Farben nicht gut möglich wäre. Bei allen Sorten muß die Farbmasse so zusammengesetzt sein, daß sie sich gut bearbeiten und pressen läßt, die Formstücke dürfen beim Trocknen nicht reißen, sondern müssen fest erhärten, beim Berühren mit genäßtem Pinsel müssen sie genügend Farbe abgeben, dabei aber doch sparsam sein und ihre Konsistenz nicht verändern. An dem Reißen der Preßstücke ist entweder zuviel Gummi, ungenügendes Bearbeiten oder zu hohe Trockentemperatur schuld, an dem Zerfallen der zu geringe Gehalt an Gummi oder Dextrin. Die übrigen Eigenschaften hängen meist von der Menge des Glyzerins oder der Glykose ab.

Wenn auch bei diesen Farben die Mengenverhältnisse in weiten Grenzen voneinander abweichen und durch Versuche mit jedem in Frage kommenden Pigment besonders zu bestimmen sind, sollen doch annähernde Vorschriften für je 2 Bindemittel und typische Farbkörper als Beispiel vorgeführt werden. A. Zu 100 T. reiner 33%iger Arabigummilösung werden 10 T. Glyzerin 28° Bé, 7½ T. Glykose, 2½ T. käufliche eingedickte Ochsengalle (Extrakt) und 1 T. Türkischrotöl zugemischt. B. Einer aus gleichen Teilen hellblondem Dextrin und Wasser bereiteten Lösung setzt man je 7½ T. Glyzerin und Glykose, 5 T. kaltgesättigte Boraxlösung und 1 T. Ochsengallenextrakt zu. Zum Anmengen von 100 T. Pigment vom Typ des Chromgelb nimmt man entweder 40 T. des A.-Gemisches oder 30 T. des B.-Gemisches und zu diesem noch 15 T. Wasser; zu 100 T. Farbkörper, die mit dem Ocker typisch sind, 60 T. von A oder 50 T. von B und 40 T. Wasser. Beim Anmengen von teigförmigen Pigmenten müssen die Verhältnisse der Gummen zu Wasser entsprechend größer werden sowie der angegebene Zusatz von Wasser fortbleiben.

Nach dem Anreiben muß die überschüssige Feuchtigkeit aus der Masse, um formbare Beschaffenheit zu erlangen, entweder durch Abdampfen oder teilweises Trocknenlassen vertrieben werden. Die für ganz feine und besserqualitative Tuschfarben bestimmte Masse muß einigemal einige Stunden stehen und dazwischen wiederholt auf einer Zweiwalzenmaschine homogenisiert und gestoßen werden, um nicht nur an feiner Beschaffenheit, sondern auch an Haltbarkeit beim Trocknen zu gewinnen. Hierauf wird die Masse in dünner Lage ausgebreitet, bis sie durch weiteres Verdunsten von Feuchtigkeit die zum Formen erforderliche Konsistenz, etwa des Talges angenommen hat.

Die Formung der Masse zu viereckigen Täfelchen, Würfeln oder Stangen geschieht mittels sog. Kanonen-Spindelpressen von entsprechendem Mundstück, für münzenartige Stücke wird sie zwischen Walzen und Platten von bestimmter Dicke ausgewalzt, und die Formstücke werden mittels Locheisen ausgestanzt. Bei den ganz billigen Tuschen kann auch so verfahren werden, daß man eine zwar dickliche, jedoch durch sog. Fülltrichter noch fließende und sich dabei etwas häufende Farbmasse mittels dieses auf eine ziemliche Anzahl von kreisrunden Blechformen möglichst gleichmäßig verteilt. Man benutzt dazu niedere, am Boden völlig glatte und flache Blechformen, die um einige Millimeter breiter als die trockenen Farben und möglichst gleich stark und schwach nach oben gewölbt sein sollen und die ganz schwach mit Vaselinöl eingeölt werden, in denen man sie bis zum Erlangen prägefähiger Beschaffenheit trocknen läßt.

Unabhängig von der Formungsart werden die prägefähig gewordenen Farbstücke auf ihrer Oberfläche durch eine mit vertieft graviertem Metallstempel versehene Spindelpresse gewöhnlich so geprägt, daß sie einseitig die Fabrikzeichen, Wappen u. dgl. tragen, während die untere Seite zum Ankleben eines Papierschildchens freibleibt. Hierauf werden die Stücke nebeneinander gelegt und völlig getrocknet. Das völlige Trocknen muß, einerlei in welcher Weise vorgetrocknet wurde, bei rund 20° C Wärme in völlig staubfreiem Raume vorgenommen werden, da sonst keine rein gleichmäßig festen, sich nicht verziehenden oder krumm werdenden, sondern stark rissige Formstücke erhalten werden. Nach dem letzten Trocknen werden sie sorgfältig durchgesehen, die rissigen Stücke bei feineren Farben werden an den Fehlstellen mit Brei derselben Farbmasse ausgestrichen und die Fehlstücke der billigeren Farbe der neuen Masse beigemengt. Um den Tuschfarben ein gefälligeres Aussehen zu verleihen, werden sie entweder abgebürstet oder mit Gummilösung oder Spirituslack sehr dünn angestrichen bezw. mit Bronzierung versehen, worauf sie nach ihrer Qualität in handelsüblicher Weise verpackt werden. (Schluß folgt.)

Rundschau

Gewinnung von Klebstoff aus Rübenschnitzeln. (D. R. P. 406 539 v. 14. III. 1920. *Kazimierz Smolenski* in Warschau.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von Klebstoff aus Rübenschnitzeln durch Verkochen mit verdünnten starken Mineralsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß starke Mineralsäure in einer Menge verwendet wird, die ausreichend ist, um die in Rübenschnitzeln befindlichen Salze schwacher organischer Säuren mit starken Basen zu zersetzen und dadurch die schwachen Säuren in freiem Zustande auszuscheiden, oder daß die starke Mineralsäure in einem geringen Überschuß über dieses Quantum angewendet wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die erhaltene Klebstofflösung einer Eindickung ohne vorheriges Neutralisieren bzw. bei Benutzung eines gewissen Überschusses an starker Säure nach Neutralisierung lediglich dieser Mineralsäure, jedoch ohne Neutralisierung freier organischer Säuren, unterwirft.

Fliegen-Waschwasser. Ein Waschwasser zur Vertreibung der das Vieh belästigenden Insekten bereitet man aus 220 g schwarzem Pfeffer, 220 g Quassiaspänen und 110 g Poleuminze, die man mit 4,5 l Wasser 20 Minuten lang kocht; die Flüssigkeit wird koliert. (Spatula d. Pharm. Zentralhalle.)

Zur Herstellung sogenannter Kaltemaillacke. Rezepte zur Herstellung von Kaltemaillacken werden häufig in der Fachpresse genannt, doch wenn man sie auf ihre praktische Brauchbarkeit prüft, so fallen die Versuche immer unbefriedigend aus. Nachstehend geben wir eine Zusammensetzung für Kaltemaillacke bekannt, die der Werkstattpraxis entnommen und in jeder Hinsicht einwandfrei zu nennen ist: Man löst zu diesem Zwecke ½ g krist. Borsäure, 1 g Fluorammonium, 200 g weißen Schellack, 40 g Gummi copal Manilla, 100 g Mastix und 10 g gebleichtes Leinöl in 1000 g absolutem Alkohol. Das Auflösen hat in einer gut zu verschließenden Flasche zu erfolgen und zwar an einem warmen Orte bei öfterem Umschütteln. Nach 4—5 Tagen tritt die Lösung ein, dann setzt man 10 g venetianischen Terpentin hinzu, filtriert das Ganze, und die Mischung ist nun soweit gebrauchsfertig. Der farblose Lack wird nun in verschlossenen Flaschen aufbewahrt und kann je nach dem Verwendungszwecke durch Zusatz von geeigneten Farbstoffen in beliebiger Weise aufgefärbt werden. (Kunststoffe.)

Über das sogen. Metallisieren von Naturkörpern, also das Überziehen von Käfern, Schmetterlingen, Blättern, Blumen usw. mit einer Metallschicht auf galvanischem Wege ist in der „Chemiker-Zeitung" 1922 berichtet worden. Wir wiederholen daraus zunächst nur die folgenden Sätze, die sich auf den wichtigsten Punkt der Metallisierung beziehen, nämlich die Vorbereitung für den galvanischen Prozeß durch Leitendmachen der Oberfläche. Dieses Leitendmachen ist bei sehr zarten Objekten nur auf chemischem Wege gut und gleichmäßig möglich. Nach *Lanoßein* überzieht man den Gegenstand mit einer Jodkollodiumlösung, wie sie in der Reproduktionsphotographie noch immer Verwendung findet; diese Lösung wird mit der gleichen Raummenge Äther-Alkohol verdünnt, und nun taucht man das zu metallisierende Objekt hinein und bewegt es hin und her, sodaß eine dünne Kollodiumschicht daran hängen bleibt. In dem Augenblick, wo diese erstarren will, taucht man den Gegenstand in eine Silbernitratlösung, wonach abgespült und das gebildete Jodsilber an der Sonne belichtet wird. Den Schluß macht ein photographisches Verstärkungsbad, welches aus einer Lösung von 50 g Eisenvitriol in 1 l Wasser, der 20 g Alkohol und 30 g Essigsäure zugesetzt werden, besteht. Einfacher ist vielleicht das Tauchen oder Bepinseln mit einer Chlorsilber-Kollodiumlösung, wonach in einem der photographischen Entwicklungsbäder, z. B. Pyrogallol, die Reduktion zu metallischem Silber erfolgt. Auf manche andere Dinge, wie z. B. die Injizierung dicker verweslicher

Objekte, um sie dauernd zu konservieren, kann hier nicht eingegangen werden. In jedem Fall wird der leitend gemachte Gegenstand zuerst galvanisch verkupfert; soll das Objekt in einem andern Metall erscheinen, so folgt erst nachher ein galvanisches Überziehen des Kupfergrundes mit Silber o. ä. Die Angabe eines höchst interessanten, direkten Metallisierungsverfahrens nichtgalvanischer Art verdanken wir einer schon länger zurückliegenden unmittelbaren Mitteilung von Dr. *Manfred Ragg;* er schreibt: „Ein sehr einfaches und ganz vorzügliches Mittel, um Organismen aller Art (Käfer, Frösche, Blumen, Blätter usw.) zu metallisieren, besteht darin, sie vorsichtig in Nickelcarbonyl zu erhitzen. Es ist dies bekanntlich ein Gas, dessen Zersetzungstemperatur sehr niedrig liegt, und zwar so niedrig, daß die organische Substanz keinerlei Zersetzung erfährt. Man erhält daher den Organismus in tadellos vernickeltem Zustand." (Chem.-Ztg.)

Bentonit in der Mineralölindustrie. Die bedeutendsten Produzenten dieses Tones in den Vereinigten Staaten sind: Owyhee Chemical Products Co. mit Gruben in Medicine Bow und einer Mühle in Cheyenne und Wyoming Bentonite Co., Grube in Clay Spur bei Newcastle, beide in Wyoming. Erstere Gesellschaft bringt den feingepulverten Ton unter dem Namen „Wilkinite" in den Handel. In South Dakota ist die Refinite Co. in Ardmore. In Kalifornien baut die Master Products Co., Los Angeles, zwischen Barstow und Daggett im San Bernandino Counts eine cremefarbige Tonart ab. Der in dem Shoshone-Bezirk, Kalifornien, von der Associated Oil Co., San Francisco, abgebaute Bentonit dient zum Raffinieren von Petroleumprodukten, während die Filtrol Co., Los Angeles, ihn zum Klären von pflanzlichen Ölen und Fetten gebraucht. Bentonit ist vielfach als kolloider Ton bezeichnet worden, weil er sich bei Einführung in Wasser ähnlich wie echte Kolloide verhält. In einem Bericht des kanadischen Minendepartement („Bentonite" von *H. S. Spencer)* wird der Ton für die verschiedensten Zwecke empfohlen, u. a. für die keramische und Farbstoffindustrie, als Entwässerungsmittel für Öle und Gase, zum Weichmachen von Wasser u. a. m. In weichen und harten Seifen soll Bentonit 25—50% Seifenstoff ersetzen können und ein besseres Fabrikat als reine Seife liefern, das sich besonders für Textilien empfiehlt. Der in South Dakota produzierte Bentonit wird für zwei der bestbekannten amerikanischen Wasserweichmachungsmittel benutzt. (Petroleum.)

Wasserfester Holzleim. Holz läßt sich wasserfest leimen, wenn eine dicke, alkoholische Schellacklösung verwendet wird. Die von Schmutz befreiten trocknen Flächen resp. Bruchstellen bestreicht man zur Präparation mit der Schellacklösung und läßt trocknen. Darauf werden die Flächen nochmals benetzt und bis zum vollständigen Trocknen unter Druck gehalten. Ein anderes Verfahren besteht darin, eine Leinölfirnis-Leimlösung zu benutzen, der etwas Bleiglätte zugefügt wird. Die Vorschrift lautet: 100 T. Lederleim läßt man 24 Stunden in kaltem Wasser quellen und gießt dann das überschüssige Wasser ab. Nebenher werden 10 T. Bleiglätte mit 50 T. Leinölfirnis glatt angerührt und dem inzwischen aufs Feuer gebrachten Leim unter stetem Umrühren zugesetzt. Das Gemisch wird etwa 10 Minuten kochend gehalten und heiß aufgetragen. Dann wird unter starken Druck gebracht, den man nach dem Trocken fortnimmt.

(Drogenhändler, Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 15. August 1925.

Paris notierte am 13. August:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 510	(ca. RM 100),	
Saponifikat	„ 580	(„ „	113,75),
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „	149),
Pharmakopöeware	„ 820	(„ „	160,75),

mithin trotz unveränderter Notierungen infolge des erneuten Falls des Franken, in Mark umgerechnet, ein leichter Rückgang.

Bei uns war das Geschäft lustlos, und es lag höchstens Interesse für Posten guten Saponifikats zu RM 115 vor.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% war weiter, auch in Nord- und Mitteldeutschland, reichlich auf dem Markt, fand jedoch auch zu RM 98 vorläufig kein Interesse.

Auch im Auslande war das Kaufinteresse geringer, und es wurden für prima Unterlaugen-Rohglyzerin 80% RM 100 fob Rheinhäfen geboten. Für Saponifikat lag zu höchstens RM 113 fob Rheinhäfen Kaufinteresse vor.

Fob Hamburg wären vielleicht £ 50 für Unterlaugen-Rohglyzerin zu erzielen.

Belgien meldet Verkäufe von Saponifikat zu Frs. 610 und £ 58 fob Antwerpen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (13. August 1925). Die Haltung des Inlandsmarktes paßte sich dem Auslande nur wenig an. Es ist im Inlande eben nicht möglich, verhältnismäßig gleiche Preiserhöhungen wie im Auslande zu erzielen, weil im Inlande die nötigen Kapitalien zu regelmäßigem Geschäft eben zu knapp sind. Im Großverkehr forderten Abgeber am Niederrhein im Laufe der Berichtswoche u. a. für Leinöl, roh M 90 bis 91, Rüböl, roh M 100 bis 101, Erdnußöl, roh M 97 bis 98, Sojabohnenöl M 88 bis 88,50, Kokosöl, roh M 93 bis 93,50, Palmkernöl M 91 bis 91,25 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik oder Lager. Mit kleineren Untergeboten würden Käufer bei dem stagnierenden Verkehr schon zurecht kommen.

Die Lage im Auslande hat sich wider Erwarten gut befestigt. Die Ursache war zum größten Teil jedenfalls die neue Hausse von Weizen und Roggen in Nordamerika. Der Getreide-Weltmarkt ist erneut in starke Schwankungen geraten, sodaß auch für Ölsaat und Pflanzenöle mit Preisschwankungen gerechnet werden muß. Der heutige Preisstand dürfte als geeignete Grundlage zum Einkauf genommen werden können. Die fortwährend geringen argentinischen Leinsaatverschiffungen müssen auffallen und zu der Annahme verleiten, daß mit der letzten amtlichen Schätzung des Ertrages doch etwas nicht in Ordnung ist. Die argentinischen Verschiffungen der Berichtswoche betrugen 15 600 t nach Europa, in der Vorwoche 10 700 t ebenfalls nach Europa, die sichtbaren Vorräte gingen von 130 000 auf 125 000 t gegen 80 000 t im Vorjahr zurück, die indischen Abladungen der Berichtswoche beliefen sich auf 3400 t Leinsaat, 375 t Rübsaat und 400 t Baumwollsaat, waren also sehr klein. Nordamerika setzte die Preise für Leinöl im Laufe der Woche auch weiter in die Höhe und zwar in Chicago für Platz- und Lieferungsware von 102 auf 105 Cents für die Gallone. Die nach Europa schwimmenden Ölsaatvorräte betrugen Ende der Woche u. a. 138 400 t Leinsaat, 7900 t Rübsaat und 34 300 t Baumwollsaat, sind also gegen das Vorjahr nach wie vor wesentlich höher.

Schlußpreise. London: Leinsaat Calcutta £ 22.7/6 bis 22.10, Bombay £ 23.2/6, Plata £ 20.12/6, Sojabohnen £ 14.15, bis 13.7/6, Rübsaat Toria £ 21.5 bis 22.5, Kottonsaat, Bombay £ 10, schwarze ägyptische £ 13.12/6 bis 13.10, Sesamsaat, chinesische £ 27.10, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 24.15; Hull: Leinöl £ 42.5, September-Dezember £ 41.15, Kottonöl, Bombay, roh £ 41, ägyptisches, roh £ 44, Palmkernöl, gepreßt £ 43.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48.10, Rüböl, extrahiert £ 47.15, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt £ 42.15 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 59, September-Dezember Fl. 54, Leinöl Fl. 51½, September-Dezember Fl. 48, Januar-April Fl 47¼ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

Hamburg, den 14. August 1925.

Leinöl, prompt GM 96,50, Leinöl, August GM 96, Leinölfirnis GM 92,50, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 45, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59,50, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 42, Erdnußöl, roh £ 54.10, Kottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure M 84, Erdnußölfettsäure M 81, Sesamölfettsäure M 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung, loko £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg südamerik. A £ 47.10 bis 48.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 50, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 71, Dorschlebertran, gelbblank GM 70,50, Dorschlebertran, braunblank GM 69, Brauntran (Gerbertran) GM 60, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl.

Hamburg, den 13. August 1925.

In diesem Markt hat sich keine Veränderung ergeben, und man muß ihn auch heute noch als fest ansprechen. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 70 bis 72 p. engl. ton und für Abladungs-Ware £ 71 bis 73 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 13. August 1925.

Palmöl: Der Palmölmarkt ist sehr fest, und besonders für nahe schwimmende und Loko-Ware war rege Nachfrage. Die Preise sind gegenüber der Vorwoche um fast £ 1.10 bis £ 2 höher. Auch Abladungsware ist weiter gestiegen, doch war nur wenig Geschäft. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 43, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 42.15, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 39, Liberia-Palmöl, rot, schwimmend, £ 37, Basis 2%, Kongo-Palmöl, schwim-

mend, £ 35, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko, £ 40, Basis rein, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.- u. Sept.-Okt.-Abldg. £ 42.7/6, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abldg., £ 42.10.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion sah wiederum um 10/- höhere Preise; es wurden von ca. 900 Fässern 400 verkauft. Der Markt ist fest bei größerem Geschäft in Saladero- und/oder Sansinena-Rindertalg. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Sal.- und/oder Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 48.10, Sal.- und/oder Sansinena-Rindertalg, Juli-Aug.-Abldg. £ 47.15, Aug.-Sept.-Abldg. £ 48.12/6, Sept.-Okt.-Abldg. £ 49.5, Matadero-Rindertalg, full terms, Abldg. credit coloniale, Juli-Aug., £ 46.10, Aug.-Sept., £ 47, Home Melt Tallow, prompt v. Engl., £ 48.5, Pale mixed Tallow, hellfarb., prompt v. Engl. £ 49, dän. Ochsentalg, prompt v. Dänemark, dän. Kr. 115, dän. Ochsentalg, Ende Aug.-Abldg. dän. Kr. 115.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (15. August 1925.) Die Preise einzelner Artikel gaben namentlich im Laufe der Schlußwoche etwas nach, im allgemeinen hat sich an der festen Tendenz der Märkte bisher wenig geändert. Die Aufwärtsbewegung geht von den Getreidemärkten aus und scheint zunächst noch vorzuhalten. Am New Yorker Markt notierte Ende der Berichtsperiode bestes gelbes Baumwollsaatöl als Gebot der Käufer 11,55 Doll., für Lieferung September forderten Abgeber gleichfalls 11,55, Oktober 11,13, Dezember 10,69 und März 10,92 Doll. je 100 lbs. Die Notierungen von Schmalz gaben am amerikanischen Markt schließlich etwas nach. New York notierte je nach Beschaffenheit für vorrätige Ware 18,05 bis 18,30 Doll., Chicago für Lieferung September 17,37½, Oktober 17,42½ und Januar 15,92½ Doll. je 100 lbs. Talg war an den nord- und südamerikanischen Märkten während der Berichtsperiode gut behauptet. New York notierte für greifbaren Extra ohne Verpackung 9⅛ und in Tierces 10⅛ Cents pro lb. Die Haltung von Tran an den europäischen Märkten war während der Berichtsperiode verschieden. Liverpool notierte in stetiger Haltung für Neufundlandtran, vorrätig und auf Verschiffung 37 sh 6 d, für englischen Tran 33 sh 1 cwt. Talg konnte sich an den englischen Märkten schließlich zum Teil noch etwas befestigen. Liverpool forderte in den letzten Tagen für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 47 sh bis 47 sh 9 d, zweiter Qualitäten 42 sh 9 d bis 43 sh 3 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 48 sh bis 49 sh 6 d 1 cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 13. August 1925.

Von den untenstehenden Artikeln wurde besonders Paraffin wieder sehr gefragt, jedoch auch in den übrigen Artikeln wurden größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Die Marktlage ist unverändert fest, bei durchaus steigender Tendenz. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 bis 15,25, weiße, amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, während für Abladungs-Ware heute $ 14,50 bis 14,75 für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° und $ 13,50 für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° gefordert werden. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Das Geschäft war in diesem Artikel, wohl infolge der letzten Preiserhöhung, etwas ruhiger. Meine Notierungen sind unverändert wie folgt: Für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt ruhig. Ich notiere unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 168 bis 175 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: Die erwartete Befestigung ist eingetreten, und die Forderungen sind heute sh 79 bis 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt ist ruhig, und ich notiere für fett- und courantgrau sh 142 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 140 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die Notierungen für diesen Artikel haben in der letzten Woche wieder bedeutend angezogen, die Tendenz ist steigend. Ich notiere heute $ 11 bis 11,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienenwachs und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Tafelparaffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau.) E. N. Becker.

Hamburg, den 13. August 1925.

Es zeigte sich in der vergangenen Woche bessere Nachfrage bei unverändert fester Marktlage.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 178 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 140 bis 142 sh, fettgraues zu 141 bis 143 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 77—78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50—55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 14. August 1925.

Die Lage ist im allgemeinen unverändert. Nur Karnaubawachs und Japanwachs zogen weiterhin an.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 187 bis 195, fettgraues Karnaubawachs sh 155—160, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 17. August 1925.

○ Während der abgelaufenen Woche setzten sich die Preiserhöhungen der amerikanischen Verkäufer weiter fort, und nach den Berichten von drüben werden an den Erstmärkten die täglichen Zufuhren durch verschiedene große Exportfirmen stark beboten, wobei zum Teil vorliegende Ordres zu decken sein mögen, während andererseits die Spekulationslust drüben ebenfalls wieder zu erwachen scheint. Bei der ganzen Lage, wie sie in diesen Berichten in der letzten Zeit schon öfter geschildert wurde, ist dies auch verständlich, denn die Chancen, an Harz zu verdienen, sind gegeben.

Die letzten Notierungen der einzelnen Harzsorten stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 10,80, H 10,90, J 10,95, K 11,30, M 11,70, WG 13, WW 14 $ die 100 kg hiesiges Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,45, DE 5,55, FGHJ 5,65, K 5,80, M 6, N 6,55, WG 6,75, WW 7,25, X —,— $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10,40, XI 10,40, X 10,40, VI 10,75, Excelsior 13,50 $ die 100 kg, ab Lager hier, neues Gewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 10,50, X 10,70, IX 10,90, VIII 11,20, VII 11,30, VI 11,45, V 11,55, IV 11,80, III 12,25, II 12,40, 1c 12,50, 1s 12,80, 1e 12,90, Excelsior 13,20 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 6%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 10,75, M 11, WG 12,50, WW 13,75 $ die 100 kg, ausgeliefertes Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 242, F/G 250, H 250, J 251, K 251, M 252, N 255, WG 258, WW 260, OOO 261, OOOO 262, VAV 263, EX 264, EXE 265, AAA 267, AAAA 269, AAAAA 272, XX 275, XXX 278 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Die Portugiesen waren jetzt wieder hier im Markte mit Abladungsofferten vertreten und notierten für eine dunkle Ware $ 8,75, für mittelhelle Sorten zwischen G bis K $ 9,25 bis 9,65 für 100 kg.

Für griechisches Harz lagen neue Angebote nicht vor, die Frage danach dürfte sich bald wieder einstellen, wenn die übrigen Harzpreise den Weg nach oben noch weiter verfolgen, woran kaum noch ein Zweifel besteht.

Das Geschäft im englischen Markt war während der letzten Woche lebhafter, mit besonders scharfem Interesse wird die Weiterentwicklung in Amerika verfolgt. Der englische Konsum beginnt, sich jetzt mehr einzudecken, und das wird sich entsprechend stärker fühlbar machen, wenn die Ferienzeit jetzt bald zu Ende geht. Die letzten Londoner Notierungen lauteten: Amerikan. Harz B 20/9, F/G 22/9, K 23/-, M 23/6, WG 27/6, WW 30/9; französisches Harz F/G 22/6, H 22/9, K 23/-, M 23/3, WW 28/6 sh per cwt. Die französischen und spanischen Verkäufer hatten während der ersten 4 Tage der Woche ihre Abladungsnotierungen nur wenig verändert, als dann die Preise von Amerika immer höher kamen, zogen sie zuerst die Angebote für hier greifbar liegende Konsignationen und später auch die hergelegten Abladungspreise zurück! Sie scheinen offenbar abwarten zu wollen, was von Amerika aus weiter geschieht, bevor neue Preise herausgegeben werden! Es zeigt sich hier ein Hand in Hand-Arbeiten der ganzen Produzentenschaft, das seine Wurzeln sehr wahrscheinlich auf die vorjährige Studienreise der Amerikaner nach Frankreich und Spanien zurückzuführen hat.

Die französischen und spanischen Preise, die heute in diesem Bericht gemeldet werden, müssen, mangels der, wie schon gesagt, noch nicht vorliegenden neuen Notierungen daher als nominell betrachtet werden.

In den Sammlungserträgen in den amerikanischen Erzeugungsgebieten ist eine Zunahme gegenüber den letzten 14 Tagen kaum noch zu verspüren; man kann annehmen, daß sich der Gumfluß jetzt auf seinem ertragfähigsten Punkte befindet, auf welchem er dann erfahrungsgemäß bis gegen Mitte Oktober anhält. Daß gerade zu dieser Zeit der Saison die Notierungen einen Höhestand erreicht haben, den man bisher überhaupt noch nicht kannte, ist das Überraschende. In früheren Jahren pflegten größere, vorher getätigte Blankoverkäufe des Großhandels zu diesem Zeitpunkt Eindeckung zu finden, ohne daß der Markt dadurch irgendwie getrieben werden konnte. Die Erzeuger betrachteten solche Eindeckungsaufträge als eine willkommene Sache, die die Märkte vor allzu scharfem Rückgang während dieser Hochsaison-Periode schützen half. Jetzt liegt die Sache aber etwas anders. Dieses Mal haben die Erzeuger zur Lieferung während der Hochsaison umfangreiche Vorausverkäufe abgeschlossen und schützen sich damit selbst vor notwendig werdenden Auflagerungen größeren Umfanges, die den Lauf der Preisentwicklung würden beeinflussen haben können. Der schwierigste Punkt des Jahres wird nun für die Erzeuger bald überwunden sein, ohne daß sie von einem solchen diesmal überhaupt etwas anderes als steigende Bewertungen zu spüren bekamen. Anzunehmen ist, daß sich das Herbstgeschäft auch in Harz noch umfangreicher als bisher gestalten wird. Wohin dann die Preise noch klettern können, läßt sich heute noch nicht voraussehen. Die Frage bleibt nur jene, die bereits einmal in diesen Berichten aufgeworfen wurde: Wieweit wird der Verbrauch der gegenwärtigen Entwicklung überhaupt noch zu folgen in der Lage sein?

Soweit das deutsche Geschäft in Frage kommt, das uns hier hauptsächlich interessiert, ist die Möglichkeit nicht von der Hand zu weisen, daß sich einzelne Verbrauchsrichtungen, welche nicht unbedingt auf die Harzverarbeitung angewiesen sind, z. B. die Lackfabriken etc., Ersatzprodukten zuwenden, mit welchen sie auch während des Krieges lange haben auskommen müssen. Immerhin besteht auch gegen damals ein Unterschied: Wir arbeiteten nur für den dringendsten inneren Verbrauch, waren gewissermaßen auf Notprodukte eingestellt; heute müssen wir darnach trachten, unsere mühsam wieder zurückerworbenen Ausfuhrgeschäfte nicht nur aufrecht zu erhalten, sondern immer weiter auszubauen, und das kann uns immer nur gelingen, wenn unser Augenmerk auf Fertigung von Qualitätsware gerichtet ist, zu welcher aber unsere Ersatzprodukte nicht ausreichen resp. überhaupt untauglich sind!

Alles in allem präsentiert sich die ganze Lage für uns nicht gerade vorteilhaft, und es bleibt nur zu wünschen, daß große Stockungen, die uns bei unserer latenten Geldknappheit, welche ein Ausnützen noch möglicher Chancen erst gar nicht gestattet, drohen, schließlich doch noch vermieden werden können.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 14. August 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35,60, Harz, amerik. FGH $ 10,80, WG $ 13,60, WW $ 14,50, Schellack TN orange sh 240, Schellack lemon sh 295.

Harz und Terpentinöl unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 14. August 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Atznatron 125/8° 30,80 (14.5), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 98 (42.10), Bleimennige, rein 96 (42.10), Bleiweiß, pulv. 103,50 (42), Bleiweiß in Öl 115, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 33 (15.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.17/6), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.8), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 95/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79,50 (35.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 11. August 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 79, Atznatron, 128/130, Solvay 64,50, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken, Passau Doll. 1,30, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 168, Borax, krist. 100, Chlorbarium, krist. 98/100 39, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80% für Genußzwecke 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 196, Harz, franz., W W, inländ. —.—, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% —.—, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 123, Minium 159, Naphtalin, Schuppen,- weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar., Petrovic Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 127, Pottasche, 96/98% 87, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 625, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 305, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 182, Rizinusö', franz., I. Pressung 240, Rüböl, dopp. raff. 185, Talg Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Cuxhaven. Karl Krause, Seifen und Parfümerien en gros. Inhaber August Karl Krause, Kaufmann, Süderwisch bei Cuxhaven.

† Hamburg. „Oleum" Gesellschaft für chemische und technische Produkte m. b. H. Handel mit Ölen, technischen und chemischen Produkten sowie mit anderen Artikeln, insbesondere Export und Import solcher Waren. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Dr. jur. Otto Hans Hanns und Paul Kahn, Kaufleute.

† Köln. Jung & Löhrer G. m. b. H., Mariahilfstraße 12. Herstellung und Vertrieb von Seifenpulver, Seifen aller Art und verwandter Artikel. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufleute Philipp Löhrer, Untermausbach, Kreis Düren, und Franz Jung, Weiden. Auf die übernommenen Stammeinlagen bringen die beiden Gesellschafter zu gleichen Teilen ein das gesamte Inventar, alle vorhandenen Maschinen, Waren und Außenstände der bisher zu Köln, Vondelstr. 41, betriebenen Seifenfabrik J. Kraus. Der Wert der gesamten Sacheinlage beträgt 4000 RM.

† Mannheim. Krauß & Richter, Großhandel für chem.-techn. Produkte. Persönlich haftende Gesellschafter sind Alwin Krauß, Kaufmann, Karl Richter, Kaufmann.

† Maribor (Jugoslavien). „Gifoka" G. m. b. H. Erzeugung von Feinseifen, Parfümerien und sonstiger kosmetisch- und chemisch-technischer Artikel. Geschäftsführer sind die Herren Franz Girstmayr und Rudolf Florian.

† München. Pudras Seifenfabrikation G. m. b. H., Raspstraße 6. Herstellung und Verkauf von Seifen, Waschmitteln und allen einschlägigen oder verwandten Artikeln. Stammkapital 60 000 RM. Geschäftsführer: Louis Feldmeier, Kaufmann, und Sigmund Feuchtwanger, Chemiker in München.

Altona a. E. Flora Parfümeriefabrik A.-G. Die Generalversammlung vom 27. November 1924 hat beschlossen, das Grundkapital auf 5000 RM herabzusetzen.

Budapest. Die „Flora" Erste Ung. Stearinkerzen- und Seifenfabrik A.-G. hat Erwin Gomperz v. Denta, Ingenieurchemiker und bisherigen Direktor der Asbestos chemischen und technischen Werke A.-G., zum geschäftsführenden Direktor ernannt. (Vegyi Ipar.)

Dresden. Friedrich & Glöckner G. m. b. H. Stammkapital auf 20 000 RM ermäßigt. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Fabrikdirektor Albin Werner.

Durlach. Vereinigte Süddeutsche Margarine- und Fettwerke A.-G. Die Umstellung ist durchgeführt. Friedrich Häußermann ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Fulda. Über das Vermögen der Firma Wachswaren- und Kerzenfabrik Karl Ziegler, Aktiengesellschaft, wurde am 11. August 1925, Vormittags 11 Uhr 10 Min., das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Schultheis in Fulda. Offener Arrest ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 30. September 1925 einschließlich. Termin zur Wahl eines anderen Verwalters und Bestellung eines Gläubigerausschusses am 4. September 1925, Vormittags 11 Uhr, allgemeiner Prüfungstermin: 21. Oktober 1925, Vormittags 11 Uhr, beide Termine Zimmer 61 des Amtsgerichts.

Hamburg. Speisefett-Industrie Elbe, G. m. b. H. Am 24. Juni 1925 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Durch Beschluß vom gleichen Tage ist der § 3 (Stammkapital) des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Stammkapital: 250 000 RM.

Harburg a. E. Baumwollsaatöl-Fabrik F. Thörl G. m. b. H. Stammkapital auf 2 000 000 RM umgestellt.

Köln. Fettsäure-Kommission G. m. b. H., Deutz. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. — Ubia-Margarine-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 120 000 RM umgestellt. — Putzmittel-Herstellungs-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 3000 RM umgestellt.

Königsberg i. Pr. Gustav Schäfer, Seifenfabrik, G. m. b. H. Stammkapital auf 10 000 RM ermäßigt.

Konstanz. Bodolin A.-G. Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse. Apotheker Josef Strauß ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Kaufmann Fritz Hagelberg ist als Vorstandsmitglied bestellt.

-m. Kopenhagen. In der Seifenfabrik F. Eszlingers kemiske Fabrik og Damp-Säbesyderi A.-S. wurde, an Stelle von H. B. Kjär, N. E. Philipsen (bisher Prokurist) Direktor und zugleich Vorstandsmitglied. — m. Verwalter Oluf Christensen feierte sein 25jähriges Jubiläum bei A.-S. Köbenhavns Margarinefabrik.

Mainz. Siegellackfabrik Jos. Scholz G. m. b. H. Stammkapital von 16 000 auf 20 000 RM erhöht. Firma geändert in Siegellack-, Klebstoff- und Tintenfabrik Jos. Scholz, G. m. b. H. — Chemische Fabrik Cefka G. m. b. H. in Kastel (Amöneburg). Stammkapital auf 10 000 RM ermäßigt. Carl Rathmann ist als Geschäftsführer abberufen und Fräulein Maria Bradke, kaufmännische Angestellte in Wiesbaden, als solcher neu bestellt. Bruno Rockstroh in Wiesbaden ist Gesamtprokura erteilt. Prokura Maria Bradke erloschen.

-m. Malmö, Schweden. Johan Gillner, ehem. Direktor der Margarinefabrik Zenith, hier, starb in Göteborg, 66 Jahre alt.

München. Saphir-Werke A.-G. in Liquidation. Prokuren Julius Berger, Max Leitner und Hans Pöllner gelöscht.

Nordhausen. Heinr. Wolff. Das Geschäft ist auf den Seifensiedermeister Heinrich Wolff und den Kaufmann Hermann Wolff, beide zu Nordhausen, als persönlich haftende Gesellschafter übergegangen.

Oberhausen, Rhld. Putzmittelwerke Bendel & Co. Firma erloschen.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart Aktiengesellschaft: Prokura ist erteilt Franz Holzwarth, Kaufmann, und Dr. Richard Wendler, Syndikus, beide hier, je vertretungsberechtigt zusammen mit einem weiteren Prokuristen.

Uerdingen. Holländische Leinölfirnisfabrik T. J. Alberdingk Söhne G. m. b. H. Stammkapital auf 75 000 RM umgestellt.

Heine & Co. A.-G. in Leipzig. Der Bericht für das Geschäftsjahr 1924/25 führt aus: Mit dem 28. Februar d. J. ist das Geschäftsjahr der Gesellschaft zu Ende gegangen, das Jahr, das unter dem Zeichen der Stabilisierung der deutschen Währung stand. Ist auch diese glänzende Tat unserer Regierung, wenn auch unter großer Mühe und großen Schwierigkeiten, geglückt, so hat die beendete Stabilisierung doch erst die außerordentliche Verarmung unseres Volkes und die schwere Schädigung der deutschen Wirtschaft sichtbar in Erscheinung treten lassen. Auch die in unserem vorjährigen Berichte ausgesprochene Erwartung, daß die etwas freundlichere politische Situation eine Besserung der wirtschaftlichen Lage bringen dürfte, hat sich leider nicht erfüllt, wenngleich nicht zu verkennen ist, daß die Annahme des Dawes-Gutachtens, trotz der darin vorgesehenen, untragbaren Belastung der deutschen Wirtschaft, eine gewisse Beruhigung gebracht hat: der erhoffte Aufschwung ist aber ausgeblieben.

Dies alles zusammen hat eine Geldknappheit hervorgerufen, die sich, je länger sie anhält, um so schwerer auswirken muß und die Einschränkung der Deckung selbst des notwendigsten Bedarfes erzwingt. Die Geldnot ist allgemein. Der Umfang der einzelnen Aufträge wird daher immer kleiner, was eine wesentliche Arbeitsvermehrung und beträchtlich gesteigerte Unkosten bedingt. Hinzu kommt, daß Kredite wieder in erheblichem Umfange im In- und Auslande gewährt werden müssen, um der sehr starken ausländischen Konkurrenz die Spitze zu bieten. Ganz besonders drückend unter den an sich schon schwierigen Verhältnissen erschienen die ohne Rücksicht auf das mögliche Geschäftsergebnis eingezogenen übermäßig hohen Steuervorauszahlungen. Es ist hohe Zeit, daß mit diesem System gebrochen wird und gleichzeitig die Einsicht auch in den öffentlichen Verwaltungen Platz greift, daß nur größte Sparsamkeit Gesundung bringen kann, soll nicht ein großer Teil der deutschen Wirtschaft zum Erliegen kommen.

Die Beschäftigung war während des Jahres ziemlich wechselnd, im ganzen genommen aber nicht unbefriedigend, wenngleich sich das Fehlen günstiger Handelsverträge recht unangenehm im Exportgeschäft fühlbar machte. Gegenüber der Goldmark-Eröffnungsbilanz vom 1. März 1924 weist die vorliegende Bilanz wesentliche Änderungen nicht auf. Das Warenlager, trotzdem es einen Zugang von fast ½ Million gegenüber der Goldmark-Eröffnungsbilanz zeigt, ist, wie immer, äußerst vorsichtig bewertet. Der ausgewiesene Rohüberschuß wird durch die unverhältnismäßig hohen allgemeinen Unkosten und Steuern so herabgemindert, daß wir, auch mit Rücksicht auf die nach wie vor undurchsichtige, äußerst schwere politische und wirtschaftliche Lage, eine Gewinnausschüttung nicht beantragen können.

Das 14. Geschäftsjahr brachte laut unseren Büchern,

einen Bruttogewinn von			M 2 204 633,67
Nach Abzug der allgemeinen Unkosten von	M 1 581 344,05		
Steuern	„ 282 064,58	= „	1 863 408,63
Verbleibt ein Ertrag von			M 341 225,04
Hiervon wurden folgende Abschreibungen vorgenommen:			
Auf Gebäude-Konto Leipzig, Gröba und Berlin	M 29 600		
Auf Maschinen und Apparate in Leipzig und Gröba	„ 118 776		
Auf Geräte-Konto in Leipzig und Gröba	„ 18 200	= M	166 576,—
Mithin verbleibt ein Reingewinn von			M 174 649,04
den wir vorschlagen in folgender Weise zu verwenden:			
6% Dividende auf M 204 000,— Vorzugsaktien			M 12 240,—
Vortrag auf neue Rechnung			M 162 409,04
			M 174 649,04

Das laufende Jahr hat nicht ohne Anzeichen für eine bessere Entwicklung begonnen, doch sind die Aussichten für ein zufriedenstellendes Ergebnis in unmittelbarem Zusammenhang mit einer Gesundung der inneren Verhältnisse und einem günstigen Fortschreiten des Abschlusses brauchbarer Handelsverträge zu bringen. (Die Chemische Industrie).

Chemische Werke Lubszynski & Co. A.-G. in Berlin-Lichtenberg. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig den Abschluß für 1924. Es wurden im ganzen 746 560 RM vereinnahmt. 683 178 RM waren für Unkosten und 23 343 RM für Abschreibungen abzusetzen. Der Reingewinn von 40 010 RM gelangt zum Vortrag auf neue Rechnung. Das spanische Unternehmen der Gesellschaft wurde Ende des verflossenen Geschäftsjahres in die neu gegründete Producta Quemicos in Hispanio-Lubszynski in Barcelona eingebracht. Die Gesellschaft beteiligt sich dabei in Höhe von 76% des Aktienkapitals. Der neue Aktienbesitz erscheint in der diesjährigen Bilanz unter Beteiligungen und Lizenzen, die mit 690 420 RM bewertet sind. Im übrigen weist die Bilanz 855 115 RM Grundstücke und Anlagen, ferner 195 850 RM Barbestände und 208 441 RM Debitoren auf. Auf der Passivseite stehen neben dem Aktienkapital von 1,5 Millionen und 162 287 RM Reserven 264 390 RM Kreditoren und 15 800 RM Kaution. Bekanntlich ist die Mehrheit des Aktienkapitals im vergangenen Jahre vom Riebe-Konzern an die Industrie-Verwaltungs-Akt.-Ges. übergegangen. Die Steigerung der Umsätze setzte sich nach Mitteilung der Verwaltung auch weiterhin fort, doch wirke die wirtschaftliche Stagnation zurzeit ungünstig auf den Absatz ein. (Berl. Tagebl.)

Industrie des Auslandes.

Die Lage der ungarischen Seifenindustrie. Béla Szegö, Mitinhaber der Albus-Seifenfabriken, Budapest, äußert sich über dieses Thema im „Veggi Ipar" wie folgt: Seit Jahresfrist, als ich die Lage der ungarischen Seifenindustrie in dieser Zeitschrift eingehend geschildert und deren Zukunftsperspektive äußerst pessimistisch beurteilt habe, ist keine Besserung auf diesem Gebiete zu vermerken, im Gegenteil, die einst blühende ungarische Seifenindustrie befindet sich in der denkbar schlechtesten Lage, welche trauriger ist als jene vor einem Jahre, wo das Seifengeschäft noch normal war und die Seife noch als Spekulationsobjekt beim Kronensturz gekauft wurde. Da der Seifenbedarf Rumpfungarns durch 2—3 unserer großen Fabriken völlig befriedigt werden kann, steht die ungarische Seifenindustrie im Zeichen der Überproduktion, während der Markt geschwächt erscheint, die Produktionskosten erhöhte sind und das Geschäft auf das Minimum zurückgegangen ist. Der Preis der Seife ist unter den Erzeugungspreis gesunken. Die Produktionskosten betragen zurzeit 16 500

Kronen pro kg, der Preis der führenden Marken bewegt sich zwischen 14 000—16 000 Kronen. Es ist natürlich, daß unter solchen Umständen die kleineren Betriebe nicht arbeiten, während die größeren den Preiskampf noch bestehen. Die kleinen Fabriken verbluten, weil sie nur unter den schon ohnehin gedrückten Preisen der führenden Marken verkaufen können. Der scharfe Preiskampf wird daher, wie ich vor Jahresfrist bereits bemerkt habe, solange nicht aufhören, als bis $^2/_3$ der bestehenden Seifenfabriken ihren Betrieb einstellen werden, es sei denn, daß es gelingen sollte, am Balkan die große Kapazität der ungarischen Fabriken zu verwerten. Wegen des staatsverstümmelnden Trianoner Friedensvertrages kann die ungarische Seifenindustrie auch durch Schutzzölle nicht geschützt werden, sondern es muß der Läuterungsprozeß als Folge der Überproduktion eintreten. Wie sich auch die Lage entwickeln sollte, soviel steht fest, daß in den nächsten 5—6 Jahren auch die modernst eingerichteten Großbetriebe nicht gewinnbringend werden arbeiten können.

Vereinigte Staaten von Amerika. Die Seifenindustrie im Jahre 1924 hat unter sehr matter Nachfrage zu leiden gehabt, sodaß in einem New Yorker Fachblatt das Jahr als „ein normales Halbjahr" bezeichnet worden ist. Dazu haben sich ungewöhnlich hohe Preise für die Rohstoffe, namentlich für Öle und Fette, gesellt, denen die Preise der Fabrikate sich nicht angepaßt haben, sodaß die Jahresabschlüsse nicht besonders glänzend ausfallen dürften. Ein Beispiel für die hohe Marktlage der pflanzlichen Öle bildet Baumwollsamenöl. Obwohl nach dem Bericht des Ackerbaudepartements die letztjährige Produktion von Baumwollsamen 5 840 000 t (von 2000 Pfd. = 907,2 kg) betragen hat, d. h. 1 342 000 t mehr als im Vorjahre, ist der an der Börse notierte Preis von Baumwollsamenöl (Mailieferung) von 9 Cts. für 1 Pfd. im Frühjahr auf 12¼ Cts. im Dezember gestiegen. Dabei haben die Ablieferungen im Dezember nur 238 000 t gegen 281 000 t im November betragen, und die am Jahresschluß 1924 (1923) vorhandenen Vorräte beliefen sich auf 1 223 900 (741 900) t Samen, 105,5 (141) Mill. Pfd. rohes und 232,9 (146,8) Mill. Pfd. raffiniertes Öl. Der gegen Jahresschluß veröffentlichte Zensusbericht für 1923 läßt erkennen, daß, wie andere Industriezweige, so auch die Seifenindustrie sich immer mehr auf die Massenproduktion einstellt oder, m. a. W., daß die großen Konzerne immer mehr kleine Fabriken an die Wand drücken. Zahlenmäßig läßt sich dies besonders deutlich aus den früheren 5jährigen Zensusberichten ersehen: Während die Zahl der Fabriken mit einem Jahresproduktionswert von nicht über 5000 Dollar von 102 i. J. 1909 auf 82 i. J. 1914 und weiter auf 69 i. J. 1919 gesunken ist, hat sich die Zahl der Fabriken mit einem Jahresproduktionswert von 1 Mill. Doll. und darüber von 22 auf 29 und bezw. auf 36 erhöht. Und während von der Gesamtproduktion des Landes auf die letztere 1909 erst 69,1% entfielen, ist ihre Beteiligung 1914 auf 78,4% und 1919 auf 88,5% gestiegen, sodaß also auf alle mittleren und kleineren Fabriken nur noch 11,5% kamen. Dem entspricht es, daß die durchschnittliche Produktion aller Fabriken von 265 000 Doll. auf 345 000 Doll. und weiter auf 910 000 Doll. gestiegen ist. Diese Tendenz der Industrie kommt natürlich in schlechten Jahren stark zum Ausdruck. Die hohen Preise der Rohstoffe sind den Einfuhrzöllen zuzuschreiben, die indessen den inländischen Produzenten von pflanzlichen Ölen noch nicht hoch genug erscheinen. Ein von ihnen gestelltes Gesuch um Erhöhung der Zölle hat die Aussendung von amtlichen Kommissionen nach Europa und Ostasien veranlaßt, um Erhebungen über die dortigen Gestehungskosten der Konkurrenzöle anzustellen. Von den Fabrikaten verdrängen die leichter löslichen Seifenspäne, -flocken und -pulver die Riegelseifen. Versuche, zur Herstellung von Pulver Krause-Trockner zu verwenden, haben günstige Resultate geliefert. In dieser Verbindung verdient die Einführung des deutschen Krause-Prozesses für die Trocknung von Flüssigkeiten im vorigen Jahre durch die Chem. Construction Co. in Charlotte, N.C., Erwähnung. Vielleicht eignet er sich auch für diesen Zweck. Gelbe Wäschereiseife wird durch weiße verdrängt. (Chem.-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Guatemala. Änderung des Einfuhrzolls auf Paraffinwachs. Nach einem Bericht des britischen Vertreters in Guatemala ist der Einfuhrzoll auf Paraffinwachs auf 5 Cts. per Kilo ermäßigt worden. Der Zoll ist zur Hälfte in der Währung der Vereinigten Staaten, zur Hälfte in der Währung Guatemalas zu zahlen. Der Zollsatz von 10 Cts. per Kilo auf die übrigen mineralischen Wachse bleibt bestehen. (Chem. Ind.)

Gesetze und Verordnungen.

Ungarn. Abgabe von Laugenstein. Das Volkswohlfahrtsministerium hat einen Entwurf zur Regulierung des Verkaufs von Laugenstein herausgegeben, wonach derselbe nur in geschlossenen Gefäßen, mit Totenkopf versehenen Packungen vertrieben werden soll. Die Abgabe ist nur an Personen im Alter von über 14 Jahren gestattet. Die Verordnung soll die Unglücksfälle, welche durch leichten Bezug von Laugenstein entstanden sind, auf ein Minimum reduzieren. (Vegyi Ipar.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Warenzeichenstatistik 1924.

Vom Patent-Ingenieur *Carl Scheinberger*, Hamburg 11.

Das Jahr 1924 hatte die bisher größte Zahl von Warenzeichen-Anmeldungen nämlich 37 853 gebracht, und selbst das bisher an der Spitze marschierende Jahr 1921 um 5623 Anmeldungen übertroffen. Im Jahre 1922 sank die Zahl der Warenzeichen-Anmeldungen von 32 230 im Jahre 1921 auf 26 168, um im Jahre 1923 weiter auf 20 799 zurückzugehen. Dagegen stiegen die Anmeldungen im Jahre 1924 um 82% auf 37 853. Zur Eintragung gelangten 16 640 Warenzeichen, 14 115 wurden von der Eintragung zurückgewiesen; 16 737 Anmeldungen waren am Ende des Jahres 1924 noch nicht erledigt. Zur Löschung gelangten 9730 Warenzeichen, davon 9389 infolge Ablaufs der Schutzfrist, und 11 849 Zeichen wurden vor Ablauf der Schutzfrist erneuert. Am Ende des Jahres 1924 waren 251 217 rechtsgültige Zeichen eingetragen, und 1968 Freizeichen als solche amtlich festgestellt.

Die Klasse 38, Tabakfabrikate weist die höchsten Zahlen auf; 1924 wurden 7727 Zeichen angemeldet, 2910 eingetragen. Seit dem Bestehen des Warenzeichengesetzes (1894) sind nur in dieser Klasse 102 056 Anmeldungen erfolgt und 48 948 durchgeführt worden. 3124 Anmeldungen wurden im Jahre 1924 in der Klasse 38 zurückgewiesen, und 42 465 Zeichen waren am Schluß des Jahres 1924 nur für Tabakfabrikate und Zigarettenpapier eingetragen = 16,9% aller Zeicheneintragungen.

Nach der Zahl der Anmeldungen und Eintragungen im Jahre 1924 folgen:

Klasse 2 Arzneimittel mit 3569 resp. 1524 (Gesamtzahl 20969).
Klasse 34 Seifen, Parfümerien, kosmet. Artikel etc. mit 2366 bezw. 930 (15 960).
Klasse 16b Weine und Spirituosen mit 2077 bezw. 933 (14 092).
Klasse 26d Kakao, Schokolade, Zuckerwaren etc. mit 1873 bezw. 923 (10 284).
Klasse 26c Kaffee, Tee etc. mit 1285 bezw. 484 (8383).
Klasse 26b Margarine, Speiseöle und Fette etc. mit 1756 bezw. 699 (7026).

Österreich. Durch Verordnung vom 11. März 1925 werden vom 1. April 1925 ab alle patentamtlichen Gebühren erhöht und in Schilling festgesetzt. Die wichtigsten neuen Gebühren sind: Patentanmeldung 25, Jahresgebühren 1. 30, 2. 30, 3. 35, 4. 45, 5. 55, 6. 70, 7. 90, 8. 120, 9. 150, 10. 180, 11. 230, 12. 300, 13. 380, 14. 480, 15. 600, einmalige Jahresgebühren für Zusatzpatente 70, Markenanmeldung 15 Schilling. (Die Verordnung enthält keine Bestimmung über Verlängerung der Patentdauer). (Nachrichtendienst des Verbandes deutscher Patentanwälte).

Verschiedenes.

Seifenausstellung. Vom 6.—8. September d. J. findet in den Gesamträumen der Brauerei Friedrichshain, Berlin, eine Seifenausstellung und -Messe statt, die vom Zentralverband der Seifenhändler Deutschlands veranstaltet wird. Die Ausstellung ist die 20., also eine Jubiläumsausstellung. Sie gibt eine Übersicht über alle Artikel und Neuheiten, die in Seifen- und Drogengeschäften geführt werden, und hat sich zum Sammelpunkt sowohl der Fabrikanten, als auch der Seifen- und Drogenhändler von Groß-Berlin, der Provinz Brandenburg und darüber hinaus ausgebildet. Ihrer Reichhaltigkeit wegen wird der Besuch der Ausstellung anregend und nutzbringend sein. Zutritt ist nur Fachinteressenten gestattet. Ausstellungsleitung Berlin SW 29., Solmsstr. 41. Lützow 5765.

Absatz in der Seifenindustrie. Die deutsche Seifenindustrie arbeitet zurzeit im Inlandsgeschäft auf der Basis von etwa 60% des Vorkriegskonsums. Hierbei ist besonders die Beobachtung zu machen, daß die Nachfrage nach hochwertiger und teurer Ware die der billigen Sorte bei weitem übersteigt. Das Exportgeschäft hat sich besser entwickelt und hat im allgemeinen den Vorkriegsstand erreicht. Hierbei kommen hauptsächlich die Randstaaten in Betracht und neuerdings Palästina, wo deutsche Seifenprodukte einen stetigen Absatz gefunden haben. Die Industrie leidet trotz des bestehenden Einfuhrverbotes für Kernseife unter der französischen Konkurrenz. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Schmuggel französischer Parfümerien. Bei der deutschen Feinseifenindustrie war es seit geraumer Zeit aufgefallen, daß der deutsche Parfümerie- und Feinseifenmarkt mit französischen Waren überschwemmt wurde, über deren Einfuhr man keinerlei Anhaltspunkte hatte. Dem Zollgrenzkommissariat Berlin-Brandenburg ist es jetzt unter Leitung des Zolldirektors Patt gelungen, einem ausgedehnten Schmuggel französischer Parfümeriewaren auf die Spur zu kommen und einen armenischen Dr. jur. Stefan Egiasarian, der das Haupt der Schmugglerbande war, und seinen Haupthelfershelfer, den Russen Zisian Goldberg aus Kischinew, der Schuld zu überführen und beide zu verhaften. Der Schmuggel wurde vor allem in dem internationalen D-Zuge Paris-Warschau betrieben. (Frkf. Ztg.)

Eine kostbare Nase. Nach einer Meldung aus New York hat eine amerikanische Versicherungsgesellschaft die Nase einer jungen Frau (Blanche Cavitt), die die beste Sachverständige für Parfüme sein soll, für 50000 Dollar versichert. Es ist das der einzige Fall in der Geschichte des Versicherungswesens, daß eine solche Spezialversicherung abgeschlossen worden ist. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Öl aus Kohle. Aus Amsterdam wird der Frkf. Ztg. geschrieben: Die Berichte über die Möglichkeit ausgedehnterer Anwendung der Erfahrungen, die mit dem Bergin-Verfahren gemacht wurden — hierum, und nicht etwa um die erste größere Verwirklichung der Forschungsergebnisse Professor Bergius' handelt es sich offenbar bei den Verhandlungen im preuß. Handelsministerium —, haben auch im Auslande Aufmerksamkeit erregt. Im Hinblick auf die verhältnismäßig sehr geringe Einfuhr Deutschlands an Erdöl und Erdölprodukten aller Art (1913: 1 407 626, 1924 aber nur 731 919 t, wovon im erstgenannten Jahre 52,9% Leuchtöl gegen 13,3% im Jahre 1924, aber nur 15,7% Schmieröl 1913 gegen 31,6% im Jahre 1924) begegnet man da und dort der Auffassung, daß Deutschland nicht nur aus den als Schmieröl eingeführten Mengen durch besondere Raffinationsverfahren hohe Benzinausbeuten gewinnen, sondern daß auch der Umfang der Ölgewinnung aus Kohle größer sein müsse, als in der Öffentlichkeit, auch in der deutschen, angenommen werde. Denn aus der eigenen Erdölproduktion, die 1924 wenig mehr als 50000 t betrug, kann die Differenz nicht gut gedeckt worden sein, namentlich wenn man sich des erhöhten Bedarfes für Automobile — auch wenn deren Zahl in Deutschland verhältnismäßig sehr viel geringer ist als die in anderen Ländern — erinnert. Selbst wenn man diesen Mutmaßungen über die immerhin auffallend geringe Einfuhr keinen besonderen Wert zuerkennt, verdient die eigentlich nur bescheidene Einfuhr von Kraftstoff-Rohmaterial und Kraftstoffen Beachtung, schon im Hinblick auf die deutsche Zahlungsbilanz, die bei einer weiteren Ausdehnung des Bergin- oder des neuen Verfahrens der chemischen Großgemeinschaft noch weiter entlastet würde. Über das Bergin-Verfahren selbst, worüber vielfach nur ungenaue Mitteilungen in die Öffentlichkeit drangen, kann an Hand eines Vortrages, den Dr. Bergius auf der Steinkohlentagung in Essen Ende April d. J. hielt, folgendes mitgeteilt werden:

Dr. Bergius ging von der Notwendigkeit aus, wegen des zunehmenden Verbrauches von Erdöl — 1900 betrug er 19 Mill. t, 1924 aber 135 Millionen, wovon 38% in der Schiffahrt, d. h. als Heiz- und Dieselöl Verwendung fanden — Ersatz zu schaffen, zumal die Erschöpfung der Ölvorräte der Welt immerhin in den Bereich der Möglichkeit gerückt sei. Die Erwartungen, die man unmittelbar nach dem Kriege an die Ölgewinnung aus Urteer geknüpft hätte — nicht mit Unrecht hatte ein anderer Redner von einer „Schwel-Psychose" gesprochen — seien enttäuscht worden. Die Destillation von Kohlen bei geringer Temperatur ergebe Urteer, der selbst wieder das Ausgangsprodukt für Öl liefere, nur in geringen Mengen. Auch auf verschiedene andere Weise versuchte man, Öl aus Kohle zu gewinnen; Versuche, dies durch Auflösung der Kohlen zu erreichen, mißglückten, und ebensowenig war der Methode Erfolg beschieden, die Kohlen teilweise zu Kohlenmonoxyd zu verbrennen, das dann mit Wasserstoff vereinigt werde, welche Methode die Badische Anilin- und Sodafabrik zur Herstellung von Methylalkohol verwende. (Es scheint aber, daß ein ähnliches, katalytisches Verfahren der jetzt viel besprochenen neuen Herstellungsweise zugrunde liegt. D. Korr.) Prof. Bergius hat, zusammen mit Billwiller, ein Verfahren ausgearbeitet, wobei Kohlen mit Wasserstoff unter hohem Druck zur Reaktion gebracht werden, wodurch der größte Teil der (Stein- oder Braun-)Kohlensubstanz zu Öl und Gas wird. Die Temperatur muß gegen 400° C betragen, der Druck 100—150 Atm. Der Wasserstoff braucht nicht chemisch rein zu sein. Das Ergebnis sind 45—70% Öl, woraus durch Raffination Benzin usw. gewonnen werden. Daneben werden 15 bis 25% methanreiches Gas, 7% Wasser, etwas Ammoniak und Schwefelwasserstoff gewonnen; 10—20% unauflöslicher Rückstand bleiben. Professor Bergius hat über 2000 Laboratoriumsversuche vorgenommen, als deren Ergebnis sich zeigte, daß die Reaktion bei 480° C am raschesten verläuft; bei 100 Atm. Druck bleiben 10% Rückstand, bei 50 Atm. wird kein Öl gewonnen, sondern man erhält Halbkoks. Die tatsächliche Einwirkung des Wasserstoffes auf die Kohle wurde dadurch bewiesen, daß man die Versuche statt mit Wasserstoff auch mit Stickstoff vornahm; es erfolgte keine Ölbildung.

„Die praktische Anwendung des Verfahrens erfolgt in der Fabrik Mannheim-Rheinau der Deutschen Bergin A.-G. auf folgende Weise: Die feingemahlenen Kohlen werden mit dickem Öl zu einer Pasta vermengt, die in Autoklaven kommt. Dieses dicke Öl — 40 kg sind für je 100 kg Kohlen nötig —, wird aus dem flüssigen Rohprodukt selbst gewonnen. Weiter werden 6 kg Eisenoxyd und 5 kg Wasserstoff auf je 100 kg Kohlen beigefügt; ersteres dient zur Vermeidung der Koksbildung während des Verfahrens. Der Wasserstoff wird aus dem beim Verfahren selbst gewonnenen methanreichen Gas hergestellt. Das Verfahren ergibt auf 100 kg Kohlen 128,5 kg Flüssigkeit und 20 kg Gas. Die Flüssigkeit besteht aus 0,5 kg flüssigem Ammoniak, 7 kg Wasser, 20 kg Öl mit Siedepunkt bis 230° C, 10 kg mit solchem zwischen 230 und 330° C, 51 kg mit über 330° C, sowie 40 kg des erwähnten, zur Pastabereitung dienenden Dicköles. Aus 1 t Kohle werden etwa 150 kg Benzin, 200 kg Dieselöl, 60 kg Schmieröl und 80 kg Heizöl erzielt. Da man außer zur direkten Ölgewinnung auch noch Kohlen für die Krafterzeugung benötigt, ist der gesamte Kohlenverbrauch auf 3 t Kohle für je 1 t Öl anzunehmen. Die Autoklaven, wegen Explosionsgefahr in besonderen Räumen untergebracht, sind 8 m lang, doppelwandig; zwischen den Wänden werden heiße Gase eingeführt, welche die nötige Erhitzung besorgen. Die Apparate haben einen Inhalt von 3 m³. In Mannheim-Rheinau werden jetzt täglich 300 bis 1000 kg Kohlen in Öl verwandelt, d. h. am Verbrauche und an den Absatzmöglichkeiten gemessen, noch recht wenig. Der Wert des gewonnenen Öles beträgt 200 M je t."

Bekanntlich sind an der Verwertung des Bergin-Verfahrens nicht nur Deutschland, sondern auch andere Länder, u. a. auch der große Konzern der „Koninklijke-Shell" interessiert. Über die praktische Anwendung des Verfahrens in anderen Ländern ist uns aber bisher noch nichts bekannt geworden. Dort, wie auch in Deutschland, wird, nachdem die technische Anwendbarkeit nunmehr einwandfrei festgestellt ist, seine Einbürgerung von der hoffentlich gleichfalls nachgewiesenen wirtschaftlichen Rentabilität abhängen. Damit würde ihm ein günstigeres Schicksal beschieden sein, als den meisten Verfahren, aus Ölschiefern Öl zu gewinnen; diese letzteren stellen sich als die zweite, und noch größere Hoffnung für die Weltversorgung mit Erdöl im Falle des Rückganges der Ölfelder dar. Bei den heutigen Erdölpreisen vermag aber das Produkt nur der wenigsten Ölschieferlager mit dem durch Bohrung gewonnenen Öl in Wettbewerb zu treten.

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 10. C. 36 028. Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges., Reichenbach O.-L. Verfahren zur Herstellung von Anstrichmassen. 15. 1. 25. — **22i,** 4. S. 66 988. Jacob Samuel, Bonn a. Rh., Lennéstr. 23. Verfahren zur Herstellung eines Klebstoffes. 3. 9. 24. — **23a,** 6. F. 56 121. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Riechstoffen. 14. 5. 24. — **23d,** 1. W. 64 807. Dr. Adolf Welter, Krefeld-Rheinhafen. Verfahren zur Herstellung hochgespaltener Fettsäuren. 23. 10. 23. — **23e,** 2. M. 80 536. James Frederick Moseley, Manchester; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines Reinigungsmittels aus Seife und einem Fettlösungsmittel. 15. 2. 23. England 14. 11. 22.

45l, 3. B. 95 212. Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld, und Dr. Wilhelm Bachmann, Seelze bei Hannover. Verfahren zur Herstellung von Pflanzenschutzmitteln; Zus. z. Pat. 416 800. 19. 7. 20. — 3. V. 18 461. Dr. Heinrich Vogel, Premnitz. Verfahren zur Herstellung eines Mittels zur Bekämpfung von Schädlingen. 6. 7. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist eine illustrierte Beilage der Chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Co.*, Offenbach a. M., betr. moderne Packungen beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

177. Phenol-Formaldehyd-Kunstharze, hart und weich. P. E. in P.
178. Weiße Fettfarben. J. M. in M.
179. Rumänisches Schwerbenzin. E. in V.
180. Pflanzenölfettsäure H. P. in M.
181. Etiketten für Tintenflaschen mit neutraler Aufschrift. R. in X.
182. Farbig brennende Weihnachtskerzen. B. und H. in M.
183. Lithurin. T. Z. in M. (Jugoslavien).
184. Drahtkorkzieher für Kölnischwasser-Flaschen. P. St. in B.
185. Seifenspender für flüssige Seife. B. R. in S.
186. Kartons zum Versand von Seifenflocken in Größen für 10 kg. G. S. in G.
187. Das Parfüm „Florovis". P. in A.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hler. Mühlberger Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiwo", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **7.50 Goldmark**; bei **Bezug vom Verlag 9.— G.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 27. August 1925.** **Nr. 35.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Für das Jahr 1925 beträgt der Beitrag der außerordentlichen Mitglieder M 6,00, der der ordentlichen Mitglieder M 3,60.

Diejenigen Mitglieder, welche mit der Zahlung noch im Rückstand sind, werden ersucht, die Beiträge an Unterzeichneten oder auf Postscheckkonto München 16 103 einzusenden.

Mitglieder, welche ihre Adresse geändert haben, müssen bis 31. Oktober ihre neue Adresse an Unterzeichneten mitgeteilt haben, damit das neue Mitgliederverzeichnis im Seifenindustrie-Kalender 1926 richtig gestellt werden kann.

I. A.: *A. Brügner.*
Berlin SW 29, Arndtstr. 24.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Verein Deutscher Chemiker.

Fachgruppe für Fettchemie.

Für die Sitzung der Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker anläßlich dessen Tagung in Nürnberg ist folgende Tagesordnung aufgestellt:

Geschäftliche Sitzung am Mittwoch, 2. Sept., Nachmittags 3 Uhr im Luitpoldhaus bzw. in der Bayr. Landesgewerbeanstalt.

Vorträge am Donnerstag, 3. Sept., im Chem. Hörsal, von 8,15 bis gegen 1 Uhr.

8,15—8,35 *R. Ehrenstein,* Hamburg: Einiges über Sheabutter.

8,40—9,00 *A. Grün,* Schreckenstein: Über die Umesterung von Glyzeriden und ihre technische Anwendung.

9,5—9,35 *K. Löffl,* Berlin: Neuere Methoden der Seifenindustrie II. (Mit Lichtbildern.)

9,40—10 *E. Fonrobert,* Biebrich: Über eine neue Methode zur Bestimmung der Helligkeit von Harzen, Lacken, Ölen u. dergl.

10,5—10,25 *G. Greitemann,* Cleve: Die Glyzeride des gehärteten Waltrans.

10,30—10,50 *W. Normann,* Herford: Kurze Mitteilung und Anfrage an die Fachgruppe über die Bewährung von Aluminium zur Fettsäuredestillation.

10,55—11,55 *A. Eibner,* München: Zur Frage des Trocknens fetter Öle.

12—12,15 *K. Pistor,* Biebrich-Amöneburg: Über Umesterungen beim Erhitzen von Fettsäureglyzeriden mit Harzsäuren.

12,20—12,30 *K. Bauer,* Stuttgart: Über partielle Verseifung gemischtsäuriger Glyzeride.

12,35—1 Analysenkommission der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung: Besprechung der Einheitsmethoden I.

Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie (Fettanalysen-Kommission).

Mit dieser Veröffentlichung legt die Fettanalysen-Kommission unter Bezugnahme auf den Beschluß der Generalversammlung der Wissenschaftlichen Zentralstelle für die Öl- und Fettforschung vom 14. Mai d. J.*) den ersten Abschnitt ihrer Beratungsergebnisse vor, um in der Zeit der Beratung weiterer Kapitel der Vorschläge für Einheitsmethoden („Verseifbares Fett", Physikalische Prüfungen, Farbreaktionen, Standards technischer Fette, Fettverarbeitungsprodukte usw.) bereits eine Diskussion der bisherigen Vorschläge bei den außerhalb der Kommission stehenden Fachkreisen herbeizuführen. Der folgende Entwurf ging zunächst aus den Beratungen des wissenschaftlichen Gremiums der Kommission hervor, dem zurzeit die Herren Geh. Rat *Holde,* Berlin, als Vors., Prof. Dr. *Askenasy,* Karlsruhe, Dr. *Auerbach,* Hamburg, Prof. Dr. *Bauer,* Stuttgart, Dr. *Davidsohn,* Berlin, Dr. *Franck,* Berlin, Dr. *Goldschmidt,* Breslau, Dr. *Greitemann,* Cleve, Direktor Dr. *Stadlinger,* Prof. Dr. *Schrauth,* Dr. *Wolff,* sämtl. Berlin, ferner Dr. *Grün,* Aussig, und Dr. *Schroeder,* Berlin, als Gastmitglieder und *K. Rietz,* Berlin, als Sekr. angehören. In der Generalversammlung der Wizöff wurde der Entwurf dem Plenum der Kommission, dem außer der wissenschaftlichen noch die industrielle Gruppe der Herren Direktor *Adam,* Berlin, Konsul *M. L. Flemming,* Hamburg, Direktor *Possel,* Hamburg, Fabrikbesitzer *E. Spielhagen,* Berlin, Direktor Dr. *Weigelt,* Berlin, angehört, zur Begutachtung unterbreitet. Er wurde auf Grund besonderer Wünsche und Vorschläge mehrerer industriellen Mitglieder sowie Herrn Dr. *Normann's* und der Handelslaboratorien Dr. *Ulex,* Hamburg, *Alberti* und *Hempel,* Magdeburg, nochmals revidiert und zur Veröffentlichung vorbereitet.

Wir bitten die Fachkreise, die an dem Zustandekommen der deutschen und internationalen Einheitsmethoden für die Fettuntersuchung interessiert sind, um gefl. Äußerung zum vorliegenden Entwurf, und zwar möglichst unter baldiger, direkter Zusendung von Änderungsvorschlägen an den Sekr. der Analysenkommission, Herrn *K. Rietz,* Labor. f. Öle und Fette, Techn. Hochschule, Charlottenburg, Fasanenstr. 87.

Ferner weisen wir darauf hin, daß auf der Tagung des Vereins Deutscher Chemiker im September d. J. eine Diskussion des Entwurfes der Analysenkommission stattfinden wird. Näheres wird der Vorsitzende der Fachgruppe „Fettchemie", Herr Dr. *Normann,* Herford, noch in seiner Ankündigung der Tagesordnung dieser Gruppe mitteilen.

Berlin, August 1925.

I. Rohfettuntersuchung.

1. Probenahme.

Das zur Analyse bestimmte Muster soll möglichst ein Durchschnittsmuster der zu bewertenden Ware darstellen. Im allgemeinen sind bei äußerlich gleichartig erscheinenden Warenposten bis zu 3 Gebinden alle Stücke, bei mehr als 3 Gebinden wenigstens 20%, jedoch nicht weniger als 3 Stück zu bemustern. In besonderen Fällen, die zu begründen sind, kann anders verfahren werden.

Bei flüssigen, satzfreien Produkten kann die Probe mit einem gewöhnlichen Heber leicht entnommen werden.

Breiartige, salzhaltige Partien verlangen besonders vorsichtige Probenahme. Vorheriges Rollen der Fässer gewährleistet nicht immer eine gründliche Durchmischung; das Muster wird daher mit einem geeigneten Probenehmer[1]) gezogen, wobei das etwa 30 mm weite, unten verschließbare Rohr sehr langsam in verschiedenen Richtungen bis zur gegenüberliegenden Wand des Gebindes durchgestoßen wird.

Von festen Fetten sticht man mit einem Stechheber ebenfalls in verschiedenen Richtungen zur gegenüberliegenden Wand zylindrische Probestücke heraus.

Bei Kesselwagen und Tankschiffen wird unmittelbar hinter der Pumpe eine Abzweigung mit untergehängtem Gefäß angeschlossen.

*) Vergl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 25, S. 513.

[1]) Z. B. nach *Senger* (erhältlich u. a. bei Dr. *Rob. Muencke,* Berlin N) oder mit einem Etagenstecher.

Fette, die in Tanks usw. veralteten Systems (Aufschmelzen mit direktem Dampf) geliefert werden, sind vor dem Aufschmelzen in sachgemäßer Weise zu bemustern.

Bei verdächtigen Lieferungen fester oder halbfester Fette wird der Inhalt einzelner Fässer nach Öffnen des Deckels völlig ausgestochen und auf seine Beschaffenheit, insbesondere Ansammlungen von Wasser und anderen Verunreinigungen, geprüft.

Fässer, an denen durch Auslecken von Wasser eine mechanische Ausscheidung größerer Wassermengen erkennbar ist, sollen nicht zur Entnahme von Durchschnittsproben herangezogen werden; erforderlichenfalls ist in solchen Fässern die Menge des abgesetzten Wassers durch Ablassen, evtl. unter Öffnung des Deckels zu ermitteln.

Die einzelnen Proben werden, sofern nicht besondere Umstände dagegen sprechen, vereinigt und zu einer homogenen Mischung verrührt[2]) oder nötigenfalls zusammengeschmolzen und bis zum Erkalten ständig gerührt; man darf das Fett aber nicht wesentlich über seinen Schmelzpunkt hinaus erhitzen, damit keine Verluste an flüchtigen Stoffen auftreten.

Aus der so bereiteten Mischung entnimmt man 3 zur Analyse bestimmte Muster von je mindestens 100 g, verschließt sie luftdicht in sorgfältig gereinigten und getrockneten Glas- oder Blechbehältern und versieht diese mit beweiskräftigen Siegeln und mit durch Siegel gesicherten Bezeichnungen. Die Reserveproben sind mindestens 6 Wochen, vom Tage der Auftragserledigung an gerechnet, aufzubewahren. Sollte eine längere Aufbewahrungsfrist notwendig erscheinen, so ist sie besonders zu beantragen.

Wegen der häufigen Schwierigkeiten der Probenahme, namentlich bei inhomogenen Fetten, ist es zu empfehlen, mit der Probenahme eine erfahrene Persönlichkeit zu beauftragen, welche die Art des Musterziehens von Fall zu Fall entscheiden wird.

2. Voruntersuchung.

a) Äußere Erscheinungen.

Die Färbung der Öle[3]) oder bei etwa 50° aufgeschmolzenen festen Fette wird im 15 mm weiten Reagenzglas, bei sehr hellen Mustern in möglichst 10 cm dicker Schicht beobachtet; die Schichtdicke ist anzugeben[4]).

Auffallende Verschiedenheit der Färbung eines Fettes vor und nach dem Aufschmelzen kann unter Umständen auf künstliche Aufhellung durch Wasser oder Luft hinweisen.

Fluoreszenz zeigt sich als grünlicher oder bläulicher Schimmer an einem Tropfen Öl auf schwarzem Glanzpapier; sie deutet auf Anwesenheit von Mineral- oder Harzöl hin. Bei nicht fluoreszierenden Ölen erscheint der Tropfen tiefschwarz.

Der Geruch einer Probe, insbesondere beim Verreiben auf der Handfläche oder beim Erwärmen in einem Philippsbecher, gibt oft schon beachtenswerte Hinweise (Tran, Leinöl, Kokosfett usw.), desgl. der Geschmack.

Die Gegenwart flüchtiger Bestandteile wie ätherischer Öle, Extraktionsmittel (z. B. Benzin, Benzol, Schwefelkohlenstoff) usw. gibt sich unter Umständen bei dieser Prüfung oder bei der Erhitzungsprobe zu erkennen (vergl. c und 6, d).

Die Konsistenz (dünnflüssig, dickflüssig, salbenartig, schmalz-, butter-, talg-, wachsartig) ist bei Zimmertemperatur festzustellen. Zähe und fadenziehende Konsistenz kann unter Umständen von Kalkseifen herrühren; sie verschwindet dann durch Behandlung des Fettes mit verdünnter Salzsäure.

b) Löslichkeit.

Mit destilliertem Wasser bilden die seifenfreien Öle nach kurzem Schütteln Emulsionen, die sich bald wieder trennen; beständige Emulsionen deuten auf die Anwesenheit von Seifen (s. auch e), Schleimstoffen u. dgl. hin.

Sämtliche Fette sind in Äther, Schwefelkohlenstoff, Anilin, flüssigen Kohlenwasserstoffen, Chlorkohlenwasserstoffen leicht löslich; eine Ausnahme bilden Rizinusöl und sehr hoch schmelzende Fette, die in Petroläther und dgl. Mineralölen nicht löslich sind.

In absol. Alkohol lösen sich bei Zimmertemperatur Rizinusöl und andere Fette dieser Gruppe völlig, die übrigen Fette wenig. Zunehmender Gehalt an freien Fettsäuren sowie Glyzeride niedrigmolekularer Fettsäuren erhöhen die Alkohollöslichkeit.

c) Erhitzungsprobe.

Verschwindet die Trübung eines Öles nach einigem Erhitzen im Reagenzglas oder Schälchen auf dem Wasserbade, ohne beim Erkalten wiederzukehren, so rührt sie von Wasser her. Trübungen durch mechanische Verunreinigungen bleiben beim Erhitzen bestehen.

d) Qualitative Probe auf Verseifbarkeit.

6—8 Tropfen Öl (evtl. filtriert) werden mit etwa 5 cm³ alkohol. n/2 Kalilauge im Reagenzglas gekocht. Nach vorsichtigem Abdunsten des Alkohols gibt man allmählich destilliertes Wasser hinzu.

Reine Fette geben eine klare Seifenlösung; die Gegenwart von Mineralöl, Paraffin, Ceresin, Harzöl, Wachs (auch Wollfett) oder erheblichen Mengen natürlicher unverseifbarer Stoffe verrät sich durch Trübung der Seifenlösung.

e) Nachweis von Seifen.

Alkaliseifen geben sich beim Schütteln des Musters mit Wasser außer durch Emulsionsbildung (s. Abschn. b) auch durch Rötung von Phenolphthalein infolge Hydrolyse zu erkennen; auf Zusatz von Mineralsäure verschwinden Emulsion und Rötung. Bei Anwesenheit größerer Mengen freier Fettsäuren versagt diese Prüfung.

Ammoniumseifen verraten sich durch Ammoniakgeruch, den sie noch deutlicher beim Erwärmen der Probe, evtl. unter Zusatz von Natronlauge, zeigen.

In Zweifelsfällen, sofern die obige Prüfung für Alkaliseifen oder die Veraschung einer Fettprobe (s. 6., a) für Kalkseifen nicht genügend Anhalt bietet, wird das Fett mit Benzol-Alkohol (9 : 1) behandelt. Sind in der Lösung Metalloxyde nachweisbar oder hinterläßt der Extrakt Asche, so liegen Seifen vor.

f) Prüfung auf Acidität s. 6. „Verunreinigungen".

3. Ätherextrakt.

a) Ätherextrakt (ohne Vorbehandlung mit Salzsäure).

Man löst 3—5 g Fett in 100 cm³ Äther[5]). Die Lösung oder, falls auch die ätherunlöslichen Verunreinigungen bestimmt werden sollen, die filtrierte Lösung wird einige Zeit im Erlenmeyerkölbchen mit entwässertem Natriumsulfat getrocknet und filtriert. Das Natriumsulfat wird durch mehrmaliges Ausschütteln mit ebenfalls über entwässertem Natriumsulfat getrocknetem Äther und Dekantieren fettfrei gewaschen.

Man treibt die Hauptmenge Äther auf dem Wasserbade ab, bläst einige Male, am besten mit einem Handgebläse, auf den Rückstand, wodurch sich der Rest des Lösungsmittels in kurzer Zeit verflüchtigt, und erzielt durch kurze Trocknung Gewichtskonstanz, d. i. maximal 0,1% Gewichtsänderung in je ¼stündiger Trockendauer.

Enthält das Rohfett flüchtige Fettsäuren, z. B. bei Anwesenheit von Palmkern- und Kokosfett, so trocknet man bei einer 60° nicht übersteigenden Temperatur. Leicht oxydierbare Fette (trocknende, halbtrocknende, Trane u. dgl.) werden im Stickstoff- oder Kohlensäurestrom getrocknet.

Die stark abgekürzte Trocknungsdauer bei dem obigen Verfahren erübrigt jedoch meist ohne Beeinträchtigung der Genauigkeit die Benutzung des inerten Gasstromes oder von Vakuum-Trockenvorrichtungen.

Der erhaltene Ätherextrakt enthält außer der eigentlichen Fettsubstanz (Neutralfett, Fettsäuren) auch andere ätherlösliche Stoffe (Harze, Naphthensäuren, unverseifbare Stoffe, gegebenenfalls auch Seifen u. a.).

b) Ätherextrakt (im Extraktionsapparat bestimmt).

Bei Anwesenheit größerer Mengen Verunreinigungen (schleimiger Substanzen, Stärke, Silikate u. a.), insbesondere also bei Ölfrüchten und -saaten, Preßkuchen, Extraktionsfetten u. dgl., erfolgt die Bestimmung des Ätherextraktes durch Extraktion im Soxhlet-, Graefe- oder Besson-Apparat.

Die grobzerkleinerte Substanz (5—30 g) wird ohne besondere Vortrocknung in eine Extraktionshülse gewogen und mit Äther erschöpfend extrahiert. Der Extraktionsrückstand ist, mit der halben abgewogenen Menge geglühten Sandes oder Asbestes verrieben, nochmals zu extrahieren.

Liegen stark wasserhaltige Stoffe vor, z. B. feuchte Bleicherderückstände, so ist die durch Differenzwägung abgewogene Probe (5—10 g, bei fettarmen Produkten entsprechend mehr) im Mörser mit einer genügenden Menge gebrannten Gipses zu einem möglichst trockenen Pulver zu verreiben, 1—2 h stehen zu lassen und quantitativ in die Hülse überzuführen.

Die ätherische Lösung wird nach a) weiterbehandelt.

c) Ätherextrakt (unter Vorbehandlung mit Salzsäure).

3—5 g Fett werden mit 50—100 cm³ Äther und ungefähr 10 cm³ 25-proz. Salzsäure bis zur bleibenden Rotfärbung von Methylorange am Rückflußkühler erwärmt, bis das Fett klar gelöst und keine Emulsion mehr sichtbar ist. Die Fettlösung mit dem Sauerwasser wird in einen Scheidetrichter gebracht, das Sauerwasser wird abgezogen, sobald es sich klar abgesetzt hat, und die ätherische Fettlösung durch wiederholtes Waschen mit 10proz. Kochsalzlösung mineralsäurefrei gewaschen.

In Rücksicht auf die Gegenwart wasserlöslicher freier Fettsäuren, z. B. bei Palmkernfett, und salzsäureunlöslicher Fremdkörper, die leicht Fett mitreißen, sind die Sauerwässer bis zur Erschöpfung auszuäthern (Verdampfungsprobe).

Sind sonstige, durch Salzsäure schwer angreifbare Beimengungen (Erdalkaliseifen, Beschwerungsmittel u. a.) vorhanden, so ist die Behandlung nur mit Salzsäure in der Wärme zu wiederholen.

---

[2]) Zum Durchmischen wird zweckmäßig eine in das Mischgefäß passende durchlöcherte Scheibe benutzt, die an einem senkrechten Stiel befestigt ist.

[3]) Der Ausdruck „Fette" umfaßt die verseifbaren Öle und Fette; nur in besonderer Hinsicht auf den flüssigen Aggregatzustand wird der Ausdruck „Öle" gebraucht.

[4]) Eine geeignete Färbungsskala wird zurzeit von Herrn Prof. Dr. *Askenasy*, Karlsruhe, ausgearbeitet.

[5]) Äther = Äthyläther 0,720.

Falls durch Emulsionsbildung infolge Anwesenheit emulgierender Stoffe usw. keine scharfe Schichtentrennung eintritt, müssen die störenden Anteile durch Filtration unter erschöpfendem Nachwaschen mit Äther entfernt werden.

Die ätherische Lösung wird nach a) weiterbehandelt. Der so erhaltene Ätherextrakt enthält außer den unter a) angegebenen Stoffen auch die als Seifen vorliegenden Fettsäuren.

4. Unverseifbares.

Das Unverseifbare im Sinne nachstehender Methode umfaßt die natürlichen unverseifbaren Stoffe (Sterine; bei Tranen auch Kohlenwasserstoffe, gewöhnlich bis 2, jedoch auch bis zu 90%) sowie die mit gewöhnlichem Wasserdampf nicht flüchtigen organischen Stoffe wie Mineralöle und dgl.

Besteht der Verdacht auf Vorhandensein flüchtiger organischer Stoffe (Benzin, ätherische Öle usw.), so können diese zunächst mit Wasserdampf nach der Vorschrift 6, d entfernt bezw. gleichzeitig auf diesem Wege bestimmt werden.

Bei von Wasser und flüchtigen Fettsäuren freien Fetten gibt auch die Bestimmung des Trockenverlustes (s. 6, c) Aufschluß über den Gehalt an solchen flüchtigen Bestandteilen.

a) Bestimmung nach Spitz-Hönig (für gewöhnliche Fette).

5 g des Fettes bezw. Ätherextraktes werden mit 12 bis 15 cm³ alkoholischer 2 n Kalilauge etwa 20 Minuten unter Rückfluß verseift, mit ebensoviel Wasser versetzt und, falls dabei Ausscheidungen auftreten, nochmals aufgekocht. Die abgekühlte Seifenlösung wird mit etwa 50proz. Alkohol in einen Scheidetrichter gespült und mindestens zweimal mit je 50 cm³ Petroläther (Kp. 30 bis 50°, frei von ungesättigten und aromatischen Kohlenwasserstoffen) ausgeschüttelt. Etwaige Emulsionen werden durch Zusatz kleiner Mengen Alkohol oder konz. Kalilauge beseitigt.

Die vereinigten Petrolätherauszüge sind zunächst mit 50proz. Alkohol, dem etwas Alkali zugefügt ist, und dann zur Entfernung mitgerissener Seifenreste wiederholt mit je 50 cm³ 50proz. Alkohol zu waschen, bis diesem zugesetztes Phenolphthalein nicht mehr gerötet wird.

Die petrolätherische Lösung wird durch ein Filter, dessen Spitze mit entwässertem Natriumsulfat gefüllt ist, filtriert. Nach dem Verjagen des Petroläthers trocknet man den verbleibenden Rückstand nur solange bei 100°, bis der Petroläthergeruch verschwunden ist, und wägt nach kurzem Erkalten.

b) Bestimmung nach Fahrion (für Trane und Wollfett).

5 g des Fettes bezw. Ätherextraktes werden mit 12 bis 15 cm³ alkohol. 2 n Kalilauge in einer Schale auf dem Sandbade verseift, wobei das Gemisch unter vorsichtigem Erwärmen bis zur Trockne gerührt wird.

Die Seife wird mit etwa 50 cm³ warmem Wasser unter Nachspülen mit 10 cm³ Alkohol in einen Scheidetrichter gebracht. Die abgekühlte Seifenlösung wird mit 50 cm³ Äther ausgeschüttelt und dies ein- bis zweimal mit je 25 cm³ wiederholt.

Sollte kein glattes Absitzen erfolgen, so läßt man einige Kubikzentimeter Alkohol am Rande des Scheidetrichters herabfließen.

Die vereinigten Ätherauszüge schüttelt man mit 2 cm³ n/2 Salzsäure und 8 cm³ Wasser (wenn nötig, mit mehr Salzsäure) unter Zusatz von Methylorange und entsäuert sie nach dem Abziehen des Sauerwassers mit 3 cm³ alkohol. n/2 Kalilauge und 7 cm³ Wasser. Nach einigem Stehen wird die alkoholische Schicht abgezogen und die ätherische Lösung w. o. getrocknet und weiterbehandelt.

5. Gesamtfettsäuren.

a) Gesamtfettsäuren einschl. petrolätherunlöslicher Oxysäuren.

Die nach Abtrennung des Unverseifbaren erhaltenen alkoholischen Seifenlösungen und Waschwässer werden vereinigt und eingedampft, bis der Alkohol völlig verjagt ist, darauf durch Kochen mit verdünnter Mineralsäure zersetzt und im Scheidetrichter mehrmals mit 50—100 cm³ Äther ausgeschüttelt. Die mit Wasser, bei Anwesenheit wasserlöslicher Fettsäuren (aus Kokos- und Palmkernfett) mit 10proz. Kochsalzlösung neutralgewaschene Ätherlösung wird wie bei der Bestimmung des Ätherextraktes weiterbehandelt.

Der Trockenrückstand ergibt die Menge der Gesamtfettsäuren (normale und oxydierte Fettsäuren, evtl. Harzsäuren).

b) Gesamtfettsäuren ausschl. petrolätherunlöslicher Oxysäuren.

Sollen die petrolätherunlöslichen Oxysäuren von der Bestimmung der Gesamtfettsäuren ausgeschlossen werden, so wird die Ausschüttelung gemäß a) nicht mit Äther, sondern mit Petroläther vorgenommen.

Der vorgewärmte Petroläther (Kp. 30—50, frei von ungesättigten und aromatischen Kohlenwasserstoffen) wird in dünnem Strahl unter gutem Umschwenken hinzugegeben, wobei sich die petrolätherunlöslichen Oxysäuren in braunen Flocken ausscheiden und an die Gefäßwand setzen oder zu Klumpen zusammenballen. Nach dem Ablassen des Petroläthers und Sauerwassers durch ein Filter wird das Gefäß und das Filter sorgfältig mit Petroläther nachgewaschen, die petrolätherische Lösung abgetrennt und wie die ätherische Gesamtfettsäurelösung weiterbehandelt.

c) Petrolätherunlösliche Oxysäuren.

Diese Oxysäuren ergeben sich als Differenz der nach a) bezw. b) erhaltenen Mengen Fettsäuren; ihre Sonderbestimmung geschieht folgendermaßen:

Die nach b) abgeschiedenen petrolätherunlöslichen Oxysäuren werden mit warmem Alkohol oder nötigenfalls mit Chloroform-Alkohol (1:1) aus dem Gefäß und Filter herausgelöst, nach Verjagen des Lösungsmittels bei 100° getrocknet und gewogen.

Unter Umständen führt es leichter zum Ziel, die bereits nach a) abgeschiedenen Gesamtfettsäuren in der Wärme mit Petroläther aufzunehmen. Die in einen gewogenen Kolben filtrierte petrolätherische Lösung enthält die „petrolätherlöslichen Fettsäuren"; die „petrolätherunlöslichen Oxysäuren" werden aus dem Gefäß und Filter w. o. mit Alkohol bezw. Chloroform-Alkohol herausgelöst und bestimmt.

Erhebliche Mengen der nach b) und c) abgeschiedenen Oxysäuren sind zur Entfernung etwa eingeschlossener Mengen normaler Fettsäuren nochmals zu verseifen und abzuscheiden; ebenso sind die Oxysäuren aus dem Sauerwasser nach der Verseifung des Trockenrückstandes zu isolieren.

Die Oxyfettsäuren des Rizinusöles können nach diesem Verfahren nicht bestimmt werden (s. II, 8 „Acetylzahl").

6. Verunreinigungen.

a) Aschengehalt.

Die Aschenbestimmung läßt den Gehalt an Mineralstoffen (Ton, Kreide, Kochsalz usw.), gegebenenfalls auch Seifen (Alkali- und Kalkseifen) erkennen.

3—5 g Fett, bei aschearmen Proben entsprechend mehr, werden im Platin-, Nickel- oder Porzellantiegel allmählich abgeschwelt, bis ein kohliger Rückstand bleibt; dieser wird völlig verascht und gewogen. Schwerverbrennliche Kohle verascht sich leicht nach Befeuchten mit Wasserstoffsuperoxyd oder durch kurzes Glühen in schwach sauerstoffhaltiger Luft, die durch einen Rosetiegeldeckel in den Tiegel geleitet wird.

Sintern der Asche zeigt die Gegenwart flüchtiger Alkalisalze an; in diesem Falle zieht man den kohligen Rückstand zunächst mit heißem Wasser aus und verascht Kohle und Filter für sich. Darauf gibt man den wässerigen Auszug hinzu, dampft auf dem Wasserbade ein und verascht den Rückstand bei mäßiger Rotglut.

Bei der Veraschung größerer Fettmengen oder wasserhaltiger Proben wird ein aus aschefreiem Filtrierpapier gedrehter Docht in das Öl getaucht und angezündet; der Brennrückstand wird wie oben verascht.

Die Prüfung erstreckt sich nach dem Vorgang der anorganischen Analyse in erster Linie auf Alkali (aus Kochsalz, Seifen), Erdalkalien (Calcium, Magnesium), weiterhin auf Eisen, Nickel, Kupfer u. a.

b) Ätherunlöslicher Rückstand.

Der bei der Bestimmung des Ätherextraktes (s. 3) auf dem bei 105° getrockneten, tarierten Filter erhaltene Rückstand wird bei 105° getrocknet. Sein Gewicht ergibt die Menge der ätherunlöslichen, bei 105° nicht flüchtigen Beimengungen anorganischer und organischer Natur (einschl. ungelöst gebliebener Seifen).

Bei Verdacht auf Vorhandensein von Seifen sind diese mit heißem Elain (Ölsäure) auszuwaschen, dessen Reste durch Nachwaschen mit Benzin entfernt werden.

Der Gewichtsverlust des ätherunlöslichen Rückstandes bei der Behandlung mit Elain ergibt den Gehalt an nicht in Äther gelösten Seifen.

Die Gewichtsdifferenz zwischen dem mit Elain behandelten ätherunlöslichen Rückstand und seiner Asche gibt einen Anhalt für die Menge der nicht seifenartigen organischen Beimengungen. Größere Mengen an letzteren machen evtl. eine Prüfung auf Stärke, Zellstoff, Eiweißstoffe u. ä. in üblicher Weise erforderlich.

c) Trockenverlust bei 105°.

Diese Bestimmung hat nur den Wert einer Orientierung über den Gehalt an Wasser und anderen bis 105° flüchtigen Stoffen[6]).

[6]) In der Praxis ist es vielfach üblich, folgende für Speisefette gebräuchliche Wasserbestimmungsmethode auch bei Rohfetten anzuwenden:

20—30 g Öl werden in einem Aluminiumbecher (6,5 cm Durchmesser, 5 cm hoch), dessen Boden mit Bimssteinstückchen beschickt ist, vorsichtig über freier Flamme erhitzt, wobei man den Becher in einer besonderen Zange hält und dauernd schwenkt. Sobald die Dampfblasen in der Schmelze und der Wasserdampf verschwinden, zeigt ein feiner blauer Rauch, der von der Zersetzung des Fettes herrührt, an, daß das Wasser verjagt ist.

Die Methode gibt auch bei Fetten mit flüchtigen Fettsäuren (z. B. rohem Kokosfett, Kokosfettsäuren) zuverlässige Werte.

Man erwärmt etwa 5 g Fett und 20 g ausgeglühten Quarzsand in einer mit Glasstab tarierten flachen Schale (Weinschale) allmählich im Luftbad auf 105°, rührt öfters um und trocknet bis zur Gewichtskonstanz (vergl. 3, a). Bei Gegenwart oxydabler Stoffe trocknet man im Stickstoff- oder Kohlensäurestrom.

d) Flüchtige organische Stoffe (Extraktionslösungsmittel wie Benzin, Benzol, Chlorkohlenwasserstoffe, Tetralin usw.)

Aus 30—50 g Substanz treibt man durch Wasserdampfdestillation die flüchtigen wasserunlöslichen Stoffe in eine graduierte Vorlage ab und stellt ihre Menge aus ihrem Volumen und spez. Gew.[7]) fest, ihre Art durch Untersuchung auf Geruch, Siedepunkt, Refraktion usw.

Gegeben: e = Einwage
v = Volumen des Destillates
d = spez. Gew. des Destillates.

Berechnet:

$$\% \text{ flücht. organ. Stoffe} = \frac{100 \cdot v \cdot d}{e}$$

e) Wasser.

Der Wassergehalt wird als Differenz zwischen Rohfett einerseits und Ätherextrakt, ätherunlöslichem Rückstand, unter Umständen auch Extraktionsmitteln andererseits ermittelt.

Eine direkte Bestimmung ist exakt nur durch Destillation mit wassergesättigtem Xylol oder Benzol möglich, mit dem man aus 5—50 g Fett das Wasser in eine graduierte Vorlage nach *Marcusson* oder einen Aufsatz nach *Liese* gem. *Normann*, Z. ang. 38, 380 (1925) oder Z. Öl- und Fettind. 45, 281 (1925), übertreibt und volumetrisch bestimmt.

f) Freie Mineralsäuren (vornehmlich Schwefel- und Salzsäure).

Im filtrierten wässerigen Auszug von 50 g Fett prüft man mit Methylorange auf freie Säure. Da Rotfärbung auch durch niedere wasserlösliche Fettsäuren verursacht werden kann, müssen bei positiver Reaktion Schwefel- und Salzsäure identifiziert werden.

Die quantitative Bestimmung erfolgt durch Titration eines aliquoten Teiles des wässerigen Auszuges mit $n/_{10}$ Alkalilauge.

Zuverlässiger ist mit Rücksicht auf die etwaigen organischen Säuren die gravimetrische Bestimmung der Schwefel- und Salzsäure (als Baryumsulfat bezw. Silberchlorid) im wässerigen Auszug sowie in Rücksicht auf die Gegenwart von Salzen der betr. Säuren auch in der Asche des Fettes. Die Differenz beider Mengen entspricht dem Gehalt an Mineralsäure.

7. Gehalt an Seifen.

Besteht auf Grund der Voruntersuchung (s. 2), des Aschenbefundes (s. 6, a) oder der Behandlung des ätherunlöslichen Rückstandes mit Elain (s. 6, b) Verdacht auf Anwesenheit von Seifen, so läßt sich deren Menge folgendermaßen quantitativ bestimmen:

In einer Probe des Rohfettes werden die freien Säuren nach dem Vorgang der Säurezahlbestimmung (s. II, 2) titriert. Die titrierte Lösung wird nach dem Verjagen des Alkohols mit Salzsäure behandelt und ausgeäthert (vgl. 3, b); der mineralsäurefrei gewaschene ätherische Auszug wird w. o. titriert.

Eine besondere Probe des Fettes ist mit verdünnter Salzsäure zu kochen und das Sauerwasser auf die Art der Seifenbasis (meist Calcium oder Alkalimetalle) zu prüfen.

Aus der durch völlige Verseifung mit überschüssiger Kalilauge herzustellenden alkoholischen Seifenlösung scheidet man die Gesamtfettsäuren ab (vergl. 4 und 5), um titrimetrisch ihr Mol.-Gew. festzustellen.

Gegeben:
e = Einwage an Rohfett
a = Verbrauch an $n/_{10}$ Lauge für freie Säuren
b = Verbrauch an $n/_{10}$ Lauge für freie Säuren und an Seifen gebundene Fettsäuren
M = Mol.-Gew. der Gesamtfettsäuren
m = Äquivalentgewicht der Seifenbasis[8]).

Berechnet:

$$\text{Proz. Seifen} = \frac{b-a}{e} \cdot \frac{M + m - 1}{100}$$

Bei geringeren Seifenmengen (bis zu 5%) genügt es, 280 als mittleres Mol.-Gew. der Fettsäuren anzusetzen.

II. Chemische Kennzahlen.

1. Vorbereitung der Proben.

Die chemischen Kennzahlen sind in der Regel an den filtrierten, entwässerten und alkali- bezw. mineralsäurefreien Mustern zu ermitteln. Sämtliche Bestimmungen werden doppelt ausgeführt.

[7]) Bei Mengen unter 1,5 cm³ genügt es, ein mittleres spez. Gewicht von 0,8 bezw. bei Chlorkohlenwasserstoffen, Schwefelkohlenstoff und dgl. von 1,4 anzunehmen.

[8]) Bei Kalkseifen m = 20, bei Natronseifen 23, bei Kaliseifen 39.

Werden Säure- und Verseifungszahl nach Lage des Auftrages für technische und andere Zwecke am unvorbereiteten Material festgestellt, so ist dies im Attest zu vermerken.

2. Säurezahl.

Die Säurezahl (S.-Z.) gibt an, wieviel Milligramm Kaliumhydroxyd zur Absättigung der in 1 g Fett oder Öl enthaltenen Menge freier Fettsäuren nötig sind.

1—3 g Substanz werden in 50 cm³ genau neutralisiertem[9]) Benzol-Alkohol (2:1) oder Äther-Alkohol (1:1) gelöst und mit alkohol $n/_2$ Kalilauge, bei säurearmen Fetten mit $n/_{10}$ Lauge bis zur Neutralisation titriert[10]).

Im allgemeinen dient als Indikator Phenolphthalein, bei dunklen Proben Thymolphthalein oder Alkaliblau 6 B.

Bei sehr dunklen Fetten oder Ölen empfiehlt es sich, die Fettsäuren aus 3—5 g Substanz mehrmals mit neutralisiertem Alkohol auszuziehen und in dem abgetrennten, meist weniger gefärbten alkoholischen Auszug zu titrieren.

Gegeben:
e = Einwage
a = Verbrauch an $n/_2$ KOH.

Berechnet:

$$\text{S.-Z.} = \frac{28{,}055 \cdot a}{e}$$

Die Umrechnung auf Prozente freier Fettsäuren geschieht auf Grund nachstehender Tabelle und unter Angabe des zugrundegelegten mittleren Molekulargewichtes im Attest.

Art des Fettes	Hauptsächliche Fettsäuren	Mittleres Mol.-Gew. der Fettsäuren	1. S.-Z. Einheit entspr. % freien Fettsäuren
Kokosfett . . .	Laurinsäure u. dgl.	206	0,367
Palmkernfett .	"	220	0,392
Palmfett u. dgl. .	Palmitinsäure . .	256	0,456
Übrige Fette . .	Ölsäure	282	0,503

3. Verseifungszahl.

Die Verseifungszahl (V.-Z.) gibt an, wieviel Milligramm Kaliumhydroxyd zur Verseifung von 1 g Fett oder Öl nötig sind.

Etwa 2 g Substanz und 25 cm³ alkohol. $n/_2$ Kalilauge[11]) werden in einem Jenaer Kolben[12]) unter Rückfluß und Verwendung von Siedesteinchen ½ h auf dem Wasserbade gekocht; bei schwer verseifbaren Fetten oder Gegenwart größerer Mengen unverseifbarer Stoffe fügt man 10 bis 15 cm³ Benzol[13]) hinzu und verseift eine weitere halbe Stunde.

In gleicher Weise wird ein Blindversuch ohne Fett angesetzt.

Nach beendeter Verseifung wird der Überschuß an Alkalihydroxyd in der warmen Seifenlösung mit $n/_2$ Salzsäure zurücktitriert (Indikator s. 2); dementsprechend wird der Titer der Blindprobe bestimmt.

Gegeben:
e = Einwage
a = Verbrauch an $n/_2$ HCl in der Blindprobe
b = Verbrauch an $n/_2$ HCl in der Hauptprobe.

Berechnet:

$$\text{V.-Z.} = \frac{28{,}055 \cdot (a - b)}{e}$$

4. Esterzahl.

Die Esterzahl (E.-Z.) gibt an, wieviel Milligramm Kaliumhydroxyd zur Verseifung der in einem Gramm Substanz enthaltenen Fettsäureester nötig sind.

Bei Abwesenheit innerer Ester oder Anhydride gibt die Esterzahl, d. h. die Differenz zwischen Säure- und Verseifungszahl einen Maßstab für den Gehalt des Produktes an echtem Neutralfett, d. h. an Fettsäureestern von Glyzerin.

In technischen Fettsäuren können Säure- und Verseifungszahl zweckmäßig in ein- und derselben Einwage hintereinander bestimmt werden.

5. Mittleres Molekulargewicht der Fettsäuren.

Das mittlere Molekulargewicht (Mol.-Gew.) ergibt sich durch Verseifung (gem. 3) von etwa 1 g der nach Vorschrift I, 5 abgeschiedenen Gesamtfettsäuren.

[9]) Das Lösungsmittel wird mit einigen Tropfen der betr. alkohol. Indikatorlösung versetzt und mit alkohol. $n/_{10}$ Kalilauge bis zum deutlichen Farbenumschlag titriert.

[10]) Die Praxis verwendet häufig wässerige statt alkoholischer Lauge. Dann muß Alkohol als Lösungsmittel genommen und, besonders bei stärkerem Säuregehalt, die Hydrolyse der beim Titrieren gebildeten Seifenlösung durch entsprechenden Alkoholzusatz zurückgedrängt werden.

[11]) Alkohol mindestens 90%.

[12]) Sämtliche Gefäße sind mit neutralisiertem Alkohol vorzuspülen.

[13]) Neutralisiert, thiophenfrei.

Gegeben:
V.-Z.-Gs. = Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren.
Berechnet[14]):

$$\text{Mol.-Gew.} = \frac{56\,110}{\text{V.-Z.-Gs.}}$$

6. Berechnung des Gehaltes an freien Fettsäuren, Gesamtfettsäuren und Neutralfett.

(auf Grund der Säure-, Verseifungs- und Esterzahl eines Fettes, sowie der Verseifungszahl und des Molekulargewichtes seiner Gesamtfettsäuren).

Diese Berechnung läßt sich bei Fetten, deren Fettsäuren nur frei oder in Form von Triglyzeriden vorliegen und frei von inneren Estern sowie Anhydriden sind, folgendermaßen durchführen:

Gegeben:
S.-Z. = Säurezahl des Fettes
E.-Z. = Esterzahl des Fettes
V.-Z. = Verseifungszahl des Fettes
V.-Z.-Gs. = Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren
M. = Mol.-Gew. der Gesamtfettsäuren.
Berechnet:

$$\% \text{ freie Fettsäuren} = \frac{100 \,.\, \text{S.-Z.}}{\text{V.-Z.-Gs.}}$$

$$\% \text{ Gesamtfettsäuren} = \frac{100 \,.\, \text{V.-Z.}}{\text{V.-Z.-Gs.}}$$

$$\% \text{ Neutralfett} = \frac{100 \,.\, \text{E.-Z.}}{\text{V.-Z-Gs.}} \cdot \frac{3\,M + 38}{3\,M}$$

$$\% \text{ Glyzerin} = 0{,}0547 \,.\, \text{E.-Z.}$$

7. Reichert-Meissl- und Polenske-Zahl.

Die Reichert-Meissl-Zahl (R.-M.-Z.) gibt an, wieviel Kubikzentimeter $n/_{10}$ Alkalilauge zur Neutralisation der aus genau 5 g Fett erhältlichen, mit Wasserdampf flüchtigen, wasserlöslichen Fettsäuren nötig sind.

Die Polenske-Zahl (P.-Z.) gibt an, wieviel Kubikzentimeter $n/_{10}$ Alkalilauge zur Neutralisation der aus genau 5 g Fett erhältlichen, mit Wasserdampf flüchtigen, wasserunlöslichen Fettsäuren nötig sind.

a) R.-M.-Z.-Bestimmung.

Genau 5 g Fett werden mit 20 g Glyzerin und 2 cm³ 50proz. Natronlauge in einem Jenaer Rundkolben (300 cm³) über freier Flamme verseift, bis die Flüssigkeit unter ständigem Umschwenken klar wird. Dann läßt man das Verseifungsgemisch auf etwa 80° abkühlen, setzt 90 cm³ frisch ausgekochtes Wasser von etwa gleicher Temperatur hinzu und zu der klaren Seifenlösung sofort 50 cm³ verdünnte Schwefelsäure (25 cm³ konz. Schwefelsäure in 1 Liter) sowie 0,6 bis 0,7 g Bimssteinpulver oder Kieselgur. Nach sofortigem Verschluß des Kolbens wird destilliert (Apparatur s. *Holde*, 6. Aufl., S. 572).

Der Kolben steht auf einem flachen Asbestteller mit 6,5 cm breitem Ausschnitt und wird mit der wenig abgestumpften Spitze der voll brennenden, freien Flamme erhitzt, so daß in 19 bis 21 Minuten 110 cm³ Destillat übergehen.

Sobald genau 110 cm³ überdestilliert sind, wird die Flamme entfernt und die Vorlage durch ein anderes Gefäß ersetzt. Die Vorlage wird 10 Minuten lang so tief wie möglich in Wasser von 15° eingetaucht.

Durch vier- bis fünfmaliges Umkehren des verschlossenen Kolbens wird das Destillat unter Vermeiden starken Schüttelns gemischt und hierauf durch ein trockenes glattes Filter (Durchm. 8 cm) filtriert. Eine Trübung des Filtrates durch emulgierte feste Säuren läßt sich durch Schütteln mit wenig Kieselgur beseitigen.

100 cm³ des Filtrates werden nach Zusatz von 3—4 Tropfen neutralisierter alkoholischer 1 proz. Phenolphthaleinlösung mit $n/_{10}$ Alkalilauge titriert.

In gleicher Weise wird ein Blindversuch vorgenommen.

Gegeben:
a = Verbrauch an $n/_{10}$ Lauge beim Hauptversuch
b = Verbrauch an $n/_{10}$ Lauge beim Blindversuch.
Berechnet:

$$\text{R.-M.-Z.} = 1{,}1 \;(a - b).$$

b) P.-Z.-Bestimmung.

Zur völligen Entfernung der wasserlöslichen flüchtigen Fettsäuren wäscht man nacheinander das Kühlrohr, die zweite und erste Vorlage und das Filter (s. o.) dreimal mit je 50 cm³ Wasser aus und darauf zum Herauslösen der wasserunlöslichen flüchtigen Fettsäuren in gleicher Weise mit je 15 cm³ neutralisiertem 90proz. Alkohol. Das Filter darf jedesmal erst nach völligem Ablaufen der Flüssigkeit wieder aufgefüllt werden.

Die gesondert aufgefangenen, vereinigten alkoholischen Filtrate werden w. o. titriert.

Verbraucht: c cm³ $n/_{10}$ Lauge
P.-Z. = c.

Die Abweichungen zwischen zwei Parallelbestimmungen sollen für P.-Z. bis 2 nicht mehr als 10% betragen, bezw. 8% für P.-Z. 2 bis 5, und 4% für P.-Z. über 10. Eine Kontrollanalyse mit reinem Schweinefett muß P.-Z. 0,5 bis höchstens 0,65 ergeben.

8. Acetylzahl.

Die Acetylzahl (A.-Z.) gibt an, wieviel Milligramm Kaliumhydroxyd zur Bindung der aus 1 g acetylierter Fettsäuren abgespaltenen Essigsäure erforderlich sind.

6—8 g der nach I, 5, a abgeschiedenen Gesamtfettsäuren werden mit der doppelten Menge Essigsäureanhydrid 2 h im Acetylierungskolben (eingeschliffenes Kühlrohr!) gekocht. Die Mischung wird ½ h mit 500 cm³ Wasser ausgekocht, in einen Scheidetrichter übergeführt und mehrmals mit sehr heißem Wasser neutral gewaschen. (Lackmus.)

Das abgetrennte Acetylprodukt wird durch ein trockenes Filter filtriert.

Ca. 2 g des Acetylproduktes (auf Centigramm gewogen) werden in etwa 5 cm³ neutralisiertem Alkohol gelöst und in der Kälte mit alkohol. $n/_2$ Kalilauge titriert. (Acetylsäurezahl, d. h. die zur Absättigung der freien acetylierten Säuren erforderliche Anzahl Milligramm Kaliumhydroxyd). Dann wird mit etwa 25 cm³ ungefähr $n/_2$ alkohol. Kalilauge ½ h auf siedendem Wasserbad verseift. Die Fettsäuren werden aus dem Verseifungsgemisch nach dem Vertreiben des Alkohols mit überschüssiger verdünnter Schwefelsäure in Freiheit gesetzt.

Mit Wasserdampf wird die abgeschiedene Essigsäure in einen mit neutralisiertem Alkohol gewaschenen Erlenmeyerkolben (1 l) überdestilliert und im Destillat (600/700 cm³) mit $n/_{10}$ Kalilauge titriert (Phenolphthalein).

Gegeben:
a = Einwage an Acetylprodukt
b = cm³ $n/_{10}$ KOH.
Berechnet:

$$\text{A.-Z.} = \frac{5{,}611 \,.\, b}{a}$$

9. Jodzahl.

Die Jodzahl (J.-Z.) gibt an, wieviel Prozent Halogen, berechnet als Jod, eine Substanz unter bestimmten Bedingungen addieren kann.

Die Bestimmung erfolgt nach der Methode von *Hanus*[15]).

Die Substanzeinwage richtet sich nach der voraussichtlichen Höhe der Jodzahl:

0,1 bis 0,2 g bei J.-Z. > 120
0,2 bis 0,4 g bei J.-Z. 60 bis 120
0,4 bis 0,8 g bei J.-Z. < 60.

Die Einwage ist so zu bemessen, daß die zugesetzte Menge Reaktionslösung mindestens das 2½fache der zur Addition erforderlichen beträgt; weicht bei einer Bestimmung der Halogenüberschuß beträchtlich von dem oben angegebenen ab, so ist die Bestimmung unter Zugrundelegung des ermittelten Näherungswertes zu wiederholen.

Die in den Jodzahlkolben von 200 bis 300 cm³ Inhalt eingewogene Substanz wird in etwa 10 cm³ Chloroform oder, wenn möglich, in Eisessig gelöst, mit 25 cm³ Jodmonobromidlösung (10 g käufliches Jodmonobromid in 500 g Eisessig) versetzt und im verschlossenen Kolben etwa 15 Minuten stehen gelassen. Bei Produkten mit höherer Jodzahl als 120 läßt man etwa ¾ h einwirken.

Ein Blindversuch ist in gleicher Weise anzusetzen.

Nach Zusatz von 15 cm³ 10proz. Jodkaliumlösung und 50 cm³ Wasser wird der Halogenüberschuß unter stetem Umschwenken mit $n/_{10}$ Thiosulfatlösung zunächst bis zur Gelbfärbung und auf Zusatz von Stärkelösung (Blaufärbung) bis zur Farblosigkeit zurücktitriert.

Gegeben:
a = Einwage
b = Verbrauch an $n/_{10}$ Thiosulfatlösung für die Blindprobe
c = Verbrauch an $n/_{10}$ Thiosulfatlösung für die Hauptprobe
Berechnet:

$$\text{J.-Z.} = \frac{1{,}269 \,.\, (b - c)}{a}$$

10. Hexabromidzahl.

Die Hexabromidzahl bezeichnet die nach folgendem Verfahren aus 100 g Fettsäuren gefällte Menge Linolensäurehexabromid, ausgedrückt in Gramm.

Abscheidung der Fettsäuren. Etwa 10 g Fett werden mit 120 cm³ alkohol. $n/_2$ Kalilauge verseift. Der Alko-

[14]) Direkte Berechnung aus den Versuchsdaten:
Gegeben: e = Einwage an Gesamtfettsäuren
a = Verbrauch an $n/_{10}$ KOH.
Berechnet: $\text{Mol.-Gew.} = \frac{10\,000 \,.\, e}{a}$

[15]) Über die sehr beachtenswerte, bei der bisherigen Nachprüfung gut bewährte neuere Jodzahlmethode nach *Margosches*, Z. angew. Ch. 37, 335 (1924), soll später, wenn weitere Erfahrungen vorliegen, Beschluß gefaßt werden.

hol wird abdestilliert[16]), die Seife in ca. 150 cm³ Wasser gelöst und die warme Lösung in einen Scheidetrichter übergeführt.

Die mit 20 cm³ 5n Schwefelsäure abgeschiedenen Fettsäuren[17]) werden nach Vorschrift I,5a erschöpfend ausgeäthert (Äthermenge insgesamt 200—300 cm³). Die ätherische Fettsäurelösung wird durch etwa dreistündiges Stehen über entwässertem Natriumsulfat getrocknet und dann in einen gewogenen Rundkolben filtriert. Nun wird der Äther abdestilliert und der Kolben zur Entfernung der letzten Ätherreste unter Evakuieren noch 15—20 Minuten im Wasserbade von 60—70° erwärmt.

Die abgeschiedenen Fettsäuren, deren Gewicht genau bestimmt wird, werden mit Äther zu genau 100 cm³ gelöst.

Bromierung. 25 cm³ der ätherischen Fettsäurelösung werden in einen gewogenen Erlenmeyerkolben (Inhalt 100 cm³) pipettiert und 10 Minuten auf — 10° abgekühlt. Aus einer kleinen Bürette mit feiner Ausflußlösung[18]) trägt man in folgender Weise allmählich 1 cm³ Brom unter ständiger Kühlung ein:

Die Hälfte des Broms wird in einzelnen Tropfen, die man an der Wand des Kölbchens entlang laufen läßt, innerhalb 20 Minuten zugegeben. Der Rest kann in Doppeltropfen innerhalb von 10 Minuten zugefügt werden. Nach jeder Bromzugabe wird gut umgeschüttelt. Das Bromierungsgemisch läßt man 2 h bei einer Temperatur von höchstens — 5° stehen.

Man filtriert darauf die Hexabromide durch einen bei 100 bis 110° getrockneten Goochtiegel oder Jenaer Glasfiltertiegel[19]) ab, wobei man zunächst vom Niederschlage dekantiert. Mit 5 cm³ auf — 10° abgekühltem Äther bringt man die Hexabromide aufs Filter und wäscht noch 2—3mal mit je 5 cm³ Äther (— 10°!) nach, nachdem man mit dem Äther jedesmal zunächst das Kölbchen ausgespült hat. Bei der Filtration ist darauf zu achten, daß der Niederschlag nicht trocken wird, da sonst nicht rein weiße Hexabromide erhalten werden. Beim Nachwaschen werden die Hexabromide auf dem Filter mit einem dünnen Glasstäbchen öfter aufgerührt. Endlich saugt man scharf ab und trocknet 1 h bei ca. 100°.

Da sich das Bromid schwer völlig aus dem Bromierungskölbchen entfernen läßt, bestimmt man die noch in ihm befindliche Menge durch Zurückwägen nach Trocknen bei etwa 100°.

Das erhaltene Hexabromid muß rein weiß sein, bei 176—178° schmelzen und sich beim Kochen mit der etwa 50fachen Menge Benzol völlig lösen.

Gegeben:
g = Gewicht der abgeschiedenen Fettsäuren
b = Gewicht der erhaltenen Hexabromide
Berechnet:

$$\text{Hexabromidzahl} = \frac{400 \cdot b}{g}$$

Gekörnte Schmierseifen.

(Eing. 21. VII. 1925.)

Wie zurzeit bei allen Seifen ist auch bei den gekörnten Schmierseifen der Verkaufspreis infolge der übermäßigen Konkurrenz stark gedrückt. Es erfordert große Umsicht und Erfahrung, schön ausgekornte Seifen, die allen Anforderungen entsprechen, in Anbetracht der hohen Öl- und Fettpreise herzustellen und dabei noch einen kleinen Nutzen zu haben. Mit der Höhe der Kartoffelmehlfüllung nimmt die Transparenz ab, trotzdem liefern aber manche Fabriken sehr passable Seifen, die auch schön klar sind, zu unglaublich niedrigen Preisen, welche unbedingt eine sehr hohe Mehlfüllung voraussetzen. Wer viel mit gekörnten Schmierseifen gearbeitet hat, weiß, daß es auch bei höherer Mehlfüllung gelingt, ziemlich klare Seifen mit schöner Kornbildung zu erzielen, aber solche Seifen werden besonders im Winter leicht kurz und scheiden Flüssigkeit ab. Ein Kartoffelmehlgehalt von über 30% ist unbedingt zu vermeiden, dagegen lassen sich mit 20% Mehl noch sehr schöne blanke Naturkornschmierseifen herstellen. Viel hängt auch von der Behandlung der Seife auf dem Lager ab, und zwar wird hier von seiten der Kundschaft am meisten gesündigt. Besonders bei Naturkornseifen, die ein längeres Lagern zur Ausbildung des Kornes erfordern, müssen nasse Fässer sowie ein feuchter Kellerraum unbedingt vermieden werden. Für die Fastagen ist möglichst gerbsäurearmes Kiefernholz, für größere Fässer Buchenholz am besten geeignet, andernfalls wird eine helle gelbe Naturkornseife an den Rändern rasch rot bis rotbraun, und diese Färbung zieht sich immer weiter nach der Mitte zu. Bei Verwendung nasser Emballagen wird die Seife in kurzer Zeit lang und damit unverkäuflich. Auch läßt die Kornbildung in feuchten Räumen viel zu wünschen übrig, eine dünn gewordene Seife kornt überhaupt nicht.

Eine stets gleichmäßig ausgekornte Seife herzustellen, ist überhaupt unmöglich, und zur Erzielung einer einigermaßen gleichartigen Ware gehört eine langjährige praktische Erfahrung, denn neben der stets variierenden Kellertemperatur sind die Eindampfung, die Abrichtung und der Gehalt an Pottasche und anderen kürzenden Salzen für die Art und Größe des Kornes und seine schnellere oder langsamere Ausbildung maßgebend. Ein weiteres Moment ist der Fettansatz, der der Jahreszeit angepaßt werden muß, aber die Qualität der Fette und Öle ist großen Schwankungen unterworfen, z. B. ist der Schmelzpunkt bei zwei verschiedenen Partien Talg niemals der gleiche, wie auch der Gehalt an freien Fettsäuren im Fettansatz verschieden ist, ein Umstand, der dazu beitragen kann, daß die Seife das eine Mal mehr, das andere Mal weniger kaustisch ausfällt, wenn Gelegenheit dazu gegeben ist, daß bei Laugenmangel während des Siedeprozesses sich die freien Fettsäuren mit der anwesenden Pottasche verseifen. Ebenso kommen Schwankungen in der Färbung der fertigen Seife vor, da nicht jedes helle Leinöl sich hell verseift und dunkleres Öl oft hellere Seifen ergibt als ein helles Leinöl. Darin läßt sich nur Abhilfe treffen, wenn das Leinöl vorher gebleicht wird und die färbenden Schleim- und Eiweißstoffe abgeschieden werden, was am besten mittels der Laugenbleiche geschieht.

Die schönsten gekörnten Schmierseifen erhält man aus gebleichtem Leinöl und Talg. Wird ein feurig gefärbter Grund gewünscht, so wird neben Talg auch etwas rohes Palmöl angewendet, in welchem Falle das Leinöl vorher nicht gebleicht zu werden braucht. Als guter Ersatz für Leinöl gilt Sojabohnenöl, welches zurzeit auch billiger ist. Ebenso läßt sich der Talg ganz oder teilweise durch gehärteten Waltran ersetzen. Für gekörnte Textilschmierseifen wird vielfach Talg und Olein verarbeitet, doch kann man ersteren auch durch andere tierische Fette ersetzen, wogegen das meist sehr teuere Olein durch Abfall-Erdnußölfettsäure ersetzt werden kann, welche sich viel billiger stellt.

Über das Sieden selbst will ich mich nicht näher auslassen, da diese Manipulation schon sehr häufig in dieser Zeitschrift beschrieben wurde und bei allen Schmierseifen dieselbe ist. Je nach dem Fettansatz, der Jahreszeit und ob eine ungefüllte oder gefüllte Seife erzeugt werden soll, verwendet man 16 bis 28% Pottasche zur Reduzierung der Kaustizität der 50gräd. Kalilauge. Im Sommer soll die Glasprobe nur eine ganz schwache Blume und darf keinen Laugenring zeigen, wogegen in der kalten Jahreszeit die Abrichtung kräftiger sein und die gut eingedampfte Seife vollständig blasenfrei sein muß und auf der Glasprobe eine deutliche Blume sowie einen sichtbaren Laugenring aufweisen soll. Die Temperatur des Raumes, in den die Glasproben gelegt werden, soll der des Lagerkellers (15 bis 17° C) entsprechen. Die Glasprobe soll gehäufelt aufliegen und muß sich nach 5—7 Minuten vollständig geklärt haben. Nach ¼ Stunde soll die Probe an Stelle der Blume ein feines trübes Häutchen zeigen, darunter aber ganz klar sein. Wenn ein sehr großes festes Korn erwünscht ist, ist eine starke Ausschleifung mit 10gräd. Chlorkaliumlösung oder 12gräd. Pottaschelösung nicht angebracht, und man muß sich mit einer Ausbeute von 240 bis 242% begnügen. Bei kleinerem Korn kann die Ausschleifung bis auf 250 bis 255% getrieben werden, doch darf die Seife dabei nicht zu dünn werden und muß beim Rühren im Kessel noch die bekannten Rippen zeigen. Je höher die Seife ausgeschliffen ist, desto länger dauert der Auskornungsprozeß. Im Winter empfiehlt es sich, eine Seife, die ungefüllt bleiben soll, sehr gut einzudampfen, da sie sich dann

[16]) Es ist nicht notwendig, den Alkohol bis auf den letzten Rest zu entfernen.

[17]) Bei Fetten, die Mineralöl oder sonstige ölfremde unverseifbare Stoffe enthalten, wird vor dem Zusatz der Schwefelsäure die Seifenlösung mit etwa 10 cm³ leichtsiedendem Petroläther ausgezogen und dann von der petrolätherischen Schicht getrennt.

[18]) Zweckmäßig zieht man ein kurzes, mit Glashahn versehenes Röhrchen an einem Ende ganz spitz aus und schneidet das andere etwa so weit ab, daß es 2 cm³ fassen kann. Das Rohr setzt man dann mittels eines eingekerbten Korkens auf das Bromierungskölbchen. Im oberen Rohre bringt man bei 1 cm³ eine Marke an.

[19]) An Stelle der Filtration kann man vorteilhaft auch in einem gewogenen Zentrifugenglas zentrifugieren. Den scharf zentrifugierten Niederschlag verteilt man nach Abgießen der ätherischen Lösung mit einem hinreichend starken Draht in 5 cm³ kaltem (—10°) Äther, zentrifugiert wieder und wäscht in gleicher Weise noch einmal nach. Dann wird der Niederschlag nach nochmaligem Auflockern getrocknet und gewogen. Unmittelbares Trocknen ohne Auflockerung kann zur Folge haben, daß das zusammengepreßte Hexabromid durch den Dampfdruck des Äthers herausgeschleudert wird. Steht nur eine kleinere Zentrifuge zur Verfügung, die nicht 25 cm³ faßt, so zentrifugiert man die ganze Menge in 2 bis 3 Portionen im selben Röhrchen und wendet nur 10 cm³ Fettsäurelösung und 0,4 cm³ Brom an, verfährt aber sonst in genau der gleichen Weise.

besser ausschleifen läßt und der Einwirkung der Kälte größeren Widerstand entgegensetzt.

Was das Füllen der gekörnten Schmierseifen anbelangt, so muß man vorsichtiger sein als bei glatten Schmierseifen und jeden Sud individuell behandeln, also nicht schematisch an der bisher bewährten Füllvorschrift festkleben, denn jeder Sud hat einen anderen Wassergehalt und nimmt die Füllung verschieden auf. Schon beim Ausschleifen ist darauf zu achten, daß die Seife keine zu starke Abrichtung hat, und am Schluß ist immer noch Zeit, etwas Lauge nachzugeben. Stark abgerichtete Seifen führen bei der Ausschleifung sehr oft zu einem Fehlsud, der bei einiger Vorsicht vermieden worden wäre. Nur mit Ruhe und unter aufmerksamer Beobachtung der Glasproben gelangt man ans Ziel. Die Seife soll beim Ausschleifen nicht heißer als 80° C sein, und bei dieser Temperatur krückt man die Chlorkaliumlösung ein. Sind 10—15% der 10- bis 12gräd. Chlorkaliumlösung eingearbeitet, so nimmt man Glasproben, um festzustellen, wie die Seife die Lösung aufgenommen hat und ob noch Abrichtung fehlt. Zur Abrichtung wird am besten unreduzierte reine Ätzkalilauge verwendet und soviel davon zugesetzt, daß die Glasprobe im Sommer eine schwache, im Winter eine deutliche Blume zeigt. Ist darnach die Seife auf der erkalteten Glasprobe noch sehr fest, so kann die Seife noch weiter ausgeschliffen werden, wonach man, wenn nötig, nochmals abrichtet und dann die Seife in trockene Fässer füllt, welche bis zum vollständigen Erkalten offen bleiben und erst dann zugeschlagen werden. Eine gute Naturkornseife ist in einem temperierten Lagerraum in ca. 6 Wochen vollständig ausgekornt und versandfertig. *L. P.*

Literaturbericht

Achema-Jahrbuch, Jahrgang 1925. Berichte über Stand und Entwicklung des chemischen Apparatewesens. Herausgegeben unter Mitwirkung von Fachgenossen aus Wissenschaft und Technik von Dr. *Max Buchner*, Hannover. 1925. Verlag Chemie, G. m. b. H., Leipzig-Berlin. 208 Seiten mit zahlreichen Abbildungen.

Zum vierten Mal erscheint das Jahrbuch, diesmal zu der vom 1.—7. IX. in Nürnberg stattfindenden Haupt-Versammlung des Vereins deutscher Chemiker, versehen mit einem Geleitwort des Herrn Geh. Rat *C. Duisberg* in Leverkusen. Das in 3 Hauptabschnitte: A, Allgemeiner Teil, B, Wissenschaftlicher Teil und C, Technisch-Industrieller Teil gegliederte Buch legt beredtes Zeugnis ab von dem ungeheuren Fleiß und der Arbeit des Herausgebers und seiner Mitarbeiter. Jeder, der nur etwas Interesse hat für wissenschaftliche und technische Apparaturen, findet reiche Belehrung, zumal der Stil durchweg flott und keineswegs ermüdend ist. Weiteste Verbreitung ist dem Jahrbuch zu wünschen und dürfte nicht ausbleiben. Papier und Einband sind erstklassig. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Sapin, das neue Überfettungsmittel für Seifen, der Firma H. Wertheim Söhne, Berlin-Weißensee, besteht nach einer Untersuchung von *Theodor Canzler* aus rund 80% eines hochsiedenden flüssigen Braunkohlen-Destillationsproduktes, das in seinen Eigenschaften dem Paraffinum liquidum ähnelt, und aus 20% Japanwachs. (Apoth.-Ztg. 1925, Nr. 60, S. 766).

*

Natriumhypochlorit in Kristallen. *Saufourche und Gardent* ist es gelungen, Natriumhypochlorit in Kristallform zu erhalten. Eine 160,0 im Liter enthaltende Lösung von Natriumhypochlorit wurde im Vakuum eingeengt, wobei die Verdampfungswärme auf 35—40° gehalten wurde. In vier bis sechs Stunden war die Lösung auf etwa ein Drittel ihres Raumumfanges eingedampft und enthielt 43,5 v. H. des Salzes. Während des Eindampfens wurde fortdauernd Salz ausgeschieden, das auf porösen Platten abgesaugt wurde. Dieses Filtrat schied beim langsamen Erkalten auf 10—15° Natriumhypochlorit mit 5 Molekeln Kristallwasser aus. Die erhaltenen Kristalle wurden gesammelt, mit wenig Wasser gewaschen und abgeschleudert. Die Untersuchung des Salzes ergab 44 v. H. Natriumhypochlorit (NaOCl), 0,7 Natriumchlorat ($NaClO_3$) und 55 v. H. Wasser. (Bull. Soc. Chim. de France; durch Pharm. Journ. and Pharmac. 1925, S. 85 d. Apoth.-Ztg.)

*

Pollopas, ein neues synthetisches Kolloid. Nach *Fritz Pollak* und *K. Ripper* ist Pollopas ein festes Kolloid aus Karbamid und Formaldehyd, welches in seinem äußeren Ansehen dem Bergkristall, Flintglas oder Bleiglas gleicht, sich aber von diesen harten Produkten in seiner Verwendbarkeit dadurch unterscheidet, daß es sich auf der Drehbank ohne Schwierigkeit bearbeiten läßt. Auf dem Wege zu seiner Darstellung entstehen überdies wasserklare, schleimige Lösungen, die Schellanlösungen, die sich als Klebe- und Bindemittel, sowie zur Herstellung von farblosen Lacken eignen. Pollopasscheiben können auch für therapeutische Bestrahlung verwendet werden, da sie die ultravioletten Strahlen des Sonnenlichtes nicht absorbieren. (Chem.-Ztg. 1924, S. 569 und 582 d. Pharm. Monatshefte).

*

Theater-Weißschminke. 1. 4 T. Zinkkarbonat, 2. T. Wismutoxychlorid, 1,5 T. Glyzerin, Rosenwasser bis zu 20 T., Parfüm nach Belieben. 2. 4 T. Zinkoxyd, 3 T. französischer Kalk (reine Kreide), 1 T. leichtes Magnesiumkarbonat, 2 T. Glyzerin, Orangenblütenwasser bis zu 20 T., Parfüm nach Belieben. (Chem. u. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Theater-Coldcream. 8 T. Walrat, 24 T. weißes Wachs, 128 T. flüssiges Paraffin, 2 T. Borax, 64 T. Wasser. Man schmilzt Walrat und Wachs im Wasserbad und setzt das Paraffin zu. Borax löst man in Wasser und setzt die Lösung zu der Fettschmelze unter Umrühren bis zum Erkalten. Parfüm gibt man nach Belieben zuletzt zu. (Chem. u. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Reinigung und Entfärbung von Ölen und Fetten. (D. R. P. 415 176 v. 28. X. 1924. *Jacques Duclaux* in Paris.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 2. November 1923 beansprucht.] Eine große Anzahl von Ölen und Fetten, mineralischen, vegetabilischen oder animalischen Ursprunges, besitzen eine Färbung, welche ihrer Verwendung schadet und ihren Handelswert vermindert. Der Gegenstand der Erfindung betrifft ein Verfahren, um diese Öle und Fette zu entfärben, und zwar ohne chemische Behandlung und ohne Materialverlust. Zur Erreichung dieses angestrebten Zweckes werden die Öle oder Fette, die gerade behandelt werden sollen, in einem Lösungsmittel gelöst und in einem geeigneten Apparat der fraktionierten Dialyse unterworfen.

Der Arbeitsvorgang spielt sich nach folgenden Grundsätzen ab:

Bei der gewöhnlichen Dialyse sucht man die Trennung von zwei Körpern herbeizuführen, von denen einer der Dialyse zugänglich, der andere nicht zugänglich ist. Hierzu verwendet man eine durchlässige Membran zwischen zwei Behältern, von denen der eine die zusammengesetzte zu reinigende oder durch Dialyse auszubeutende Masse enthält, der andere dagegen ein Lösungsmittel. Man erneuert dann dieses Lösungsmittel solange, bis die der Dialyse zugängliche Masse durch Diffusion durch die Membran gegangen ist. Die Erneuerung kann mehr oder minder häufig stattfinden; das Endresultat ist von dieser Häufigkeit unabhängig. Vom Standpunkt des Verbrauches an Lösungsmittel besteht ein recht erhebliches Interesse daran, dieses Lösungsmittel nur dann zu erneuern, wenn seine Wirkung erledigt ist, d. h. wenn man an einen gleichen Gewichtszustand beider Flüssigkeiten auf beiden Seiten der Membran gekommen ist.

Dieses schon längere Zeit bekannte Verfahren gestattet jedoch nicht, zwei Körper voneinander zu trennen, wenn beide der Dialyse zugänglich sind und entweder mit der gleichen oder mit verschiedenen Geschwindigkeiten dialysieren. Wenn man z. B. Öle betrachtet, so ist festzustellen, daß Öle und die Verunreinigungen gleichzeitig dialysieren, sodaß sich keine Entfärbung, oder doch nur eine ganz ungenügende Entfärbung, einstellen kann. Obwohl nun diese einfache Dialyse für Öle anwendbar ist, wird damit doch noch nicht eine allgemeine Lösung der oben gestellten Aufgabe erzielt.

Nur die gemäß der Erfindung anzuwendende fraktionierte Dialyse bringt die allgemeine Lösung der Aufgabe. Um diese Art der Dialyse durchzuführen, läßt man das Lösungsmittel mit der durchlässigen Membran nur kurze Zeit in Berührung und erneuert es vor Einstellung des Gleichgewichts. Unter diesen Bedingungen wird das zu behandelnde Produkt, welches zwei Bestandteile enthält, die mit verschiedenen Geschwindigkeiten dialysieren, sich so verhalten, daß proportional mehr von denjenigen Körpern hindurchgeht, die am schnellsten dialysieren. Diese Masse wird sich in dem Produkt konzentrieren, das aus dem Lösungsmittel durch Verdampfung ausgezogen wird. Mit dem eben erwähnten Verfahren kann man nötigenfalls durch eine Reihe aufeinanderfolgender Anreicherungen dazu kommen, Substanzen vollständig zu trennen, die mit verschiedenen Geschwindigkeiten dialysieren, ebenso wie man durch die fraktionierte Destillation dazu kommt, Substanzen mit verschiedener Flüchtigkeit voneinander zu trennen.

Die Erfindung besteht nun hauptsächlich in der Anwendung dieses Verfahrens der fraktionierten Dialyse für die Behandlung von Butter, Fetten, Ölen usw., mineralischen, vegetabilischen oder animalischen Ursprunges, die von Natur aus oder durch die Art ihrer Extraktion gefärbt sind; ebenso kann man auch alle ihre Derivate behandeln, wie z. B. Fettsäuren, Glyzerin, Vaselin, Vaselinöle, Schieferöle, Asphalte, Bitumina, Bitumenöle, Goudronpech, Wollfette und deren Derivate. Das Verfahren ist gleichfalls für die Regenerierung beliebiger gebrauchter Öle anwendbar und auch für die Behandlung aller Rückstandspro-

dukte der Fettindustrie oder der bei der Raffinierung sich ergebenden Körper. Die Erfahrung hat gezeigt, daß einerseits das Öl oder der reine Fettkörper und andererseits die gefärbten Verunreinigungen mit verschiedener Geschwindigkeit in Lösung mit den gewöhnlichen Lösungsmitteln dialysieren. Durch Anwendung der fraktionierten Dialyse kann man also einerseits reines Öl erhalten und andererseits die Verunreinigungen, konzentriert auf ein so kleines Volumen, wie man es nur wünscht. Die Anwendung der Dialyse kann kalt oder warm erfolgen.

Die zur Durchführung bestimmten Membranen können beliebiger Natur sein, wenn sie nur durchlässig sind. Man könnte z. B. Membranen aus Nitro-Zellulose, aus Zelluloseacetat oder reinem Zelluloseacetat verwenden. Die Erfindung ist ihrer ganzen Anlage nach nicht auf Membranen von einer bestimmten Herkunft beschränkt, da sie sich ja auch auf die Anwendung des Verfahrens der fraktionierten Dialyse, z. B. bei Butter oder industriellen Fetten, erstreckt.

Als Apparat oder Vorrichtung wird man einen Dialysator beliebiger Bauart verwenden, wie auch Apparate mit methodischer Zirkulation, welche die allmähliche Anreicherung des Lösungsmittels gestatten und dabei dessen Verbrauch einschränken. Obwohl die Anordnung der Apparatur einen Einfluß auf den Wirkungsgrad des Verfahrens hat, ist dieses doch mit beliebigen Apparaten anwendbar, wenn nur die mechanische Anordnung sich den besonderen Bedingungen der fraktionierten Dialyse anpaßt, wie sie oben beschrieben worden ist.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung und Entfärbung von Ölen und Fetten beliebiger Herkunft, dadurch gekennzeichnet, daß die zu behandelnden Öle oder Fette in einem Lösungsmittel gelöst und der fraktionierten Dialyse unterworfen werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das die zu behandelnde Masse enthaltende Lösungsmittel nur kurze Zeit mit der durchlässigen Membran in Berührung gelassen und erneuert wird, ehe das Gleichgewicht hergestellt ist. 3. Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zur Ausführung ein Apparat mit methodischer Zirkulation verwendet wird, der das fortschreitende Anreichern des Lösungsmittels gestattet.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

757. Ich habe Birkenwasser abgezapft. Wie wird dieses zu Kopfwasser in einfachster Weise im Haushalt weiter verarbeitet? P. P. in E.

758. Wie formt man am vorteilhaftesten die Putzsteine für Wildleder in kleinem Betrieb, und wie lautet ein bewährtes Rezept für farbige Putzsteine für Wildleder? L. J. in B. (Ausland).

759. Ich bitte um eine Vorschrift für Naturkornseife für Sommer und Winter bei Dampfbetrieb. H. B. K.

760. Was ist Paraffinfett und wo findet es Verwendung? J. M. in M.

761. Welches ist das beste Rezept für eine gute Wäschezeichentinte, ähnlich den Fabrikaten von Günther Wagner? J. Sch. in M.

762. Wie stellt man ein gutes Vaselin-Lederfett her, und wer liefert die Rohstoffe dazu? S. in F.

763. Wer von den Herren Kollegen der Wachsbranche kann Auskunft geben über die Herstellung von Wachsbüsten, ob sich deren Herstellung lohnt und wer die Modelliergeräte liefert? Welche Firmen in Deutschland stellen Wachsbüsten her? M. H. E.

764. Die Wäsche wird infolge stark eisenhaltigen Wassers gelb. Wie ist dem Übelstand am leichtesten abzuhelfen? S. F. F.

765. Wie wird bei einer Ölextraktions-Anlage bestimmt, ob der Kondensator im richtigen Verhältnis zum Extraktor und zu der Destillationsblase steht? R. H. in W. (Jugoslavien).

766. Wir verwenden zur Herstellung transparenter Schmierseife Sojabohnen- und Leinöl, Natron- und Kalilauge. In warmem Zustande ist die Schmierseife sehr schön, wird aber nach Erkalten unten in den Gefäßen zu 2/3 weißlich und trocken, sozusagen brotig. Wie kann diesem Übelstand abgeholfen werden? B. K.

767. Wir haben öfters Nachfrage nach einem guten Auto-Getriebefett sowie Auto-Öl und bitten um Mitteilung aus Fachkreisen, ob die Fabrikation dieser Artikel lohnend ist. Wir wären dankbar, ein Rezept für ein gutes Auto-Getriebefett sowie Auto-Öl erfahren zu können und welche Einrichtungen erforderlich sind. Kessel und Maschinen zur Herstellung aller möglichen chemischen Produkte sind schon vorhanden. S. W. in H.

768. Wie wird eine Hektographenmasse hergestellt, und wie kann solche wiederholt gebraucht werden? M. Sch. in J. (Polen).

769. Wir stellen eine „Coldcreme" her aus weißem Wachs, Walrat, Kokosfett, Vaselinöl, Wasser und Borax. Trotzdem wir ein Parfüm haben, welches ziemlich hell ist, wird die Creme nicht schneeweiß. Können Sie uns mitteilen wie wir Coldcreme schneeweiß bekommen können, oder gibt es ein besseres Rezept? Die genauen Bestandteile sind: Wachs, weiß 650 g, Walrat 350 g, Vaselinöl 1350 g, Kokosfett 1350 g, Wasser 900 g, Borax 50 g, Parfüm 80 g. Wir bemerken noch, daß wir nach Mann mit Mandelöl gearbeitet haben, jedoch alle diese Angaben ergaben keine schneeweiße Masse. B. in N.

770. Welche Farben sind die geeignetsten zum Anstreichen von Seifenpuppen? Der Anstrich darf nicht matt sein, sondern muß glänzen. Von welcher Firma kann ev. die Farbe bezogen werden? F. & E. in E.

771. Ich habe eine Naturkornseife mit Bohnenöl nach folgendem Ansatz hergestellt: 1000 kg Bohnenöl, 500 kg reiner Talg, ca. 650 kg Kalilauge von 50° Bé und 130 kg Pottasche. Verschliffen wurde mit 300 kg Pottasche- und Chlorkaliumlösung von 11—12° Bé und auf gute Blume abgerichtet. Bei der früheren Verwendung von Leinöl kornte die Seife in 3—4 Wochen vollständig aus, während die nach obiger Vorschrift hergestellte Seife nach 4—6 Wochen erst anfängt zu kornen. Kann ich zur Beschleunigung des Kornens gegen Schluß 20 bis 30 kg Natronlauge 30° Bé zugeben oder setze ich besser einige Prozente Kottonöl oder stearinhaltige Fette zu? Gibt es verschiedene Sorten Bohnenöl? Die nach obiger Vorschrift hergestellte Seife ist nicht zu kaustisch und von schöner, klarer, salbenartiger Beschaffenheit. F. L. in G.

772. 100 lbs (46 kg) Kirchenkerzen, 1, 2, 3, 4, 5, 6 Kerzen auf 1 lb, werden hergestellt aus 80 lbs Paraffin, 12 lbs Stearin und 8 lbs Wachs. Gibt es ein Mittel, um diese Kerzen recht hart herzustellen, damit man ein niedriger schmelzendes Paraffin verwenden kann? Der Preis darf sich aber nicht höher als $ 1 für 46 kg Kerzen stellen. Sch. und T. in H. (Guatemala).

773. Wie werden die Restdochte von ca. 120 Spulen, die noch 1 bis 7 m Länge haben, weiter verbraucht? Die anderen ca. 36 Spulen sind schon durch volle Spulen ersetzt. Es müßten ja alle Spulen ersetzt werden, um ein rentables Arbeiten zu erzielen. Wie ist ein gleichmäßiges Aufspulen möglich? Ich spule an einer kleinen Bohrmaschine, die mit einem kleinen Motor getrieben wird. Eine teuere komplizierte Spulmaschine kommt für ein paar Wünschmann-Maschinen nicht in Frage. G. W. in G.

774. Woraus und wie stelle ich für eigenen Gebrauch einen Flaschenlack her und in welcher Weise kann er verbraucht werden? M. Sch. (Polen).

775. Ich fülle Pflanzenleim in Holzfässer ab, die ich zuvor mit einer starken Formaldehyd-Lösung gut ausgespült habe, um das Schimmeln des gefüllten Fasses zu verhüten. Trotzdem zeigen viel Fässer Schimmelansatz und zwar nicht der Pflanzenleim selbst, sondern die Faßwände. Ich bitte um Mitteilung eines zweckentsprechenden Konservierungsmittels G. L. in F.

776. Gluzerinwasser aus der Twitchell-Spaltung wurde durch Bariumkarbonat neutralisiert. Infolge ungenügenden Absetzens ist das Wasser stark getrübt, jedoch sind andere Verunreinigungen in demselben nicht enthalten. Kann derartiges Wasser sehr starken Arsengehalt haben und daher für Saponifikat ungeeignet sein? Welche Kosten würde bei einer Menge von 10 tons die Vorreinigung verursachen? R. J. in C.

Antworten.

723. Es gibt Kunstharze, die die gewünschten Eigenschaften besitzen. Die gewöhnlichen Phenol-Formaldehyd-Harze sind in Petroleum und Öl unlöslich, lösen sich aber in Alkohol. Kunstharze aus O-Toluidin sind in Alkohol löslich, und nur unter gewissen Bedingungen läßt sich eine Mineralöllösung aus diesen herstellen. Jedenfalls dürfte eine Transformation eines Naturharzes in den gewünschten Zustand nicht leicht sich ausführen lassen. *Argo.*

733. Sie wollen für Palästina eine Kunstbutter aus Rahm und gehärtetem Kokosöl, also offenbar eine koschere Butter für den rituellen jüdischen Haushalt herstellen und eine Herstellungsbelehrung dafür haben. Letztere zu geben, ist aber nicht so einfach, wie Sie sich das vielleicht vorstellen, und überschreitet den Rahmen des Antwortkastens ganz gewaltig. Die Antwort würde einen Aufsatz für sich allein bilden. Sie setzen sich für die praktische Anleitung am besten mit einem Kirnmeister in Verbindung und werden dann erfahren, daß Sie statt Rahm Eigelb nehmen müssen. Haben Sie sich auch überlegt, ob die Sache lohnend ist? *S. H.*

737. Ein Dampfkessel mit so geringem Betriebsdruck und so wenig Heizfläche ist zur Seifenherstellung nicht zu empfehlen, weil ein solcher Kessel

zu wenig Dampf faßt, um damit sieden zu können. Ehe die Masse in dem Siedekessel zum Kochen käme, wäre das bißchen Dampf schon verbraucht, und es würde zu viel Wasser in die Seife kommen. Zum Vorsieden und zum Ausblasen der Ölfässer o. dgl. ist ein solcher Dampfkessel wohl zu gebrauchen, aber nicht zum Fertigsieden der Seifen. Für die Seifenfabrikation stellt man am besten einen Großwasserraumkessel auf, weil man mit einem solchen am leichtesten, trotz der beim Seifekochen unvermeidlichen unregelmäßigen Dampfentnahme, einen einigermaßen gleichmäßigen Dampfdruck halten kann. Die Größe des Dampfkessels muß dem Betrieb entsprechen, aber kleiner als mit 40 m² Heizfläche und einem Betriebsdruck von 8 Atm. würde ich einen Dampfkessel für eine Seifenfabrik nicht empfehlen, besonders im Hinblick auf eine doch stets gewünschte Vergrößerung des Betriebs. *Bergo.*

739. Gut schäumende Kernseife auf halbwarmem Wege. 85 kg Kokosöl, 85 kg Talg und 30 kg helles Harz werden zerlassen und durch ein recht feines Sieb in den Kessel gegeben. Neben dem Kessel werden 100 kg Ätznatronlauge von 37° Bé und 15 kg Pottaschelösung von 30° Bé zurechtgestellt. Wenn das Öl-Harz-Gemisch 70° C heiß ist, wird nach und nach unter stetigem Umrühren erst die Lauge und dann die Lösung zugegeben. Es wird solange gerührt, bis eine schöne, dickgerippte und gleichmäßige Seife im Kessel ist. Die fertige Seife darf nur einen ganz geringen Alkaliüberschuß zeigen, muß aber guten Druck haben. Am besten lassen sich solche Seifen in einem mit Dampf heizbaren Doppelkessel herstellen, in dem man die Seife einige Stunden stehen lassen kann, um eine gute Verseifung zu erzielen und etwa nötige Zusätze machen zu können. Die Seifen werden dann am besten in einer Kühlpresse gekühlt oder in der Form möglichst kalt gekrückt. *Bergo.*

741. Eine bewährte Vorschrift zur Herstellung eines dem Tetrapol gleichwertigen Produktes im Fragekasten gratis zu verlangen, ist zuviel verlangt. Dazu gehört jahrelange Erfahrung und genaueste Kenntnis des Arbeitsganges, die keiner verschenkt und es auch nicht kann, da sich die verschiedenen kleinen Tricks gar nicht schriftlich niederlegen lassen. Das Tetrapol ist eine in Tetrachlorkohlenstoff gelöste Monopolseife, und diese wird in ähnlicher Weise wie Türkisch Rotöl hergestellt, wobei der Sulfurierungsprozeß schärfer als bei letzterem durchgeführt und das Sulfurierungsprodukt mit überschüssigem Alkali in der Hitze behandelt wird. Vergleiche auch die Abhandlung über Monopolseife in Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 22, S. 463. *W. M.*

742. Um ein wirksames Konservierungsmittel für Klebstoffe bezw. Klebpasta angeben zu können, sollte man eigentlich deren Zusammenstezung kennen, denn hier heißt es auch: Eines schickt sich nicht für alles. Im allgemeinen bewährt sich eine Zusatz von 0,2—0,3% ameisensaurem oder salizylsaurem Natron. *A. Kr.*

743. Wenn die nach Ihren Angaben hergestellte Creme ohne Färbung Ihren Anforderungen entspricht, dagegen nicht, sobald sie gefärbt ist, so dürfte wohl nur die Farbe daran die Schuld tragen. Vielleicht haben Sie keine fettlösliche Anilinfarbe, sondern irgendeine beliebige Farbe genommen, die sich mit der Creme nicht verträgt. Wenden Sie sich vertrauensvoll unter Angabe Ihrer Vorschrift an eine der großen Anilinfabriken, Sie werden dort gut beraten, und Ihre Vorschrift kommt dabei nicht in unrechte Hände. *E. W.*

744. Wenn Ihr Zementfußboden im Herbst v. J., also vor fast einem Jahr, gelegt worden ist, so sollte er allerdings trocken sein und nicht mehr schwitzen. Tut er es dennoch, so könnte einmal die Schuld an dem Zement liegen, was aber so gut wie ausgeschlossen ist, da hierfür bestimmte Normen vorgeschrieben sind, die von den Fabriken streng eingehalten werden. Eine andere Möglichkeit ist die, daß dem Zement, bezw. dem dazu gebrauchten Wasser 2—3% Soda zugesetzt worden sind. Dies wird häufig von Unternehmern gemacht, wenn der Zementboden schneller erhärten soll. Ein so hergestellter Boden schwitzt noch nach Jahren. Sollte Ihr Boden nach dem Schmitzen weiße Ausblühungen zeigen, wenn auch in ganz geringer Menge, so können Sie mit Sicherheit darauf rechnen, daß wie vorbeschrieben verfahren wurde. Der Haltbarkeit des Bodens schadet der Zusatz übrigens nicht. *F. H.*

745. Wenn Sie Kaltleime in der Art der Produkte von Jagenberg, Pfeiffer, Schwandner und Sichel herstellen wollen, so lassen Sie am besten die verschiedenen Produkte in einem Speziallaboratorium untersuchen und sich an Hand des Untersuchungsresultates die Vorschriften ausarbeiten. Ein dem Sichelleim gleichwertiges Produkt erhalten Sie nach *Breuer* durch Aufschließen von Kartoffelmehl mit Lauge und Neutralisieren des erhaltenen Produktes bei folgendem Verhältnis: 500 T. Kartoffelmehl, 200 T. Wasser, 125 T. Natronlauge 40%ig, 120 T. Salpetersäure. *J. M.*

746. Wenn Ihre nach den uns gemachten Angaben hergestellte Schuhcreme mit Wasser allein genügend fest wird, so wird sie dies auch ohne weiteres, wenn Sie 15 T. des Wassers durch Terpentinöl oder einen Terpentinöl-Ersatz ersetzen. Nach der uns gegebenen Vorschrift wird Ihre Creme aber auch mit der angegebenen Menge Wasser unter keinen Umständen fest, die Wassermenge ist viel zu hoch, es sei denn, daß sie bei der Verseifung solange kochen, bis die entsprechende Menge Wasser verdampft ist. Nehmen Sie auf den Wachsansatz 75 T. Wasser statt 170 T., dann können Sie ruhig 15 T. des Wassers durch Terpentinöl oder ein ähnliches Produkt ersetzen. *W. M.*

747. Hochgespaltene, dunkle Tranfettsäuren finden schon seit vielen Jahren Verwendung zur Herstellung von konsistenten Fetten und Bohrölen. Allerdings sind die daraus hergestellten Produkte nicht gerade erstklassig zu nennen, doch genügen sie für viele Zwecke vollauf. Laboratorien, die sich mit Ausarbeitung entsprechender Vorschriften befassen, finden Sie stets im Anzeigenteil der Seifens.-Zeitung. *W. M.*

748. Die besten Bleichmittel für Schmierseifen sind Blankit und AZA-Hydrosulfit der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen a. Rh., sowie Peroxol der Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath G. m. b. H., Berlin W 15, Joachimsthalerstr. 25—26. Über die Bleichung von Seifen ist übrigens schon sehr häufig in der Seifens.-Ztg. geschrieben worden; ich nenne Ihnen hier nur „Die Bleichung der Kern- und Schmierseifen" 1925, Nr. 3, S. 43; Antwort Nr. 130, S. 111; „Praxis der Seifenbleichung" 1925, Nr. 7, S. 125; „Seifenbleichung mit Peroxol" Nr. 8, S. 149, Nr. 24, S. 493, Nr. 27, S. 559. *V.*

749. Die Firma, die den von Ihnen erwähnten Fettsäure-Bestimmungs-Apparat herstellt, heißt D. J. Nowak, Meißen i. Sa., Burgstr. 24. *A.*

750. Wenn die fertige Schmierseife über Nacht Schaum auswirft, so hat sie zu viel Wasser, also auch einen zu niedrigen Fettgehalt. Aus Ihrer Frage ist nun nicht zu entnehmen, wie stark die Siedelauge ist, welche Sie anwenden, denn es ist doch nicht anzunehmen, daß Sie mit 50-grädiger Kalilauge und 40grädiger Natronlauge sieden. Wenn mit Dampf von 4—5 Atm. gesotten wird, so kommt damit während des Siedens reichlich viel Wasser in die Seife, und die Siedelauge darf deshalb nicht zu schwach genommen werden, jedenfalls nicht unter 31° Bé. Die 5 Teile Kokosölfettsäure lassen Sie am besten weg, sie schaden zwar nichts, haben aber doch keinen Zweck. Lassen Sie doch einmal den Fettgehalt der fertigen Seife feststellen, dann wissen Sie gleich Bescheid. Die fertige Seife soll einen Fettsäuregehalt von 39—40% haben, nicht weniger. Sie können auch die fertige Seife auswiegen, von 100 Teilen Fettansatz sollen nicht mehr als 250 Teile Seife erhalten werden. *Bergo.*

751. Die Kernseifen, die speziell zum Putzen von Aluminium Verwendung finden, enthalten für gewöhnlich gar kein Poliermittel, sondern sind nur rot gefärbt, um ein solches Poliermittel vorzutäuschen. Ein solches ist auch gar nicht notwendig, denn eine gute, neutrale, hochprozentige Kernseife ist ein vorzügliches Putzmittel für Aluminium. Der Fettansatz besteht aus 80% Kokos- oder Palmkernöl und 20% Weichfett (Schweineschmalz, Margarineabfallfett u. dgl.), der mit 38/40°iger Natronlauge verseift und genau neutralisiert wird. Die Seife wird mit Anilinrot gefärbt, in geschnitzeltem Zustand getrocknet und piliert. *V.*

752. Sie können aus jeder reinen ungefüllten Leinölschmierseife, welche jede größere Seifenfabrik herstellt, durch Auflösen in einer 10grädigen Pottaschelösung eine gut schäumende Kopfwaschseife herstellen. Genannte Schmierseife hat meist einen Fettgehalt von 42%, wenn Sie 100 kg dieser Seife in 600 kg 10grädiger Pottaschelösung auflösen, erhalten Sie eine flüssige Seife von 6% Fettgehalt oder 9% Seifengehalt. Zum Auflösen der Pottasche gehört Kondens- oder destilliertes Wasser. Wollen Sie die Leinölseife selbst herstellen, so verseifen Sie z. B. 100 kg Leinöl mit 65 kg Kalilauge von 36° Bé, welcher 10 kg Alkohol zugesetzt wird, auf halbwarmem Wege. Die Verseifung wird schnell eintreten, da der Alkohol als Kontaktsubstanz wirkt. Der Seifenleim bleibt über Nacht zur Nachverseifung im bedeckten Kessel stehen. Es muß vor der Verdünnung unbedingt vollkommen Verseifung eingetreten sein, denn selbst Spuren unverseiften Öles geben Trübungen. In der Zwischenzeit machen Sie 1500 kg obengenannter Pottaschelösung (ca. 150 kg Pottasche und 1350 kg Wasser) fertig und verdünnen damit den Seifenkörper, dadurch erhalten Sie eine 10%ige Seifenlösung, welche durch längeres Stehenlassen in einem Standgefäß sich vollständig klärt und blank wird. *J. Schaal.*

— Wenn Sie auf flüssige Seife mit vorzüglichem Schaumvermögen reflektieren, kommen Sie mit einem nur aus Leinöl bestehenden Ansatz nicht zum Ziele. Mitverarbeitung von Kokosöl ist erforderlich. Je mehr von letzterem, um so höher ist die Schaumkraft. Verwendung von Spiritus ist nicht erforderlich, da er das Produkt unnötig verteuert. Verseifen Sie einen Ansatz aus 80 T. Kokosöl und 20 T. Leinöl auf dem Siede- oder halbwarmem Wege mit der erforderlichen Menge reduzierter Kalilauge und richten Sie richtig ab. Die erhaltene, ganz helltransparente Grundseife schleifen sie mit 5°iger Pottaschelösung dem gewünschten Fettsäuregehalte des Endproduktes entspre-

chend aus, und Sie erhalten eine vorzüglich schäumende einwandfreie flüssige Seife. Achten Sie darauf, daß Ölansatz, Lauge und Pottaschelösung völlig klar und frei von Schmutzteilen sind, ev. seihen Sie das Öl durch ein Tuch und lassen Lauge und Pottaschelösung vor Verarbeitung einige Tage klar absetzen. Nach dem Fertigstellen bleibt die flüssige Seife einige Tage stehen, bis sich etwa vorhandene geringe Trübungen abgeschieden haben, oder wird filtriert. *L. H.* in H.

753. Eine ausführliche Anleitung zur Herstellung von Oberschalseife finden Sie in Nr. 32, S. 656 und Nr. 33, S. 676 d. J. der Seifens.-Ztg. unter dem Titel „Altdeutsche Kernseife und Oberschalseife". *Red.*

754. Glatte, transparente Schmierseife wird heute fast ausschließlich mit Chlor gebleicht. Chlorkalk wird mit Pottaschelösung oder Sodalösung übersättigt und die gut abgesetzte, klare Lösung zum Bleichen und gleichzeitig auch zum Füllen, resp. Ausschleifen der Seife verwendet. Bei sachgemäßer Anwendung leidet weder die Transparenz, noch der Geruch der Seife, sofern nicht übermäßig viel davon angewandt wird. Für eine ausführliche Beschreibung des Verfahrens ist der Raum des Fragekastens zu beschränkt, jedoch finden Sie ausführliche Angaben hierüber in dem demnächst im Verlag der Seifens.-Ztg., Augsburg, erscheinenden Lehrbuch für die Haus- und Industrieseifenfabrikation von *W. Grundmann*. *W.*

755. Woher der weiße Beschlag auf Stiefeln und Lederwaren durch Ihre verseifte Schuhcreme stammt, läßt sich ohne Kenntnis der Zusammensetzung der Creme nicht sagen, man könnte nur raten und dabei doch nur das Verkehrte treffen. Sie müssen sich schon deutlicher ausdrücken und wenn Sie dabei die Bestandteile Ihrer Schuhcreme angeben, so verraten Sie damit keine besonderen Geheimnisse, denn alle diese Produkte sind im Grund genommen gleich zusammengesetzt. In Ihrem Fall kann falsche Zusammensetzung der Wachse, ungenügende Verseifung, unter Umständen überschüssiges Alkali o. dgl. die Ursache sein. *W. M.*

756. Was man unter dem Trübungspunkt von Textilseifen versteht und wie man denselben bestimmt, finden Sie ausführlich in Antwort 388, Nr. 18 und Antwort 474, Nr. 21 d. J. der Seifens.-Ztg. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt

Das deutsche Alfa-Seifenöl.

I.

In Nr. 33 unserer geschätzten Fachzeitschrift erfreut uns Herr Dr. *Volquartz* mit der Mitteilung, schon wieder ein neues Seifenöl gefunden zu haben. Die chemischen Konstanten haben zwar mit denjenigen der Pflanzenfettsäure „H" verzweifelte Ähnlichkeit, aber wir wollen es Herrn Dr. *V.* gern glauben, daß „Alfa"-Seifenöl neu ist.

Wenn wir nun demnächst, hoffentlich recht bald, den Versuchssud von der Pflanzenfettsäure „H" vorgeführt bekommen, wäre es ganz zweckmäßig, auch einen Probesud Schmierseife, natürlich auch mit 260 Ausbeute und 38% Fettgehalt aus „Alfa" mitzusieden. Die Vereinigung hat ja nur nötig, noch eine Kommission zu bestimmen, und zwei Kessel zu sieden ist eine Kleinigkeit.

Wenn Herr Dr. *Volquartz* inzwischen noch andere deutsche Seifenöle findet, denn zwischen Alpha und Omega fehlen doch noch einige, so sieden wir in Permanenz jeden Sonnabend nachmittag. Hoffentlich wird uns unsere Freude nicht verdorben! *Ernst Jaeschke.*

II.

Die Polemik über die Pflanzenfettsäure „H" veranlaßt mich, darauf hinzuweisen, daß das neuerdings mit viel Reklame auf den Markt geworfene „Deutsche" Alfa-Seifenöl wieder nichts anderes ist als die sattsam bekannte Pflanzenölfettsäure „H", die früher unter den Bezeichnungen „Ylaöl" und später „Macaöl" von dem Fabrikanten angeboten wurde. Der Redaktion übersende ich eine Probe aus einem mir vor einem Vierteljahr zugegangenen Muster Pflanzenölfettsäure H und eine Probe aus einem mir jetzt zugegangenen Muster Alfaöl. Beide Muster sind identisch und haben den penetranten Tallölgeruch*); jedenfalls ist die Bezeichnung des Herrn Dr. *Volquartz* „von mildem Fettgeruch" nicht zutreffend. Daß für dieselbe Ware innerhalb kurzer Zeit von dem Fabrikanten nunmehr der vierte neue Name gebraucht wird, erübrigt wohl jeden Kommentar.

Ein Leser.

*) Wir können das bestätigen. *Red.*

Pflanzenölfettsäure H.

I.

Über diese als Seifenrohstoff propagierte Fettsäure ist nun schon viel öffentlich und noch mehr hinter den Kulissen gesagt worden, und dennoch muß die Debatte darüber weiter gehn. Schon deshalb, weil ein billiger Rohstoff, speziell der Schmierseifenindustrie, gewiß willkommen wäre, besonders aber weil die Diskussion Anschauungen zutage gefördert hat, denen entgegengetreten werden muß.

Trotzdem Herr Dr. *Volquartz* anscheinend ein Berufskollege von mir ist, stehe ich der Gerechtigkeit halber nicht an, die deutschen Seifensieder gegen seine Anwürfe in Schutz zu nehmen. Ich möchte sogar im Gegenteil behaupten, daß nach meiner Erfahrung kaum eine Nation so fortschrittliche Siedemeister aufzuweisen hat wie die deutsche. Nicht nur der Umstand, daß ich viele Jahre in der Seifenindustrie mit älteren wie jüngeren Siedemeistern zusammengearbeitet habe, erlaubt mir dieses Urteil, sondern besonders meine Erfahrung bei Einführung von Neuerungen. Als ich z. B. vor etwa 16 Jahren das Twitchell-Verfahren in deutschen und ausländischen Seifenfabriken einführen half, wie sehr wurden diese Versuche durch das große Interesse der beteiligten Siedemeister gefördert! Ja, das Interesse ging soweit, daß mich damals — wo chemische Kenntnisse unter den Seifensiedern noch wenig verbreitet waren — die Vereinigung der Seifensieder zu einem öffentlichen Vortrag über Glyzeringewinnung und andere Neuerungen veranlaßte. Also nach meiner Überzeugung werden die deutschen Siedemeister der Einführung eines neues Rohstoffes sicher nicht im Wege stehen.

Was nun die Pflanzenölsäure „H" anbelangt, so muß ganz allgemein gesagt werden, daß die analytische Prüfung eines Öles allein noch kein Urteil über die Eignung desselben als Seifenrohstoff zuläßt. Auch mir wurde von einigen Seifenfabriken die Fettsäure zur Beurteilung übergeben. Mein Gutachten habe ich dahin zusammengefaßt, daß die Ergebnisse der Analyse nicht gerade sehr zu Gunsten der Eignung des Öles sprechen, sie allerdings gewiß nicht ausschließen, daß ferner auch die mit 100—500 Gramm im Laboratorium vorgenommenen Verseifungsversuche noch kein klares Bild ergaben, und ein abschließendes Urteil erst bei Großversuchen abzugeben sein wird. Nun liegt mir seit mehr als einem Monat eine größere Probe Schmierseife als Ergebnis von Großversuchen mit reiner Kaliverseifung vor. In Farbe und Geruch hält die Seife einen Vergleich mit der sonst handelsüblichen transparenten Schmierseife nicht aus, auch ließ sie sich fast gar nicht bleichen. Das Schaumvermögen der Seife ist gut, die Haltbarkeit besser als ich erwartet habe. Aber die Ausbeute ist völlig ungenügend.

Die Verwendbarkeit der Pflanzenölfettsäure „H" braucht also, zumindest als Zusatzöl und für Seifen zweiter Sorte nicht von vornherein bezweifelt zu werden. Fraglich bleibt es allerdings, ob unter den notwendigen Verarbeitungsbedingungen — reine Kaliverseifung, niedrige Ausbeute, dunkle Farbe, schlechter Geruch — die Preisfrage noch zu Gunsten der Fettsäure „H" spricht. Die Frage habe ich noch nicht genügend geprüft, um eine allgemein gültige Kalkulation darüber aufzustellen.

Die Ansicht des Herrn *Jaeschke*, daß ein Öl mit 7,5% Unverseifbarem überhaupt abzulehnen sei, kann nur mit der Einschränkung angenommen werden, daß es sehr auf die Art des Unverseifbaren und die Art der Fettsäuren dabei ankommt. Sein Vorschlag dagegen, daß die Lieferantin des fraglichen Öles einen für Fachleute zugänglichen Großversuch arrangiert, kann nur lebhaft begrüßt und unterstützt werden.

Dr. *Steiner*, Osnabrück.

II.

Unter Bezugnahme auf die in den letzten Nummern der Seifens.-Ztg. erschienenen Erwiderungen auf meinen Artikel über Pflanzenölfettsäure stelle ich klar, daß der darin enthaltene Angriff sich niemals gegen die Gesamtheit der Seifensieder richten sollte, sondern lediglich gegen diejenigen Elemente, die allzu konservativ jede Neuerung zurückweisen. Wenn die Herren Einsender der letzten Artikel glauben, in ihren Angriffen immer persönlicher werden zu müssen, so bedauere ich dieses, muß aber meinerseits unter diesen Umständen auf jede weitere Erklärung verzichten. Dr. *Erich Volquartz.*

Briefkasten der Redaktion

Mehrere Leser. Ihre Briefe an Fragesteller lagern hier zu Ihrer Verfügung, weil Sie entweder gar kein oder nur das einfache Porto (statt des doppelten) beifügten und außerdem als Adresse nur die Initialen des Fragestellers, nicht aber die Nummer der betr. Frage angaben.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 27. August 1925. Nr. 35

Über angeriebene Farben.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Schluß.)

Flüssige Tuschfarben werden von einigen Fabriken als Spezialität erzeugt und weisen in Bezug auf die dazu angewendeten, feinst suspendierten oder gelösten Farbstoffe sowie Wasserbeständigkeit nach dem Auftrocknen sehr verschiedenartige Zusammensetzung auf, deshalb können sie auch nicht gut oder nicht immer als angeriebene Farben aufgefaßt werden.

Abgesehen von den mehr für künstlerische als dekorative Zwecke — Fresko- und Kaseinmalerei ausgenommen— nur mit Wasser und einem Konservierungsmittel angeriebenen Farben, sowie solchen, die in eigenen Betrieben der Zeugdruckerei und der Buntpapierfabriken hergestellt und darin verbraucht werden, oder für andere Erzeugnisse wie zu Bleistiftmassen verarbeiteten Farben, verbleiben hier nur noch die angeriebenen Kaseinfarben und die bunten Schuhsohlenfarben zur Besprechung.

Kaseinfarben.

Von diesen gelangen zum Anreiben nur solche Arten, bei denen es auf einen glatten und gleichmäßigen Anstrich ankommt, und man pflegt dabei die in bloßem Wasser angeriebenen Pigmente mit den für sich besonders gehandelten Kaseinfirnissen zu gebrauchen.

Die für die Kaseinfarben tauglichen Pigmente müssen sich mit dem mehr oder weniger stark alkalischen Lösungsmittel, event. auch mit einer solchen Grundfläche sowie mit dem Kasein tadellos vertragen und in der Preislage solcher Verwendung entsprechen. In der Regel verwendet man dazu reinere Erdfarben, billigere, künstliche Mineralfarben, seltener auf Kreide niedergeschlagene Teerfarbstoffe, nur für künstlerische Zwecke kommen auch die teueren Körperfarben in Betracht. Damit man keine unangenehmen Überraschungen erleben muß, sollen die gebrannten Erdfarbenarten, hochprozentige oder von der Großindustrie herstammende Eisenoxydrote, dann auch die Chromfarben, Kasselerbraune und andere nicht genügend bekannte oder verdächtige Farbkörper auf ihre Brauchbarkeit untersucht werden. Zu den billigeren Kaseinfarben dienen die Pigmente eher zum Abtönen der mit Schlämmkreide angemengten Kaseinlösungen als alleinige Farbmaterialien.

Die Bereitung der Kaseinlösungen, sog. Kaseinfirnisse, begründet sich auf der Aufschließung des Kaseins vermittels alkalischer Agentien, meist des Kalkhydrates, Boraxes oder Salmiakgeistes, seltener der alkalischen Laugen oder Seifenlösungen, um eine kolloidale Lösung in Wasser zu erhalten. Um den Kaseinfarbüberzügen größere Geschmeidigkeit und Beständigkeit zu geben, wird den Farbmassen, ähnlich wie den Temperafarben, etwas Leinölfirnis emulsionsartig einverleibt, und solchen Lösungen, in welchen durch das Aufschließungsmittel das Kasein vor Zersetzung nicht geschützt wird, wird ein geeigneter Konservierungsstoff, aber nicht Formaldehyd zugesetzt. An einigen Beispielen soll die Herstellung der Kaseinfarben bezw. -firnisse vorgeführt werden.

a) Je 5 kg alkalilösliches Kasein und fein gesiebtes Kalkhydrat, 100 g pulv. Borax, 25—30 kg Schlämmkreide und 5—15 kg Körperfarbe werden zunächst innigst zusammengemengt, unter Umrühren etwa 50 l kaltes Wasser zugegossen und dann bis zum Entstehen einer gleichmäßigen Masse ruhen gelassen.

b) 6 kg Kasein werden mit 25 l kaltem Wasser verrührt, mit 1 kg Salmiakgeist 0,910 versetzt, bis zum Aufquellen gerührt, hierauf ein aus 5 kg Kalkhydrat, 30 kg Schlämmkreide, 10 kg Erdfarbe und 30 l Wasser bestehendes Gemisch und 2 kg Leinölfirnis zugesetzt und tüchtig durchgearbeitet.

c) 6 kg Kasein, 1¼ kg Salmiakgeist und 30 l Wasser werden wie vorstehend zusammengebracht; wenn die Masse gleichartig geworden ist, kommen 30 kg Farbe, 5 kg Leinölfirnis und ½ kg in schwacher Natronlauge gelöstes β-Naphtol hinzu.

d) 7½ kg Kasein werden mit 15 l kaltem Wasser aufgeschwemmt, dann in eine warme, aus 2 kg Borax, 1½ kg Schmierseife und 40 l Wasser bestehende Lösung eingetragen, bis zum Aufschließen weitergerührt und, wenn kühler geworden, mit 4 kg Leinölfirnis, ½ kg gelöstem β-Naphtol und 30—40 kg Körperfarbe vermengt.

e) Kaseinfirnis als solcher. 10 kg Kasein werden mit 50 l Wasser verrührt, mit 1¼—2 kg Salmiakgeist versetzt, angewärmt und unter Umrühren homogene Lösung abgewartet, worauf man mit ¼—½ kg gelöstem benzoesaurem Natron behufs Konservierung versetzt. Diese sowie alle anderen warm bereiteten Kaseinlösungen müssen, um die lästige Hautbildung an ihrer Oberfläche zu vermeiden, bis zum Kaltwerden zugedeckt werden.

Die mit den Pigmenten angemachten Kaseinfarben werden nach dem Anreiben unverzüglich in ½—10 kg fassende Blechbüchsen abgefüllt, die hermetisch verschlossen werden. Vor der Verwendung werden die Kaseinfarben darin vom Boden ab aufgerührt, in Verbrauchsgefäße für höchstens den Tagesbedarf abgegossen und in diesem zu streichfähiger Konsistenz mit kaltem Wasser verdünnt. In den gleichen Verpackungsgefäßen pflegen auch die Kaseinfirnisse und die dazu nötigen, in Wasser angeriebenen Farben gehandelt zu werden.

Sohlenlederfarben.

Diese, in der handwerklichen und mechanischen Schuhzeugerzeugung gebrauchten Wasserfarben haben den Zweck, die in den Ledersohlen vorhandenen, schadhaften oder unreinen Stellen zu verdecken, sie gleichmäßig anzufärben und den Schuhen ein gefälligeres Aussehen zu verleihen. Das Ursprungsland der Schuhlederfarben und farbigen Wachspolituren ist Amerika, deshalb pflegen alle in dieses Fach einschlagenden Ausputzpräparate eine englische Bezeichnung zu tragen.

Sohlenlederfarben bestehen aus in Wasser gelöstem Klebstoff, emulgiertem Wachs und Pigmenten, die nach feiner Anreibung eine streichfertige, auf ausgeblaßtem Sohlenleder gut deckende und haftende, sowie einigermaßen elastische Masse bilden, deren Überzüge nach dem Auftrocknen und erfolgter Bürstung oder Polierung hellen Wachsglanz liefern.

Als Farbkörper sind alle, in Bezug auf tadellose Verträglichkeit, Reinheit, Farbe und Deckfähigkeit einwandfreien und möglichst leichten Erd- und künstlichen Mineralfarben, sowie Lackpigmente verwendbar, doch muß bei ihrer Auswahl sehr vorsichtig vorgegangen werden, da insbesonders die Wachsemulsionen keine große Stabilität und somit auch geringe Verträglichkeit besitzen.

Zur Bereitung der Bindemittel kommen zunächst verseifbare bezw. emulgierende Wachse, namentlich das Karnaubawachs, Bienenwachs und Japanwachs, seltener das Rohmontanwachs in Betracht. Den Hauptbestandteil bilden darin in Wasser lösliche oder vermittels eines Mediums lösbare Klebstoffe, wie der flüssige, aber völlig neutrale Fischleim, arabisches Gummi, Kasein u. a. m. Die größte Bedeutung besitzt der Fischleim und das nicht nur deshalb, weil er leicht verteilbar, gut haftend und bindend ist, sondern durch seine Eigenschaft, in Gemeinschaft mit einigen Farbkörpern, namentlich mit der Kreide, dem Kaolin oder Blanc fix nach dem Eintrocknen und Bürsten ziemlichen Glanz, sog. Leimglanz zu erzeugen, was bei anderen Klebstoffen nicht so stark zum Ausdruck kommt.

Weniger nach der Zusammensetzung als nach der Bereitungsweise wären die Sohlenlederfarben in die Reihe der „Ackaline" und der „Russettinten" einzuordnen.

Die Herstellung der Ackaline ist folgende: In 80 l Wasser werden 3 kg Marseiller Seife und 15 kg flüssiger Fischleim bis zum Auflösen ersterer gekocht, hierauf 4 kg Karnaubawachs und 2 kg Japanwachs zugesetzt und bis zum Entstehen einer gleichartigen Emulsion weitergekocht und dann bis nahe zum Erkalten gerührt. Danach kommen noch 20 l Wasser, 1 kg Terpentinöl und ½ kg Citronellöl hinzu. Andereseits werden 40 kg Kaolin, 10 kg Ocker und 3 kg roter Bolus mit Wasser zu teigartiger Konsistenz verrührt, die vorstehende Emulsion zugefügt und dann auf das Feinste abgerieben.

Beim Anwenden anderer Farbgemische bezw. durch Abtönen mit gelösten Anilinfarben gelangt man zu den weiteren Lederfarbensorten von dem Typ der Ackaline, die bei fast gleicher Zusammensetzung recht verschiedene Bezeichnungen tragen. So z. B. besteht das

Elastic-Stains Nr. 206 aus:

36	kg	Pfeifenton
4	„	Ocker
0,5	„	Bolus, rot

60 kg obiger Fischleimemulsion
0,5 „ Citronellöl
je 4 dg Nigrosin und Seifenrot
5 kg Fischleim werden in
5 l warmem Wasser gelöst.

Handfinish Nr. 103.

10 kg Pfeifenton
15 „ Ocker
6,5 „ roter Bolus
0,5 „ Weinschwarz
60 „ Fischleimemulsion
0,3 „ Seifenrot
0,2 „ Nigrosin
5 „ Wasser
2,5 „ Fischleim
1,0 „ Sasafrasöl.

New Textur Stains Nr. 6.

22,5 kg Kaolin
9 „ Ocker
2,5 „ roter Bolus
0,25 „ Weinschwarz
2,5 „ Fischleim
0,2 „ Nigrosin
5,5 „ Wasser
1 „ Gingergrasöl.

Durch die ziemlich große Menge ätherischen Öls wollen die Engländer bezw. Amerikaner den Sohlenfarben eine größere Elastizität verleihen.

Die Russets zeichnen sich, wie auch schon der Name andeutet, durch dunklere Farbtöne aus, die weder bei naturfarbigem Sohlenleder, noch bei vorstehenden Präparaten vorkommen, ferner durch eine größere Dünnflüssigkeit und geringeren Pigmentgehalt. Die dazu nötige Emulsion kann folgendermaßen bereitet werden:

In 80 l kochendem Wasser werden unter Umrühren der Reihe nach aufgelöst: 0,8 kg Borax, 1 kg Schellack, 20 kg Fischleim und 6 kg Karnaubawachs. In einem anderen Gefäße wird aus 20 l Wasser, 1 kg Seife und 1,5 kg Natronlauge 38/40° Bé eine Lösung hergestellt, die der vorstehenden Emulsion zugesetzt und mit ihr verrührt wird, ohne weiter kochen zu lassen. Statt des Fischleims können 10 kg Kasein mit je 1 kg Schmierseife und Pottasche oder 12—15 kg Gummi arabicum genommen werden.

Aus dieser Emulsion und einigen Hauptpigmenten werden durch Anmengen und Anreiben mehrere Grund-Russetfarben bereitet, die am Lager gehalten werden und zum Zusammenstellen der nötigen Farbarten und Nuancen durch einfaches Vermischen Verwendung finden.

Um diese Grundfarben herzustellen, werden 10 kg Emulsion und 25 g Citronellöl mit folgenden Pigmenten angerieben:

1. braun: je 1 kg Ocker, Chromorange, Eisenoxydrot und 20 dg Weinschwarz.
2. mattrot: 2½ „ feuriges Eisenrot.
3. feurigrot: 3 „ Kochenillelackpigment.
4. mattgelb: 3 „ lichter Ocker.
5. feuriggelb: 2 „ Chromgelb.
6. Orange: 2½ „ Chromorange.
7. weiß: 4 „ weißer Bolus und 1 kg Lithopon.
8. schwarz: 2 „ Weinschwarz.

Um mittels dieser, an sich schon verwendbarer Russetfarben, andere Sorten zu erhalten, können sie in etwa folgendem Verhältnis gemischt werden:

Russettinte braun etwa Nr. 1:5 kg Grundfarbe Nr. 1 und 1 kg Nr. 2.

Russettinte braun etwa Nr. 2:5 kg Grundfarbe Nr. 1 und 2 kg Nr. 2.

Russettinte braun etwa Nr. 3:5 kg Grundfarbe Nr. 1 und 1½ kg Nr. 2 und ½ kg Nr. 8.

Russettinte braun etwa Nr. 4:5 kg Grundfarbe Nr. 1 und 1½ kg Nr. 5.

Russettinte braun etwa Nr. 5:5 kg Grundfarbe Nr. 1 und 2 kg Nr. 6.

Für Russettinte ox blood:
5 kg Grundfarbe Nr. 3 und 5 dg Seifenrot, 2½ dg Nigrosin.

Für Russettinte kirschrot:
5 kg Grundfarbe Nr. 3 und 75 dg Nr. 8.

Für Russettinte mahagoni:
5 kg Grundfarbe Nr. 3, 1,5 kg Nr. 1 sowie ¼ kg Nr. 8.

Für Russettinte grau:
5 kg Grundfarbe Nr. 7, 0,5 kg Nr. 4, etwa ¼ kg Nr. 8.

Die Qualität sämtlicher Sohlenfarben ist aber nicht nur von der geeigneten Zusammensetzung, sondern auch von möglichst feinster, 4—5maliger Anreibung abhängig. Bei jedem Abfüllen müssen dieselben von Grund auf und vollkommen aufgerührt und nachher tüchtig durchgeschüttelt werden.

Wie aus vorliegender Abhandlung, soweit der Inhalt dem Leser nicht zu fern liegt oder er Interesse dafür besitzt, mehr oder weniger ausführlich zu sehen ist, besitzen die angeriebenen Farben eine ungemein große Bedeutung für viele Kulturzweige. Es kann keiner danach ohne weiteres eine Fabrikation der einen oder anderen Farbengattung begründen, aber er kann sich ein ziemlich klares Bild darüber machen und etwas anderes, als eine ausführlichere Beantwortung der in unserer Fachzeitschrift oft vorkommenden diesbezüglichen Fragen wollte ich durch die Beschreibung nicht bezwecken.

Rundschau

Parasitenvertilgungs- und Desinfektionsmittel. (D. R. P. 401 413 v. 14. II. 1922. Firma *E. Merck* und Dr. *Wilhelm Eichholz* in Darmstadt.) Die Verwendung von mittels Alkaliseifen wasserlöslich gemachter, Phenol oder Kresol bzw. Teer oder Kohlenwasserstoffe enthaltender Metallseifen zur Bekämpfung von Schädlingen oder als Desinfektionsmittel ist bereits bekannt. Das Verwendungsgebiet solcher Präparate ist aber insofern beschränkt, als einerseits der hohe Gehalt an Phenol oder Kresol die Bekämpfung von Hautparasiten insbesondere bei Menschen ausschließt, und sie anderseits nicht imstande sind, die Eier oder Nisse der Parasiten, insbesondere von Läusen und Milben, zu vernichten. Diese negative Eigenschaft dürfte wohl darauf zurückzuführen sein, daß wasserlöslich gemachte, also wässerige Metallseifen eine geringe Benetzungsfähigkeit und niedrige Oberflächenspannung besitzen und somit ein Eindringen der giftigen Substanz in die Nisse unmöglich ist.

Es wurde nun gefunden, daß eine Auflösung von fettsaurem Kupfer in Paraffin, Alkohol oder anderen organischen Lösungsmitteln nicht nur die Parasiten selbst, sondern auch deren Eier schnell abtötet. Kurze Zeit nach der Anwendung des Mittels sind alle Nisse oder Eier im Innern blaugrün angefärbt, ein Beweis, daß das Mittel imstande ist, die Chitinhülle zu durchdringen und auf diese Weise die Eier und Nisse abzutöten.

Die Wahl des Lösungsmittels ist abhängig von der Art der Parasiten und dem Orte, an dem sie sich befinden.

Besonders hervorzuheben ist die Wirkung auf die bisher unbeeinflußbare Akarusräude des Hundes. Die außerordentlich tief in die Haut eindringende Akarusmilbe wird mit Sicherheit durch eine alkoholische Lösung von fettsaurem Kupfer abgetötet, und alsbald beginnen die Haare an der behandelten Stelle neu zu sprießen.

Auch zur Desinfektion läßt sich das Mittel verwenden. Versuche haben ergeben, daß Bakterien aller Art, besonders auch an schwer zugänglichen Stellen, innerhalb kurzer Zeit vollständig abgetötet werden.

Beispiele. 1. 500 g Kupferoleat werden in 5 kg Paraffinum liquidum oder Vaselinöl unter Erwärmen gelöst und warm filtriert. Nachdem das Filtrat abgekühlt ist, werden 1,5 kg Aceton und 3,0 kg Tetralin zugesetzt. 2. 500 g Kupferoleat werden in 9,5 kg Paraffin-liquidum unter Erwärmen gelöst und filtriert.

Patent-Anspruch: Parasitenvertilgungs- und Desinfektionsmittel, gekennzeichnet durch eine Lösung von fettsauren Salzen des Kupfers in Paraffin, Alkohol oder anderen organischen Lösungsmitteln, mit Ausnahme von Phenolen oder Kresolen.

Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. (D. R. P. 408 524 v. 1. II. 1924. *Pierre Joseph François Souviron* in Tarbes, Hautes Pyrenées, Frankr.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 3. September 1923 beansprucht.] Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren beruht auf der Verwendung einer Füllmasse für Luftschläuche von Fahrzeugen beliebiger Art, die das Entweichen der Luft bei Verletzung des Luftschlauches verhindern soll, und zwar besteht die Füllmasse aus einer in das Innere des Luftschlauches einzuführenden flüssigen Mischung, in der feste Teilchen schwebend gehalten werden, die unter dem Einfluß des Innendruckes in etwa entstehende Öffnungen des Schlauches sich einlegen und so das Entweichen der Luft verhindern. Damit eine derartige Mischung ihren Zweck vollkommen erfüllt, darf die in ihr enthaltene Flüssigkeit an der Luft nicht eintrocknen und sich bei der Berührung mit dem Gummi nicht verändern. Diese Voraussetzungen erfüllt das bisher benutzte Glyzerin, das aber

für den vorliegenden Zweck zu teuer ist. Nach dem Verfahren gemäß der Erfindung soll demgegenüber als Träger für die festen Bestandteile die Lösung eines hygroskopischen Salzes verwendet werden, die ebenfalls unter den Temperaturbedingungen, die normalerweise in einem Luftschlauch herrschen, niemals fest wird. Besonders zweckmäßig ist die Anwendung einer Lösung von Chlorcalcium, das allen zu stellenden Anforderungen genügt; seine Lösung übt keine schädliche Wirkung auf den Gummi aus.

Beispiel. 40 Teile wasserfreies Chlorcalcium, 60 Teile Wasser werden zu einem Liter aufgefüllt und hierzu 100 g zerkleinerte Kautschukmasse und 200 g Calciumcarbonat in Pulverform zugesetzt. Von dieser Mischung wird so viel in den Luftschlauch eingefüllt, daß sie die Innenfläche desselben vollkommen bedeckt, wenn das Rad in Bewegung ist. Es ist selbstverständlich, daß die Einzelbestandteile und die Mengenverhältnisse nur beispielsweise angegeben sind und daß an ihrer Stelle andere gleichwertige organische und mineralische Stoffe benutzt werden können. Zur Herstellung sehr dicker Lösungen können der Chlorcalciumlösung Gummi oder ähnlich wirkende Stoffe als Verdickungsmittel zugesetzt werden. Das Chlorcalcium wird wegen seiner stark hygroskopischen Eigenschaft verwendet und kann durch andere, den Kautschuk nicht angreifende Salze ersetzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen, dadurch gekennzeichnet, daß eine Lösung eines hygroskopischen Salzes, in welcher die die etwaigen Löcher usw. ausfüllenden festen Stoffe suspendiert sind, in den Luftschlauch eingebracht wird.

Feilen-Schärfmittel. *Waldheim* empfiehlt, die entfetteten Feilen kurze Zeit in eine Mischung von 4 T. destilliertem Wasser und 1 T. roher Salpetersäure zu legen oder folgendes Schärfmittel zu verwenden: 90 T. Borax löst man in 750 T. destilliertem Wasser und rührt darauf 40 T. Blausteinpulver und in dünnem Strahle 350 T. Schwefelsäure hinein. Nach jedweder Behandlung muß mit Wasser gründlich abgespült, getrocknet und eingefettet werden.

(*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 25.

Hamburg 39, den 22. August 1925.

= Nach wie vor verharren die Märkte für Öle und Fette in schleppender Haltung. Die allgemeine wirtschaftliche Lage läßt keine Besserung aufkommen, und so fehlt es an Unternehmungslust auf allen Seiten. Der Effektenmarkt behält sein flaues Gepräge; erst in den letzten Tagen zeigten sich leise Spuren einer Besserung. Die fortwährenden Auseinandersetzungen im Stinnes-Konzern halten die Börse unter Druck. Gewiß gibt es an führenden Stellen der Industrie manche schwachen Punkte, an denen nichts zu beschönigen ist, aber man kann sich auf der anderen Seite des Eindrucks nicht erwehren, daß das allmähliche Herunterdrücken des gesamten Kursniveaus in den Absichten einer Baissepartei liegt, welcher daran gelegen ist, die Wirtschaftslage des Reiches so ungünstig als möglich darzustellen. Es gehört heute gewissermaßen zum guten Ton, sich so notleidend als möglich hinzustellen. Zwar sind in weiten Kreisen die Klagen leider nur zu sehr berechtigt, aber manche Beobachtungen in unserem öffentlichen Leben führen zu anderen Ergebnissen. Deswegen wird man gut tun, die Augen offen zu halten und den allgemein herrschenden Pessimismus in jedem einzelnen Falle auf seine Berechtigung hin zu untersuchen. Pessimismus ist eine Erscheinung, welche die Tatkraft lähmt und die Entschlußfähigkeit auf das Ungünstigste beeinflußt. Es dürfte daher an der Zeit sein, die an vielen Stellen doch zweifellos vorhandenen Erfolge stärker zu betonen. In der Industrie wird unbedingt vielfach Gewinn erzielt, aber es ist ein Zeichen der Zeit, daß man durchaus nicht das Mittel scheut, durch Verdunkelung der Resultate entweder den Gang der Politik zu beeinflussen oder auch in der einen oder anderen Frage Vorteile zu erzielen. Die Börse wird kritischer in Bezug auf die Baisse-Nachrichten werden müssen; das uneingeschränkte Mißtrauen gegenüber allen Unternehmungen ist weit übertrieben. Ebenso wie sich die alten Handelsfirmen behauptet haben und weiter behaupten werden, gibt es in unserer Industrie viele kräftige und blühende Zweige. Man möge sich dieses vor Augen halten und wird sehen, daß ein stärker betontes Vertrauen fähig ist, unmotivierte Vorstöße der Baissepartei erfolgreich zurückzuweisen. Gerade, wo wir hoffen, daß es mit unserer inneren und äußeren Politik vorwärts geht, müssen größere Anstrengungen gemacht werden, um das Vertrauen zu befestigen, da die Baisse-Erscheinungen wohlbeabsichtigt den Volksgenossen als Ergebnisse der neuen Ära präsentiert werden. Bei der geringen Urteilsfähigkeit der Masse hängt mehr von äußeren Eindrücken ab, als man denkt. Solange aber die Börse und die Banken die Verlegenheiten nur unterstreichen, anstatt helfend einzugreifen, kann die Stimmung nicht besser werden. Wenn jeder zur Abwechslung einmal das Seinige dazu beitragen würde, Vertrauen zu zeigen, würde dies die allgemeine Tendenz unbedingt günstig beeinflussen, wovon jeder Einzelne seinen Nutzen haben würde.

Die Öl- und Fettmärkte waren matt, und die Preise neigten an manchen Stellen zur Schwäche. In den Vereinigten Staaten sind noch immer hohe Preise für alle Speisefette an der Tagesordnung, welche einen wesentlichen Rückgang der technischen Fette verhindern. Schmalz war niedriger, schließt aber wieder fester bei $ 17¼. Talg verharrt seit dem 22. VII. in New York bei $ 10½; von den Londoner Talgauktionen war diejenige vom 12. VIII. 10 sh höher, während am 19. VIII. die Preise unverändert kamen. Die Abladungspreise haben sich wenig geändert, dagegen war im Hamburger Markt prompte Ware nur mit empfindlichen Preisabschlägen zu begeben. Einen lebhaften Rückgang erfuhr Baumwollsaatöl, dessen Ernte vor der Tür steht, indem der Preis für Loko-Ware von annähernd $ 12 auf $ 9¾ fiel.

Kokos- und Palmkernöl sind billiger abgegeben worden. Der Grund dürfte in geringem Absatz und starken Rohstoffzufuhren zu suchen sein. Die Öle lagen ebenfalls matt. Leinöl bröckelt langsam ab und wird von der Spekulation unter Marktwert abgeben. Im allgemeinen hat man den Eindruck, daß die Preise nach oben keinen Raum haben, daß aber bei der Anbahnung billigerer Preise starke Widerstände zu überwinden sind. Dies gilt auch für den deutschen Markt, für den die Senkung der Lebensmittelpreise angesichts der Unmöglichkeit, die Verdienstmöglichkeiten zu erhöhen, eine Lebensnotwendigkeit bedeutet. Die ersten Versuche der Regierung sind von den Produzenten aber mit höheren Vieh- und Fettpreisen, wahrscheinlich aus Protest gegen die beschlossenen Zölle, beantwortet worden. Also auch hier ist die Preissenkung eine reine Machtfrage, genau wie in Amerika!

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 22. August 1925.

= Paris notierte unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 510	(ca. RM 100,50),
Saponifikat	„ 580	(„ „ 114,50),
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „ 150),
Pharmakopöe-Ware 1,26 sp. G.	„ 820	(„ „ 161,75).

Bei uns war das Geschäft diese Woche lust- und geschäftslos.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (20. August 1925). Nach geringer Befestigung der Stimmung gaben Abgeber am einheimischen Markt schließlich ihre Geneigtheit zu kleineren Ermäßigungen zu erkennen. Der geschäftliche Verkehr läßt infolge der Geldknappheit mehr und mehr zu wünschen übrig. Verstärkt wird diese Knappheit dadurch, daß vielfach mit Zahlungen zurückgehalten wird auch in solchen Fällen, wo es keineswegs an flüssigen Mitteln fehlt. Im Großverkehr forderten Abgeber im Laufe der Woche für rohes Leinöl M 93,50 bis 94, doppelt gekochtes M 94,50 bis 95, dunkles Pflanzenöl M 55 bis 56, Leinölfettsäure M 96 bis 97, Kottonölfettsäure M 83 bis 84 pro 100 kg, Kokosöl, Ceylon £ 48 bis 49, Palmöl, Lagos £ 41 bis 42, rohes Erdnußöl £ 54 bis 54.10 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Nachdem zeitweise in den Produktionsländern wie auch an den europäischen Märkten lebhaftes Geschäft herrschte, ließ die Nachfrage später nach. In den Vordergrund zu stellen ist, daß in Chicago die Preise für Leinöl am Platz und auf Lieferung zunächst von 102 auf 105 Cents erhöht, dann aber wieder auf 100 Cents pro Gallone ermäßigt wurden. Diese Preisermäßigung läßt gerade nicht darauf schließen, daß Nordamerika Leinöl in Europa zu kaufen sucht, nachdem auch die Ausfuhr argentinischer Leinsaat nach Europa in den letzten Wochen meist unterblieben ist. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen nahmen im Laufe der Woche wieder einmal gut zu und betrugen 4000 t nach Nordamerika und 21900 t nach Europa gegen nur 15600 t nach Europa in der Vorwoche, die indischen Abladungen 5100 t Leinsaat, 1525 t Rübsaat und 2600 t Baumwollsaat. Nach Europa schwammen Ende der Woche u. a. 110600 t argentinische und 33900 t indische Leinsaat, 5700 t indische Rübsaat und 26000 t indische und 6000 t ägyptische Baumwollsaat, im Vorjahr 58600 t und 26400 t Leinsaat, 11600 t Rübsaat und 4600 t Baumwollsaat, sodaß die Versorgungslage gegen das Vorjahr nach wie vor wesentlich günstigere Aussichten bietet.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 22.5, Bombay £ 23, Plata £ 20.7/6, Rübsaat, Toria £ 21.15, Kottonsaat, Bombay £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 13.12/6, Sesamsaat, chinesische £ 27.15, Sojabohnen £ 14.15; Hull:

Leinöl £ 42.5, Kottonöl, Bombay, roh £ 41, ägyptisches, roh £ 43.10, eßbares, raffiniertes £ 47.10, Palmkernöl, gepreßt £ 43.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 48.10, Rüböl, extrahiert £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 50¾, Rüböl Fl. 59 pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 20. August 1925.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1048 Fässer aufgestellt und hiervon 495 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Für spätere Termine bleibt die Stimmung fest, während Loko-Partien infolge reichlicheren Angebots günstig zu haben sind. Die Nachfrage am hiesigen Markt bleibt gering.

Leinöl: Wesentliche Preisschwankungen sind in der abgelaufenen Woche nicht zu verzeichnen gewesen. Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen.

Sojabohnenöl: Bei unbedeutenden Umsätzen schwächten die Notierungen teilweise leicht ab. Sehr günstig wurden eintreffende Partien ostasiatisches Öl angeboten.

Palmkernöl war zu Beginn der Woche fest, schwächte aber im weiteren Verlaufe leicht ab. Die Nachfrage blieb nur gering.

Kokosöl: Tendenz fester bei steigenden Preisen. Die Nachfrage fehlte auch bei diesem Artikel.

Fettsäuren lagen lustlos bei unveränderten Notierungen. Für Kokosölfettsäure wurden die Forderungen leicht herabgesetzt.

Kottonöl bleibt nach wie vor fest bei fehlendem Absatz.

Rizinusöl: Kleinere Partien wurden lebhafter gefragt. Der Markt scheint eine festere Haltung einzunehmen.

Sulfuröl lag ruhig. Die Preise hielten den Stand der Vorwoche.

Hamburg 11, den 21. August 1925.

Leinöl, prompt GM 92,75, Leinöl, August GM 92, Leinölfirnis GM 93,75, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 45, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 59,50, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, roh £ 54, Kottonöl, techn. £ 48.10, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure M 84, Erdnußölfettsäure M 83, Sesamölfettsäure M 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung, loko £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg südamerik. A £ 47.10 bis 48.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 52, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 74, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 63, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. August 1925.

Obzwar Kaufinteresse für Öle und Fette von seiten des Konsums in der Berichtswoche nicht bestand, ist die Tendenz des Marktes fest geblieben und konnten sich die Preise gut behaupten. Die Ablader sind für spätere Termine fest gestimmt und fordern hiefür auch höhere Preise als für nahe Sicht. Am hiesigen Platze war das Geschäft auch ganz bescheiden; es wurde nur der dringendste Bedarf eingedeckt, und Preise zeigen keine Änderungen.

Fettsäuren zeigen den vorwöchentlichen Preisstand und sind nur in geringen Mengen verkauft worden.

Talg: In der Londoner Auktion wurde ca. die Hälfte des zum Verkauf gestellten Quantums zu 10 sh per t höheren Preisen verkauft. Die amerikanischen Ablader sind für Talg fest gestimmt und fordern für spätere Abladungstermine höhere Preise.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl zeigen preislich keine Änderungen, Palmöl lag fester.

Flüssige Öle: Leinöl war im Preise unverändert, die Umsätze blieben gering, Kottonöl notiert höher; Erdnußöl und Rizinusöl blieben unverändert.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 176, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure 148, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 20. August 1925.

Holzöl ist durchaus unverändert, bei ruhigem Geschäft. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 70 bis 72 p. engl. ton und für Abladungs-Ware £ 71 bis 72 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 20. August 1925.

Der Umsatz für einzelne Artikel war wieder sehr lebhaft, da der Konsum bei der steigenden Tendenz verschiedener Märkte fortfährt sich einzudecken; dieses trifft besonders für Paraffin zu. Der Markt ist unverändert fest. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15—15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75 und für Abladungsware $ 14,50 bis 14,75. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° wird unverändert mit $ 13,50 franko deutsch-polnischer Grenze notiert. — Ceresin weist hinsichtlich der Preise keine Veränderungen auf. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Für Bienenwachs zeigt sich wieder etwas Bedarf, und es ist nicht ausgeschlossen, daß wir die niedrigsten Preise gehabt haben. Ausländisches Bienenwachs kostet je nach Provenienz sh 168 bis 175 p. cwt. und deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs ist gesucht. Die Forderungen sind vorläufig unverändert sh 79 bis 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Von Seiten der Verbraucher sind nicht unbedeutende Mengen aus dem Markt genommen, sodaß vorläufig keineswegs mit einem Preisrückgang zu rechnen ist. Die Forderung ist für fett- und courantgrau sh 142 p. cwt. und für Abladungsware sh 140 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Nach einer kleinen Pause ist eine Fortsetzung der Hausse zu beobachten. Der Harzmarkt liegt ausgesprochen nach oben. Ich notiere heute noch $ 11 bis 11,20.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienenwachs und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin sowie Paraffinschuppen ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 20. August 1925.

Die Marktlage ist unverändert immer noch ruhig, und die Umsätze beschränkten sich auf den notwendigsten Bedarf.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 178 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 140 bis 142 sh, fettgraues zu 141 bis 143 sh per cwt. netto unverzollt — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 21. August 1925.

Während Bienenwachs, Karnaubawachs und Japanwachs ziemlich unverändert sind, mußten die Notierungen für Ceresin bedeutend erhöht werden und werden weiter steigen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 155—160, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia. weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 22. August 1925.

○ Die Außenmärkte zeigten überall während der letzten Woche wieder ein außerordentlich festes Gepräge, wobei die Führung neuerdings in der amerikanischen Hand verblieb. Die Erstmärkte in Amerika kamen täglich mit höheren Notierungen heraus und konnten alle zum Angebot gelangenden Posten schlank los werden. Die französischen und spanischen Ablader behielten ihre letzten Forderungen ungefähr bei; die im vorigen Bericht aufgegebenen nominellen Preise für Abladung aus diesen Ländern können heute ungefähr die Grundlage für positive Geschäfte bilden. Das Abladungsgeschäft scheint sich überall weiter zu beleben.

Die letzten Notierungen stellten sich bei uns ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 11,30, H 11,35, J 11,40, M 11,70, WG 13, WW 14 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGHJK 5,67½—5,70, M 5,80, N 6,05, WG 6,70, WW 7,25, X —.— $ die 112 lbs Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 10,40, VIII 11,00, VII 11,20, IV 11,80, III 12,20, II 12,45 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 10,60, XI 10,70, X 10,90, IX 11,15, VIII 11,30, VII 11,40, VI 11,50, V 11,60, IV 11,80, III 12,10, II 12,40, Ic 12,60, Is 12,70, Ie 12,80, Excelsior 13 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7% cif.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 11,10, K 11,30, M 11,50, WG 12,25, WW 13,50 $ die 100 kg, Tara 6%, ab Lager Neugewicht. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 242, F 249, G 250, H 251, J 252, K 253, M 255, N 256, WG 260, WW 262, OOO 263, OOOO 264, VAV 265, EX 266, EXE 267, AAA 269, AAAA 271, AAAAA 273, XX 275, XXX 280 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Griechisches Harz war für mittel/dunkel in Säcken, für Abladung mit £ 17.10 die 1000 kg b/n cif hier, Abladungsgewicht notiert.

Für portugiesisches Harz, Abladungsware, lauteten die Forderungen für dunkel $ 8,90, pale I $ 9,40, pale II $ 9,75 die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Im Londoner Markte wurde zuletzt gefordert für: amerikanische Ware E 22/6, F 23/6, G 23/6, K 23/9, M 24/3, N 25/-, WG 28/-, WW 30/6 sh; französische Ware F/G 23/-, H 23/3, K 23/6, M 24/-, N 24/9, WG 27/-, WW 29/6 sh alles per cwt ex wharf, Neugewicht.

An der allgemeinen Lage des Produktes und an der Beurteilung der zukünftigen Entwicklung hat sich nichts verändert; nirgends lassen sich Anzeichen erkennen, die für die Harzverbraucher demnächst günstigere Aussichten eröffnen könnten. Die amerikanischen Konsumenten schienen um ihre weiteren Eindeckungen besorgt zu werden, denn es verlautet, daß während der letzten Woche drüben der größere Teil der abgesetzten Ware für die amerikanischen Bedürfnisse bestimmt gewesen sei, während für die ebenfalls regere Exportfrage nicht einmal die erforderliche Deckung in den Märkten angeführt gewesen sei. Wenn diese Situation anhält, so wird sich der Preisaufgang in der nächsten Zeit eher noch in einem schärferen Tempo entwickeln als seither. Auch die französischen und spanischen Verkäufer werden bezüglich ihrer Forderungen für die unteren und mittleren Grade den Amerikanern nicht lange nachstehen, lediglich bezüglich der hellen und hellsten Typen scheinen sie augenblicklich Wert auf Vergrößerung des Absatzes zu legen und deshalb auch jetzt noch zu Konzessionen geneigt zu sein.

An den amerikanischen Märkten dürfte die Initiative noch lange in den Händen der Erzeuger bleiben; man darf ruhig annehmen, während des ganzen Restes der laufenden Saison, wenn nicht irgendwelche erheblichen Absatzstockungen eintreten sollten. Mit solchen zu rechnen wäre aber allzu optimistisch und käme auf Selbsttäuschung heraus, wenn man die letzten statistischen Ziffern der amerikanischen Erstmärkte genau betrachtet. Gerade wo anzunehmen ist, daß die Erzeugung drüben im laufenden Jahre sich um 10% höher stellt als im vorigen Jahre, zeigt der Vergleich der Zufuhr- und Abzugszahlen mit denen der letzten 8 Jahre, daß bei dem steigenden Weltbedarf in dem Produkt auch eine Mehrerzeugung von 10% nicht ausreichend ist, um die gesteigerten Ansprüche überall reibungslos zu befriedigen. In früheren Jahren hatte ja oft genug die Spekulation die Hand im Spiele und sie war besonders rührig in den Zeiten der größten Zufuhren, wie sie die Monate Juli-August zu bringen pflegten. Diesesmal ist die Spekulation aber so gut wie gar nicht, am wenigsten aber in einem Umfange zu verspüren gewesen, der irgendwelchen Einfluß auf die Preisgestaltung auszuüben vermochte! Das Wenige, was sich in wirklich spekulativen Händen befindet, ist zu unbedeutend, um eines Tages auf die Märkte drücken zu können, denn vor allen Dingen haben die Inhaber solcher Ware nur ein Interesse daran, noch höhere Bewertungen zu sehen, und sie können bei ihren gefestigten finanziellen Verhältnissen auch ruhiger zusehen. Bezeichnend sind die Vorratsziffern für Harz an den drei Erstmärkten Amerikas, Savannah, Jacksonville und Pensacola; sie weisen gegenwärtig nur 220 000 Barrels auf, das heißt, ca. 60000 Barrels weniger als zu der gleichen Zeit des vorigen Jahres, trotzdem die Zufuhren an diesen Märkten sich um ca. 15000 Barrels höher stellten als in der gleichen Periode 1924! Dabei verzeichnen die letzten beiden Jahre in den Zufuhren überhaupt die höchsten Ziffern seit ca. 8 Jahren, mit einer einzigen Ausnahme; es genügt aber, um die Exportziffern der letzten 5 Jahre zu studieren, die den anwachsenden Weltbedarf am besten demonstrieren. Die Produktion hat wohlweislich auf den letzteren Umstand nicht allzuscharf reagiert, sie hätte sonst die Erzeugung entsprechend steigern können; darin daß sie es nicht getan hat, bekundet sich die Auswirkung der inneren Organisation des Naval-Stores-Geschäftes, die eine immer straffere geworden ist und jetzt schon, ohne durch künstliche Mittel die Märkte zu beeinflussen, wie man es früher manchmal vorübergehend kennen lernte, auszukommen vermag. So hört man übereinstimmend aus den verschiedenen Produktionsdistrikten, daß die Mengen Harz, die man auf den Farmen zurückhält, zu dem früheren Umfange eben in keinem Verhältnis stehen.

Daß der Harzkonsum unter den jetzigen Preisverhältnissen bereits schwer zu kämpfen hat, braucht nicht erst betont zu werden; es fragt sich, wie lange er eine solche Entwicklung überhaupt noch wird ertragen können, denn schließlich hat alles einmal eine Grenze.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 21. August 1925.

Die von uns im letzten Bericht mitgeteilte Schwäche auf dem Mineralölmarkt hat inzwischen größere Formen angenommen. Der Preis für Pennsylvannia-Rohöl wurde in den letzten Tagen von $ 3,25—3,65 auf $ 2,95—3,40 ermäßigt, nachdem der Preis bereits unterm 11. d. M. von $ 3,40—3,90 auf $ 3,25 bis 3,65 herabgesetzt worden ist. Die Preise für Fertigfabrikate werden sich nunmehr allmählich diesem Rohölpreis-Niveau anzupassen haben. Kleine Ermäßigungen sind bereits eingetreten. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 36	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 36
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 33	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 48,50	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,25	
Bohröl, wasserlöslich		RM 41	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Wagenfett		RM 23	
Vaselin, gelb		RM 57	
Karbolineum		RM 17,50	
Teerheizöl		RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg 11, den 21. August 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35,30, Harz, amerik. FGH $ 10,95, WG $ 13,80, WW $ 14,50, Schellack TN orange sh 242, Schellack lemon sh 300.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 21. August 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Atznatron 125/8° 30,80 (14.5), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 102 (42.15), Bleimennige, rein 99 (42.15), Bleiweiß, pulv. 105,50 (44), Bleiweiß in Öl 116, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (16.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 18. August 1925.

*Atzkali, 88/92 S. Fr. 79, Atznatron, 128/130, Solvay 67, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 168, Borax, krist. 100, Chlor-

barium, krist., 98/100% 39, Chlorcalcium geschmolz., 70/75% 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Kali, gelbblausaures 260, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist. —.—, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99%, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% —.—, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 123, Minium 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Petrovic Doll. 14,25, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 129, *Pottasche, 96/98 S. Fr. 66,25, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 950, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 625, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 305, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 182, Rizinusöl, franz. I. Pressung 260, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (20. August 1925). Die Geschäftslage am Holzmarkt war im Laufe des Berichtsmonats im großen und ganzen ruhig, aber auch der Verkehr an den Auslandsmärkten ließ mehr und mehr zu wünschen übrig, was zum Teil auf die Jahreszeit zurückzuführen ist. Über die Aussichten am Baumarkt, wovon zum großen Teil die Entwicklung der Lage des Holzmarktes abhängt, war man in dieser Berichtsperiode allenthalben enttäuscht. Baukapital ist bei den heutigen Zinssätzen viel zu teuer, wodurch die Bestrebungen der Regierung zur Behebung der Wohnungsnot eben zum großen Teil illusorisch gemacht werden. Die Kistenfabrikation klagte vielfach über Mangel an Aufträgen, sodaß auf Lager gearbeitet wurde, wo solches sich überhaupt ermöglichen läßt. Am Brettermarkt verlief das Geschäft im großen und ganzen ruhig. Unsortierte sägefallende Tannen- und Fichtenbretter, 16 Fuß lang, 1 Zoll dick und bis 12 Zoll breit, kosteten etwa M 51,50 bis 52 für 1 m³ ab süddeutscher Versandstation.

Nach der Witterungsänderung hat sich auch die Tendenz am Fastagenmarkt wieder gut befestigt. Der Handel ist keineswegs so abgabelustig, wie er noch vor einigen Monaten war, wie auch beim Aufkaufen meist wieder etwas höhere Preise angelegt werden. Die Großverbraucher von Ölbarrels decken ihren Bedarf von der Hand in den Mund, zumal die nötigen Mengen immer schnell beschafft werden können. Für gebrauchte, aber gut erhaltene Hellölbarrels, reparaturfrei und fülldicht, forderte der Handel in den letzten Wochen überwiegend bis zu M 8 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation. Man würde mit kleineren Untergeboten schon zurecht kommen. In Norddeutschland waren die Forderungen der Abgeber zum Teil wohl etwas niedriger. Von gebrauchten Eisenfässern war mancherlei im Markt, wofür meist verhältnismäßig billige Preise genannt waren. Gebrauchte Eisenfässer, unverzinkt, ca. 400 l Inhalt, von Benzin entleert, waren zu M 13,50 bis 14 und leichte Spriteisenfässer, 400—600 l Inhalt, zu M 10,50 bis 11 pro Stück ab Station angeboten. Untergebote von 50 Pfg. bis M 1 pro Stück haben Aussicht auf Annahme. Auch das Angebot auf Lieferung neuer Eisenfässer trat wieder mehr hervor, ohne daß sich die Preise billiger stellten. Im Gegenteil, mit der endgültigen Bildung der Eisenkartelle dürften Preiserhöhungen auch für Eisenfässer zu erwarten sein, nachdem die Eisenpreise bereits erhöht worden sind. Verzinkte Eisenfässer, 400 l Inhalt, stellten sich auf M 30 bis 35 und von 500 l Inhalt auf M 38 bis 45 pro Stück in Ladungen ab Werk.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Ozonos chemisch-technische Fabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen und pharmazeutischen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Hans Engels, Kaufmann Alfred Hall. Prokura: Dem Ingenieur-Chemiker Helmuth Müller ist Gesamtprokura erteilt.

† Berlin. Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H. Stammkapital auf 40 000 RM umgestellt. — Tetralin-Gesellschaft m. b. H. Dr. Walther Schrauth ist nicht mehr Geschäftsführer.

† Breslau. Hermann Baumgart & Co. G. m. b. H. Betrieb der Ölmüllerei und Handel mit Mehl und Futtermitteln. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer sind die Kaufleute Hermann Baumgart, Karl Fischer und Wilhelm Dönitz.

† Hamburg. Ölwerke und Chemische Fabrik A.-G. Hamburg-Altona. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen und chemisch-pharmazeutischen Produkten, ferner Pressung von Saaten und Raffination von Ölen.

† Leipzig. Spurway & Co., Elsterstr. 51. Inhaber sind M. Spurway, London, und Hermann Purrucker, Leipzig. Die Firma unterhält in Cannes (Riviera) eine Zweigfabrik mit eigenen Plantagen zur Gewinnung naturreiner Parfümerie-Grundstoffe und ätherischer Öle unter der Firma Spurway & Cie. S.-A. und ist dadurch unabhängig von der die natürlichen Parfümerie-Grundstoffe bereitenden südfranzösischen Industrie. Französisches Kapital ist in keinem beider Häuser beteiligt. Eine direktere Bezugsquelle der natürlichen Erzeugnisse und aus deutscher Hand gibt es somit nicht. Übrigens blickt die Firma Spurway & Co. in diesem Jahre auf ein 100jähriges Bestehen zurück. Gründungsjahr ist 1825.

-m. Aalborg. Die seit 1864 bestehende Seifenfabrik Kaalund & Becker (Nordjyllands Säbefabrik) wurde, da Wettbewerb mit den Großbetrieben, die ihr Öl selbst herstellen, kaum noch möglich ist, an den Konzern Danske Oliemöller & Säbefabriker A.-S. verkauft. Der Wäscherei- und Färbereibetrieb, unter der Nebenfirma Aalborg Dampvaskeri, bleibt selbständig.

-m. Aarhus, Dänemark. Georg Tychsen, Direktor an Aarhus Oliefabrik, 1902—22 Leiter ihrer Tochterfirma Ölwerke Teutonia in Harburg, wurde an seinem 50. Geburtstag von einer Abordnung der deutschen Ölindustrie und eines Verkaufssyndikates, dessen Vorsteher er noch ist, beglückwünscht.

Berlin. Wilms Seifenfabrik A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. Juli 1925 ist der § 3 des Gesellschaftsvertrags geändert. Das Grundkapital zerfällt jetzt in 198 Inhaberaktien zu je 1000 Reichsmark. — Deutsche Harzgesellschaft A.-G. Die am 25. Juni 1924 beschlossene Umstellung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 50 000 RM.

Berlin. Feinseifen-Fabrik „Victoria" S. Danischewsky & Co. G. m. b. H. Firma geändert in: „Danico" Feinseifen-Fabrik S. Danischewsky & Co. G. m. b. H.

Ditzingen. Die G.-V. der Ver. Wachswarenfabriken beschloß Kapitalserhöhung von RM 205 000 auf RM 255 000 und genehmigte den Abschluß per 31. März 1925 mit RM 2006 Reingewinn. Im neuen Geschäftsjahre hoffe man auf ein befriedigendes Ergebnis. (Berl. Tagebl.)

Düsseldorf. In der G.-V. der Vereinigten Uerdinger Ölwerke Alberdingk und Boley A.-G. in Uerdingen teilte die Verwaltung mit, daß die ungünstigen Ergebnisse des letzten Jahres eine Reorganisation notwendig machten. Nach dem Beschluß der G.-V. wird das A.-K. von RM 1,8 Mill. auf RM 900 000 zusammengelegt werden und dann wieder um RM 600 000 auf RM 1,5 Mill. erhöht werden. Die neuen Aktien werden zu 100% zuzüglich Schlußnotenstempel und der üblichen Provision angeboten werden. Der durch die Zusammenlegung in der Bilanz frei werdende Betrag von RM 900 000 findet zur Deckung der Unterbilanz in Höhe von RM 295 000 und mit dem Rest zu außerordentlichen Abschreibungen und Rücklagen Verwendung. (Frkf. Ztg.)

-m. Gefle, Schweden. Das Seifengeschäft Tvalhuset Ingrid Carlsson wurde in Södra Kungsgatan 13 aufgemacht.

-m. Göteborg, Schweden. Carl Lindvall setzt seine chemisch-pharmazeutische Fabrik, die fortan auch Großhandel in Apothekerwaren umfaßt, fort mit dem Firmazusatz Kemiska Laboratoriet A. F. A.

-m. Kopenhagen. Aus der Seifenfabrik Ström & Poulsens Säbe- og kemiske Fabrik traten C. J. Ström und V. G. Jacobsen aus. J. Fenger setzt den Betrieb allein fort. — m. Die Seifenfabrik A.-S. Ilka übernahm für Dänemark den Alleinvertrieb des Rasierapparats „Ever-Ready" der American Safety Razor Corp. (Brooklyn). — m. Die Ölmühle A.-S. Fälles-Oliemöllen erwarb weitere 63 000 Kr. eigene Aktien und besitzt jetzt solche im Nennwerte von 283 000 Kr. — m. Henkel & Co. A.-S., hier, brachte ihr „Persil" jetzt auch in Pfundpaketen zu 1,15 Kr. in den Handel. — m. Die Firnisfabrik Dansk Lakfernisfabrik (Inh. Vald. Weihe) feierte ihr 25jähriges Bestehen mit einem Fest für das Personal. — m. A.-S. Margarinefabriken Mundus trat in Liquidation. Das Aktienkapital betrug 30 000 Kr. — m. Lion de la Perse, Fredriksholms Kanal 16, Großhandlung und Fabrik für Hühneraugenmittel „Clavit" und „Roto"-Schweißmittel, ging an eine A.-G. mit 12 000 Kr. Aktienkapital über. Vorstand ist Th. Demant (bisher Inhaber).

-m. Korsör, Dänemark. A.-S. Korsör Margarinefabrik erweiterte das Aktienkapital um 0,3 auf 1,8 Mill. Kr.

-m. London. Papier Poudré, Ltd., Fabrik und Einfuhr von Parfümerien, ging an eine neue gleichnamige Firma mit 20 000 £ Aktienkapital in W 1, Bakerstr. 46, über.

Melle i. H. Ölmühle Riemsloh, G. m. b. H. in Riemsloh. Das Stammkapital ist auf 3000 RM umgestellt. Der Geschäftsführer Ernst Spengemann in Bünde ist am 7. Mai 1925 durch Tod ausgeschieden.

München. In diesem Monat blickt die Firma H. Harrsch Nachf. G. m. b. H., München, Ölgroßhandlung, auf ein 50-jähriges Bestehen zurück; sie wurde im August 1875 von Herrn Heinrich Harrsch gegründet und von 1884 bis 1906 von seinem Sohne, Herrn Louis Harrsch, geführt. Anfang 1906 erwarb Herr M. Arbini das Geschäft, unter dessen Leitung es sich zu einem der ersten Unternehmen der Branche entwickelte. Die Firma wurde im Jahre 1921 unter Mitwirkung einer befreundeten Frankfurter Bank in eine G. m. b. H. umgewandelt und das Hauptgeschäft nach Frankfurt a. M. verlegt.

-m. Örebro, Schweden. Kemisk-tekn. Fabriken Edeon, T. Östman, wurde gegründet.

-m. Riihimäki, Finnland. A.-B. Teka O.-Y., chemische Fabrik, brachte ein Mittel gegen Insektenschädlinge in Kohl- und Rübenfeldern, den „Joukkomurha" Massentöter, zu 36 f. M. das kg, auf den Markt, ein trocken auszustreuendes Insektenpulver.

-m. Sandefjord, Norwegen. Der Hvalfanger-A.-S. Vestfold wurde Norwegens größte Walkocherei, ein Dampfer von 13 000 Bruttotons von der Schiffswerft in Dordrecht, Holland, geliefert.

-m. Sönderborg (Sonderburg), Dänemark. Konsul Peter Knarhöj, Gründer bezw. ehem. Inhaber einer Margarinefabrik mit Talgschmelzerei und Ölmühle, die später an große Aktiengesellschaften übergegangen sind (A.-S. Margarinefabriken Bona und A.-S. Sönderborg Oliefabrik, mit Hauptkontor in Kopenhagen) feierte seinen 70. Geburtstag.

-m. Stockholm. Technischer Leiter der neuen Tekniska Fabriken „Herba", F. J. Almström, wurde Ingenieur V. A. Bolin. — m. Östersundsmagasinet Svea Nygren, Handlung in Parfümerien und chem.-techn. Artikeln, wurde in Konkurs erklärt.

Stuttgart. Stuttgarter Seifenzentrale G. m. b. H. Karl Demmerer ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Hermann Mehl, Kaufmann in Stuttgart-Wangen.

Stuttgart. C. Brandegger, Stuttgart, seitheriger Alleininhaber Max Brandegger, Fabrikant. Die seit dem Jahre 1865 handelsgerichtlich eingetragene Fabrikations- und Handelsfirma hat ihren Geschäftsbetrieb in die bedeutend erweiterten Fabrikanlagen nach Weilimdorf, Station Korntal, von Stuttgart verlegt. Gleichzeitig ist Herr Dr. Fr. Bofinger, Chemiker in Stuttgart-Cannstatt, in die Firma als Teilhaber eingetreten. Gegenstand des Unternehmens ist nach wie vor Herstellung chemischer Produkte. Neu angegliedert wurde die Fabrikation von Lacken und Farben, zu welchem Zweck die Kundschaft und die Fabrikationseinrichtungen der früheren Firma Wilhelm Wurst, Weilimdorf, mit übernommen wurden. Außerdem hat die Firma die Vertretung der Chem. Fabriken Kunheim & Co., A.-G., Berlin, Werke in Berlin-Niederschöneweide, Mannheim-Rheinau, Grube Ilse (Niederlausitz), Wildau (Kreis Teltow) für Württemberg inne.

-m. Vansbro, Schweden. Kem.-Tekn. Fabriken Vintergatan, P. Kock, wurde gegründet.

Weinheim. Am 10. August feierte in Weinheim a. d. Bergstr. Herr Gg. Ad. Bechtold mit seiner Gattin Emilie, geb. Förster, im Kreise seiner 14 Kinder und Schwiegerkinder und 7 Enkel das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Auf ein langes Leben, reich an Sorgen und Arbeit, aber auch reich an Erfolgen darf jetzt der 78jährige Herr Bechtold an diesem seinen Ehrentage zurückschauen. Er war Feldzugsteilnehmer von 1870-71 und gründete alsbald nach Friedensschluß 1871 eine Seifenfabrik in Weinheim, die er aus bescheidenen Anfängen zu einem der bedeutendsten Unternehmen dieser Art in Süddeutschland im Laufe der Jahrzehnte entwickelte. In den 80er Jahren war er einige Jahre lang mit seinem Schwager Herrn Förster assoziiert, aus welcher Zeit sein Werk heute noch die Firma „Bechtold & Förster Seifenfabrik" führt. 1908 wurde das Unternehmen in eine Familien-G. m. b. H. umgewandelt, deren sämtliche Anteile in Händen von Herrn Gg. Ad. Bechtold und seiner Kinder sind. Bis Ende 1923 war Herr Bechtold alleiniger Geschäftsführer des Unternehmens, um dann nach 52jähriger Geschäftsführung in den Beirat der Firma überzutreten. Seiner stetslosen, nach den solidesten kaufmännischen Grundsätzen ausgeübten Tätigkeit, verbunden mit hervorragendem persönlichen technischen Können, das allzeit seinen Abnehmern nur gleichmäßige und erstklassige Fabrikate gewährleistete, verdankt sein Unternehmen den ausgezeichneten Ruf und den langen ununterbrochenen Aufstieg.

Möge dem ehrwürdigen Pionier der deutschen Seifenindustrie zusammen mit seiner Gattin noch manches Jahr wohlverdienter beschaulicher Ruhe an seinem Lebensabend vergönnt sein!

Wien, II., Taborstraße 24a, „Centra" Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwaren-Werke, A.-G. Dr. Paul Leinkauf als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht. — XX., Engerthstraße 128, „Hage-Werk" Seifen- und Kerzenfabrik, G. m. b. H. Alexander Blitz als Geschäftsführer gelöscht. Irene Szölösi als Geschäftsführerin eingetragen.

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G., Lüneburg. Das Geschäftsjahr 1924/25 schließt mit einem Verlust von 25 858 Mark, um den der Vortrag aus 1923/24 sich auf 9955 M ermäßigt, ab. In der Bilanz stehen im Vergleich zur Reichsmarkeröffnungsbilanz Debitoren mit 195 455 (34 634) M, Waren mit 233 045 (106 000) M Kreditoren mit 90 590 (17 078) M, Akzepte mit 65 516 (0) M. (I. u. H.)

Handel und Verkehr.

Vierte Dresdner Seifen- und Parfümeriewaren-Messe.

= Die am 16. August im Gewerbehause zu Dresden eröffnete vierte Dresdner Seifen- und Parfümeriewaren-Messe zeichnete sich durch eine außergewöhnliche Beteiligung der Aussteller und durch ein sehr flottes Verkaufsgeschäft aus.

Die Eröffnung der Ausstellung wurde vom Vorsitzenden der Dresdner Ortsgruppe des Zentral-Verbandes der Seifenhändler Deutschlands, Kaufmann Michael Kulhanek mit einer Ansprache eingeleitet, in welcher er ausführte, daß die Zeit nach dem Kriege den Messegedanken von neuem habe aufleben lassen. Nach glücklicher Überwindung der Geschäfts- und Währungskrisen erhebe sich die Frage, ob Fachmessen nach der Art der Dresdner Seifenmesse auch weiterhin ihre Existenzberechtigungen behalten werden. Die beste Antwort gebe auf diese Frage wohl die vierte Dresdner Seifenmesse, und er sei überzeugt, daß sie sich auch weiterhin entwickeln werde, sei sie doch wiederholt in Ausstellerkreisen und Fachblättern als ein Bedürfnis für den Seifen- und Parfümeriewarenhandel Sachsens bezeichnet worden. Auch unter normalen Verhältnissen würden Fachmessen, die sich auf gesunden geographischen und wirtschaftlichen Verhältnissen aufbauen, wie es bei der Dresdner Seifenmesse der Fall sei, dem Handel gute Schrittmacherdienste leisten. Insbesondere Ausstellern der mittleren und kleineren Industrie schaffen die Fachmessen wertvolle Möglichkeiten für Angebot und Absatz der Waren, denn es werde durch sie viel Leerlaufarbeit vermieden. Der Einkäufer komme zur Ware, die er übersichtlich eingeordnet vorfinde, und es böten sich ihm alle möglichen wünschenswerten Vergleichsmöglichkeiten hinsichtlich von Qualität, Preisen, Lieferungsbedingungen usw. Viele Umwege und Zufallsmomente würden ausgeschaltet, und der persönliche Kontakt, zu dem Lieferant und Abnehmer gelangen, sei für beide Teile gleich wertvoll und förderlich. Das Beschicken der Fachmesse und das Aussenden von Reisenden ergänze sich gegenseitig.

Professor Dr. Lottermoser von der Technischen Hochschule Dresden ging auf die Entwicklung der Seifenfabrikation ein, die eine der ältesten sei. Er betonte den Wert des Forschungsinstitutes der Seifenfabrikation und wie die Chemie in diese technisch eingegriffen habe.

Der Vorsitzende des Zentralverbandes der Seifenhändler Deutschlands, Friebel, Berlin, feierte die Bedeutung der Fachmesse und spendete so der Ausstellung volles Lob für die geschmackvolle Anordnung.

Der Rundgang durch die Messe zeigte ein lebendiges Bild von der zahlreichen Beteiligung wichtiger Firmen. Schon wenige Minuten nach der Eröffnung war bei vielen Ständen bereits ein flottes Geschäft im Gange. Ganz besonders groß ist natürlich die Beteiligung der Dresdner Fabrikationsfirmen. Da sind Bergmann & Co., Radebeul, mit einer aus einem 8 Zentner schweren Seifenblock vom Bildhauer Schlesinger geschnitzten Leda mit dem Schwan; da ist die Haus- und Textilseifenfabrik Karl Burghahn, Radebeul, mit einem ganz aus Seifenplatten gebauten Häuschen; da ist die Seifenfabrik G. A. Gäbler mit ihren bekannten vorzüglichen Schmierseifen, ihren Kernseifen, ihrer Buttermilchseife. Die Firma T. Louis Guthmann bringen neben ihren weitbekannten Seifen, Parfümerien und Wachswaren als Neuheiten eine duftige Orange-Lavendel-Seifen und -Wasserkollektion, und zum ersten Male Kosmos-Rasierseife, -Creme und -Zahncreme. Ludwig Künzelmann, Dresden, auf allen bisherigen Messen besonders rührig, ließ diesmal einen prächtigen Tutankamen formen. Die Dresdner Leowerke bringen mit ihrem berühmten Chlorodont geschmackvollen Aufbau und vergessen nicht, durch wissenschaftliche Darstellungen auf den Wert ihrer Ausstellung aufmerksam zu machen. Die Lingnerwerke bieten gleichfalls eine sehr reizvolle Ausstellung und zeigen neben ihren bekannten Markenartikeln eine sehr praktische Packung für Rasierseife, die vor allem das Rosten der Umhüllung verhindert.

Von anderen deutschen Firmen sind folgende besonders aufsehenerregend vertreten: Henkel & Co. A.-G., Düsseldorf, mit dem weitbekannten Persil; die Seifenfabrik August Jacobi A.-G., Darmstadt, mit ihrem erfolgreichen Burnus-Waschmittel und ihren hauthygienischen Oldym-Seifen, -Kopfwäschen und anderem; die Liebe A.-G. in Hameln mit dem neuen Theatral-Haarwasser; August Luhn A.-G. in Barmen

mit ihrem bekannten Luhnit und verwandten Erzeugnissen; Moldenhauer & Co., die Azirona-Parfümerie- und Feinseifenfabrik Berlin; Müller-Kalkow in Magdeburg, C. H. Öhmig-Weidlich, Parfümerie Minaret in Zeitz, Stefan & Co. in Halle mit einer besonders zur Feinstoffwäsche geeigneten Benzinseife; die Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim-Rheinau, die mit „Vim" und „Lux" einen ganzen Nebensaal besetzt hat, Günther & Haußner A.-G. in Chemnitz, die neben ihrer Spezialität „Holländerin" ihren bekannten weißen Elefanten vorführen.

Überdies haben noch eine Menge verwandter Fabrikationen die Messe beschickt. *v. H.*

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Griechenland. Einfuhrverbote. Für eine Reihe von Luxusartikeln, darunter Parfümerien, hat die griechische Regierung für die Dauer von 6 Monaten ein Einfuhrverbot erlassen.

-m. **Norwegen.** Der norwegische Reichstag beschloß, eine Ausfuhrabgabe auf Dorschlebertran zu erheben. Diese soll zu gemeinsamer Reklame für norwegischen Medizinaltran im Auslande verwendet werden.

Rechtsprechung.

Bewertung der Anteilsrechte an einer G. m. b. H. für die Vermögensteuer. Der Steuerpflichtige hat mit Recht gerügt, daß die Vorinstanz den Wert des ihm zustehenden Geschäftsanteils an der G. m. b. H. als „unstreitig" auf 199 749 RM festgestellt hat, davon ausgehend, daß das Vermögen dieser Gesellschaft zur Vermögensteuer auf 998 746 RM festgestellt worden ist und der Steuerpflichtige mit einem Fünftel des Stammkapitals an der Gesellschaft als Gesellschafter beteiligt ist. Das Vermögen einer Gesellschaft ist wohl ein gewichtiges Moment für die Bewertung der den Gesellschaftern zustehenden Anteilsrechte, aber nicht der einzige Umstand, nach dem sich im Verkehre der Wert der Anteilsrechte richtet. Wie in § 141 Abs. 2 Satz 2 der Reichsabgabenordnung für die zum Kapitalvermögen gehörenden Anteilsrechte ausgesprochen ist und auch für die zum Betriebsvermögen gehörenden Anteilsrechte anzunehmen ist, kommt neben dem Werte des Gesellschaftsvermögens auch die Ertragsaussicht der Gesellschaft in Betracht, wenn nicht die bei Umsätzen von Anteilsrechten erzielten Erlöse Unterlagen für die Bemessung des Wertes bieten. Es ergibt sich dies auch aus den Grundsätzen, nach denen im Verkehre selbst die Anteilsrechte bewertet werden. Wie bei Gesellschaften, die ein erfolgreiches Unternehmen betreiben, wegen der besonders günstigen Ertragsaussichten der Wert der Anteilsrechte den anteiligen Wert des in dem Unternehmen investierten Vermögens übersteigen kann, so kann er auch hinter dem anteiligen Werte dieses Vermögens zurückbleiben, wenn das Unternehmen der Gesellschaft nur mit ungünstigem Erfolge betrieben wird und geringe Ertragsaussichten hat. Aber auch soweit der Wert des Gesellschaftsvermögens in Betracht kommt, kann nicht ohne weiteres der bei der Vermögensteuerveranlagung festgestellte Wert zugrunde gelegt werden, selbst wenn er nach den für die Vermögensteuer 1924 erlassenen Vorschriften festgestellt und die Feststellung von der Gesellschaft nicht angefochten worden ist. Denn die Bewertungsgrundsätze, die für diese Veranlagung aufgestellt sind, können gerade bei Vermögen, das in der Hauptsache aus Grundstücken und Gebäuden besteht, zu Ergebnissen führen, die nicht durchweg dem im Verkehre dem Vermögen beigelegten Werte entsprechen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 1. Juli 1925 VI A 349/25.)

Verschiedenes.

Quecksilberhaltiges Sommersprossenmittel. Nach einem Bericht der Pharm. Ztg. waren gegen das Vorstandsmitglied einer Drogengroßhandlung und gegen einen Drogisten in Frankfurt a. M. Strafbefehle ergangen, weil sie Alpenblütencream, der ein Vernichtungsmittel gegen Sommersprossen sein soll, nicht auf seinen Quecksilbergehalt hatten prüfen lassen. Gegen diesen Strafbefehl hatten beide Einspruch erhoben, und das Gericht kam zur Freisprechung, weil nach Aussage eines Sachverständigen keine Verpflichtung für Großkaufleute besteht, kosmetische Mittel untersuchen zu lassen. (Drogisten-Ztg., Leipzig).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. C. 35 743. Chemische Fabrik Dr. Hugo Stoltzenberg, Hamburg. Verfahren zur Herstellung von aktiver Kohle. 24.11.24. — **12l**, 8. W. 64078. Dr.-Ing. Bruno Waeser, Berlin Unter den Linden 12—13. Verfahren zur Gewinnung von Alkalikarbonaten aus den Sulfaten mit Hilfe von Kohlensäure und Ammoniak. 22. 6. 23. — **12o**, 1. C. 31 215. Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin, Dr. Erich Freund, Charlottenburg, Berliner Str. 157, und Hans Jordan Berlin-Wilmersdorf, Düsseldorfer Str. 24. Verfahren zur Herstellung harzartiger Massen. 14. 10. 21. — 26. F. 50 775 Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von Ölen und Harzen; Zus. z. Anm. F. 46 068. 15. 12 .21.

22i, 2. J. 23 618. Ulrich Jordan, Nürnberg, Auß. Sulzbacher Str. 144. Verfahren zum Aufhellen von Sulfitablauge. 5. 4. 23.

45l, 3. F. 52667. Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning, Höchst a. M. Mottenschutzmittel. 5. 10. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23d, 1. R. 57 586. Verfahren zur Hydrierung ungesättigter Fettsäuren. 30. 4. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. 35 sind Beilagen folgender Firmen beigefügt:

1. *Theodor Steinkopff*, Verlag, Dresden und Leipzig, über neueste Fachbücher für die Fett-, Seifen- und Ölindustrie;
2. *Kramp & Co.*, Chromolithographische Kunstanstalt, Offenbach a. M. über moderne Seifenpackungen.
3. *Bühring A.-G.*, Landsberg, Bez. Halle a. S., über Kondenswasser-Ableiter mit Schauglas (nur einem Teil der Auflage).

Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

188. Anlagen zum Entsäuren und Entharzen von Raps-, Senf- und Rüböl. H. S. in S.

189. Billige Bleichmittel für dunkle, mit Schwefelsäure verarbeitete Pflanzenfettsäure. P. H. in Z. (Jugoslawien.)

190. Praktische und leistungsfähige Maschinen zur Herstellung von Seifenschnitzeln. K. & P. in L.

191. Chloradit, ein Abfallprodukt der Soda- und Seifenfabrikation, zur Imprägnierung von Holz gegen Feuer und Fäulnis. Sch. J. in W.

192. Kinder-Wachsstöckchen sowie Tempel, Pyramiden, Bienenkörbe etc. aus Wachs. J. S. in F.

193. Schuhcreme-Dosen mit automatischer Verschluß- und Öffnungs-Vorrichtung nach Art der Marke „Press Caps" Patent Nr. 23 843, 1912. O. Sch. in H.

194. Polymerisiertes Rizinusöl I. und II. Pressung. E. J. in A. (Schweiz).

Kesselwagen zu verkaufen.

Ladegewicht 15 Tonnen, Baujahr 1911, mit Handbremse und Bremserhaus, ohne Kunze-Knorr-Bremse und ohne verstärkte Zugvorrichtung. Offerten unter R. S. 1938] an die Exp. ds. Bl.

Für meine konkurrenzlosen, allgemein sehr beliebten Fabrikate:

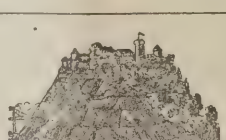
Dr. Schmitt's Benzinkernseife
weiß, in 200-g-Blöcken

Dr. Schmitt's Benzinschmierseife
mit ca. 30% Benzin, in Kilo- und Pfd.-Dosen

Dr. Schmitt's Benzinseifenflocken, weiß

suche ich gut eingeführte Grossisten. g4737]

Seifenfabrik Chem. Laboratorium „Hansa", Nürnberg.



a464]

Ia Kernseife
weiß und gelb
Ia gold-gelbe und weiße
Schmierseife (40%ig)
Ia Seifenpulver
10-, 20- u. 30%ig
liefert nur an seriöse Wiederverkäufer und Grossisten zu billigsten Preisen
Fink & Co., Dampfseifenfabrik, Asperg-A.
Eingeführte Vertreter an allen größeren Plätzen gesucht.

Weihnachtskerzen
weiß und bunt, ff. Maschinenarbeit in Stearin, Komposition oder Paraffin.
Dr. Custodis, Kerzenfabrik
Bielefeld. g4725]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliva", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**
Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9801; Zürich VIII 11 927; Prag 78 890; Wien 110 059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 3. September 1925.** **Nr. 36.**

Wirtschaftsbund der Seifenindustrie.

Generalversammlung des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie in Eisenach.

Im Auftrage des Herrn Vorsitzenden des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie laden wir unsere Mitglieder gemäß § 5a der Satzung zu einer Generalversammlung nach Eisenach

am 14. September 1925, vormittags 10 Uhr
im Großen Saal des Gesellschaftshauses
„Erholung"

ein.

Die Tagesordnung ist folgende:

1. Begrüßung durch den Vorsitzenden des Wirtschaftsbundes, Herrn *Ernst Spielhagen;*
2. Die Stellung der Seifenindustrie in der deutschen Wirtschaft.
   Berichterstatter Herr *Lohmann;*
3. Begriffsbestimmungen für Seifen.
   Berichterstatter Herr *Heinrich Bloedner;*
4. Verschiedenes.

Wir bitten unsere Mitglieder, die Teilnahme an der Sitzung unter Benutzung des dem Rundschreiben des Wirtschaftsbundes beigefügten Berechtigungsscheines dem Lokalausschuß Herrn *Gustav Adami,* Eisenach, Postschließfach 21 bis spätestens zum 1. September 1925 anzumelden.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Zu einem gemütlichen Beisammensein, das auch einer anregenden beruflichen Aussprache diente, fanden sich am Sonntag, den 2. August, mehrere Kollegen in Gleiwitz ein. Unter anderem wurde, um einen engeren Zusammenschluß der Mitglieder der Vereinigung zu erreichen, die Gründung einer Bezirksgruppe Oberschlesien beschlossen.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, den 13. September, vormittags 11 Uhr, in Beuthen, Restaurant zum Münchner Kindl, Am Ring, statt, wobei die Wahl des Bezirksgruppenvorstehers vorgenommen werden soll. Alle Kollegen, denen es möglich ist zu erscheinen, werden herzlichst eingeladen. Sämtliche Herren, auch Nichtmitglieder aus Deutsch- und Polnisch-Oberschlesien sowie der Tschechoslowakei werden ganz bestimmt erwartet. Auskünfte erteilt

H. Raum, Gleiwitz, O.-S., Tarnowitzerchaussee 1.

Emulgierkraft verschiedener Seifen.

Von *Josef Augustin,* Fürstenfeldbruck.

(Eing. 23. V. 1925.)

Emulsion ist eine gleichmäßige Mischung von zwei ineinander nicht oder nicht ganz löslichen, meist flüssigen Substanzen. Sie wird beschleunigt, manchmal sogar erst ermöglicht, gleichmäßig und haltbar durch Gegenwart eines emulgierenden Stoffes, der den einen Körper in dem quantitativ größeren Körper in möglichst feine Teilchen zerteilt und so unter günstigen Umständen lange Zeit zu erhalten vermag. Wir nennen ihn Emulgator, den zu verteilenden oder bereits emulgierten Stoff Emulsum, den Stoff, der beide gelöst bezw. gemischt enthält, Continens; das Ganze erst bezeichnet man als Emulsion.

Die typische und auch bekannteste ist die Wasser-Öl-Emulsion, in der Öl durch Gummi arabicum oder Eigelb in mikroskopisch kleinen Kügelchen verteilt längere Zeit in diesem Zustande bleibt. Diese bekannten Emulgatoren werden an Emulgierkraft von der Seife bedeutend übertroffen. Während 1 T. Gummi 2 T. Öl gut zu emulgieren vermag, emulgiert 1 T. Eigelb nur 1 T. Öl, Seife dagegen die 3—10fache Menge Öl. Emulgierkräftig sind ferner die Chlor-, Oxy- und Chloroxyfette, deren stark emulgierende Eigenschaften sich bei der Raffination der Öle nachteilig bemerkbar machen, indem sie die Trennung von Wasser und Öl verhindern.

Die bedeutende Emulgierungskraft der Seifen findet in der Praxis und in der Technik mannigfache Anwendung, wenngleich bei Verwendung der Seife zu irgendeinem Zwecke nicht immer die Erkenntnis dieser Kraft zugrunde lag. Im Vergleich zu den anderen Emulgatoren kann die Verwendung der Seife überaus weit ausgedehnt werden. Während Gummi fast nur in Wasser löslich ist und sich deshalb nur zu Wasseremulsionen eignet, ferner Eidotter in der Hitze durch Koagulation unwirksam wird, weist dagegen die Seife weniger Nachteile auf. Seife ist nämlich löslich in Wasser, Glyzerin, Fetten und ätherischen Ölen, manche Seifenarten auch in vielen organischen Lösungsmitteln. Hitze setzt allerdings den Wirkungsgrad durch Verflüssigung eines großen Teils der das Öl einschließenden Zellenmembrane herab, macht sie aber nicht unwirksam und bei Eintreten günstiger Temperatur wieder voll emulgierfähig. Von den Seifen kommt natürlich nur fettsaures Alkali in Betracht; bei Öl oder Alkohol als Continens können jedoch auch andere Metallsalze der Fettsäuren (hauptsächlich Kalkseifen, Bleiseifen) geeignete und oft sogar zweckentsprechendere Anwendung finden.

Zur rationellen Herstellung von Emulsionen empfiehlt sich folgendes Verfahren. Das Emulsum wird im zähflüssigem Emulgator unter langsamem Zugeben verrührt und nach vollständiger Aufsaugung solange zugegeben, bis die Zähflüssigkeit des Ganzen in die leichtere Verrührbarkeit eines leicht angewärmten Sirups übergeht, was dann stets das Zeichen für das Ende der Absorptionskraft des Emulgators bedeutet. Hierauf wird das Continens unter ebenfalls langsamem und fortwährendem Zugeben und Rühren verrührt, sodaß schließlich eine in jeder Hinsicht befriedigende Emulsion entsteht. Weniger empfehlenswert ist es, Emulsum, Emulgator und Continens gleichzeitig etwa in eine Schüttelmaschine zu bringen und längere Zeit darin zu schütteln. Selbst nach zweitägigem Arbeiten ist der Erfolg nicht so offensichtlich und befriedigend wie bei einer ca. ½ Stunde dauernden Rührarbeit, die außerdem eine Kontrolle der Absorptionsfähigkeit gestattet, selbst wenn man die Emulgierfähigkeit der angewendeten Seife und des Emulsums von vornherein nicht kennt.

Sämtliche Seifen müssen aber, um sich als gut verwendbare Emulgatoren zu eignen, erst zu viskosen, d. h. zähflüssigen Massen verarbeitet werden. Kaliseifen, gleich welcher Art, die ohnehin schon eine weichere Konsistenz aufweisen, benötigen nur die gleiche Menge Wasser, um eine geeignete Zähflüssigkeit zu erreichen. Die harten Natronseifen (wir nehmen stets Kernseifen auf Leimniederschlag) müssen mit der 2—3-fachen Menge Wasser möglichst innig vermengt werden, fast immer unter Sieden. Sogar bei der Herstellung der Emulsion ist bei den meisten Natronseifenlösungen die Anwendung von Wärme notwendig, da sie in der Kälte zu einer starren, nur äußerst schwer verrührbaren Masse gelatinieren. Besonders bei der Natronseife haben auch die zur Seifenherstellung verwendeten Fette einen großen Einfluß auf die Härte der Seife. Je reicher an Stearin und auch Palmitin die betr. Fette sind,

desto mehr Wasser nehmen ihre Seifen auf, ohne stark zu erweichen. Harte Seifencremes erhält man z. B. von Seifen aus Rindertalg, Rizinusöl, Kokosöl. Weicher sind auch bei geringem Wasserzusatz Seifen aus Schweinefett, Erdnußöl, Butter. Rechnet man nach wasserfreier Reinseife, dann ergibt sich, daß die Talgkernseife (noch mehr die auf Unterlauge gesottene) die größte Emulgierungskraft besitzt. Mit anderen Worten: Man braucht hiervon die kleinste Menge, um ein gewisses Quantum Öl etc. in Emulsion zu bringen. Wenn man ferner Emulgierungskraft = Waschwirkung setzt, dann muß man es als einen überaus glücklichen und wirtschaftlichen Gedanken bezeichnen, daß die Talgkernseife trotz blendender Konkurrenz seitens billigerer, vielleicht besser schäumender Waschseifen immer noch als vorzügliches Waschmittel geschätzt wird. Wenn es ferner wahr ist, daß der Kolloidcharakter (Voraussetzung für Emulgierungskraft) mit zunehmender Azidität ausgeprägter wird, dann werden, soweit also Schaumfähigkeit und Waschwirkung der Seifen von deren Kolloidnatur abhängig sind, in geeigneter Weise angesäuerte Seifen in dieser Beziehung die besten Ergebnisse erwarten lassen.

Ebenso wie bei den Natronseifen haben auch bei den Kalkseifen, die zur Absorption von Mineralöl zur Herstellung von konsistenten Fetten dienen, die verwendeten Fette einen großen Einfluß auf Härte bezw. Höhe des Schmelzpunktes.

Es folgen einige Beispiele von Seifenemulsionen. Obwohl die Natronseifen die höchste Emulgierkraft besitzen, verwendete ich bei den Versuchen eine Kaliseife aus Schweineschmalz und reiner Kalilauge. Denn die Natronseifen müssen in der Hitze gelöst werden und erstarren bei einer gewissen Temperatur. Auch zeigen die damit hergestellten Emulsionen auch bei viel Wasserzusatz unschöne Schlierenbildung. Am wenigsten zeigen sich diese Mißstände bei den Natron- Kokosöl- oder Olivenölseifen, die sich leichter und schöner auch in kaltem Wasser lösen und eine dünne Schlichte aufweisen. Angenehmer ist die Verwendung von Kaliseife, die sich schon bei geringer Wärme mit wenig Wasser innig vermischt, dann auch in der Kälte verrührbar bleibt und eine ganz gleichmäßige Emulsion erzeugt. Die Emulgierkraft des reinen fettsauren Kalis verhält sich zu der des fettsauren Natrons wie 3:5, ist also immer noch sehr bedeutend, wie folgender Versuch zeigt: 10 T. Seife werden mit 10 T. Wasser vermischt, 40 T. Olivenöl zugegeben und das Ganze mit vorerst 100 T. Wasser verdünnt. Auch nach 2 Tagen war die Emulsion gleichmäßig schön. Einen Teil dieser Emulsion versetzte ich ferner mit 20 T. Wasser. Erst nach 8 Tagen konnte eine geringfügige Abscheidung von Rahm, ferner eine durch milchige, undurchsichtige Färbung auffallende obere Zone von nach oben wandernden Ölteilchen bemerkt werden. Noch günstigere Resultate erzielte ich bei Verwendung eines leicht beweglichen Emulsums: Terpentinöl, Rosmarinöl und anderen ätherischen Ölen. Die Emulsion, sowohl die dichtere, als auch die stark verdünnte, blieb stets gleichmäßig milchig-weiß. Daraus folgt: Je leichtflüssiger das Emulsum ist, desto weniger Widerstand leistet es der Emulgierung, und desto haltbarer ist die Emulsion. Diese Tatsache kommt bei der Herstellung z. B. des Centaurliniments zur Anwendung. Eine Mischung von 8 g medizinischer Seife, 20 g ätherischen Ölen und 500 g Wasser ergibt nach Zusatz von 0,6 g Atznatron ein schönes, haltbares Produkt. Eine Wasseremulgierung ist auch die Palmölseifensodaschmiere und ähnliche Schmieren. Zum Ansatz kommen da: 160 g Öl, 50 g Seife, 540 g Wasser. Der Sodazusatz (16 g) vermehrt die Emulsionsfähigkeit und verleiht schmierfähigen Charakter. Natürlich lassen sich durch Seife noch die verschiedensten in Wasser unlöslichen Stoffe leicht und dauernd in Wasser verteilen.

Etwas schwieriger gestaltet sich die Emulgierung von bei gewöhnlicher Temperatur festen oder zähen Körpern, wie Talg, Stearin, Wachs, Lanolin usw. Eine sehr gut haltbare Emulsion entsteht auch in diesem Falle, wenn man Seife und Emulsum schmilzt oder wenigstens auf eine über dem Schmelzpunkt des Emulsums liegende Temperatur bringt und das Continens — hier Wasser — in gleicher Temperatur einbringt. Hüten muß man sich vor einem Zuviel an Emulsum, da die Absorptionskraft der Seife bei höherer Temperatur abnimmt. Die Natronseifen aus härteren Fetten werden allerdings bei einer nur mäßigen Erwärmung sogar absorptionsfähiger als bei gewöhnlicher Temperatur. Die Wärme-Emulgierung kommt praktisch zur Auswirkung bei der Herstellung von Wachs- und Lanolinseifen, Seifentalgrasiercreme, Bartcreme, Schuhcreme usw.

Weniger bekannte, aber mögliche und gut verwendbare Emulsionen sind solche, die ein anderes Continens als Wasser enthalten. Eine ganz vorzügliche Emulsion ergibt sich aus 1 T. Seife, 4 T. Öl und 10 T. Alkohol. Oft tritt eine Verbesserung ein bei Zusatz von mehr Alkohol, da dann erst gewisse Seifen richtig in Lösung kommen. Denn es gilt hier die Beobachtung: Die haltbarsten Emulsionen entstehen, wenn der Emulgator (Seife) sowohl im Emulsum (Öl), als auch im Continens (Alkohol) löslich ist. Die Alkoholemulsionen sind auch deswegen sehr beständig, weil die Seife hier nicht wie in Wasser Hydrolyse erleidet, was einen Teil der Seife als Emulgator ausscheidet. Ist man dann in der Wasseremulsion bis zur äußersten Grenze der Absorptionsfähigkeit gegangen, wird eine teilweise Entmischung zu beobachten sein. Die Nutzanwendung hieraus ist: Auch bei teilweiser Zersetzung des Emulgators bleibt die Emulsion haltbar, wenn der unzersetzte Rest das Emulsum gut aufzunehmen vermag. Bei Verwendung des Alkohols hat man zu beachten, daß auch hier sich die Kaliseifen und die Seifen der ungesättigten Fettsäuren in höherem Maße lösen als die Natronseifen und die Seifen der gesättigten Fettsäuren. Die Aufnahmefähigkeit der Seifen in Bezug auf die Menge des Emulsum ist analog den bei der Wasseremulsion obwaltenden Verhältnissen.

In anderen organischen Solventien ist, soweit diese wasserfrei sind, die Löslichkeit neutraler Alkaliseifen eine nur geringe. Sie wächst aber recht erheblich bei gleichzeitiger Anwesenheit geringer Wassermengen und saurer Seife, besonders solcher aus ungesättigten Fettsäuren. Solche Seifen sind dann z. B. in Äther, Benzin und Kohlenwasserstoffen bedeutend leichter löslich. Diese Punkte sind also bei Herstellung von derartigen Emulsionen gebührend zu beachten.

Interessant ist noch eine Emulsion, hergestellt aus Seife, Öl als Continens und Glyzerin als zu emulgierendem Stoff oder umgekehrt Glyzerin als Continens und Öl als Emulsum. Bei genügender Anwendung von Seife und bei nicht zu starker Verdünnung darf die Emulsion als ziemlich haltbar betrachtet werden. Der ziemlich große Unterschied der spezifischen Gewichte läßt aber eine baldige Trennung voraussehen, sobald durch weitere Verdünnung die große Viskosität der Gesamtmischung in einen leichter flüssigen Zustand übergeht. Man beachte: Wenn das spez. Gewicht des Emulsums annähernd dem der übrigen Flüssigkeit ist, wird es hierin leichter in Schwebe gehalten. Im anderen Falle setzt sich je nach höherem oder kleinerem spez. Gewicht das Emulsum leicht am Boden ab oder steigt an die Oberfläche. Wenn die Emulsion selbst eine ziemlich viskose, schleimige Beschaffenheit hat, ist die Dauer der Emulsion auch bei verschiedenem spez. Gewicht eine längere, da die emulgierten Teile sich schwer zu Boden setzen bezw. oben ansammeln können infolge des großen Widerstandes, den sie auf ihrer Wanderung überwinden müssen.

Ferner ist noch zu erörtern: Wie ist eine Verstärkung der Emulgierkraft zu erreichen und wie eine Verminderung oder völlige Entmischung?

Eine geringe Menge Kochsalzlösung bewirkt eine Erhöhung der Viskosität der Kaliseifen-Emulsion, da dadurch teilweise die stärker emulgierende Natronseife gebildet wird. Auch bei Natronseifenemulsion bewirkt der Zusatz von Salzen und Säuren eine Erhöhung der Viskosität, solange eine gewisse Grenze eingehalten wird. Ammoniak bewirkt eine bedeutende „Aufquellung" der Emulsion und eine gute Verteilung des Emulsums.

Eine Entmischung der Emulsion erfolgt bei Zugabe von viel Salz und anderen Elektrolyten, wie Natron- und Kalilauge, Kaliumchlorid, Glaubersalz. Die dazu erforderliche Menge, die in der Seifensiederei als Grenzlaugenkonzentration bezeichnet wird, richtet sich vor allem nach der Seifenart, weniger nach der Temperatur. Entmischer sind auch Säuren in genügender Menge, da so die Seife in Fettsäuren und Salze gespalten wird und die von ihr eingeschlossenen Ölkügelchen etc. frei werden. Je nach Art der Emulsion kann auch Hitze und sogar Kälte eine Entmischung herbeiführen. Die Frage der Entmischung ist wichtig bei der Ölreinigung und Fettspaltung. Hier gibt es noch zahlreiche, reizvolle Probleme zu lösen.

Der zur Verfügung stehende Raum erlaubt leider nicht, alle Vorgänge und die praktische Verwertung der Emulgierkraft der Seifen zu schildern. Die Abhandlung bezweckte, manche Vorgänge und die Verwendung der Seife in Mischungen durch die Emulgierkraft der Seifen erklärlich zu machen, aber auch die Bedingungen zu einer brauchbaren Emulsion in einigen Regeln aufzustellen.

Birkenhaarwasser.

(Eing. 17. VIII. 1925.)

In den Fachzeitschriften macht sich zurzeit ein lebhaftes Interesse für Birkensaft geltend. Man findet verschiedentlich Anfragen nach Bezugsquellen. In der Kosmetik wird der Birkensaft als Haarwasserzusatz gebraucht, früher wurde er auch zum Vertreiben von Sommersprossen gern benutzt.*) Die Verwendung gründet sich auf die Empfehlung der Volksarznei. In der Volksarzneikunde spielt die Birke eine bedeutende Rolle, was daraus zu erklären ist, daß sie und die Espe (Zitter-Pappel) die ältesten postglazialen Bäume Nordeuropas sind. Die Birke ist der Baum des wiedererwachenden Lebens. Der Birkensaft wird im Frühjahr, „ehe das die bletter herauß schlieffen", wie *Bock*, einer der Väter der Botanik, sagt, durch Anzapfen gewonnen. Die Manipulation ist übrigens für den Baumbestand nicht vorteilhaft, der russische Bauer sagt davon: „Birkenwasser gewinnst du für einen Groschen und vernichtest den Wald für einen Rubel." Kann nun die Verwendung des Birkensaftes wissenschaftlich begründet werden?

Der Saft des Kambiums der Birke, des Bildungsgewebes, das das sekundäre Dickenwachstum bedingt, enthält Extraktivstoffe, Weinstein und Zucker. Infolge des Weinsteingehaltes kann man die Wirkung des Birkensaftes als Bestandteil des Haarwassers vielleicht damit begründen, daß das Haarwasser schwach sauer und adstringierend wirkt. Diese adstringierende Wirkung macht man jedoch zunichte, wenn man weiter, wie dies in vielen Vorschriften angetroffen wird, alkalische Bestandteile beifügt. Vielmehr muß die Wirkung gleichsinnig gesteigert werden, durch Zusatz von Borsäure oder von Salicylsäure. Auch Kantharidentinktur, eine stark hautreizende Zubereitung, fügt man Birkenhaarwässern gerne bei.

Will man den reinen Birkensaft konservieren, so kocht man ihn auf und setzt ihm in der Hitze, jedoch erst nach dem Kochen 0,2% Salicylsäure zu. Ein derart konservierter Saft hat sich bei mir über ein Jahr lang gut gehalten. Um den Kork vor dem Schimmeln zu bewahren, muß man ihn besonders mit Formalinspiritus behandeln. Birkensaft ist nicht immer ganz leicht aufzutreiben. Die mir bekannteste größere Bezugsquelle ist die Apotheke in Köben a. d. Oder.

Es gibt eine Reihe von Vorschriften für Birkenhaarwasser, nach denen der Name Birkenhaarwasser lediglich auf Grund eines Gehaltes von Birkenknospenöl geführt wird. Solche Haarwässer muß man, um eine nennenswerte Menge Öl unterzubringen, sehr stark im Alkohol machen. Einem im Alkoholgehalt mit 55 v. H. richtig zusammengesetzten Haarwasser kann man nur ca. 5 Tropfen auf hundert Gramm beifügen. Birkenknospenöl war während des Krieges bei uns ausgegangen und seitdem nicht mehr zu haben. Erst der diesjährige Bericht von *Schimmel & Co.* schreibt: „Wir stellen daher mit Genugtuung fest, daß es unseren Bemühungen endlich gelungen ist, wieder Interesse für das Sammeln der Knospen zu erwecken. Voraussichtlich wird die Destillation im Laufe des Frühjahrs wieder aufgenommen." Immerhin trägt die Juni-Preisliste von *Schimmel & Co.* noch den Vermerk: „Das Eintreffen des seit längerer Zeit erwarteten Materials hat sich leider verzögert."

Es gibt nun noch eine Möglichkeit, ein sehr zweckmäßiges Birkenhaarwasser zu bereiten, von der man bis jetzt wenig Gebrauch gemacht hat. Man verwendet Birkenblätter. Sie enthalten Gerbstoffe, bitteren Extraktivstoff, Gummi, Eiweiß und das erst vor kurzem von *Kroeber* festgestellte, für die Haarbehandlung sehr zweckmäßige Saponin. Auch die adstringierenden Gerbstoffe sind wirksam. Die Herstellung kann auf verschiedene Art geschehen. Man mazeriert 20—50 g Birkenblätter mit einer Mischung von 600 g Weingeist 95%ig und 400 g Wasser acht Tage lang, preßt und filtriert oder man bedient sich wässerigen Birkenblätterfluidextraktes. Davon nimmt man 50 g auf 1 kg Haarwasser.

Es mögen nun noch einige Vorschriften für Birkenhaarwässer folgen:

Alkoholschwach: Lavendelwasser-Parfümöl 3 g, Borsäure 100 g, Birkensaft 3000 g, Spiritus 95%ig 2000 g, dest. Wasser 5000 g.

Die Art des Parfümierens ist dem persönlichen Belieben überlassen. Den Spirituszusatz kann man unter entsprechender Verminderung der Wassermenge bis auf 6000 g steigern. In diesem Falle kann man mit dem Parfümölzusatz bis auf ca. 10 g gehen.

Mit Birkenknospenöl: Kölnisch Wasseröl 3 g, Birkenknospenöl 6 g, (Borsäure 100 g), Spiritus 95%ig 5500 g, dest. Wasser 4500 g, (Kantharidentinktur 100 g). Der Zusatz von Borsäure und Kantharidentinktur ist dem eigenen Ermessen überlassen.

Mit Birkenblätterextrakt (1 Teil Extrakt = 1 Teil Blätter): 50 g Extrakt werden mit 550 g Weingeist 95%ig übergossen, fünf Tage stehen gelassen und dann filtriert. In dem Filtrat löst man 1 g Parfümöl (z. B. als modernen Typ Fougère royale), gibt 400 g dest. Wasser zu, läßt nochmals einige Wochen lagern. Gegebenenfalls wird das Filtrieren wiederholt. Sollten bei irgendeinem Präparat Trübungen auftreten, so setzt man auf 1 kg 1 EBlöffel voll weißen Ton (Bolus alba) zu, schüttelt während dreier Tage öfters um, läßt dann absetzen und filtriert. *H. S.*

*) *Marzell*, Unsere Heilpflanzen, ihre Geschichte usw. Freiburg i. B. 1922.

Hie Pressung — Hie Extraktion.

Von Dr. *K. Löffl*, Berlin.

(Eing. 15. VII. 1925.)

Die Meinungen, ob Pressung oder Extraktion zur Gewinnung von Fetten und Ölen aus ihren Rohstoffen das geeignetste sei, gehen seit Aufkommen der Extraktion weit auseinander. M. E. ist aber diese Streitfrage in Wirklichkeit längst gelöst, und die Verbraucher, d. h. die Groß-Verbraucher, sowohl die, welche sie für technische Zwecke, als auch die, welche sie für Nahrungsmittel, also für Speisezwecke, wie der eingebürgerte Fachausdruck lautet, brauchen, sind sich darüber längst im klaren.

In Nr. 16 der Seifens.-Ztg. 1925 und in Nr. 22 und 23 von 1924 ist diese Frage von zwei Seiten diskutiert. Auch hier sind die Nachteile, die extrahierte Öle haben sollen, nicht genau präzisiert, und in Nr. 16, Jahrgang 1925, ist gerade der das Wesentlichste enthaltende Satz 11 Zeilen lang und daher, wie auch nicht anders möglich, von nicht übermäßig klarer Ausdrucksweise. Im besonderen enthält der Satz einen Gedankensprung: Die Worte *Albrechts* lauten: „daß die durch Extraktion hergestellten Öle gegenüber den durch Pressen gewonnenen, besonders den kaltgepreßten in Bezug auf Geruch und Geschmack gewisse Unterschiede aufweisen, wenn auch nicht behauptet werden kann, daß erstere beide unangenehm sind. Diese übersetzt *Otto:* „was also heißen will, aber weniger gut sind."

Wenn ich sage, daß irgendein Genußmittel gegenüber einem anderen in Bezug auf Geruch und Geschmack gewisse Unterschiede aufweist, von denen ich aber nicht behaupte, daß sie unangenehm sind, so habe ich damit nur festgestellt, daß ein Unterschied zwischen den beiden besteht, aber nicht, daß das eine schlechter ist als das andere.

Ebenso machen die beiden von dem Begriff „Reinheit" einen verschiedenartigen Gebrauch. *Otto* bezieht die Reinheit scheinbar nicht auf Geruch, Geschmack und Farbe, während *Albrecht* unter Reinheit eines Öles scheinbar auch diese spezifischen Eigenschaften mit unter dem Begriff „Reinheit" versteht. Für mich ist die Verwendung des Wortes „Reinheit" hier, wo es sich gerade um präzise Ausdrucksweise handelt, unbrauchbar. Unter Reinheit eines Öles verstehe ich nur, daß es unverfälscht ist, und auch hier würde ich das unbestimmte Wort „Reinheit" in einer Deklarierung vermeiden. Für mich gibt es dafür nur zwei Worte: „Unverfälscht" oder, schlechter ausgedrückt „Unvermischt mit anderen Ölen oder überhaupt anderen Zusätzen", also so wie es durch Extraktion des Rohstoffes gewonnen wird oder aus der Presse läuft, abgesehen natürlich von einer Raffination, bei der wohl Teile des natürlichen Öles weggenommen werden, aber dem Öl nichts zugefügt wird. Ich würde also schon in der Ausdrucksweise vorschlagen zu sagen: 1) Speiseöle, 2) Öle zur Verarbeitung zu Nahrungs- und Genußmitteln — wer weiß dafür ein Wort? —, 3) technische Öle. Diese können sein verfälscht und unverfälscht.

Die beiden erstgenannten Öle, die für Menschen zu Speisezwecken dienen, können hinsichtlich Geruchs, Geschmacks und Farbe einwandfrei und nicht einwandfrei sein. Da die Geschmäcker bekanntlich verschieden sind und es sich hier sehr oft um ganz geringe Nuancen handelt, so muß das Wort einwandfrei, das ja an sich auch nicht genau definierbar ist, da der eine noch als einwandfrei ansieht, was der andere nicht als einwandfrei betrachtet, doch hingenommen werden.

Wenn man das Wort „einwandfrei" für Speiseöle soweit als möglich präzisieren will, so muß man sagen: Ein Speiseöl ist einwandfrei, wenn es in Geruch, Geschmack und Farbe einem jeweiligen Standard-Öl entspricht und vor allem in Geruch und Geschmack typisch, aber nicht unangenehm ist.

Ein Öl zur Verarbeitung zu Nahrungs- und Genußmitteln ist einwandfrei, wenn es bei der Prüfung auf Geruch und Geschmack

nicht unangenehm auffällt. Die Anforderungen an diese Öle sind insofern geringer, als der typische Geschmack des Öles auch nicht mehr so zum Vorschein kommt. Er ist auch für diese Zwecke nicht mehr nötig, da die daraus hergestellten Kunstprodukte ja nicht typisch nach dem Rohmaterial, sondern wohl allgemein nach tierischen Speisefetten, speziell der Butter ähnlich schmecken sollen. Es ist natürlich bei dieser Definition vorweggenommen, daß das Öl oder Fett nicht mit fremden Stoffen vermischt sind. Soweit also heute noch Meinungsverschiedenheiten über Fette und Öle vorhanden sind hinsichtlich der Verwendung für Speisezwecke, und Beanstandungen von Extraktionsölen vorkommen und berechtigt sind, so liegt der Grund entweder in der unrichtigen Arbeitsweise bei der Extraktion oder noch, und das in den meisten Fällen, an der nachfolgenden Raffination des Öles. Nach mir gewordener Mitteilung aus den U. S. A. werden dort heute zu dem dort beliebten Kunstschmalz große Mengen durch Extraktion gewonnener Öle verwendet, natürlich nachdem sie noch raffiniert wurden.

Zusammenfassend möchte ich mich wie folgt festlegen:

1. Ob Pressung oder Extraktion das richtige ist, ist für jedes Öl festzustellen.

2. Ich unterscheide drei Hauptölsorten: Speiseöl, Öle für Speisefett, die also verarbeitet erst zum Konsumenten kommen, und endlich technische Öle.

3. Für Speiseöle, wo das typische Aroma und besonders der typische Geschmack vom Konsumenten als etwas Wesentliches betrachtet werden, gibt es nur ein Gewinnungsverfahren, die kalte Pressung.

4. Für Öle, die ebenfalls Speisezwecken dienen, aber erst verarbeitet werden auf Kunstspeisefette und sei es auch nur wie beim Kokosfett durch Raffination und Ausgießen in Tafeln, sowie natürlich unbedingt für technische Öle ist die Extraktion zweifellos heute, da einerseits es einwandfrei arbeitende Apparaturen für Extraktion gibt, und andererseits die Extraktion zweifellos wirtschaftlicher ist, das einzig Gegebene.

Hinsichtlich Verwertung des Extraktions-Mehles als Futtermittel ist es natürlich unbedingtes Erfordernis, daß die Anlage so gebaut ist, daß ein völliges Ausdämpfen des Rückstandes möglich ist, da die Tiere sonst nur Spuren Extraktionsmittel enthaltendes Mehl nicht nehmen, oder, wie der Fall *Henkel* zeigt, an geringen Mengen zurückgebliebener Lösungsmittel verenden können.

Literaturbericht

Analyse der Fette und Wachse sowie der Erzeugnisse der Fettindustrie. Erster Band: Methoden. Von Dr. *Adolf Grün,* Chefchemiker der Georg Schicht A.-G., Aussig. 575 Seiten mit 77 Abbildungen. Preis gebdn. RM 36, zuzüglich 5% Versandspesen. Berlin 1925. Verlag von Julius Springer.

Auf dem Gebiete der Fettanalyse ist in den letzten Jahren soviel gearbeitet worden, daß schon längere Zeit ein Werk vermißt wurde, welches die bisher erschienenen Methoden unter Berücksichtigung der neuesten Forschungen übersichtlich und klar zusammenstellt. Sind doch, wie der Verfasser im Vorwort treffend hervorhebt, fast 40 Jahre verflossen, daß das berühmte Werk *Rudolf Benedikt's* „Analyse der Fette und Wachsarten" zuerst erschienen ist, sodaß das vorliegende Buch als die erwünschte moderne Ausgabe des Benedikt gelten kann. Denn die sonst erschienenen Anleitungen berücksichtigen nur die wichtigsten Methoden, und die Sammelwerke können naturgemäß über das in Rede stehende große Gebiet keine vollständige Darstellung bringen. Auch der Verfasser hat ja eine vorzügliche Darstellung der Fettanalyse im dritten Band von *Lunge-Berl's* chemisch-technischen Untersuchungs-Methoden gegeben, sodaß sicher schon in manchem Fachgenossen der Wunsch aufgetaucht ist, diese Arbeit noch weiter ausgeführt zu sehen.

Dieses ist nun in dem vorliegenden Werk geschehen, und es ist zu begrüßen, daß der Verfasser auch die Anordnung des Benedikt im allgemeinen beibehalten hat. Der vorliegende erste Band beschäftigt sich nun lediglich mit den Methoden der Analyse, während eine Zusammenstellung ihrer Ergebnisse, die Beschreibung der einzelnen Fett- und Wachsarten den Inhalt eines zweiten Bandes, der in Vorbereitung ist, bildet. Es würde den Umfang dieser Besprechung überschreiten, wenn ich die einzelnen Kapitel durchgehen würde. Es möge daher nur erwähnt werden, daß zunächst eine kurze, aber klar zusammengestellte Darstellung der Bestandteile der Fette und Wachsarten bezw. eine Chemie der Fette gegeben wird.

Von der Technologie ist nur einiges besonders Bemerkenswertes in den Fußnoten gesagt. Alsdann wendet sich der Verfasser den allgemeinen Methoden der Fett- und Wachsanalyse zu, indem er nicht nur die chemischen Methoden, sondern auch die physikalischen Arbeitsweisen mustergültig beschreibt. Es möge nur kurz zur Kennzeichnung hervorgehoben werden, daß auch die neuesten Trennungsmethoden der Fettsäuren, wie sie z. B. erst im vorigen Jahre von *Holde* beschrieben sind, Berücksichtigung erfahren haben.

Es schließt sich dann die Untersuchung der technischen Fette und der Fetterzeugnisse an, wobei auch die Probeentnahme eine genügende Erwähnung gefunden hat, ebenso die Untersuchung und Unterscheidung der gehärteten Fette. Daß natürlich das Kapitel der Ölfirnisse, Öllacke und Ölfarben nur in den wichtigsten Punkten berücksichtigt werden konnte, wird man dem Werke nicht als Mangel anrechnen können, weil es über dieses Gebiet Spezialwerke gibt und eine zu umfangreiche Besprechung den Raum der gestellten Aufgabe in diesem Werke überschritten hätte.

An dieser Stelle dürfte noch besonders interessieren, daß die Untersuchung der Seifen und deren Nebenbestandteile eine sorgfältige Berücksichtigung erfahren hat, und daß man hier die neuesten Methoden klar und übersichtlich geschildert vorfindet. Bei der Besprechung der Wertprüfung der Waschversuche hebt der Verfasser mit Recht hervor, daß außer der Bestimmung der Festigkeit des Gewebes vor und nach dem Waschen auch auf die erzielte Reinheit Wert gelegt werden muß. Auch das Gebiet „Glyzerin" ist vorbildlich behandelt worden.

Zusammenfassend kann man sagen, daß der Verfasser sein Ziel, in einem nicht zu umfangreichen Buch alle brauchbaren oder wenigstens entwicklungsfähigen Methoden aufzunehmen, veraltete oder sonst entbehrliche Methoden fortzulassen, vollständig erreicht hat.

Die Anschaffung des Buches, welches mustergültig gedruckt und ausgestattet ist, kann daher jedem Fachgenossen, Fabriklaboratorien etc., die sich mit der Untersuchung von Fetten und den damit zusammenhängenden Gebieten beschäftigen, bestens empfohlen werden. Dr. *Kurt Brauer,* Cassel.

Kleine Zeitung

Darstellung von harten Seifen aus Ölen. Bekanntlich erhält man durch Verseifen von Ölen und Aussalzen des Seifenleims Kernseifen, welche aber nicht den im Konsum erwünschten Härtegrad aufweisen. Wird nun die so gewonnene weiche (evtl. harzhaltige) Kernseife nach einem von Prof. Dr. *Leimdörfer* und den *Ölwerken A. Kohn & Co.* zum Patent angemeldeten Verfahren soweit getrocknet, bis sie ein hartes Pulver bildet, so gewinnt man bereits eine für praktische Zwecke brauchbare Seife. Es zeigte sich, daß diese Seife beim Pressen unter beliebigen Drucken keine homogenfarbigen Produkte gibt. Die Seife ist mosaikfarbig, da die Seife sich nur stellenweise zusammenballt, indem die Körnchen sich wegen der Luftbläschen getrennt abscheiden. Wird das Seifenpulver aber solange erhitzt, bis es eine plastische Masse bildet, so erhält man durch Pressen vollkommen homogene, einfarbige Grundseife. Dies ist auch bei Verarbeitung anderer Stoffe mit dem Seifenpulver der Fall. Z. B. werden 50% Harz und 50% Sonnenblumenöl verseift, ausgesalzen und die Kernseife getrocknet, hierauf das Pulver auf 60° erhitzt und gepreßt; man erhält eine vollkommen homogene, wie normale Kernseife aussehende, am Rande transparente einfarbige Seife. (Veggi Ipar).

*

Wasserarme Seifen. (Österr. Pat. 98 250 v. 2. XI. 1922. *Theodor Legradi,* Wien.) Mischungen von Fett- oder Harzsäuren und gegebenenfalls Fetten mit verseifbaren oder unverseifbaren Zusatzstoffen, wie Paraffin, Vaselin, Bienen-, Montan-, Karnaubawachs o. dgl., werden mit der zur Verseifung der ersterwähnten Stoffe erforderlichen Menge starker Lauge behandelt, das Erzeugnis, zweckmäßig unter kräftigem Rühren, so lange erhitzt, bis kein Wasserdampf mehr entweicht, und geformt. Die Zusatzstoffe sind in dem Produkt sehr fein und gleichmäßig verteilt; die Seifen besitzen deshalb ausgezeichnete Schaum- und Reinigungskraft. (Chem.-Ztg.)

*

Seifen-Verbindungen. (Engl. Patent 226 117 v. 5. VII. 1924. *H. G. C Fairwenther,* von *Kutsit Soap Co.)* Eine Seife wird dargestellt durch Auflösen von 36,3 kg Seifenspänen und 10 kg Natriumkarbonat in 22,7 kg Wasser und Zusatz von 33 kg Natriumsilikat in 22,7 kg Wasser zu dieser Lösung. Nach dem Durchmischen wird die Lösung gekocht, bis die erforderliche gelatinöse Beschaffenheit erreicht ist. Das Produkt enthält genügende Mengen Wasser um zu schäumen, wenn es auf der Oberfläche der zu reinigenden Stoffe ohne Wasserzusatz verrieben wird, und die große Menge Natriumsilikat verhütet Wasserverlust durch Verdampfen, sodaß die Seife unbegrenzt ohne Veränderung der gelatinösen Natur aufbewahrt werden kann. (Chem. Umschau).

*

Die chemo-therapeutische Kupferwirkung. In der Münchner medizinischen Wochenschrift 1924, Heft 32, brachte Prof. Dr. Gräfin *v. Linden* einige Mitteilungen über persönlich angestellte Versuche mit einem neuartigen Mundwasser. Die Veranlassung hierzu gab der Tuberkulosekongreß in Koburg. Zu diesem Kongreß wurde in einer großen Aussprache auf die Katarrhe der Schleimhäute, der Rachen- und Nasenhöhle, die als

Erregungsfaktor zu allen pneumatischen Erkrankungen zuerst befallen werden, eingegangen. Die Ansichten der Kongreßteilnehmer gingen allgemein dahin, daß die ersten Stadien aller Infektionen noch zu wenig wirksam bekämpft werden.

In ihren Arbeiten macht uns die Forscherin mit einer sehr bequemen Methode bekannt, die es jedem ermöglicht, allen Erkältungsinfektionen und ihren Folgeerscheinungen rechtzeitig entgegen zu treten.

Das wirksame Prinzip ist kolloidales Kupfer, dem durch die Art seiner chemischen Bindung ein therapeutischer Effekt in hohem Grade zukommt.

Nach Vorschriften von Prof. Dr. Gräfin v. Linden, die schon jahrelang bahnbrechend auf dem Gebiet der Kupfertherapie wirkt und durch zahlreiche Arbeiten bewiesen hat, daß ihre Forschungen von großen praktischen Erfolgen begleitet sind, wird das kolloidale Kupfer in Form eines Mundwassers gebraucht. Es wirkt antibakteriell. Durch einen Zusatz von ätherischen Ölen wird das Mundwasser im Gebrauch angenehmer und zeigt erfrischenderen Geschmack. Im Gegensatz zu manchen anderen Mundwässern ist die erfrischende Wirkung außerordentlich andauernd. Bei täglichem Gebrauch als Zahn- und Gurgelwasser verringert es die Neigung zu Katarrhen sowie zu Zahn- und Zahnfleischerkrankungen. Gelockertes Zahnfleisch wird wieder fest. Nach Spülungen der Mundhöhle mit diesem Mundwasser nimmt der vor dem Gebrauch erhebliche Bakteriengehalt bald ab, um nach ½ Stunde einer nahezu völligen Sterilität des Speichels Platz zu machen.

Wichtig ist, daß die Lösung 2 bis 3 Minuten lang im Munde behalten wird, damit sich die Schleimhäute vollsaugen können und dadurch die große antibakterielle Wirkung zustande kommt.

Nach dem Gurgeln mit der gebrauchsfertigen Lösung verschwindet die Trockenheit des Rachens; Schleim, der sich in dem Hals festgesetzt hat, wird locker und stößt sich ab, übler Mundgeschmack beziehungsweise -geruch fällt weg. Entzündungen der Schleimhäute irgendwelcher Art werden meist sofort beseitigt. Das Zahnfleisch wird günstig beeinflußt, das leichte Bluten desselben verschwindet bei regelmäßigem Gebrauch vollständig.

Alles erklärt sich aus der außerordentlichen Tiefenwirkung des Kupfers in dieser Form, sodaß z. B. auch Juckreize nervöser Art oder infolge von Insektenstichen durch Befeuchten mit dem als „Orinol" gehandelten Präparat in der Regel sofort beseitigt werden. Dabei ist beim Gebrauch des Mundwassers ein Verschlucken beim Gurgeln vollkommen unschädlich.

Neben diesen Eigenschaften als Mundwasser bewähren sich die Kupfer-Präparate am auffallendsten bei allen Schleimhauterkrankungen des Rachens und der Nase. Die Wirkung in dieser Beziehung ist so prompt, daß man durch Gurgeln mit einer etwas konzentrierten Lösung (1 Teelöffel auf 1 Glas Wasser) Halsschmerzen in kurzer Zeit unterdrücken kann. Das gleiche gilt für Schnupfen fast jeden Grades.

Die Wirkung ist so sicher, daß man tatsächlich bei frühzeitiger und regelmäßiger Verwendung der Präparate jeden Katarrh der Nase und des Halses im Keime ersticken kann.

(Drogisten-Ztg., Leipzig).

*

Bleichen von Ölen, Fetten und Fettsäuren. (D. R. P. 413851 v. 28. XII. 1923. *Anton Jürgens Margarinefabrieken* in Nijmegen, Holland.) Die Erfindung bezweckt das Bleichen von Ölen, Fetten und Fettsäuren mit Hilfe von Wasserstoffsuperoxyd. Es wurde gefunden, daß mit Hilfe dieses an sich längst bekannten Bleichmittels bei der Bleichung von Ölen, Fetten und Fettsäuren besondere Effekte erzielt werden durch Anwendung von wässerigen Wasserstoffsuperoxydlösungen von mehr als 15 Gewichtsprozenten. Für das Bleichen von Ölen und Fetten haben sich Wasserstoffsuperoxydlösungen von 15 bis 30 Gewichtsprozenten als besonders geeignet erwiesen. Vielfache Versuche haben ergeben, daß die Bleichfähigkeit mit steigender Konzentration der Wasserstoffsuperoxydlösung zunimmt, bis ein Maximum erreicht ist, und daß eine weitere Steigerung der Konzentration der Wasserstoffsuperoxydlösung dann zwecklos und vielfach sogar schädlich ist. Wendet man z. B. zur Öl- und Fettbleiche hohe Konzentrationen, z. B. solche von 30 bis 60 Prozent, an, so wird das Öl bezw. das Fett zu stark angegriffen, was vielfach am Geschmack des raffinierten Produktes und in der Fähigkeit, gehärtet zu werden, zum Ausdruck kommt. Bei Fettsäuren ist man an Einhaltung bestimmter Konzentrationsgrenzen weniger gebunden, da hier die oben geschilderten Nachteile zu hoher Wasserstoffsuperoxyd-Konzentrationen, wie gefunden wurde, nicht oder doch nicht im störenden Ausmaße in Erscheinung treten. Im allgemeinen kann man aber auch bei der Bleichung von Fettsäuren mit Konzentrationen von 15 bis 30 Prozent ausgezeichnete Ergebnisse erzielen. Bei der Bleichung von Kokosölfettsäure wurden z. B. bei Verwendung von 2 Prozent einer 30prozentigen Wasserstoffsuperoxydlösung größere Bleichwirkungen erzielt als bei Anwendung von 1 Prozent einer 60prozentigen Wasserstoffsuperoxydlösung.

Die Behandlungsweise des zu bleichenden Gutes richtet sich nach der Art und Beschaffenheit des Ausgangsmaterials, nach der Endfarbe, welche man erzielen will, u. dgl. Im allgemeinen hat es sich als richtig erwiesen, durch Vorversuche die bestgeeignete Wasserstoffsuperoxyd-Konzentration und die zur Erzielung optimaler Bleichwirkungen in Betracht kommenden Hilfsmaßnahmen, wie Temperatur, Rührgeschwindigkeit, Rührdauer usw., zu ermitteln.

Beispiele. 1. 5000 kg Sojabohnenöl werden mit 75 kg einer Wasserstoffsuperoxydlösung von 20 Gewichtsprozenten bei 30° C einige Minuten intensiv durchgerührt. Hierauf wird langsam bis auf etwa 75° erhitzt. Bei Erreichung dieser Temperatur ist die Bleichung beendet.

2. 5000 kg Kokosölfettsäure werden auf 80° unter Durchrühren erhitzt. Hierauf werden unter fortdauerndem Rühren 100 kg Wasserstoffsuperoxyd von 40 Gewichtsprozenten langsam zugefüllt, worauf noch eine Stunde nachgerührt wird. Nach Ablauf dieser Zeit ist der maximale Bleicheffekt erreicht.

Die Wasserstoffsuperoxyd-Bleichung nach der Erfindung bietet den Vorteil, daß die bleichende Wirkung der allgemein üblichen chemischen Bleichmittel und Fullererden bei weitem übertroffen wird, ohne daß irgendwelche schädliche oder unerwünschte Stoffe in das Bleichgut eingeführt werden.

Das Verfahren eignet sich zum Bleichen von Ölen, Fetten und Fettsäuren jeder Art, sowohl destillierter Fettsäuren wie auch technischer Fettsäuren, wie solche z. B. bei der Raffination von Fetten und Ölen anfallen.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Bleichen von Ölen, Fetten und Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß als Bleichmittel Wasserstoffsuperoxyd-Lösungen von mehr als 15 Gewichtsprozenten, vorzugsweise solche von 15 bis 30 Gewichtsprozenten, verwendet werden.

Das Bleichen von Fetten und Ölen mit Wasserstoffsuperoxyd von mehr als 30 Gewichtsprozenten ist bekanntlich schon früher durch das D. R. P. 391553 (Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 14, S. 219) der Firma E. Merck geschützt. Red.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

777. Ich habe festgestellt, daß sich eine dickflüssige Gummilösung, die aus reinem Benzin hergestellt ist, in einer verzinkten Weißblechkanne innerhalb 6—8 Wochen vollständig zersetzt, d. h. dünnflüssig und ohne jede Klebkraft wird. Falls Ihnen eine Erklärung für diesen Vorgang bekannt ist, und Sie mir eine entsprechende Schutzmaßnahme mitteilen können, so wäre ich Ihnen sehr verbunden. G. L. in F.

778. Ich bitte um Auskunft, auf welchen Fehler das „leichte Überhauchtsein" bei den fertigen Stücken von pilierter Seife beruht. Ich verwende einwandfreies, erstklassiges Material, behandle die Grundseife stets gleichmäßig auf zwei Wassern, und doch ist ab und zu ein Sud nach dem Pilieren und kurzem Lagern ganz leicht überhaucht. Wischt man mit der Handfläche über das Stück, so ist Glanz vorhanden. Liegt es vielleicht an zu kurzem Ruhen des fertigen Sudes oder an einem Vorgang beim Pilieren? C. O. in D.

779. Auf welche Weise parfümiert man Visitenkarten resp. Reklamekarten mit verschiedenen Blumen-Riechstoffen, ohne daß der Geruch in kurzer Zeit verfliegt? Welches Kartonpapier dürfte sich hierfür am besten eignen? H. P. in B.

780. Was ist Furonalöl, wie es von der Firma Kalle & Co. in Biebrich in den Handel gebracht wird? Handelt es sich dabei um ein Textilöl nach Art des Monopolbrillantöl von Stockhausen & Traiser in Krefeld? Welches sind die besonderen Eigenschaften und welche besonderen Vorzüge weist das Material auf? H. D.

781. Meine weiße Schmierseife ist nach dem Abrichten rot geworden. Ihre sonstigen Eigenschaften sind gut. Ich mischte nun versuchsweise in einem Emaille-Eimer frische Kalilauge mit Pottasche und Wasser. Nach kurzer Zeit färbte sich die Lösung rot. Kann dies die Ursache sein, und wie ist abzuhelfen? Die Siede- und Füllungslaugen waren klar abgesetzt, und trotzdem trat die Rotfärbung des ganzen Sudes ein. H. N.

782. Von allen Seiten wird in letzter Zeit weißes gebleichtes Palmöl angeboten. Ich wäre für Aufklärung dankbar, ob es sich bei diesem Spezialartikel um Palmöl handelt, welches mit Luft oder mit Chemikalien gebleicht wurde, bezw. ob das Bleichen nach einem Spezialverfahren vorgenommen werden muß. Gegebenenfalls sind Angaben erbeten über Temperatur bei der Bleichung und über die Höhe des Chemikalienzusatzes. A. T. in F.

783. Ich beabsichtige, Dachkitt herzustellen, und es wäre mir erwünscht, genaue Vorschriften hierfür zu erhalten. Ich besitze eine Kittknetmaschine Fabrikat Werner & Pfleiderer von 400 l Troginhalt, welche evtl. für die Fabrikation benutzt werden kann. O. S.

784. Wie ist es zu erklären, daß unsere Schmierseife zwar an der Oberfläche ein schönes Reiskorn und gute Konsistenz, in tieferen Schichten teils großflockiges, zertriebenes Korn zeigt, teils in den unteren Schichten überhaupt nicht auskörnt und sogar lang wird? Nimmt man die gut ausgekörnte Schicht ab, so wird die Seife auch darunter schön fest und bildet sehr schöne Körner. Die Seife ist gut abgerichtet und abgedampft, die Lauge richtig reduziert und frei von Natron. Wir sind der Meinung, daß das verwendete extrahierte gutfarbige Sojabohnenöl die Schuld trägt, da bei der gleichen Arbeitsweise und Verwendung von gepreßtem bisher niemals Schwierigkeiten auftraten. S. in C.

785. Wenn Rohtalg mit 6—7% Schwefelsäure ausgeschmolzen wird, geht durch diese Behandlung das Glyzerin des geschmolzenen Talges gänzlich verloren? N. N.

786. Wir fabrizieren seit Jahresfrist eine Kokosseife unter Zusatz von feinstgemahlenem Quarzmehl. Ein Verbraucher unseres Fabrikates zog sich bei der Verwendung Schnittverletzungen zu. Bei dem übersandten Stück Seife stellten wir ein Körnchen Quarzmehl fest, welches anscheinend beim Mahlprozeß nicht mit zermalmt wurde, ungefähr 1 mm groß war und scharfe Kanten aufwies. Wie ist hier die Rechtslage? Kann die Fabrikation verboten werden durch irgendeine behördliche Stelle, und haben wir, falls wir zur Schadenersatzpflicht in Anspruch genommen werden, unsererseits ein Rückgriffsrecht gegen den Quarzmehllieferanten? Unter einer Absatzmenge von 800 000 Stück Seife sind zwei derartige Fälle geringfügiger Verletzung zu verzeichnen. J. M. in K.

787. Kann mir jemand eine geeignete Mühle zum Mahlen von Bleichsoda nennen, mit einer ungefähren stündlichen Leistung von 300—500 kg und für einen kleinen Betrieb geeignet? H.

788. Ist es in der Kerzen- und Wachswarenbranche üblich oder überhaupt gestattet, Lehrlinge anzulernen. Im günstigen Falle, wie lange dauert die Lehrzeit, und was zahlt man dafür dem Lehrling? J. D. B.

789. Wenn eine Raffinationsanlage mit einer bestimmten Leistung von x 1000 Kilo pro Charge offeriert wird, welche Zeitdauer ist dafür normal anzunehmen, wenn in der Offerte über Zeitdauer nichts gesagt ist; ferner wenn eine Raffinationsanlage mit einer bestimmten Leistung von x 1000 Kilo pro Charge und Tag offeriert wird, welche Zeitdauer umfaßt hier der Begriff „Tag", wenn in der Offerte über Stundenzahl nichts gesagt ist? O. R. in H.

790. Bitte um eine Vorschrift für Gummilösung à la Continental. Ch. F. V. O.

791. Es sind Fälle bekannt, wo in Schuhfabriken Arbeiter, die an der Ausputzmaschine arbeiten, an Hautausschlag erkrankten. Als Ausputzpräparate werden Hartwachse und Schmierwachse verwendet. Kann schlechter Staubabzug die Ursache sein, oder haben die Wachse bezw. Lösungsmittel im Schmierwachs einen Einfluß auf die Erscheinung? F. in B.

Antworten.

703. Die „Wasch- und Bleichhilfe" der Firma *Schmitz-Bonn Söhne* weist ungefähre Zusammensetzung wie Henkel's „Sil" auf. Besteht aus Bleichsoda (Soda-Wasserglas) und einem sauerstoffabgebenden Salz (Natriumperborat). *S.*

740. Olivenöl-Bodensätze (italienisch „marchia") können aus abgesetzten Fruchtteilen, Schleimstoffen, ausgeschiedenem Stearin u. dgl., gemischt mit Öl, bestehen. Für die Raffination ist zunächst eine Trennung des letzteren von den festen und schleimigen Bestandteilen erforderlich. Die Trennung wird jedoch nur gelingen, wenn das Material dünnflüssig, d. h. ölreich ist. Geht dies durch Filtration nicht, wegen Verschleimung der Filtertücher, so kann vielleicht das Zentrifugieren Erfolg haben. Ist nun das Öl auf die eine oder andere Art getrennt, so wird es nach den üblichen Verfahren raffiniert, falls es als Speiseöl verwendet werden soll. Enthält es über 1,5% freie Fettsäure, so wird es mit Natronlauge entsäuert, dann mit Bleicherde gebleicht und schließlich mit Wasserdampf geruchlos gemacht. Bekanntlich erfordern diese Operationen nicht nur eine große Erfahrung, sondern auch eine komplizierte und teure Apparatur, sodaß sich die Speiseöl-Raffination nur im Großbetrieb lohnt. Von einer Rentabilität kann bei Mengen von 200—500 kg keine Rede sein. Wenn sich die Masse schwer filtrieren läßt oder das filtrierte Öl nicht ohne weiteres genießbar ist, so tut der Fragesteller am besten, wenn er den Bodensatz an eine Seifenfabrik verkauft. *N. E.*

741. „Tetrapol" ist ein nach dem D. R. P. 169 930 aus Monopolseife, recht viel Wasser und Tetrachlorkohlenstoff hergestelltes Präparat, welches in der Textilindustrie eine sehr vielseitige Anwendung gefunden hat. Der Gehalt des Tetrapols an Fettsäuren beträgt etwa 24% neben 15% Tetrachlorkohlenstoff. Nach *Herbig*, „Die Öle und Fette in der Textil-Industrie" (Stuttgart 1923) besteht „Tetrapol" aus einer Mischung von 1 T. Monopolseife, 0,5 bis 1 T. Wasser und 1 bis 2 T. Tetrachlorkohlenstoff. Wenn auch derartige Mischungen herstellbar sind, so zeigen die Handelsprodukte einen viel geringeren Gehalt an Tetrachlorkohlenstoff. Nach Dr. *W. Kind*, „Das Bleichen der Pflanzenfasern" (Wittenberg 1922) enthält „Tetrapol" neben Monopolseife 12 bis 16% Tetrachlorkohlenstoff.

Bei der Verwendung von „Tetrapol" in der Wollwäschere und in der Wollwarenreinigung wurde in den verschiedensten Betrieben die Beobachtung gemacht, daß die Arbeiter an den Waschmaschinen durch Tetrachlorkohlenstoffdämpfe betäubt wurden. Zufällig erhielt ich erst vor einigen Tagen von dem Chemiker einer chemischen Fabrik Nordamerikas die persönliche Mitteilung, daß bei Verwendung eines 22% Fettsäure (aus sulfuriertem Rizinusöl) und 17% Tetrachlorkohlenstoff hergestellten Präparates Arbeiter an Wollwaschmaschinen betäubt wurden und sich daher weigerten, mit diesem gesundheitsschädlichen Präparat zu arbeiten. Tetrachlorkohlenstoff zeigt ebenso wie das in der Narkose verwendete Chloroform narkotische Wirkungen. Wenn auch der Siedepunkt des „Tetra" mit 78° C etwas höher liegt als der des Chloroforms (61° C), so bilden sich doch bei der Warmreinigung mit „Tetrapol" genügend Dämpfe, die zu einer Betäubung führen. In Textilbetrieben ist auch die Möglichkeit geboten, daß die Tetrachlorkohlenstoffdämpfe an heißen Dampfröhren Zersetzungen erleiden, wobei sich höchst giftiges Phosgengas bildet. Vor der Verwendung tetrachlorkohlenstoffhaltiger Wasch- und Reinigungsmittel kann daher nicht genügend gewarnt werden. Die Firma *Stockhausen & Co.* entgegnete mir anläßlich einer Polemik in einer Textilzeitschrift, daß sie nicht mehr Tetrachlorkohlenstoff, sondern eine andere Chlorkohlenstoffverbindung zur Herstellung von „Tetrapol" verwende. Es scheint somit, daß auch der genannten Firma die Gesundheitsstörungen der Arbeiter bei Verwendung von „Tetrapol" bekannt wurden. Stockhausen & Co. dürften gegenwärtig an Stelle von Tetrachlorkohlenstoff das einen Siedepunkt von 121° C zeigende Perchloräthylen verwenden. Doch besitzen sämtliche Chlorkohlenstoffverbindungen und die Chlorkohlenwasserstoffe narkotische Wirkungen. Von einem dieser Präparate, dem Tetrachloräthan, dessen Siedepunkt 147° C beträgt, also weit höher liegt als der des Perchloräthylens, ist es bekannt, daß seine Verwendung als Lösungsmittel zu einigen Todesfällen Veranlassung gegeben hat. Daher wurde die Verwendung dieses Präparates als Lösungsmittel im Deutschen Reich verboten. Auch einige Hexorane der *Chemischen Fabrik Milch A.-G.*, Oranienburg bei Berlin, enthalten sehr bedeutende Mengen Tetrachlorkohlenstoff, daher ist vor Verwendung dieser Hexorane dringend zu warnen, umsomehr da sie bedeutend mehr Tetrachlorkohlenstoff enthalten als „Tetrapol". Die genannte Firma empfiehlt in Inseraten in der Zeitschrift „Das Deutsche Wollengewerbe" neben verschiedenen anderen Fabrikaten ihr „Hexoran L" als Tetrachlorkohlenstoffprodukt in wasserlöslicher Form für alle Gebiete der Wollreinigung. Technisch wasserfrei (98%ig); das „Hexoran E", Emulsionsform des Hexoran mit 90% wasserlöslichem Tetrachlorkohlenstoff.

Von den toxischen Eigenschaften des „Tetrapols" und der Hexorane abgesehen, zeigen diese Produkte den Nachteil, daß die anfänglich gut wirksame Emulsion sich infolge des hohen spezifischen Gewichtes des Fettlösers (Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Perchloräthylen) alsbald zersetzt und zur Ausscheidung des Tetrachlorkohlenstoffes neigt. Tetrachlorkohlenstoff schädigt die Schaumbildung der Seife und verhindert zum großen Teil deren reinigende Wirkung. Nähere diesbezügliche Angaben finden sich in den Veröffentlichungen: „Vollendetes Waschen von Wolle, Garnen und Geweben" (Das Deutsche Wollengewerbe, Beilage zu Nr. 7 vom 24. I. 1925); „Moderne Wollwäscherei", von Dipl.-Ing. *Pospiech* (Zeitschrift für die ges. Textil-Industrie); ferner „Die Entwicklung der Entfettungs- und Wäscherei-Technik der Textilindustrie" (Das Deutsche Wollengewerbe 1921, Nr. 86, 87 und 88).

Tetrapolähnliche Präparate lassen sich durch Neutralisation einer Mischung von sulfuriertem und gewaschenem Rizinusöl (etwa 3 T.), 2 T. Wasser und 1 T. Tetrachlorkohlenstoff mit Alkalilaugen herstellen. Vorteilhafter ist es, von kalk- und säurebeständigen Türkischrotölpräparaten auszugehen, die sich nach verschiedenen Verfahren herstellen lassen. Tetrachlorkohlenstoff kann auch durch Trichloräthylen oder Perchloräthylen ersetzt werden.

Ganz unabhängig von dem Stockhausen'schen Verfahren, stellt man weit wirksamere, nicht toxisch wirkende Wasch- und Reinigungsmittel für die verschiedensten Zwecke der Textil-Industrie aus Hydrierungsprodukten der Phenole und Hydrierungsprodukten des Naphtalins her.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

742. Das gebräuchlichste Konservierungsmittel für Kleister-Klebstoffe ist Quecksilber-Cyanür, das geruchlos ist und schon in geringsten Quantitäten wirkt. *Argo.*

— Ein erst in neuerer Zeit bekannt gewordenes ausgezeichnetes Konservierungsmittel für Klebstoffe aller Art ist das „Aktivin", d. i. Paratoluolsulfochloramidnatrium. In der Textil-Industrie wird dieses Präparat zur Konservierung von Appretur- und Schlichtpräparaten, welche Stärke, Dextrin, Pflanzenschleime, Traubenzucker und Leim enthalten, mit bestem Erfolge verwendet. In der konservierenden Wirkung ist das „Aktivin" der Salicylsäure und Benzoesäure sowie den Natronsalzen dieser Säuren weit überlegen. Ein weiterer Vorteil des Akti-

vins zur Konservierung von Klebstoffen ist dessen Bleichwirkung. Gegenüber dem flüchtigen Formaldehyd besitzt das „Aktivin" den Vorteil, daß es Leim nicht härtet. Da wässerige Aktivinlösungen Stärkemehl in Kochhitze in lösliche Stärke überführen, setzt man dieses Konservierungsmittel in Mengen von 0,1 bis 0,2% der nicht zu heißen Klebstofflösung zu. In dieser Konzentration ist „Aktivin" völlig geruchlos. Gegenüber der schwefligen Säure besitzt "Aktivin" den Vorteil, daß es Faserstoffe aller Art, also auch Papierfasern nicht angreift. „Aktivin" ist von der Chem. Fabrik Pyrgos, G. m. b. H., Radebeul-Dresden, Eisoldstraße 1 zu beziehen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

757. Birkenwasser verarbeiten Sie nach *„H. Mann,* Die moderne Parfümerie" in folgender Weise zu Kopfwasser. 3000 g Birkensaft, 4000 g Rosenwasser, 400 g Orangenblütenwasser, 40 g Borax, 100 g Kanthariden-Infusion, 1000 g Sprit. *V.*

— Wir verweisen auf den Artikel „Birkenhaarwasser" in vorliegender Nummer. *Red.*

758. Farbige Putzsteine für Wildleder werden in folgender Weise hergestellt und geformt. 50 T. Karnaubawachs, 50 T. Montanwachs, 35 T. Glyzerin, 2 T. Stearin und 1 T. Olein werden zusammengeschmolzen, mit 15 T. fettlöslicher, alkalibeständiger Anilinfarbe gefärbt und mit 35 T. Natronlauge 40° Bé verseift. Die Masse wird entweder in einem großen Block ausgegossen und nach dem Erkalten in Stücke geschnitten, oder die heiße Masse wird direkt in kleine Formen ausgegossen. *W. M.*

759. Betreffs einer Vorschrift für Naturkornseife verweisen wir Sie auf den Aufsatz „Gekörnte Schmierseifen" in voriger Nummer 35. *Red.*

760. Unter Paraffinfett, auch Paraffingatsch genannt, versteht man das aus Erdöl, Braunkohlen- und Schieferteer gewonnene Weichparaffin, das in der Zündholz-Industrie und der Industrie der technischen Fette Verwendung findet. *M. W.*

761. Ein der Wagner'schen Wäschezeichentinte gleichwertiges Präparat erhalten Sie durch Lösen von 6 g Silbernitrat und 15 g Kupfervitriol in 25 g Salmiakgeist. Gleichzeitig lösen Sie 10 g Natriumkarbonat und 10 g Gummi arabicum in 34 g Wasser, worauf die beiden Lösungen gemischt werden. Falls die Lösung noch nicht ganz klar ist, setzen Sie tropfenweise soviel Salmiakgeist zu, bis dies der Fall ist, worauf die Tinte in dunkle Flaschen ausgefüllt wird. *A. Kr.*

762. Vorschriften für gutes Vaselin-Lederfett gibt es viele, die ich Ihnen nicht alle im Antwortkasten aufzählen kann. Ein gutes Produkt erhalten Sie z. B. aus 15 T. Ceresin und 85 T. paraffinarmem Spindelöl-Raffinat mit einer Viskosität von 4—6 Englergraden bei 20° C. Rohstoff-Lieferanten finden Sie stets im Handels- und im Inseratenteil der Seifens.-Zeitung. *W. M.*

764. Wenn die Wäsche infolge des stark eisenhaltigen Wassers gelb wird, so bleibt nichts anderes übrig, als das Wasser zu enteisenen. Zu dem Zweck wenden Sie sich am besten an Spezialfirmen wie die Halvor Breda A.-G., Charlottenburg, oder an die Bamag, Berlin. Sie können das Wasser auch enteisenen, indem Sie es kräftig durchlüften, wobei sich die im Wasser gelösten Eisenoxydulverbindungen in unlösliches Eisenoxydhydrat umsetzen; das letztere setzt sich langsam zu Boden oder kann über Koks- und Sandfilter entfernt werden. *E. W.*

765. Der Kondensator einer Ölextraktionsanlage wird am höchsten beansprucht, wenn das Lösungsmittel aus der in der Blase befindlichen ölhaltigen „Miszella" abdestilliert wird. Er muß, genügend Kühlwasser vorausgesetzt, imstande sein, die Lösungsmitteldämpfe bei voll beheizter Blase vollständig zu kondensieren, sodaß die Verdampfungsleistung der Blase voll ausgenutzt werden kann. Welche Kühlfläche hierfür nötig und welche Erwärmung des Kühlwassers zulässig ist, hängt wesentlich von der Bauart des Kondensators ab; moderne Konstruktionen mit strengem Gegenstrom sind günstiger als veraltete Schlangenrohr- usw. Kühler. Ein zu kleiner Kondensator zwingt dazu, die Beheizung der Blase zu drosseln, wodurch der ganze Extraktionsprozeß verlängert wird; bei zu starker Beheizung würden Lösungsmittelverluste entstehen. Zu groß kann der Kondensator überhaupt nicht sein. Dr. *B.*

766. Wenn Sie zur Herstellung Ihrer transparenten Schmierseife gutes Sojabohnen- und Leinöl verwenden, so kann das Weißlich- und Trockenwerden der fertigen Seife nur an der dazu gebrauchten Lauge oder an der Endabrichtung oder am Wassergehalt der Seife liegen. Von diesen zur Beantwortung der Frage so überaus wichtigen Sachen erwähnen Sie nun merkwürdigerweise kein Wort, wie soll man Ihnen denn da raten und helfen? Auch ob Sie mit Dampf oder freiem Feuer sieden, geben Sie nicht an. Stellen Sie Ihre Siedelauge so ein, daß die Seife nach dem Fertigsieden eine Ausbeute von 235% hat. Am andern Tag wird sie dann mit Pottasche- oder Chlorkaliumlösung bis 250% ausgeschliffen. Die zum Sieden verwendete Ätzlauge wird mit 15% Pottasche auf je 100 kg Lauge reduziert. Natronlauge verwenden Sie in jetziger Jahreszeit nicht mehr als den vierten Teil der zur Verseifung nötigen Lauge. Die Glasprobe der fertigen Seife muß deutliche Blume zeigen, aber beim Erkalten vollkommen klar werden. *Bergo.*

767. Die Herstellung von Auto-Getriebefett und Auto-Ölen ist noch immer ein lohnender Artikel, auf wie lange Zeit noch, läßt sich nicht sagen. Wenn auch Deutschland erst mit Tankstellen und Zapfstellen in amerikanischer Weise überschwemmt ist, wozu wir auf dem besten Wege sind, so ist auch dieses Geschäft einzig in den Händen der Großen, die kleinen und mittleren Fabrikanten und Händler sind erledigt. Auto-Getriebefett wird in gleicher Weise und in der gleichen Apparatur wie konsistentes Fett hergestellt aus Fettsäuren, Zylinderöl und Lauge bezw. Kalkmilch; z. B. aus 18 T. Olein, 77 T. amerikanischem Zylinderöl und 5 T. 25%iger Natronlauge. Bei Autoölen unterscheidet man zwischen Sommerölen mit hoher, und Winterölen mit niedrigerer Viskosität. Man verwendet dazu Maschinenöl-Raffinate, evtl. Mischungen solcher von verschieden hoher Viskosität, die mitunter Zusätze von hellen Zylinderölen, mischbarem Rizinusöl etc. erhalten. *W. M.*

768. Eine gute Hektographenmasse erhalten Sie auf folgende Weise: 100 T. Hautleim übergießt man mit Wasser und läßt 24 Stunden quellen, worauf man das überschüssige Wasser fortgießt. Den gequollenen Leim, der jetzt ungefähr ein Gewicht von 300 T. aufweist, schmilzt man in einer gewogenen Schale auf dem Wasserbad, gibt 300 T. reines Glyzerin zu und erwärmt weiter, bis das Nettogewicht in der Schale 500 T. beträgt, wobei die Masse von Zeit zu Zeit umgerührt wird. Die etwas abgekühlte Masse gießt man vorsichtig in die Form, sodaß keine Blasen entstehen. Ist die Oberfläche der Hektographenmasse abgenutzt, so schmilzt man sie auf dem Wasserbad um, unter Zusatz gleicher Mengen von Wasser und Glyzerin, und zwar nimmt man 100 T. der Mischung auf obigen Ansatz. *F. H.*

769. Cold Cream (kalter Rahm) ist in seiner Farbe durch seine Komponenten, Wachs, Walrat, Mandelöl, Rosenwasser, genau bestimmt. Echter Cold Cream ist nicht weiß wie Schweinefett und, wenn es einmal jemand eingefallen ist, eine weiße Salbe „Cold Cream" zu taufen, so liegt für den fachmännisch gebildeten Kosmetiker durchaus kein Grund vor, dieses nachzumachen. Deshalb halte ich es auch nicht für richtig, daß Mann, Die moderne Parfümerie, S. 357 vorschlägt, das Zerat durch eine Spur Methylviolett weißer zu machen. Eine weißere, aber in der Konsistenz weniger schöne Salbe erhalten Sie, wenn Sie das Wachs weglassen. *H. S.*

770. Als Farben zum Anstreichen von Seifenpuppen benutzt man Zaponlackfarben. Am besten nehmen Sie einen farblosen Lack, den Sie sich selbst färben, um den gewünschten Farbton zu erzielen. Die erforderlichen Farben beziehen Sie vorteilhaft von der Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1, den Zaponlack liefert Ihnen jede Lackfabrik. *C. V.*

771. Wenn die Naturkornseife jetzt längere Zeit braucht zum Kornen, so liegt das nicht an der Verwendung des Bohnenöls anstelle von Leinöl, sondern an der Jahreszeit. Im Sommer brauchen die Seifen stets längere Zeit zum Kornen als in der kühleren Jahreszeit. Kontrollieren Sie einmal die Temperatur in dem Lagerkeller. Am besten kornen die Seifen bei einer Temperatur von 12° C, steigt die Temperatur über 18° C, so kornen die Seifen überhaupt nicht mehr. Um nun die Kornbildung auch in der heißen Jahreszeit etwas zu beschleunigen, nimmt man in dieser Zeit einen etwas größeren Prozentsatz Talg und zwar 60 T. Bohnenöl und 40 T. Talg. Natronlauge mit zu verwenden wäre ganz verkehrt, denn ein solcher Zusatz verhindert eine gute Kornbildung, ergibt vielmehr eine durchwachsene Seife. Das Laugenverhältnis in Bezug auf die Menge von Ätzkalilauge und Pottasche ist gut. *Bergo.*

774. Flaschenlacke zum eigenen Gebrauch stellt man am besten her aus Harz, Ceresin u. dgl., z. B. aus 375 T. Kolophonium, 125 T. Ceresin, 125 T. venetianischem Terpentin, 125 T. Mennige und 250 T. Schwerspat. Harz, Ceresin und Terpentin werden zusammengeschmolzen, die Farben eingesiebt, und das Ganze wird dann in Formen ausgefüllt. Zum Gebrauch wird die entsprechende Masse durch Erwärmen wieder verflüssigt. *W. M.*

775. Wenn das zur Aufnahme des Pflanzenleims bestimmte Faß wirklich mit konzentriertem Formaldehyd getränkt war, so wird ein Schimmeln des Holzes nicht auftreten. Wahrscheinlich ist das Faß aber nur oberflächlich damit gespült worden, sodaß der Formaldehyd gar keine Gelegenheit hatte, das Holz richtig zu durchtränken. Sehr gut wirken auch 3—4%ige Salicylsäure-Lösungen oder 6—8%ige Borsäurelösungen. Das Holz muß aber damit imprägniert sein, ein oberflächliches Ausschwenken hat keinen Wert. *E. W.*

776. Das Glyzerinwasser aus der Twitchell-Spaltung müßte nach der Neutralisation mit Baryumkarbonat sich ziemlich schnell klären. Nur wenn größere Mengen wasserlöslicher Fettsäuren in das Glyzerinwasser gelangt sind, (wie

dies bei Kokos- bzw. Palmkernöl der Fall sein kann), bleibt dasselbe infolge Bildung von Baryumseife schwach trübe, läßt sich aber durch Filtration leicht klären. Ein Arsengehalt hat mit der Trübung nichts zu tun, er rührt meist von arsenhaltiger Schwefelsäure her. Dr. *Steiner.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt di Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Meine Versuche mit Pflanzenölfettsäure H.

Die Anregung des Kollegen Herrn *K. M.* im Sprechsaal der Nr. 33 veranlaßt mich, auch meine Versuche über die Verarbeitung der Pflanzenölfettsäure zu veröffentlichen.

Vorausschicken möchte ich, daß ich bereits Anfang d. J. ein ähnliches Produkt als Zusatzöl für Schmierseife unter dem Namen „Savonettöl", das billigste vegetabilische Seifenöl, erhielt. Die damit vorgenommenen Versuche waren bei dem vorgeschlagenen Zusatz von 70% vollständig negativ, weil die resultierende Schmierseife nicht die nötige Festigkeit bekam, um verkauft werden zu können. Auch die kleinsten Zusätze gingen immer auf Kosten des schönen Aussehens des Fertigproduktes. Ich habe schließlich den Rest in kleinen Portionen zu Kernseifen weggearbeitet.

Dann wurde im April d. J. die Pflanzenölfettsäure angeboten. Der scheinbar sehr billige Preis veranlaßte mich, auch damit Versuche anzustellen. Da über die leichte Verarbeitung der Fettsäure das Beste gesagt wurde, auch die eingesandte Probe Schmierseife, welche daraus hergestellt sein sollte, gut aussah, sah sich meine Firma veranlaßt, gleich 10 Barrels davon kommen zu lassen. Vorsichtig gemacht durch meine Erfahrungen mit Savonettöl, wurde die liefernde Firma um eine genaue Anweisung gebeten, wie die Pflanzenölfettsäure zu verarbeiten sei, was auch bereitwilligst geschah. Ich will die Arbeitsvorschrift hier wörtlich folgen lassen, damit andere Kollegen ev. auch danach Versuche anstellen können, es würde mich und gewiß noch viele Fachkollegen interessieren, ob jemand zu einem wirklich brauchbaren Resultat damit kommen würde. Also:

112 kg Kalilauge 50° Bé werden mit 500 kg Wasser verdünnt, zum Kochen erhitzt und daraufhin ca. 260 kg Kotton- oder Bohnenölfettsäure eingelassen und vollständig klar verseift. Nachdem diese Verseifung vollendet ist, was ca. 1 Stunde dauert, werden weitere 113 kg Kalilauge 50° Bé und 315 kg Wasser hinzugefügt. Dann wird die Pflanzenölfettsäure, 340 kg, langsam hinzugefügt, wobei zu beachten ist, daß das Einlaufen möglichst gleichmäßig durch ein Siebrohr erfolgt. Das langsame Einfließen ist erforderlich, damit sich keine Klumpen bilden. Sobald die Pflanzenölsäure hinzugefügt ist, wird auf Alkalität geprüft und auf ganz schwachen Stich entweder durch weiteren Laugenzusatz oder durch weitere Hinzufügung von Pflanzenölsäure abgerichtet. Dann kann ev. eine Bleichung, z. B. mit Natriumhydrosulfit, vorgenommen werden; es wird ev. Parfüm zugesetzt, und die Seife ist zum Ablassen auf Fässer fertig.

In der weiteren Erläuterung wurde noch darauf aufmerksam gemacht, daß Zusätze von Salz, Pottasche, Chlorkalium, Wasserglas oder derartigen Füll- oder Reduziermitteln unzulässig sind, weil dadurch die Konsistenz der Seife beeinträchtigt und ihre Kälte- und Wärmebeständigkeit aufgehoben würde. Beim Durchstudieren dieser Vorschrift fiel mir zunächst auf, daß die Kottonöl- bezw. Sojaölfettsäure mit rein kaustischer Kalilauge verseift werden sollte. Wie der Verlauf einer solchen Verseifung erfolgt, wird jeder erfahrene Fachmann wissen.

Dessenungeachtet leitete ich die Verseifung genau nach der Arbeitsvorschrift ein. Es stand mir ein Doppelkessel mit starkem Rührwerk zur Verfügung, welcher die in der Vorschrift angegebenen Mengen bequem faßte. Ich wog die Kalilauge und das Wasser genau ein, erwärmte bis zur Siedehitze und ließ sodann, bei in Gang gesetztem Rührwerk, die Sojaölfettsäure zulaufen. Das Erwartete geschah natürlich, kurz bevor die ganze Sojaölfettsäure zugelaufen war, machte sich die Kaustizität bemerkbar, der Kesselinhalt wurde strotzig dick, sodaß das Rührwerk zu versagen drohte. Nun konnte ich mir noch helfen, indem ich einen Teil der Lauge, welcher für die Pflanzenölfettsäure bestimmt war, hinzugab. Die Seife wurde dann wieder beweglich, und ich erhielt einen klaren Leim mit allerdings sehr starker Abrichtung. Nach einer Stunde wurde der Rest der Lauge und das Wasser zugegeben, bis zum Kochen erhitzt und die erwärmte Pflanzenölfettsäure durch eine Brause zulaufen gelassen. Es ging zunächst ganz gut, auch ohne Klumpenbildung, bis auf die letzten 50 kg — da wurde der Inhalt des Kessels derart dick, daß es unmöglich war, den Rest der Fettsäure durchzuarbeiten, weil das Rührwerk vollkommen versagte. Ein Ablassen oder Ausfüllen der Seife mit dem Schöpfer war unmöglich, der Kessel mußte sehr mühsam mit Schaufeln entleert werden. Die erkaltete Seife war in Farbe dem Ölansatz entsprechend, auch transparent, von gummiartiger Konsistenz, der Luft ausgesetzt nicht lange haltbar, Fettsäuregehalt 59%, im übrigen — unverkäuflich.

Durch diesen ersten Mißerfolg ließ ich mich aber nicht abschrecken, sondern setzte meine weiteren Versuche in kleinen Mengen im Laboratorium fort. Da ich Leiter eines großen Werkes bin und mir während der Hauptbetriebszeit nicht die nötige Zeit dazu blieb, gab ich meine freie Zeit dazu her und machte wohl einige 20 Versuche, welche alle hier zu beschreiben zu weit führen würde. Jedenfalls reduzierte ich allmählich die Kaustizität der Kalilauge, bis es mir gelang, eine Seife zu erzielen, welche sich wohl bearbeiten ließ, dann aber nicht die nötige Konsistenz hatte. Geringe Zusätze von Pflanzenölfettsäure bis 10% lassen sich zu normal gesottenen Schmierseifen sowie auch zu Kernseifen mitverwenden, jedoch in Anbetracht der niedrigen Verseifungszahl ohne besonderen Vorteil. Außerdem fällt der eigentümliche Geruch der Pflanzenölfettsäure auch bei geringen Zusätzen, in der fertigen Seife unangenehm auf.

Die liefernde Firma wurde natürlich benachrichtigt, daß wir nach der gesandten Arbeitsvorschrift zu keinem richtigen Resultat kommen können, worauf uns mitgeteilt wurde, daß sie selbst darnach arbeite und täglich größere Mengen fertiger Seife herausbringe. Also was stimmt hier nicht? Wenn die Firma selbst verkäufliche Schmierseife aus Pflanzenölfettsäure erzielt, dann ist die uns gesandte Arbeitsvorschrift falsch. Das Anerbieten der Firma, uns einen Herrn zu senden, welcher uns die richtige Anleitung gibt, ist leider nicht ausgeführt worden.

Zum Schluß möchte ich noch bemerken, wenn heute die Ansprüche der Kundschaft an unsere transparente Schmierseife bezüglich Transparenz, Heiligkeit, feurigen Aussehens und besonders Haltbarkeit nicht gar so hohe wären, ließe sich Pflanzenölfettsäure wohl verwenden, wenn man von den unangenehmen Begleiterscheinungen bei der Herstellung und von dem Geruch absehen wollte, denn eine Schmierseife, mit welcher man waschen und scheuern kann, erzielt man nun doch daraus aber beileibe keine solche, welche man in die Kundschaft schicken kann, es müßte denn wieder eine Zeitepoche eintreten wie wir sie in den Jahren nach dem Kriege bis gegen Ende 1923 erlebt haben.

Das waren einige Worte aus der Praxis. Da in letzter Zeit immer wieder neue Rohstoffe unter irgendeinem Phantasienamen auftauchen, welche sich unter Umständen als Fettharzgemische entpuppen, wäre es Sache der Chemie, hier aufklärend zu wirken. *Ein Mitglied der Vereinigung.*

Pflanzenölfettsäure H.

Auch wir hatten das Vergnügen, uns mit diesem Pflanzenöl schon einige Monate zu beschäftigen. Nach den ersten Probeversuchen, bei denen es uns nicht gelungen ist, eine richtige Seife herzustellen, wandten wir uns direkt an die Firma, welche uns an Herrn Dr. *Knigge* verwies, und wir hatten auch das Vergnügen, ein eigenhändiges Schreiben des Herrn Dr. *Knigge* zu erhalten, in welchem er uns belehrt, wie mit diesem Öl umzugehen ist, und auf welche Art und Weise man eine richtige Schmierseife herstellen kann.

Leider ist es uns aber selbst nach sorgfältigster Befolgung dieses Schreibens nicht gelungen, eine konsistente Schmierseife herauszubringen, geschweige denn eine Ausbeute von 260 wie der Herr Doktor angibt. Wir hatten die Ausbeute bis 175 gebracht und versprachen uns einen Erfolg, da stellte sich am Tage danach eine Enttäuschung heraus, die Seife war schmierig und ließ sich ziehen. Auch die Angabe des Herrn Dr. *Davidsohn,* daß man bei betr. Öl mit gleichem Zusatz von Sojaöl eine gute Schmierseife herstellen kann, ist nicht richtig, denn wir versuchten, mit verschiedenen Zusätzen gleiche Teile auf gleiche Teile eine Schmierseife herzustellen, auch das führte nicht zum gewünschten Erfolg. Außerdem ist es sehr fraglich ob sich die von Herrn Dr. Knigge vorgeschriebene komplizierte Arbeitsmethode bei größeren Suden durchführen läßt, denn nach seiner Vorschrift heißt es, daß die Lauge und das entsprechende Wasser zuerst in den Kessel kommen und zum Sieden gebracht werden müssen, dann die Pflanzenölfettsäure H in dünnem Strahl zuzugießen sei. Wir möchten nun hier anfragen, wie es sich der Herr Dr. vorstellt, bei einem Sude von ca. 3000 bis 4000 kg Ansatz das Öl in dünnem Strahl in den Kessel zu bringen.

Wir unsererseits haben deshalb schon längst die Hoffnung aufgegeben, von diesem Pflanzenöl in der Beschaffenheit die es jetzt hat, eine brauchbare Seife herstellen zu können. Vielleicht gelingt es der Fabrik, dieses Öl in Zukunft besser auszustatten. Bis dahin können wir ruhig abwarten. Wir sind jetzt nur noch gespannt, wie das Resultat von der Alfa-Ölfettsäure, welche von Herrn Dr. *Volquartz* empfohlen worden ist und die wir auch probeweise bestellt haben, ausfallen wird.

Seifenfabrik in Süddeutschland.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 3. September 1925. Nr. 36.

Bohröle und Bohrfette.

Von *E. Bartels.*

(Eing. 16. IV. 1925.)

Bohröle und Bohrfette werden bekanntlich mit Wasser verdünnt in der Metallindustrie zum Bohren, Fräsen, Hobeln, Abdrehen von Metallstücken benutzt. Hiermit kommen wir gleich auf den Zweck des Bohröles. Die durch die Bearbeitung des Metalles, in erster Linie Eisen, hervorgerufene hohe Hitze würde ohne zweckentsprechende Kühlung in kurzer Zeit das Werkzeug durch Ausglühen unbrauchbar machen. Der Stahl wird in der Wärme weich, er erreicht in kurzer Zeit die Härte des zu bearbeitenden Materiales, wird dann noch weicher, und der umgekehrte Effekt tritt ein, das zu bearbeitende Stück bearbeitet den Stahl, der Schneideffekt geht verloren. Wollten wir nun nur eine reine Kühlwirkung erzielen, so würden wir dieses mit reinem Wasser ohne Zweifel am besten und billigsten erreichen. Aber neben der Kühlwirkung soll das Bohrmittel eine gewisse Schmierwirkung ausüben. Erstens, um eine Schonung der Werkzeuge zu erlangen, zweitens, um eine glatte Schnittwirkung zu erzielen, und drittens, um das schnelle Rosten der bearbeiteten Eisenstücke zu verhindern.

Ein reines Öl würde allen diesen Anforderungen bis auf einige Ausnahmefälle, am besten entsprechen. Es wird dann auch in den Fällen, wo es auf die Erzielung eines höchstsaubersten Schnittes ankommt, nur reines Öl verwendet. Verseifbare Öle eignen sich infolge ihrer größeren Schmierfähigkeit am besten. Aber auch Mischungen von diesen mit Mineralölen oder auch diese allein werden verwendet. Um eine besondere Kühlwirkung zu erzielen, werden dem Öl auch manchmal flüchtige Lösungsmittel, in erster Linie Terpentinöl beigemischt. Der Grundgedanke ist hierbei der, daß das flüchtige Lösungsmittel bei seiner Verdampfung die entstehende Wärme binden soll, ein Effekt, der in Anbetracht der häufig geringen Menge des verwendeten Kühlmittels nicht immer erreicht wird.

Der Verwendung reinen Öles setzt aber der Kostenpunkt eine unüberwindliche Schranke entgegen, und dieser ist es auch, der dem mit Wasser sich emulgierenden Öl seine Einführung in die Metallindustrie verdankt.

Einige Anforderungen, die man an ein Bohröl stellt, sind oben schon benannt: Kühlwirkung, Schmierwirkung. Es kommen hinzu, dauernde Haltbarkeit des Bohröles und seiner wässerigen Emulsionen und die Benetzungsfähigkeit der letzteren. Helles, blankes, klares Aussehen sind nebensächliche Eigenschaften eines Bohröles, die auf die Verwendbarkeit des Öles keinen Einfluß haben, aber trotzdem gewünscht werden.

Chemisch betrachtet sind Bohröle Auflösungen saurer Seifen in Mineralöl. Wenigstens die meisten handelsüblichen Bohröle. Es gibt Ausnahmefälle, und dann bestehen diese Arten Bohröle fast stets aus sulfuriertem Rizinusöl, die klar in Wasser löslich sind oder sich durch partielle Sulfurierung mit Wasser milchig emulgieren. Andere unveränderte, neutrale, verseifbare Öle habe ich noch nie in einem Bohröle gefunden, sie würden auch einen besonders hohen Zusatz von Spiritus und Fettsäuren erfordern.

Kühlwirkung, Schmierfähigkeit, Benetzungsfähigkeit und Haltbarkeit der Emulsionen hängen eng von einander ab, sie müssen vereint zusammen sein, um ein Bohröl zu geben, welches allen Anforderungen entspricht.

Hat z. B. ein Bohröl eine mangelhafte Schmierfähigkeit, so wird beim Aufeinanderreiben des Eisens so viel Wärme entstehen, daß die normale Kühlfähigkeit des in der Emulsion befindlichen Wassers nicht ausreicht. Die Schmierwirkung wird andererseits erheblich beeinflußt durch eine gute Benetzungsfähigkeit, und diese wiederum kann nicht eintreten, wenn sich die Emulsion in ihre Bestandteile — Wasser, Seife, Öl — getrennt hat.

Die Kühlwirkung wird in der Hauptsache bedingt durch das in der Emulsion befindliche Wasser. Besondere Zusätze von Lösungsmitteln, wie Terpentinöl usw., haben solange keinen Wert, als das Bohröl in der üblichen Verdünnung, 5—10% Bohröl in Wasser, verwendet wird. Handelt es sich aber in einzelnen Fällen um die Bearbeitung eines besonders schwer zu behandelnden Stückes, so kann man durch eine Zusammensetzung von Bohröl, Wasser und Lösungsmittel in konzentrierter Form eine sehr gute Wirkung erzielen.

Die Schmierwirkung oder, wenn man sagen will, Ausgiebigkeit des Bohröles hängt von der Art der Seife und der Qualität des verwendeten Mineralöles ab. Es ist doch einleuchtend, daß ein Bohröl, welches mit einem Mineralöl von der Viskosität 2—3 bei 50° hergestellt ist, eine wesentlich bessere Schmierwirkung haben muß, als ein solches, bei dem ein dünnes petroleumartiges Mineralöl verwendet wurde. Auch die Art der Seife spielt eine Rolle. Eine saure Harzseife wird nicht so gut wirken wie eine saure Oleinseife. Diese wiederum nicht so gut wie eine aus sulfuriertem Rizinusöl. Der Einwendung gegenüber, daß die Seife keine Schmierwirkung auslösen soll, möchte ich bemerken, daß es sich hier um eine saure Seife handelt, die also eine erhebliche Menge unverseiftes Fett — Ölsäure und bei sulfuriertem Rizinusöl auch teilweise Neutralfett — enthält. In der gleichen Richtung bewegt sich das Emulgierungsvermögen der Seifen. Sulfuriertes Rizinusöl besitzt das größte Emulgierungsvermögen für Mineralöle, wenn man von emulsionsbefördernden Mitteln, wie Alkohol, Glyzerin usw., absieht.

Wir kommen jetzt zu der Benetzungsfähigkeit der Bohrölemulsion. Bekanntlich hängt die Benetzungsfähigkeit einer Flüssigkeit eng mit der Herabminderung ihrer Oberflächenspannung zusammen. In unserem Falle geschieht die Verminderung der Oberflächenspannung des Wassers und des Mineralöles durch den Zusatz von Seife. Gleichzeitig tritt, wenn der Zusatz an Seife richtig bemessen ist, eine Emulgierung dieser beiden Körper ein.

Seitdem die Benetzungsfähigkeit bei der Beurteilung des Bohröles eine gewisse Rolle spielt, neigt man leicht dazu, diesen Begriff zu überspannen. Wäre es richtig — je größer die Benetzungsfähigkeit, umso besser das Bohröl — so müßte eine halbwegs konzentrierte Seifenlösung das idealste Bohrmittel sein. Daß dem nicht so ist, sondern der Zusatz des Mineralöles oder eines anderen unveränderten Fettes eine gewisse Rolle spielt, hat man dann auch erkannt.

Von der Kundschaft wird verlangt, daß sich das Bohröl mit Wasser zu einer schneeweißen Emulsion verbindet. Benetzungsfähigkeit und das schneeweiße Aussehen der Emulsion lassen sich nicht immer in Einklang bringen. Manche saure Seifen haben die Eigenschaft, sich selbst und auch noch in Verbindung mit einer gewissen Menge Mineralöl in Wasser klar zu lösen. Vermehrt man nun den Zusatz an Mineralöl, so wird zunächst eine graue, mitunter eine gelbbräunliche Färbung der Emulsion auftreten. Erst wenn die genügende Menge Mineralöl zugesetzt ist, tritt die schneeweiße Emulgierung ein. Die Benetzungsfähigkeit dieser Emulsion ist aber weitaus nicht so gut, wie die der dunkler gefärbten, mehr Seife enthaltenden Emulsion. Außerdem muß man beachten, daß in den meisten Fällen bei der Bearbeitung der Metallstücke die Benetzungsfähigkeit der Emulsion gar nicht zur Geltung kommt. Entweder wird die Emulsion im stark fließenden Strahle auf die Arbeitsstelle geleitet, oder die Stücke sind durch das Anfassen mit schmutzigen Händen so gefettet, daß die Emulsion gar nicht benetzen kann.

Werfen wir jetzt noch einen Blick auf das sogenannte Rostschutzvermögen der Bohröle.

Es gibt kein Bohröl, welches absolut vor Rostbildung schützt.

Diese Behauptung ist allerdings etwas kühn, angesichts der vielen Bohröle, die als absolut rostschützend auf dem Markte sind. Aber gemach, meine Herren Kollegen bei der Bohrölfabrikation! Ich sagte „absolut", also in allen Fällen, selbst unter den ungünstigten Umständen. Betrachten wir das Bohröl als solches. Es ist eine Auflösung saurer Seifen in Mineralöl. Emulgieren wir es mit Wasser, so findet eine Dissoziation der Seifenlösung statt, d. h. die Seife spaltet freies Alkali ab, die entstehende saure Seife wird von der überschüssigen Ölsäure aufgenommen. Benetzt man nun hiermit ein Stück blankes fettfreies Eisen, läßt eine Zeitlang einwirken und trocknet es schnell, so wird keine Rostbildung eintreten. Die Emulsion ist unzersetzt aufgetrocknet und bildet nun ein feines Häutchen, das keine Rostbildung veranlassen kann. Läßt man aber das Stück Eisen in feuchter Luft liegen, sodaß die Emulsion län-

gere Zeit nicht trocknen kann, so beobachtet man, unter Zuhilfenahme der Lupe oder des Mikroskops, vom Rand der netzenden Emulsion an eine immer stärker werdende Rostbildung. Gleichzeitig wird das zunächst glatte Aussehen der aufgebrachten Emulsion immer griesiger. Es findet eine Zersetzung der Emulsion statt und zwar durch die Einwirkung der Kohlensäure der Luft, die auf die verhältnismäßig dünne Schicht der Emulsion die beste Angriffsfläche hat. Seifenlösung, Öl und Wasser trennen sich. Letzteres verursacht dann in Verbindung mit der Kohlensäure das Rosten des Eisens. Legt man das Stück Eisen in einen Exsikkator ohne Einlage, d. h. ohne Calciumchlorid oder Schwefelsäure, so wird man erst nach längerer Zeit Rostbildung beobachten.

Selbstverständlich wird das Rosten umso später eintreten, je mehr Alkali abgespalten wird, das ja erst die Kohlensäure abbinden wird. Doch ist der Verwendung größerer Mengen Alkali wegen des blanken Aussehens der Bohröle eine Grenze gezogen. Auch bewirkt überschüssige Base eine Aussalzung der Seife. Je mehr Seife also ein Bohröl enthält, umso besser wird es rostschützend wirken, denn es spaltet mehr Alkali ab, das wiederum längere Zeit die Kohlensäure bindet. Setzt man der Emulsion eine geringe Menge Soda hinzu, so wird durch Verseifung der überschüssigen Ölsäure eine größere Menge Seife gebildet, und die Emulsion wird also widerstandsfähiger.

Die Nutzanwendung dieser Erkenntnis wird also sein, daß man dem Verbraucher empfiehlt, die Gegenstände nicht allzu lange naß lagern zu lassen, ev. auch der Emulsion — nicht dem Bohröl — etwas Soda zuzusetzen. Ebenso soll man die Menge der Seife nicht auf das geringste Maß herabdrücken. Man muß den Verbraucher belehren, daß das weiße Aussehen der Emulsion absolut kein Maßstab für die Qualität des Bohröles ist.

So ist es auch erklärlich, daß häufig Reklamationen über Bohröl kommen, an denen der Hersteller schuldlos ist. Angeblich hat das Bohröl bis jetzt tadellos gearbeitet, auf einmal findet Rostbildung statt. Daß diese bedingt ist durch Witterungseinflüsse, Beschaffenheit des Materiales usw., fällt dem Verbraucher im Traum nicht ein. Stets hat er den Verdacht, daß man ihn betrügen will.

Ein Beispiel sei hier noch gegeben bei der Verwendung des Bohröles an Schleifmaschinen. Die Emulsion wird hier bekanntlich aus dem Sammelgefäß dauernd der Arbeitsstelle wieder zugeführt. Die große Menge Eisenstaub wird stets zersetzend auf die Emulsion wirken, denn jede kolloide Lösung kann man durch Filtrieren über pulverförmige Substanzen zerstören. Die Folge dieser dauernden Rotation der Emulsion ist ihre Zersetzung. Wasser, Seife und Öl bilden mit dem Eisenstaub zuletzt einen dicken Schlamm, der alle Zuflußröhren verstopft. Auch das allerbeste Bohröl wird diesem Prozeß auf die Dauer nicht widerstehen. In diesem Falle hilft nichts weiter, als die Emulsion rechtzeitig zu erneuern, wenn man es nicht vorzieht, mit reinem Sodawasser zu schleifen.

Eine große Rolle für die Haltbarkeit der Emulsion spielt außerdem das Wasser, welches zur Herstellung dieser Emulsion benutzt wurde. Ist das Wasser stark kalkhaltig, d. h. sehr hart, so wird sich dieser Kalk mit der Seife bezw. den sauren Anteilen des Öles zu Kalkseife umsetzen. Ist nun die Emulgierungsfähigkeit der verwendeten Seife für Mineralöl voll ausgenützt, d. h. verträgt das Bohröl keinen Zusatz von Mineralöl mehr, so wird sich die Emulsion zersetzen, wenn ein Teil der Seife in unlösliche Form übergeführt wird. Ist nun reichlich Seife vorhanden, so wird nach Umsetzung einer gewissen Menge Seife stets noch soviel hiervon vorhanden sein, daß das Mineralöl in Emulsion gehalten wird. Die Kalkseifenpartikelchen stören die Emulsion weiter nicht, wenn sie nicht zu Verstopfungen der Zuflußröhrchen Veranlassung geben. Steht Regen- oder Kondenswasser in genügender Menge zur Verfügung, so soll man stets diesen den Vorzug geben. Auch hier bildet der Zusatz einer geringen Menge Soda einen gewissen Behelf, den man aber dem Lösungswasser vor Zusatz des Öles zugibt. Auch die Art der Seifen ist von gewisser Bedeutung für die Widerstandsfähigkeit gegen hartes Wasser. Am besten ist eine Seife aus sulfuriertem Rizinusöl geeignet, wenn bei der Sulfurierung gewisse Bedingungen eingehalten werden, auf die wir weiter unten noch kommen.

Stets wird man von einem Bohröl verlangen, daß es ein klares, blankes Aussehen besitzt. Vorweg sei bemerkt, daß dieses kein Kriterium für die Güte des Öles bildet. Das Gegenteil ist eher der Fall. Um das blanke Aussehen zu erzielen, müssen wir auf manches Rohmaterial verzichten, welches die Qualität des Bohröles günstig beeinflussen würde, wie wir weiter unten bei den Bohrfetten sehen werden.

Das klare, blanke Aussehen der Öle kann durch verschiedene Zusätze bedingt werden. In erster Linie durch Alkohole verschiedener Art. Es ist viel gegen die Verwendung von Alkohol geschrieben worden. Angeblich soll sich die Emulsion nach dem Verdampfen des Alkohols zersetzen. Dies trifft nach meinen Erfahrungen aber nicht in allen Fällen zu. Setzt man bei der Herstellung des Bohröles den Alkohol vor der Verseifung hinzu, so wird m. E. eine viel tiefer greifende Verseifung bezw. Emulgierung der verseifbaren Stoffe stattfinden, infolgedessen auch eine größere Homogenität mit dem zu emulgierenden Mineralöl eintreten. Beweis hierfür ist, daß, wenn man den Alkohol unter den gleichen Bedingungen nachträglich zusetzt, man eine größere Menge hiervon gebraucht, um den gleichen Effekt zu erzielen.

Aber auch die Kältebeständigkeit des Bohröles wird durch Alkohol günstig beeinflußt. Es ist allerdings ein Nachteil der viel Seife enthaltenden Bohröle, daß sie im Winter leicht stocken. Durch Lagern im bedeckten, möglichst etwas erwärmten Raum läßt sich dieser Nachteil jedoch leicht ausgleichen. Alkoholhaltige Bohröle jedoch überstehen eine Lagerung im Freien meistens sehr gut. Wiederum ein Nachteil der alkoholhaltigen Bohröle ist ihre verhältnismäßige Dünnflüssigkeit. Der Kunde will etwas für das Auge haben. Das Bohröl soll dickflüssig sein und den Eindruck machen, als sei es aus hochviskosen Rohstoffen hergestellt. Der arme Kerl ahnt nicht, wie leicht man ihn durch Auswahl entsprechender Seife täuschen kann. Aber eine Belehrung der getäuscht sein Wollenden ist wegen ihres eigenen Unverständnisses nicht möglich, also muß man den Rummel, je dicker, je besser, mitmachen.

Diese Dickflüssigkeit wird, wie also gesagt, durch den Alkohol etwas herabgemindert. Doch ist dieses kein Schaden, denn die Emulgierbarkeit des Bohröles wird durch den Alkoholzusatz stets begünstigt. Sonst habe ich aber keinen Nachteil der alkoholhaltigen Bohröle bemerken können, obgleich ich seit einer Reihe von Jahren ein solches Bohröl bei der Verarbeitung aus nächster Nähe beobachten konnte.

Auch die Art der Seife, ob Kali-, Natron- oder Ammoniakseife, spielt bei der Herstellung der Bohröle eine Rolle. Kaliseifen besitzen eine bessere Emulgierfähigkeit für Mineralöle, sie lassen sich auch durch eine geringere Menge Ölsäure oder Spiritus klären. Sie liefern allerdings ein etwas weniger viskoses Bohröl. Man wird sie hauptsächlich verwenden, wenn man viskose Mineralöle, z. B. solche mit einer Viskosität von 3—4 bei 50° verarbeiten will. Ihr angeblicher Nachteil, daß sie leichter Rost bilden lassen, weil sie hykroskopisch sind, entspringt wohl nur theoretischen Erwägungen und ist nach meinen Erfahrungen nicht stichhaltig. (Schluß folgt.)

Zur Herstellung von Wachswaren.*)

(Eing. 1. VIII. 1925).

In einer kürzlich erschienenen Aufsatzreihe von *A. Lödl* werden interessante Mitteilungen über die Herstellung technischer Wachswaren gemacht. Zur Fabrikation dieser Produkte werden verschiedene Sorten Wachs, Paraffin, Ceresin, Stearin, Harze, Füll- und Farbstoffe usw. geschmolzen und geformt oder gepulvert.

Es scheint nicht allgemein bekannt zu sein, daß der Schmelzprozeß, der immerhin gewisse Anforderungen an Apparatur, Raum und Bedienung stellt, durch einen Mahl- und Mischprozeß auf geeigneten Maschinen ersetzt werden kann.

Saalwachs und andere Präparate, die bisher meistens in Form von Platten oder Stangen in Gebrauch sind, wird der Konsument gern in Pulverform annehmen, wenn sie in geschmackvollen Streudosen angeboten werden. Insbesondere kann der Schmelzprozeß umgangen werden bei Waren, die in Pulverform in den Handel kommen, wie Tanz-Streupulver usw., die zunächst aus verschiedenen Wachsen zusammengeschmolzen und dann wieder vermahlen werden. Hier können die üblichen Zacken-Reibmaschinen, die selten ein gleichmäßig feines Pulver geben, und die Schmelzanlage durch eine geeignete Zerkleinerungs- und Mischmaschine ersetzt werden. Eine für diese Zwecke besonders brauchbare Vorrichtung ist die sog. Kekmühle, eine Stiftscheibenschleudermühle mit rund um die Scheiben offener Entleerung. Diese Maschine gewährleistet ein glattes Vermahlen von leichtschmierenden Stoffen, wie Wachs, Paraffin, Harz usw. Ihre Bauart verhütet ein Zusetzen der Zerkleinerungswerkzeuge oder ein Verstopfen der Entleerung.

*) Mitteilung aus dem Laboratorium der *Deutschen Kolloid-Aktiengesellschaft*, Hamburg.

Aus einer Reihe verschiedener, mit dieser Maschine ausgeführter Versuche zur Herstellung von Wachs-Präparaten sei der folgende näher beschrieben:

Einer Kekmühle kleinster Bauart wurde eine Rohmischung von 10 T. Wachs, 30 T. Paraffin, 59 T. Talkum und 1 T. roter Farbe aufgegeben. Nach einmaligem Durchgang entstand ein rosa gefärbtes, gleichmäßiges Pulver, das alle Anteile in homogener Mischung enthält und zur Verpackung fertig ist.

Die Kekmühle gestattet also, bei einer Maschine und in einem Arbeitsgang ein Verfahren fortlaufend durchzuführen, zu dem heute komplizierte Schmelzanlagen und besondere Zackenreibmaschinen, die nur für diese Zwecke brauchbar sind, verwendet werden. Hierin liegt nämlich der weitere Vorteil der Kekmaschine: sie kann auch zum Feinmahlen und -mischen anderer Stoffe verwendet werden.

Rundschau

Rostschutzanstrich. (D. R. P. 409 565 v. 2. III. 1921. *Paul Nitsche* in Dresden.) Zur Verhinderung der Rostbildung auf Eisen oder Stahl sind außerordentlich mannigfache Anstriche und Verfahren bekannt und in Anwendung, ohne daß es bisher gelungen ist, einen dauerhaften Rostschutz zu erhalten. Allgemein versieht man die Eisenteile mit einem Überzug, welcher den Einfluß der feuchten Atmosphäre, des Wassers und der Kohlensäure, abhalten soll. Hauptsächlich gelangen Leinölfirnisanstriche gemengt mit Schwermetallen oder deren Salzen, z. B. Mennige, Bleiweiß, Zinkstaub, Mangan oder auch Graphit, zur Anwendung. Als Vorbeugungsmittel sind auch solche mit fett-, seife-, mineralöl- und harzhaltiger Zusammenstellung im Gebrauch. Weiter gibt es noch teerkautschuk-, glutin-, gerbsäurehaltige Rostschutzanstriche. Durch Einbrennen von Kohle oder Silicium, Erzeugung einer oberflächlichen Schwefeleisenschicht, Manganoxyduloxydschicht, Eisennitridschicht oder Phosphoreisenschicht, erhält man ebenfalls Rostschutzschichten, doch sind diese Verfahren nicht überall verwendbar und zum Teil umständlich. Färbende Schutzüberzüge auf Eisen durch Behandlung mit Kupfer, Chrom-, Antimon-, Blei- und Wismutsalzen sind gleichfalls für verschiedene Eisengegenstände in Anwendung gebracht worden.

Es hat sich nun gezeigt, daß man einen ganz besonders wirkungsvollen Rostschutz erzielt, wenn man dem Anstrich, sei es, daß derselbe Leinöl, Asphalt, Teer, Kautschuk, Harze, Mineralöle usw. oder Gemenge derselben als Bindemittel benutzt, einen Zusatz von einem Ester der salpetrigen Säure oder ein Salz derselben beimengt. Ganz ähnlich wie Mennige durch ihr Oxydationsvermögen das Eisen mit einer Oxydschicht überzieht und vor weiteren Angriffen durch Wasser und Kohlensäure schützt, wenn auch in diesem Falle unvollkommen, wird auch durch die Salpetrigsäure-Ester oder die Salze der salpetrigen Säure das Eisen vor jeder Einwirkung von Wasser oder Kohlensäure geschützt, indem dasselbe passiv gemacht wird. Der Rostschutz durch dieses Verfahren ist wesentlich ausgiebiger und dauerhafter als bei allen bis jetzt bekannten Verfahren, und es ist dadurch ein völlig neuartiger, wertvoller technischer Nutzeffekt gefunden worden. Dieser Anstrich ist sowohl als Grundanstrich oder als Deckanstrich gleich gut verwendbar und läßt sich in Verbindung mit desinfizierenden oder für Kleinlebewesen, Algen und Muscheln giftigen Zusätzen auch als Schiffsbodenanstrich verwenden, da auch wäßrige Lösungen von Magnesium- oder Calciumchlorid ohne Einfluß auf denselben sind und die Passivität des Eisens nicht beseitigen. Durch eventuelle Diffusion von Wasser durch den Anstrich wird die gegen Rost schützende Schicht sofort erzeugt bzw. das Eisen passiv gemacht, und das Rosten ist unter keinen Umständen mehr möglich. Als besonders wirksam wurde der Glyzerinester und der Glykollester der salpetrigen Säure befunden. Diese Ester haben Siedepunkte über 150° und sind daher schwer flüchtig. Gleichzeitig lassen sich dieselben in Leinölfirnis usw. gut lösen. Bei Gegenwart von Wasser spalten sich dieselben jedoch in die Komponenten, und die frei werdende salpetrige Säure macht das Eisen passiv. Die Salze der salpetrigen Säure erwiesen sich als unzweckmäßig, da dieselben mit Öl schwer mischbar sind und durch Wasser leicht ausgewaschen werden, dadurch wird der Anstrich schadhaft und löst sich von der Unterlage ab.

Durch Versuche wurde festgestellt, daß Salze der salpetrigen Säure wohl das Rosten des Eisens verhindern (vgl. Patentschrift 319 855), daß dieselben sich jedoch als Beimischungen für Rostschutzanstriche nicht eignen, da die anorganischen Salze der salpetrigen Säure in Wasser leicht löslich sind und durch Osmose leicht durch Membranen diffundieren. Bei diesem Vorgange werden diese Membranen stark geschädigt, ganz gleich aus welchem Material dieselben bestehen. Sie werden porös, blasig und brüchig und blättern vom Untergrunde leicht ab. Dadurch verliert mit wasserlöslichen Nitriten versehenes Eisen den Schutz gegen Rost.

Um diese Übelstände zu vermeiden und einen dauerhaften Rostschutzanstrich zu erhalten, ist es nötig, dem Anstrich in Wasser unlösliche oder schwer lösliche Verbindungen der salpetrigen Säure beizumengen. Solche Verbindungen der salpetrigen Säure sind in erster Linie die Ester der salpetrigen Säure und Verbindungen derselben, welche sich wie dieselben verhalten, gegebenenfalls spalten, daß wieder salpetrige Säure entsteht, jedoch in Wasser schwer löslich sind und sich mit öligen Komponenten gut und homogen mischen.

Beispiel 1. 40 T. Leinölfirnis werden mit 10 T. Mennige, 3 T. Mangansikkativ und 1 T. Glyzerinester der salpetrigen Säure durch starkes Rühren gemischt und ist so streichfertig. Völliges Trocknen ist dem Anstrich von Vorteil. Beispiel 2. 94 T. Leinölfirnis werden mit 3 T. Glykollester der salpetrigen Säure und 3 T. Mangansikkativ durch starkes Rühren gemischt.

Patent-Anspruch: Rostschutzanstrich, dadurch gekennzeichnet, daß demselben ein Zusatz von einem Ester der salpetrigen Säure zugegeben wird.

Herstellung von klebstoffartigen Stoffen. (D. R. P. 409 499 v. 10. VII. 1923. Dr. *Ernst Stern* in Charlottenburg.) Es ist bekannt, daß durch Einwirkung von Diastase auf Stärke und stärkehaltige Stoffe als Abbauprodukte neben Zucker hauptsächlich Dextrine erhalten werden, die wertvolle Klebstoffeigenschaften besitzen. Sie sind den Röstdextrinen in verschiedener Hinsicht überlegen, aber infolge ihres Gehaltes an Zucker, dessen Bildung in gewissem Umfang mit dem diastatischen Abbau verknüpft ist, ist ihr Anwendungsgebiet beschränkt.

Es wurde nun ermittelt, daß die Vergärbarkeit dieser Zucker dazu benutzt werden kann, zuckerarme bzw. zuckerfreie Klebstoffe von neuartigen Eigenschaften zu gewinnen. Zwar tritt bei der Vergärung ein dem Zuckergehalt entsprechender Verlust ein, dieser wird aber dadurch ausgeglichen, daß Alkohol als Nebenprodukt gewonnen werden kann und vor allem die Hefe in der Dextrinlösung zu kräftiger Entwicklung gelangt; sie wird dabei zu einem Träger der Eigenschaften des neu entstehenden Klebstoffes. Je nach dem Grad des Hefewachstums werden Klebstoffe von sehr verschiedenen Eigenschaften erhalten. Die an Hefe ärmeren Produkte sind hochwertige Klebstoffe nach Art des arabischen Gummis, die an Hefe reicheren sind zum Teil typische Kleister. Wenn die Hefe während der Gärung gelüftet wird, tritt die Alkoholbildung in an sich bekannter Weise zugunsten des Hefewachstums zurück.

Durch das Verfahren wird also nicht nur der Zucker beseitigt, es werden zugleich Klebstoffträger auf biologischem Wege neu gebildet, und dadurch sind vielseitige Ausführungsformen möglich. Die Produkte des biologischen Verfahrens können einer chemisch-physikalischen Nachbehandlung unterworfen werden, indem man die Lösungen beispielsweise bleicht und im Vakuum oder unter gewöhnlichem Druck eindampft oder ganz zur Trockne bringt.

Um ein Produkt von vorwiegend kleisterartiger Beschaffenheit zu erhalten, wird man vor allem darauf bedacht nehmen, die Hefebildung durch Lüftung möglichst zu fördern. In gleicher Weise förderlich wirken eine Anzahl anderer biologischer Prozesse. So kann man beispielsweise durch Züchtung bestimmter Heferassen die Bildung von Hefearten herbeiführen, die eine ausgesprochen kleisterartige Beschaffenheit besitzen und sich in verdünnten Maischen unter Bildung von Klumpen am Boden absetzen. Diese Eigenschaften haben viele untergärige Hefen. Auch durch Zuführung von Nährstoffen kann die vorzugsweise Bildung kleisterartiger Produkte gefördert werden; auch kann man die Bildung kleisterartiger Stoffe dadurch fördern, daß der diastatische Abbau durch Einhaltung höherer Temperaturen (70 bis 80°) begrenzt wird. Für die Durchführung des Verfahrens hat sich unter anderem auch gereinigte Bierhefe als geeignet erwiesen.

An Stelle von Diastasedextrinen können für die Durchführung der Verfahren auch andere Dextrine, z. B. Röstdextrine, ferner Stoffe mit dextrinähnlichem Charakter, wie z. B. Sulfitablauge, ferner Pektine verwendet werden. Es genügt für manchen Zweck auch die Verwendung von Kohlehydraten, wie z. B. Hafermehl, Kartoffelstärkemehl, Maismehl usw., die durch einfaches Verkochen oder durch gelinden Abbau aufgeschlossen sind.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von klebstoffartigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß Diastasedextrine durch wachsende Hefe von Zucker oder zuckerähnlichen Verbindungen befreit werden.

2. Ausführungsform des Verfahrens gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Vergärung des Zuckers die Hefebildung durch Lüftung oder andere an sich bekannte biologische Prozesse zwecks Gewinnung kleisterartiger Stoffe gefördert wird.

3. Ausführungsform des Verfahrens gemäß Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Produkte gebleicht, eingedampft und getrocknet werden.

4. Ausführungsform des Verfahrens gemäß Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß andere Dextrine, wie Röstdextrine, oder aufgeschlossene bzw. abgebaute Kohlehydrate verwendet werden.

Herstellung von Gelatine aus Knochen. (D. R. P. 411 061 v. 1. XII. 1923. *Adolphe Pansky* in Paris.) Es ist bereits vorgeschlagen worden, Knochen nach Befreiung von ihren anorganischen Bestandteilen mit einer Ammoniaklösung zu reinigen.

Ammoniak ergibt aber wegen seiner verhältnismäßig geringen Ätzkraft (Kaustizität) und wegen seiner Eigenschaft, das Verderben der Leimbrühe zu begünstigen, keine befriedigenden Ergebnisse, besonders wenn es sich um die Herstellung von Speisegelatine handelt. Dagegen ist es möglich, mit Hilfe von nicht flüchtigen Alkalien, wie Ätznatron oder Kali, Soda, Kalk, deren Ätzkraft größer ist als diejenige des Ammoniaks und die die Entwicklung aller schädlichen Fermente verhindern, die organischen Stoffe, wie Aminsäuren, Albumine, Peptone, Blut usw. aus den Knochen zu entfernen und eine vollkommen reine Gelatine zu erhalten.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Gelatine, insbesondere Speisegelatine, aus Knochen, bei dem die Notwendigkeit, die Knochen vorher von ihren mineralischen Bestandteilen zu befreien, vermieden wird. Zu diesem Zwecke werden die Knochen, die von beliebiger Herkunft sein können und die im allgemeinen vorher ebenso, wie es bei den obenerwähnten bekannten Verfahren geschieht, zu entfetten sind, zunächst mit einer nicht flüchtigen Alkalilösung von verhältnismäßig hoher Ätzkraft behandelt. Als solche kommen beispielsweise Lösungen von Ätzkali, Natrium- oder Kaliumkarbonat, Kalk usw. in Betracht. Durch die Behandlung mit derartigen alkalischen Lösungen werden die in den Knochen enthaltenen schädlichen Stoffe, Aminsäuren, Albumine, Peptone, Blut usw., ausgezogen, ohne daß die mineralische Struktur der Knochen beeinflußt würde.

Diese Behandlung wird in einem Apparat ausgeführt, der sich dauernd in Bewegung befindet derart, sodaß eine innige Berührung aller Teile der Knochen mit der alkalischen Lösung gesichert wird. Die auf diese Weise von sämtlichen schädlichen Stoffen befreiten Knochen werden bis zur völligen Neutralität gewaschen und dann zur Ausziehung der Leimsubstanz weiterbehandelt.

Es ist nicht möglich, dieses Ausziehen durch einfaches Kochen in mit Dampf beheizten offenen Bottichen auszuführen. Bei den nicht demineralisierten und nur in der beschriebenen Weise mittels alkalischer Lösungen behandelten Knochen bleibt nämlich die Mineralsubstanz mit der organischen Substanz innig verbunden, das Ossein löst sich nicht in heißem Wasser. Es ist deshalb nötig, zunächst mit dem Hydrolysieren der Leimsubstanz zu beginnen, um die Leimsubstanz löslich zu machen und erst dann das Auslaugen mit heißem Wasser vorzunehmen.

Die Hydrolysierung erfolgt mit Hilfe von Dampf, der in die Hohlräume oder Poren der Knochen eindringt. Damit aber diese Hydrolysierung vor sich geht, ohne daß eine Veränderung der Leimsubstanz stattfindet, ist es nötig, daß die Temperatur während der Durchführung des Verfahrens nicht über 60° steigt. Es müssen deshalb alle Maßnahmen getroffen werden, um das Auftreten einer höheren Temperatur zu vermeiden.

Man geht zweckmäßig in folgender Weise vor: Die zunächst mit den alkalischen Lösungen behandelten und dann gewaschenen Knochen werden in einen Diffusor gebracht. Man beginnt dann damit, in diesen Diffusor Dampf unter einem Druck zu leiten, der etwas höher ist als der Atmosphärendruck, um die leimgebende Substanz zu hydrolysieren. Dann wird der Diffusor an eine Vakuumkammer angeschlossen und darauf kaltes Wasser eingeleitet, um das Ausziehen der Leimsubstanz zu bewirken. Das Vakuum ermöglicht das Ausziehen der in den Poren der Knochen eingeschlossenen Luft, die das Eindringen des Wassers verhindern würde, und gestattet andererseits, diese Behandlungsstufe unterhalb der kritischen Temperatur durchzuführen.

Das Extraktionswasser wird mittels eines Dampfinjektors durch die Knochenmasse in Umlauf gesetzt. Allmählich steigt die Temperatur; sobald sie 60° erreicht, wird der Flüssigkeitsumlauf unterbrochen. Mit Hilfe dieser Einrichtung kann man die Temperatur der Diffusoren auf ungefähr 60° halten und so eine Temperaturerhöhung vermeiden, die hinsichtlich der einwandfreien Konservierung des Leimes nachteilig sein würde. Desungeachtet erfolgt das Ausziehen der Knochen schneller als mit Hilfe der zurzeit üblichen Verfahren, und es erfordert weniger Flüssigkeit für eine gegebene ausgezogene Gelatinemenge. Außerdem wird erheblich an Dampf gespart.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Gelatine aus Knochen ohne vorhergehende Zerstörung der Mineralsubstanz, dadurch gekennzeichnet, daß man die Knochen zunächst auf einer beweglichen Vorrichtung, z. B. einer zylindrischen Trommel, in Berührung mit einer Lösung eines nicht flüchtigen Alkalis von hoher Ätzkraft bringt, sie bis zur vollständigen Neutralisierung wäscht, darauf der Wirkung von Dampf zwecks Hydrolysierung der leimgebenden Substanz unterwirft, wobei eine Temperatur von höchstens 60° C eingehalten werden muß, und schließlich die Gelatine mittels umlaufenden Wassers unter geeigneten Temperaturverhältnissen auszieht. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ausziehen der Gelatine in einem geschlossenen Diffusor mittels Wassers erfolgt, das mit Hilfe eines Dampfinjektors in dauernden Umlauf gesetzt wird, wobei der Apparat während des Umlaufs mit einer Vakuumkammer in Verbindung steht, und diese Behandlung mehrmals wiederholt wird in der Weise, daß der Diffusor zwischen zwei aufeinanderfolgenden Behandlungsphasen zwecks Hydrolysierung der leimgebenden Substanz einem Dampfdruck ausgesetzt wird, der etwas höher ist als der Atmosphärendruck.

Betonbassins zur Aufbewahrung von Leinöl. Gegen die Verwendung von Betonbassins zur Aufbewahrung von Leinöl sprechen verschiedene Gründe und zwar 1. technische und 2. auch chemische. Was das Technische anbelangt, so ist wohl anzunehmen, daß ein Betonbehälter ein sehr großes Gewicht hat, und daß er vielleicht auch Sprünge bekommt und nicht wie ein Eisenbehälter (z. B. beim Umzuge einer Fabrik) von seinem Platze bewegt werden kann. Außerdem wird ein Betonbehälter, da die Wandungen ziemlich dick sein müssen, viel mehr Platz wegnehmen als ein Eisenbehälter. Ferner wird er wohl auch des Betons wegen nicht gut im Freien stehen können, wie dies bei Eisenbehältern der Fall ist. Was das Chemische anbelangt, so wird ein Betonbehälter natürlich längere Zeit alkalische Ausscheidungen aufweisen, die dem Öl schädlich sein können. Es müßte also ein solcher Behälter erst außerordentlich lange austrocknen, ehe er in Verwendung genommen werden könnte. Man müßte ihn vielleicht auch, wie man dies bei Mauerwerk tut, absäuern, oder mit einer Isolierschicht, wie z. B. Putz-Murolineum, versehen. Es sind dies alles Gründe, die gegen die Verwendung von Beton für Leinölbehälter sprechen. Im übrigen ist auch auf die entspr. Veröffentlichungen hinzuweisen, die die „Farben-Zeitung" im 26. Jahrg. (1920/21), S. 473, S. 528 und S. 590 gebracht hat und in denen die Verwendung von Betonbassins als nicht ratsam angesehen wird. (Farben-Ztg.)

Vernickelungsflüssigkeit. Für Kaltvernicklung empfiehlt sich folgende Vernicklungsflüssigkeit: In 1,5 Liter heißem Wasser löst man 250 g Nickelsulfat, 181,25 g neutrales, weinsaures Ammonium und 2,5 g in Äther gelöste Gerbsäure, filtriert die Lösung und verdünnt sie mit 3,5 Liter Wasser. Das Bad muß vollständig neutral sein. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Kunstperlen. Die Perlenessenz zur Herstellung künstlicher Perlen wird aus den Schuppen der Ukeleifische (Cyprinus alburnus), die in der Ostsee gefangen werden, gewonnen. Die Schuppen werden mit Wasser zerrieben und mit ammoniakhaltigem Wasser gewaschen, bis sich das glänzende Produkt rein am Boden absetzt. Vor der Verarbeitung wird diese Schuppenverreibung mit etwas Gelatinelösung versetzt.

(Apotheker-Ztg., Berlin.)

Schwabex ist ein außerordentlich wirksames, aber nicht ungefährliches Mittel zur Vertilgung von Schwaben. Sein Hauptbestandteil ist nach den Untersuchungen von *Cobenzl* Natriumsilicofluorid. Verfasser hat in allen den Fällen, wo Schwaben in Haushaltungen auftraten, in denen keine Haustiere gehalten wurden, mit nachstehendem Verfahren ausgezeichnete Erfolge erzielt. Abgekochte und zerdrückte Kartoffeln mischt man in einem alten Topfe im Verhältnis von 1:20 mit einer mindestens 5%igen Phosphorlatwerge, breitet die Masse auf starkem Papier aus und legt dies in der Küche bezw. in den hauptsächlich von Schwaben heimgesuchten Räumen unter den Ofen und die Schränke. Bei genügender Lüftung in den ersten Tagen ist der Phosphorgeruch bald geschwunden. Die Auslegung des Giftes muß mindestens 8 Wochen lang erfolgen, um auch die junge Brut mit zu vernichten, event. ist die Auslegung zu wiederholen. Gefallene Tiere sind zu verbrennen. Ist ein ganzes Haus mit mehreren Mietsparteien von Schwaben heimgesucht, dann ist ein Erfolg naturgemäß nur zu erzielen, wenn sämtliche Mieter sich gleichzeitig an der Auslegung des Giftes beteiligen.

(Pharm. Ztg., Berlin.)

Sichelkleister und Sichelleim. Gehes Codex gibt über Sichelkleister folgendes bekannt: „In Holz- oder Emaillegefäßen aus 1 Pfd. Kartoffelstärke, 2 l Wasser, 125 g Natronlauge 40° und 120 g Salpetersäure, nach besonderem Verfahren bereitet. Anwendung: Als sogenannter Pflanzen- oder Arinaleim." Soviel bekannt, sind die Herstellungsverfahren für Sichelleim und Sichelkleister der Firma Ferdinand Sichel in Hannover-Limmer geschützt. (*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

Reinigung gebrauchter Korke. Nach einer von Dr. *E. Richter* empfohlenen Vorschrift werden aus den zu reinigenden Korken alle fettigen und stark riechenden Korken entfernt, dann bringt man etwa 15 Liter Korken in einen 40 Liter fassenden Steintopf, beschwert in geeigneter Weise und weicht in Wasser 4 Tage je 1 Tag lang. Das schmutzige Wasser gießt man fort und erneuert dreimal. Dann übergießt man die Stopfen in demselben Topf im Freien mit einer Mischung aus 4 kg technischer Sulfitlauge (38° Bé) und 12 Liter Wasser und setzt allmählich 1,2 kg rohe arsenfreie Salzsäure zu, mischt und beschwert die Korken. Nach 24 Stunden sammelt man die Korken (im Freien) auf einem sauberen Sackleinentuch, spült mit 10 l heißem Wasser ab und wäscht in Anteilen mit sauberen Händen in lauwarmem Wasser sorgfältig. Nach dem Abtropfen spült man die Korken abermals im Topf mit fließendem Wasser, wobei das Wasser von unten her an die Stopfen gelangen muß. Man prüft, ob die Korken säurefrei sind, was durch Einwickeln von Stichproben in feuchtes blaues Lackmuspapier geschieht. Nötigenfalls ist weiter zu waschen. Nach zweitägigem Abtropfen werden die Korken in der Sonne oder im Trockenschrank getrocknet Zum Schluß werden sie nach der Größe geordnet. (Drogistenztg. Leipzig).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 29. August 1925.

— Paris notierte bei leichter Hausse:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 515	(ca. RM 101,75),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 116½),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 154,25),
Pharmakopöeware	„ 820	(„ „ 162).

Bei uns wurde prima Saponifikat zu RM 115 und Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu RM 101 gehandelt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (27. Aug. 1925.) Der einheimische Markt verkehrte im Laufe der Woche ziemlich ruhig. Hauptsächlich gaben die Preise von Leinsaat und Leinöl etwas nach, was die Käufer veranlaßte, abwartende Haltung anzunehmen. Beim Bezug in Ladungen wurden gefordert für rohes Leinöl prompter Lieferung M 92,50, bis Ende August M 91,50 bis 92, für dunkles Pflanzenöl prompter Lieferung M 55 bis 56, rohes Rüböl M 100 bis 101, Leinölfirnis M 93 bis 93,50, Leinölfettsäure M 96,50 bis 97, Erdnußölfettsäure M 82,50 bis 83, Sojaölfettsäure M 75 bis 76, Kottonölfettsäure M 83 bis 84 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Preise für Ölsaatkuchen und Mehle gingen nach dem Abschlag der Preise für Rohmaterialien und nach Eintritt des regnerischen Wetters etwas zurück. Im Großverkehr forderten Abgeber u. a. für Sojaschrot, brutto mit Sack, M 22,50 bis 22,75, Rübkuchen, lose, M 15,50 bis 15,75, Palmkuchen, lose, M 17,25 bis 18,50, Leinkuchen, lose, M 24,25 bis 24,75 pro 100 kg ab Fabrik oder Lager.

An den Auslandsmärkten gaben die Preise der meisten Sorten Rohstoffe und Erzeugnisse etwas nach. Sowohl am englischen Markt wie an den festländischen Märkten verhielten sich die Käufer abwartend, wie bei der Lage des Weltmarktes im allgemeinen mit großer Kauflust für die nächste Zeit wohl nicht zu rechnen sein wird. Allem Anschein nach werden die Produktionsländer mit ihren Preisen im Laufe der Zeit wohl weiter einlenken müssen. Die Aussichten der neuen argentinischen Leinsaaternte werden andauernd als günstig bezeichnet, und die Vorräte alter Ernte sollen sehr beträchtlich sein. Die argentinischen Abladungen der Berichtswoche bestanden aus 8000 t nach Nordamerika und 24300 t nach Europa, von letzteren waren 1000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 1700 t nach Belgien, die größten Mengen jedoch nach englischen Häfen oder an Ordre bestimmt. Von Indien wurden 3950 t Leinsaat, 200 t Rübsaat und 3600 t Baumwollsaat nach Europa verschifft, wonach die schwimmenden Vorräte aus 114400 t argentinischer und 29100 t indischer Leinsaat, 3700 t indischer Rübsaat, 18900 t indischer und 6400 t ägyptischer Baumwollsaat bestanden. Die Versorgung Europas ist also andauernd wesentlich günstiger, als sie zur selben Zeit des Vorjahres war.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21.10, Bombay £ 22.15, Plata £ 19.15, Rübsaat, Toria, £ 21.15, Kottonsaat, Bombay, £ 9.12/6, schwarze ägyptische £ 13.10, Sesamsaat, chinesische, £ 27.12/6, Sojabohnen £ 14.7/6; Hull: Leinöl £ 40, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40.10, ägyptisches, roh, £ 43, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48.10, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 42.10, Rüböl, gepreßt, £ 48.10, pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 491/2, Rüböl Fl. 57 je 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 27. August 1925.

Rindertalg. Der hiesige Markt hat sich in den letzten Tagen wieder erholt, nachdem die eingetroffenen Partien für den vorliegenden Bedarf aus dem Markt genommen wurden. Die Bestände in Loko-Ware sind geringer, sodaß unter den regulären Preisen augenblicklich keine Angebote vorliegen. Die Forderungen der La-Plata-Ablader lauten unverändert fest.

Leinöl mußte angesichts des etwas flaueren Saatmarktes einige Punkte nachgeben. Dagegen zeigten alle anderen flüssigen Öle, namentlich aber Sojaöl bei guter Nachfrage feste Tendenz.

Das Geschäft in festen Fetten bewegte sich — soweit das Inland in Frage kommt — in ruhigen Bahnen, andererseits lagen vom Auslande größere Aufträge vor. Vorübergehend haben die Preise für Kokos- und Kernöl leicht nachgegeben, doch glauben wir, daß die von den inländischen Interessenten erwartete weitere Preissenkung ausbleiben wird. Angesichts der großen Preisunterschiede gegenüber tierischen Fetten wird eher eine Belebung des Geschäftes für Palmkern- und Kokosöl zu erwarten sein.

Sulfuröl kommt von Italien bedeutend höher; außerdem wurden die Marktpreise wesentlich durch das Steigen der Lire beeinflußt. Die Nachfrage blieb gering.

In Rizinusöl war das Geschäft angesichts des demnächst in Kraft tretenden hohen Zollsatzes von RM 9 per 100 kg Barrelpackung lebhaft. Die Preise zeigen gegenüber der Vorwoche keine Änderungen, doch ist die Tendenz fest.

Hamburg 11, den 26. August 1925.

Leinöl, prompt GM 91, Leinöl, August GM 90,50, Leinölfirnis GM 92,75, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,50, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, roh £ 54, Kottonöl, techn. £ 48, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfettsäure GM 97,50, Kokospalmkernfettsäure RM 84, Erdnußölfettsäure RM 83, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 76, Kottonölfettsäure, dest. GM 84, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 57, Rizinusöl II. Pressung, loko £ 56, Abdeckereifett RM 72 bis 77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 490, Pflanzenöl, dunkel GM 56, Talg südamerik. A £ 47.10 bis 48.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47.10, Hammeltalg, techn. £ 52, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 125, Schweinefett, mittelfarbig, d. Kr. 116, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 74, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 63, Extraktionstran GM 37, Waltran III £ 38.10, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. August 1925.

Die Situation der ausländischen Öl- und Fettmärkte war in der abgelaufenen Woche ohne Änderung. Die Käufer nehmen noch immer eine zuwartende Haltung ein und decken nur ihren nächsten Bedarf. Die Tendenz ist im allgemeinen als ruhig, aber fest zu bezeichnen, und es ist die Ansicht vorherrschend, daß, sobald in den Finalprodukten im Herbst ein besseres Geschäft platzgreift, mit einem Anziehen der Öl- und Fettpreise zu rechnen sein wird.

Hier ist geschäftlich nichts Neues zu melden. Die Umsätze bewegten sich in den engsten Grenzen, die Preise zeigen den vorwöchentlichen Stand.

Fettsäuren waren gering gefragt und im Preise ohne Änderung.

Talg: Die Londoner Talgauktion verlief ruhig, und die Hälfte des zum Verkauf gestellten Quantums wurde zu den letztwöchentlichen Preisen verkauft. Die südamerikanische Talgproduktion weist ein großes Minus gegen das Vorjahr auf.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl hatten eine schwächere Tendenz, doch ist die Stimmung wieder besser geworden, Palmöl bei kleinen Umsätzen ruhig.

Flüssige Öle: Leinöl hat sich im Preise abgeschwächt und lag geschäftslos, Erdnußöl und Sojaöl gut behauptet, Rizinusöl schwächer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 175 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 176, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure 148, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 27. August 1925.

Hier sind nur einige Bedarfs-Geschäfte getätigt worden. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 68 bis 70 p. engl. ton. Abladungs-Ware gleichpreisig. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 27. August 1925.

Palmöl: Der Markt war im Verlaufe der letzten 14 Tage zu Anfang recht schwach und im ganzen wohl ca. £ 1.10 bis £ 2 zurückgegangen. Anfang dieser Woche jedoch machte sich mehr Nachfrage bemerkbar, und die Preise haben wieder etwas angezogen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 42.10, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 42, Bissao-Palmöl, schwimmende Ware, £ 38.10, Liberia-Palmöl, rot, schwimmende Ware, £ 36.10, Kongo-Palmöl, schwimmende Ware, £ 34.10, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko £ 39.10, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abldg. £ 41.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.- u. Okt.-Nov. £ 41.15.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion zeigte nur geringen Verkauf. Die Preise waren für bessere Sorten 10 sh höher, während für die geringere Sorte die Preise unverändert blieben. Von 559 aufgestellten Fässern wurden 259 verkauft. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 48.10, Saladero- und/oder Digester-

Rindertalg, Aug.-Sept.-Abldg. £ 48.5, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg. £ 48.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Abldg. Credit Colonial, schwimmend, £ 46.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Aug.-Sept.-Abldg. £ 46.5, Home Melt Tallow, hell, prompt von England £ 48, Pale Mixed Tallow, hellfarb., prompt von England, £ 48.15, Dänischer Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 112, Dänischer Ochsentalg, Ende Aug.-Abldg. dän. Kr. 111.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (27. August 1925.) Die Stimmung am Weltmarkt war fast bis zum Schluß der Berichtsperiode im allgemeinen sehr fest, flaute dann aber für verschiedene Erzeugnisse etwas ab. Die Ursache des Preisdruckes war zum großen Teil in billigeren Notierungen von Getreide zu suchen. Nach der Gesamtlage am Weltmarkt zu urteilen, ist es möglich, daß die Produktionsländer für den Überschuß ihrer Erzeugnisse im allgemeinen in der nächsten Zeit mit ermäßigten Preisen kommen werden, weil die Kaufkraft Europas ohne Zweifel im Schwinden begriffen ist. Schmalz war nach anfänglich sehr strammer Haltung später bei fehlender Nachfrage sehr gedrückt und damit merklich billiger im Preise. New York ermäßigte die Preise für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit auf Doll. 17,65 bis 17,90 je 100 lbs. Auch Terminlieferung war in Chicago Ende der Berichtsperiode merklich billiger, wonach für September Doll. 17,02½, Oktober Doll. 17,10 und Januar Doll. 15,25 je 100 lbs. gefordert wurden. In den Preisen von Schmalzöl traten Veränderungen in Nordamerika nicht ein, während vorrätiger Talg Extra auf 9¾ Cents ohne Verpackung und auf 10 Cents in Tierces pro Pfund ermäßigt wurde. Nach zunächst sehr fester Haltung lag Talg an den europäischen Märkten im allgemeinen sehr ruhig. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber u. a. für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 47 sh bis 47 sh 9 d und zweiter Qualitäten 43 sh bis 43 sh 6 d, für australischen Rindertalg auf Verschiffung 48 sh bis 50 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 43 sh 6 d bis 48 sh pro cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 27. August 1925.

In der vergangenen Woche war das Geschäft etwas ruhiger, doch hat dieser Umstand die feste Marktlage in keiner Weise beeinflußt. Die:

Paraffin-Preise sind vorläufig noch die gleichen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75 und für Abladungsware $ 14,50 bis 14,75 für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52°, und $ 13,50 für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52°. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° wird unverändert mit $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze notiert. — Ceresin weist ein gutes Konsum-Geschäft auf. Ich notiere heute noch unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs ist unzweifelhaft lebhafter und zeigt eine steigende Tendenz. Ausländisches Bienenwachs kostet je nach Provenienz sh 170 bis 175 p. cwt. und deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25. — Japanwachs ist ruhig; die Preise sind unverändert sh 79 bis 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Nachfrage für feltgrau hat etwas nachgelassen, und von seiten der Verkäufer sind die Preise herabgesetzt. Ich notiere für loko fettgrau sh 140 p. cwt., courantgrau sh 142 p. cwt. und Abladungs-Ware beider Qualitäten sh 138 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die Hausse in diesem Artikel setzt sich weiter fort. Ich notiere heute $ 11,80 bis 12.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 29. August 1925.

○ Der Markt lag in Amerika bei Beginn der Woche eine Idee ruhiger, gewann aber dann bald wieder seine frühere Lebendigkeit und setzte seine Aufwärtsbewegung weiter fort. Der Hamburger Markt paßte sich natürlich dieser Tendenz entsprechend an, wenn auch teilweise jetzt noch aus der zweiten Hand unter den amerikanischen Parităten verkauft wird. Bei der Industrie zeigt sich die Neigung zu größeren Eindeckungen, vielfach hindern aber die verlangten Konzessionen bezüglich der Zahlung den glatten Abschluß; mit den augenblicklichen Preisen scheint sich die Verbraucherschaft noch abzufinden, nachdem es immer mehr einleuchtet, daß sich nach der ganzen natürlichen Entwicklung der Sachlage ein Rückgang demnächst nicht erwarten läßt.

Die letzten Notierungen stellten sich bei uns ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 11,80, G 11,85, H 11,90, M 12,20, WW 14,90 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGHJ 6,20, K 6,22½, M 6,25, N 6,30, WG 7, WW 7,50, X —,— $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 10,80, VIII 10,95, VI 11,40, Excelsior 13,75 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 10,55, XI/X 10,55, IX 10,65, VIII 10,65, VII 10,75, VI 11,10, V 11,30, IV 11,45, III 12,30, II 12,50, Ic 12,60, Is 12,70, Ie 12,80, Excelsior 12,95 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7% cif.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 11, M 11,30, WW 13,40 $ die 100 kg, Tara 6%, ab Lager, Neugewicht. Französisches Harz, Abladungsware: B/D 234, FGH 252, J 254, K 255, M 257, N 260, WG 263, WW 266, OOO 268, OOOO 269, VAV 271, EX 272, EXE 273, AAA 275, AAAA 276, AAAAA 277, XX 278, XXX 280 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, mit 7% Tara.

Griechisches Harz war für mittel/dunkel in Säcken, für Abladung mit £ 19.10 die 1000 kg b/n, cif hier, Abladungsgewicht, notiert.

Für portugiesisches Harz, Abladungsware, lauteten die Forderungen für dunkel $ 9, pale I $ 9,75, pale II $ 10,25 die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, mit 7% Tara.

Im Londoner Markte wurde zuletzt gefordert für: Amerikanische Ware: E 23/-, F/G 23/9, K 24/-, M 24/3, N 25/3, WG 28/9, WW 31/9; französische Ware: F/G 23/9, H 24/-, K 24/-, M 24/6, N —,—, WG 27/6, WW 30/6 sh, alles per cwt., ex wharf, Neugewicht.

Der Londoner Markt zeigte während der letzten Woche nicht nur weiteres Interesse für größere Unternehmungen an den amerikanischen Abladungsplätzen, es war auch im spot-Markt sehr deutlich zu verspüren, daß sich verschiedene Seiten bemüht haben, aus den greifbaren Vorräten größere Mengen an sich zu bringen. Die Spekulation scheint sich zu regen und dürfte der Ansicht sein, daß auch trotz der enormen Preise der jetzigen Zeit noch Chancen übrig bleiben, an dem Produkt Geld zu verdienen.

Ähnliche Auffassung liegt offenbar auch an den amerikanischen Märkten vor, denn gerade die letzte Woche zeigte in den Bietungen an den Erstmärkten eine außerordentlich scharf konkurrierende Beteiligung erster Firmen, deren Interesse offenbar über dringende Bedarfsdeckungen weit hinausging. Daß unter solchen Umständen die Stimmung der Verkäufer eine immer sicherere wird, ist zu verstehen, zumal die wöchentlichen Zufuhr- und Abzugsziffern immer mehr auf die Reduzierung der sichtbaren Bestände hinweisen. Man braucht nur die Zahlen zu vergleichen, die vom Savannah B. o. T. jetzt über den gegenwärtigen Stand der Erzeugungs- resp. Zufuhrmengen und des Abzuges an den drei amerikanischen Erstmärkten veröffentlicht werden und die deshalb hier folgen sollen:

Harzzufuhren in Savannah, Jacksonville und Pensacola vom 1. April bis 6. August in den Jahren

	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924
rund	216 500	222 900	323 100	276 500	367 900	439 800,	434 300

1925
450 500 Barrels.

Sichtbarer Harz-Vorrat an den genannten 3 Plätzen am 6. August

	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924
rund	285 500	229 200	127 300	326 700	302 700	230 100	264 600

1925
213 200 Barrels!

Die amerikanische Produktion befindet sich auf dem Höhepunkt der Saison, die nächsten 6 bis 8 Wochen werden schwerlich noch eine Steigerung bringen, und mit ihrem Verlauf beginnt der Rückgang des Baumflusses sich stärker fühlbar zu machen. Die Nachfrage nach Harz indessen dürfte in den kommenden Wochen erst die richtige Steigerung aufweisen, weil bekanntlich immer mit dem nahenden Herbst das Kaufinteresse ein weit größeres ist als während der voraufgegangenen Jahreszeit. Dabei ist in diesem Jahre sowohl der amerikanische Konsum wie auch der Exportbedarf so schlecht eingedeckt, wie seit langem nicht, und der trotzdem ganz wesentlich gesteigerte Harzabzug ist nur durch den stark zunehmenden Weltbedarf zu erklären.

Für die amerikanischen Sorten kommt die europäische Erzeugerkonkurrenz gar nicht in Frage, weil diese, speziell gegenwärtig, den größten Teil ihrer Erzeugung der dunkleren und mittleren Typen im eigenen Lande verbrauchen kann. Daraus erklärt es sich auch, daß die Franzosen und Spanier die Preise für diese Sorten jetzt so hoch — das heißt höher als die Amerikaner — halten, denn es liegt ihnen eben gar nicht an einem Export derselben; lediglich für die hellen und hellsten Grade suchen sie durch sehr vorteilhafte Quotierungen das Geschäft in ihre Hände zu bringen und haben damit einen unbestrittenen Erfolg, weil Amerika in diesen Qualitäten nicht

folgen kann. Im übrigen machen heute die Erzeuger hüben und drüben sehr gute Geschäfte, und auch die kommende Periode wird sie kaum daran hindern, wenn nicht wirtschaftliche Störungen ernster und ausgebreiteter Art dazwischen kommen. Für das deutsche Geschäftsleben hatte es ja den Anschein, als ob solche schon in Kürze unvermeidlich sein würden; durch die Verhütung der Bauarbeiteraussperrung, die soeben bekannt wird, ist aber eine günstigere Beurteilung eingetreten, und es bleibt zu hoffen, daß gegenseitige Verständigung auch in allen anderen jetzt noch in Gärung befindlichen Berufen erreicht wird, denn gerade jetzt, wo die Anzeichen vorhanden sind, daß sich auch der außenpolitische Himmel für uns klären wird, können wir derartige Störungen am allerwenigsten im Innern vertragen.

Ob allerdings unsere Industrie noch lange in der Lage sein wird, weiteren Steigerungen solcher Produkte wie Harz zu folgen, ist eine sehr zweifelhafte Sache, denn gerade unsere Exportfähigkeit wird dadurch besonders gehemmt.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg 11, den 26. August 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 35,30, Harz, amerik. FGH $ 11,50, WG $ 13,80, WW $ 14,75, Schellack TN orange sh 242, Schellack lemon sh 298.

Der Markt verkehrte in ruhiger aber fester Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg 11, den 26. August 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 104 (46.5), Bleimennige, rein 104 (46.5), Bleiweiß, pulv. 107 (46.10), Bleiweiß in Öl 116, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (16.10), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—50,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (20.10), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 25. August 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 68, Alaun in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 168, Borax, krist. 100, Chlorbaryum, krist. 98/100 39, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 123, Minium 159, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14,25, *Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 129, Pottasche, 96/98% S. Fr. 66,25, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 625, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 203, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 198, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 176, Rizinusöl, franz., I. Pressung 260, Rüböl, dopp. raff. 190, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam. Ruysdaelkade 213 wurde die Zeepfabriek de Roos errichtet. Inhaber ist C. Bruyn. — st. † P. de Groot, J. R. Drost, J. J. Gosman Sr. und J. J. Gosman Jr. gründeten Hugo de Grootstr. 23 die Firma Zeepfabriek „Irosa". — st. † N. V. Parfumeriehandel Berliner Kaufhaus, Kalverstraat, ist von A. Cohen und H. Kattenburg gegründet worden. Von dem Aktienkapital von 25 000 Fl. sind 10 000 Fl. eingezahlt. — st. † Die N. V. Handel in Toiletartikelen en Parfumerieen Mercurius wurde mit 50 000 Fl. Kapital gegründet. 10 000 Fl. sind bei der Errichtung eingezahlt worden.

† Deggendorf. Carl Wiedemann Inh. Ludwig Wiedemann. Der Wachswarenfabrikant Ludwig Wiedemann hat das bisher unter der nicht eingetragenen Firma Carl Wiedemann betriebene Geschäft am 15. April 1914 durch Übergabe erworben. Ludwig Wiedemann betreibt eine Kerzen-, Kunstwaben- und Wachswarenfabrik, ferner eine Konditorei, Weinhandlung und ein Café unter obiger Firma. Dem Buchhalter Josef Menzl in Deggendorf ist Einzelprokura erteilt.

† Finsterwalde. A. Thierack G. m. b. H. Herstellung von Seifen, Parfümerien, chemischen Produkten, Vornahme von Geschäften auf dem Gebiet der Seifenindustrie und verwandter Gebiete sowie Beteiligung an anderen Unternehmungen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer sind Fabrikant Alfred Thierack und Kaufmann Kurt Schwennicke.

† Papenburg. Papenburger Seifenvertrieb Denker & Co., G. m. b. H. Anschaffung und Vertrieb von Seifen, Solinger Stahlwaren und Webwaren. Stammkapital 5050 RM. Geschäftsführer sind Fräulein Theresia Denker und Kaufmann August Brink.

st. † Utrecht. Die N. V. Parfumerie Apollo wurde von J. Klafter und I. Klafter errichtet. Kapital 10 000 Fl., wovon 2000 Fl. eingezahlt.

Augsburg. Gebr. Kniewitz. Der seitherige Alleinhaber Anton Eberl betreibt das Geschäft (Seifenfabrik) seit 1. Mai 1925 in offener Handelsgesellschaft mit dem Kaufmann Karl Schäfer unverändert fort. Forderungen und Verbindlichkeiten, welche der frühere Firmeninhaber Anton Eberl im Geschäftsbetriebe begründete, sind nicht übernommen. Einzelfirma und hiefür erteilte Prokuren Graf Magdalena, Kniewitz Elisabeth und Dr. Schmid Roland deshalb erloschen. An 1) Eberl Magdalena, 2) Gimpl Karl ist für die offene Handelsgesellschaft je Einzelprokura erteilt.

Bad Nauheim. Schwind und Schwalm, Vertrieb chemisch-technischer Produkte und Seifenpräparate. Firma geändert in: Heinrich Schwind, Vertrieb chemisch-technischer Produkte und Seifenpräparate.

Berlin. Die Margarinefabrik Dr. A. Schroeder A.-G. hat die Fabrikation von Margarine vorläufig eingestellt. Neben der starken Konkurrenz, die in der Margarineindustrie besonders hervortritt, liege der Grund hauptsächlich im schleppenden Zahlungseingang. Das Ergebnis des laufenden Jahres dürfte kaum günstiger werden als das vorjährige, welches einen Verlust von RM 180 000 gebracht hatte. Die daneben betriebene Fabrikation von Speiseeis trägt mehr den Charakter eines Saisongeschäftes.

Danzig. Die Danziger Zündholzfabrik „Meteor" hat ihren Betrieb geschlossen. Die Danziger Zündwarenfabrik G. m. b. H., am Schellmühler Weg, wird in Kürze folgen. Die Ursache dieser Stillegungen ist neben der allgemeinen schwierigen Wirtschaftslage in der polnischen Monopolpolitik zu suchen.

Eger. Am 28. August verstarb Herr Josef Lorenz, Gründer und Gesellschafter der Cirinewerke Eger, Chemnitz und Salzburg. In dem allzufrüh Heimgegangenen verlieren die von ihm gegründeten Unternehmen eine unersetzliche Kraft von nie versiegender Schaffensfreude und Ausdauer.

st. Gouda. Die Firma N. V. Zeepfabriek v. h. Keuchenius & Co. verlegte ihren Sitz nach Rotterdam, Haringvliet Z. Z. 76.

st. Haag. Der Name der Firma Fabriek van Vaseline, Olie, Vet en Wasproducten A. Alphenaar, Waldorpstraat 42/44, wurde geändert in: Normaal Oliefabriek A. Alphenaar. Zweck des Unternehmens ist die Herstellung von technischen Ölen und Fetten.

Hamburg. Aktiengesellschaft für Seifenindustrie. Die Gesellschaft ist für nichtig erklärt worden.

Hersfeld. Hans Möller, Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Firma erloschen.

Heufeld. Nachdem bei der Bayrischen A.-G. für chemische und landwirtschaftliche chemische Fabrikate schon früher der Superphosphatbetrieb stillgelegt worden war, ist nun auch die Herstellung von Ossein und Dicalciumphosphat eingestellt worden. Dafür wurde der Bleicherdebetrieb der Erzwerke München und das Gesamtkapital der Hydrosilikat-Werke G. m. b. H. in Simbach übernommen.

Kiel. Nordische Öl- und Fettfabrik, G. m. b. H. Einzelprokura Elmenthaler ist erloschen. Der Geschäftsführer Schmidt ist ausgeschieden, für ihn ist Kaufmann Rudolf Elmenthaler zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Kopenhagen. Dansk Sojakagefabrik, Fabrik für Soja-, Kokos-, Leinöl, Glyzerin etc., gehärtete Fette, im Besitze der Östasiatiske Industri- og Plantage Co., A.-S., verarbeitete lt. deren Jahresbericht pr. 30. Juni 111 000 (i. V. 120 000) t Rohstoffe, größtenteils mandschurische Sojabohnen, und führte von der Produktion im Werte von 65 Mill. Kr. etwa die Hälfte aus. Sämtliche Abteilungen waren das ganze Jahr, ausgenommen während des dänischen Großstreiks im letzten Frühjahr, in vollem Betrieb. Die Firma hatte, nach 0,9 Mill. Steuerrücklage, 4,99 (4,23) Mill. Kr. Reingewinn, verteilt 15 (14)% Dividende mit 3 Mill., legt wieder 1 Mill. Kr. zum Dispositionsfonds und trägt 0,91 (0,35) Mill. auf neue Rechnung vor. Ihre Kokospflanzung Kretay im Sultanat Trinqanu (an der Küste und am Kretay-Fluß), Malaya, war in gutem Fortschritt mit steigendem Ertrag.

Lübeck. Über das Vermögen des Kaufmanns Alfons van Acken, Alleininhabers der Firma Lübecker Margarinewerk Alfons van Acken in Lübeck, Moislinger Allee Nr. 222, ist am 18. August 1925, Nachm. 12¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Diplomvolkswirt Erich Fratzscher in Lübeck, Königstraße Nr. 1/3. Offener Arrest mit Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 15. Oktober 1925. Erste Gläubigerversammlung: 18. September 1925, Vorm. 11 Uhr, Zimmer Nr. 9 im Amtsgericht. Allgemeiner Prüfungstermin: 6. November 1925, Vorm. 11 Uhr, Zimmer Nr. 9.

Neuß. Ölraffinerie und Chemische Fabrik Karl van Endert. Karl van Endert ist durch Tod ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Handelsgeschäft wird von dem bisherigen Gesellschafter Georg Fischer unverändert weitergeführt.

Pfeddersheim. Über das Vermögen der Firma Waschmittelwerk Leiselheim, G. m. b. H. zu Leiselheim, ist am 21. August 1925, Nachmittags 3½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Altendorf in Pfeddersheim ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 29. Oktober 1925 bei dem Gericht anzumelden. Es wird zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die im § 132 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf den 10. September 1925, Vormittags 9½ Uhr, und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf Donnerstag, den 26. November 1925, Vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht Pfeddersheim Termin anberaumt.

st. Rotterdam. Der Sitz der N. V. Maatschappij tot exploitatie van Zeepfabrieken ist von Gouda nach Rotterdam verlegt worden, ebenso der der N. V. Zeepfabriek v. h. Keuchenius & Co., die dem vorgenannten Trust angeschlossen ist. Die neuen Bureaus befinden sich in Rotterdam, Harinvliet Z. Z. 76.

st. Schiedam. Hier wurde die N. V. Oliefabriek „Schiedam" mit einem eingezahlten Kapital von Fl. 10 000 gegründet. Direktor ist J. P. Spierenburg, Rotterdam.

Soest. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Theodor und Ludwig Barella, Ölmühlen, Senf- und Majonaisenfabriken, und das Privatvermögen der beiden Gesellschafter Theodor und Simon Ludwig Barella wurde am 25. August, 8,40 Uhr Nachmittags, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist der Rechtsanwalt Höpker in Soest. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. Oktober 1925. Anmeldefrist bis zum 1. Oktober 1925. Erste Gläubigerversammlung am 22. September 1925, Vormittags 10 Uhr, im hiesigen Amtsgericht, Zimmer Nr. 8. Prüfungstermin am 13. Oktober 1925, daselbst.

Vicenza. Die Firma Christiano Frigo e Figli-Succ. Fratelli Coppin, Geschäftszweig Nachtlichte, wurde geändert in Pietro Frigo e Figli.

Verbände und Vereine.

Der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie hält seine Generalversammlung am 14. September d. J. in Eisenach, Gesellschaftshaus „Erholung" ab. Beginn vormittags 10 Uhr. Tagesordnung: 1. Begrüßung durch den Vorsitzenden des Wirtschaftsbundes, Herrn *Ernst Spielhagen;* 2. Die Stellung der Seifenindustrie in der deutschen Wirtschaft. Berichterstatter Herr Regierungsrat *Lohmann;* 3. Begriffsbestimmungen für Seifen. Berichterstatter Herr Seifenfabrikant *Heinrich Bloedner;* 4. Verschiedenes. Die Kosten der Teilnehmerkarte stellen sich auf M 15 (zweite und weitere Karte M 12). Die Summe ist am besten gleichzeitig mit der Anmeldung auf das „Postscheckkonto Nr. 9381 Erfurt" der Firma J. G. Adami, Eisenach, zu überweisen.

Für die bereits am Vorabend, Sonntag, den 13. September eintreffenden Teilnehmer ist im „Hotel Kaiserhof", Bahnhofstraße, um 8½ Uhr ein zwangloser Bierabend vorgesehen. Am 14. September 1925 kann im Gesellschaftshaus ein Imbiß genommen werden. Am Abend findet im „Gesellschaftshaus Erholung" um 7 Uhr ein gemeinsames Abendessen statt.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Gesetz über Zollveränderungen. *Vom 17. August 1925.* Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

§ 1. Die in der Anlage aufgeführten Nummern des Zolltarifs erhalten die aus der Anlage ersichtliche Fassung.

§ 2. Es treten außer Kraft:

1. die Bekanntmachung über vorübergehende Einfuhrerleichterungen vom 4. August 1914 (Reichsgesetzbl. S. 352), soweit sie noch gültig ist, jedoch mit Ausnahme der Waren der Nummer 171 des Zolltarifs;

2. die Bekanntmachung, betreffend Zollbefreiung verdorbener Waren zur Verwendung als Viehfutter, vom 25. September 1914 (Reichsgesetzbl. S. 416);

3. die Bekanntmachung, betreffend Zollerlaß für Gerstenmalz, vom 13. Oktober 1914 (Reichsgesetzbl. S. 433);

4. die Bekanntmachung über vorübergehende Zollerleichterungen vom 8. März 1915 (Reichsgesetzbl. S. 135), soweit sie noch gültig ist, jedoch mit Ausnahme der Waren der Nummern 13, 14, 15 und 17 des Zolltarifs;

5. die Bekanntmachung über vorübergehende Einfuhrerleichterungen vom 27. Mai 1915 (Reichsgesetzbl. S. 317);

6. die Bekanntmachung, betreffend Anwendung der Vertragszollsätze auf belgisches Obst, vom 1. Juli 1915 (Reichsgesetzblatt S. 416);

7. Bekanntmachung über vorübergehende Zollerleichterungen vom 6. Januar 1916 (Reichsgesetzbl. S. 7), soweit sie noch gültig ist;

8. die Bekanntmachung, betreffend Zollerleichterung für Waren, die zur Verarbeitung auf fette Öle bestimmt sind, vom 21. Dezember 1916 (Reichsgesetzbl. S. 1410);

9. die Bekanntmachung, betreffend Zollfreiheit für frisches Obst, vom 13. September 1917 (Reichsgesetzbl. S. 833), soweit sie noch gültig ist.

§ 3. Im Zolltarifgesetze vom 25. Dezember 1902 (Reichsgesetzbl. S. 303) und im Zolltarife treten an die Stelle der Worte „Mark" und „Pfennig" die Worte „Reichsmark" und „Reichspfennig".

Das Zolltarifgesetz vom 25. Dezember 1902 (Reichsgesetzbl. S. 303) wird wie folgt geändert:

1. § 1. Abs. 2 erhält folgende Fassung:

Die Zollsätze sollen durch vertragsmäßige Abmachungen bei Rindvieh zu Schlachtzwecken nicht unter 13 Reichsmark, bei Schafen zu Schlachtzwecken nicht unter 13 Reichsmark, bei Schweinen zu Schlachtzwecken nicht unter 14,50 Reichsmark für einen Doppelzentner Lebendgewicht herabgesetzt werden.

2. § 11 Nr. 1 Abs. 1, Nr. 3, Nr. 4 Abs. 2 treten außer Kraft. Die Reichsregierung kann mit Zustimmung des Reichsrats anordnen, daß diese Vorschriften uneingeschränkt oder eingeschränkt oder mit Abänderungen wieder in Kraft treten.

§ 4. Die Reichsregierung wird ermächtigt, im Falle eines dringenden wirtschaftlichen Bedürfnisses mit Zustimmung des Reichsrats und eines Ausschusses des Reichstags die Eingangszölle für zollpflichtige Waren zu ändern oder aufzuheben.

§ 5. Gefrierfleisch ist im Rahmen der bisherigen Einfuhr zollfrei zu lassen, sofern es durch Vermittlung von Gemeinden tunlichst unter Einschaltung des ordnungsmäßigen Gewerbes und der Genossenschaften sowie deren Zentralen den Verbrauchern zum Selbstkostenpreis oder mit einem mäßigen Aufschlag zugeführt wird, und zwar unter Bedingungen, die einen Mißbrauch der Vergünstigung ausschließen.

§ 6. Bis zum 31. Juli 1926 werden für die Waren der folgenden Nummern des Zolltarifs die daneben angegebenen ermäßigten Zollsätze erhoben:

Tarif-Nr.	Warengattung	Zollsatz für 1 dz Reichsmark
1	Roggen	3
2	Weizen und Spelz	3,50
3	Gerste	3
	Anmerkung. Gerste zur Viehfütterung unter Zollsicherung	1
4	Hafer	3
5	Buchweizen	3
7	Mais und Dari	2,20
9	Malz, mit Ausnahme des gebrannten und gemahlenen	rh 6,80
10	Reis, unpoliert	2,50
11	Speisebohnen	2
	Erbsen, Linsen	1,50

Tarif-Nr.	Warengattung	Zollsatz für 1 dz Reichsmark
12	Futter- (Pferde- usw.) Bohnen, Lupinen, Wicken	1,50
		für 1 dz Lebendgewicht
103	Rindvieh	13
104	Schafe	13
106	Schweine	14,50
aus 108	Fleisch, ausschließlich des Schweinespecks, und genießbare Eingeweide von Vieh (ausgenommen Federvieh), frisch:	
	Schweinefleisch und genießbare Eingeweide von Vieh	für 1 dz 21
	anderes	24
109	Schweinespeck	14
126	Schmalz und schmalzartige Fette (Schmalz von Schweinen und Gänsen, Rindsmark, Oleomargarin und andere schmalzartige Fette)	6
134	Butter, frisch, gesalzen oder eingeschmolzen (Butterschmalz)	22,50
162	Mehl, auch gebrannt oder geröstet: aus Getreide mit Ausnahme von Hafer, aus Malz (mit Ausnahme des gebrannten oder gerösteten Malzmehls) aus Reis oder Hülsenfrüchten	8
	aus Hafer	10
163	Reis, poliert	2,50
164	Graupen, Gries und Grütze: aus Getreide mit Ausnahme von Hafer; auch Reisgrieß	8
	aus Hafer	10
165	Sonstige Müllereierzeugnisse: aus Getreide (auch gemalztem) mit Ausnahme von Hafer oder aus Hülsenfrüchten; auch gewalzter Reis	8
	aus Hafer, auch gemalztem	10
aus 166	Bucheckernöl, Erdnußöl, Mohnöl, Nigeröl, Sesamöl und Sonnenblumenöl, in Fässern	2
aus 176	Melasse	frei
205	Margarine	20
Anmerkung zu 207 A	Gehärtete Trane mit von der Reichsregierung anerkannten Reinheitszeugnissen	frei
aus 219	Büchsenfleisch	40
	Büchsenmilch	40

Ferner wird für frische Kartoffeln der Tarifnummer 23 bis zum 14. Februar 1926 ein ermäßigter Zollsatz von 0,25 Reichsmark erhoben.

§ 7. Die Reineinnahmen aus den Zöllen aus Roggen, Weizen und Spelz, Rindvieh, Schafe, Schweine, Fleisch, Schweinespeck und Mehl (Nrn. 1, 2, 103, 104, 106, 108, 109 und 162 des Zolltarifs) sind für Zwecke der Invalidenversicherung und zur Gewährung von Wohlfahrtsrenten an Anstalten und Einrichtungen der freien und kirchlichen (Artikel 137 der Reichsverfassung) Wohlfahrtspflege, die Aufgaben der öffentlichen Wohlfahrtspflege erfüllen, sowie Anstalten und Einrichtungen zur Förderung wissenschaftlicher Ausbildung und Forschung zu verwenden. Hierzu sind aus den von dem Kommissar für die verpfändeten Einnahmen zurücküberwiesenen Beträgen an verpfändeten Abgaben alljährlich vom 1. April 1926 ab bis zum 31. März 1935 40 Millionen Reichsmark für Zwecke der Invalidenversicherung und vom 1. April 1926 bis zum 31. März 1941 10 Millionen Reichsmark zur Gewährung von Wohlfahrtsrenten an die vorbezeichneten Anstalten in den ordentlichen Haushalt bei den fortdauernden Ausgaben einzustellen.

§ 8. Die Reichsregierung wird ermächtigt, abweichend von dem Gesetz über die Verkündung von Rechtsverordnungen vom 13. Oktober 1923 (Reichsgesetzbl. I S. 959) die Änderungen des Warenverzeichnisses zum Zolltarife, die infolge dieses Gesetzes und zu gleicher Zeit infolge von Handelsverträgen erforderlich werden, in der Weise zu veröffentlichen, daß in das Reichsministerialblatt eine Bekanntmachung folgenden Inhalts aufgenommen wird:

„Auf Grund des Gesetzes über Zolländerungen vom 17. August 1925 (Reichsgesetzbl. I S. 261) sowie infolge der Handelsverträge ..... hat die Reichsregierung mit Wirkung vom ..... 1925 das Warenverzeichnis zum Zolltarife geändert. Die Änderungen sind in einem amtlichen Neudruck des Warenverzeichnisses berücksichtigt, der im Buchhandel erhältlich ist."

§ 9. Im § 13 des Umsatzsteuergesetzes in der Fassung des Artikel IV § 1 Nr. 4 des Gesetzes über Änderungen der Verkehrssteuern und des Verfahrens vom 10. August 1925 (Reichsgesetzbl. I S. 241) wird die Zahl „1,25" durch die Zahl „1" ersetzt.

§ 10. Die Vorschrift des § 9 tritt am 1. Oktober 1925 in Kraft; im übrigen bestimmt der Reichsminister der Finanzen den Zeitpunkt des Inkrafttretens dieses Gesetzes. Er wird ermächtigt, das Gesetz bezüglich der einzelnen Nummern des Zolltarifs zu verschiedenen Zeitpunkten in Kraft zu setzen. Die Zolländerungen für die Waren der Tarif-Nr. 180 sollen spätestens am 16. Oktober 1925 in Kraft treten. Im übrigen soll das Gesetz mit Ausnahme der Zolländerungen für die Waren der Tarif-Nr. 869 B spätestens vom 1. Oktober 1925 ab Geltung haben.

Das Gesetz tritt mit Ausnahme des § 9 mit Ablauf des 31. Juli 1927 außer Kraft.

Dietramszell, den 17. August 1925.

Der Reichspräsident
von Hindenburg.
Der Reichsminister der Finanzen
von Schlieben
Der Reichswirtschaftsminister
Neuhaus.
Der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft
Graf von Kanitz.

Anlage zum Gesetz über Zolländerungen.*)

Tarif-Nr.	Warengattung	Zollsatz für 1 dz Reichsmark
126	Schmalz und schmalzartige Fette (Schmalz von Schweinen und Gänsen, Rindsmark, Oleomargarin und andere schmalzartige Fette)	12,50
127	Schweine- und Gänsefett, roh (uneingeschmolzen, unausgepreßt), mit Ausnahme des Schweinespecks und der Flomen (Fliesen, Liesen); ferner Grieben zum Genuß	5
128	Flomen (Fliesen, Liesen); premier jus	7
	Anmerkung: Premier jus zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
129	Talg von Rindern und Schafen, roh (Rinderfett, Schaffett) oder geschmolzen; auch Preßtalg	2,50
	Anmerkung zu Nr. 126, 127 und 129. Tierische Fette der bezeichneten Art zur Herstellung von Seife oder Lichten auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
131	Fischspeck, Robbenspeck; Fischtran, Robbentran, ungereinigt oder gereinigt, auch in Flaschen; Walfett und anderes auf gleiche Weise wie Walfett aus Tran hergestelltes Fett, auch Walknochenfett	frei
132	Tierfett, anderweit nicht genannt, roh, geschmolzen oder gepreßt	frei
	Anmerkung zu Nr. 130 und 132. Sind Abfallfette bei einem von der Reichsregierung zu bestimmenden Wärmegrade ölig, so unterliegen sie der Verzollung nach Nr. 172. Dagegen wird nicht besonders genanntes Tierfett in ölartigem Zustande wie fettes Öl behandelt.	
(166/7)	Fette Öle:	
166	in Fässern:	
	Rapsöl und Rüböl	4
	Leinöl	3
	Bucheckernöl, Erdnußöl, Mohnöl, Nigeröl, Sesamöl und Sonnenblumenöl	4
	Anmerkung. Erdnußöl, Sesamöl und Sonnenblumenöl zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
	Baumöl (Olivenöl), rein	10
	Anmerkung. Reines Baumöl zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
	Lavat- und Sulfuröl	2
	Baumwollsamenöl	4
	Anmerkung. Baumwollsamenöl zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
	Holzöl	frei
	Rizinusöl	9
	Anmerkung. Rizinusöl zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
	Sojabohnenöl	7,50

*) Hier nur auszugsweise wiedergegeben. *Red.*

Tarif-Nr.	Warengattung	Zollsatz für 1 dz Reichsmark
	Anmerkung. Sojabohnenöl zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
	anderes fettes Öl	4
	Anmerkung. Nicht besonders genannte fette Öle zur Herstellung von Seife auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
167	in anderen Behältnissen:	
	Baumöl (Olivenöl), rein	20
	Baumwollsamenöl, Bucheckernöl, Erdnußöl, Mohnöl, Nigeröl, Sesamöl und Sonnenblumenöl	20
	Rizinusöl und anderes vorstehend nicht genanntes fettes Öl	20
	Anmerkung. Rizinusöl in Blechgefäßen, bei einem Gewichte des Blechgefäßes nebst Inhalt von mindestens 15 kg, amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	2
170	Baumwollstearin	5
	Anmerkung. Baumwollstearin zur Herstellung von Seife oder Lichten auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert)	frei
207 A	Gehärtete fette Öle und Trane	5
	Anmerkung. Gehärtete Trane mit von der Reichsregierung anerkannten Reinheitszeugnissen	1
207 B	Kunstspeisefett	rh 12,50
225	Bimsstein, Schmirgel, Polier- oder Putzkalk (Wiener Kalk), Tripel und ähnliche mineralische Schleif-, Polier- und Putzmittel, roh, gemahlen oder geschlämmt:	
	in Büchsen, Gläsern, Krügen oder ähnlichen für den Kleinverkauf bestimmten Aufmachungen	6
	in anderer Verpackung, auch zu Ziegeln geformt	0,50
250	Stearinsäure (auch Stearin genannt); Palmitinsäure (auch Palmitin genannt), Margarinsäure; Paraffin, roh (Paraffinschuppen, Paraffinbutter usw.) oder gereinigt, mit Ausnahme des Weichparaffins, und ähnliche Kerzenstoffe, anderweit nicht genannt, roh oder gereinigt	13
251	Weichparaffin	13
252	Lichte (Kerzen) aller Art aus Wachs, Ceresin, Paraffin, Stearin, Walrat, Talg oder dergleichen; auch Wachsfackeln und Nachtlichte aller Art	30
257	Glyzerin:	
	rein	5
	anderes; auch Unterlauge von Seifensiedereien	frei
287	Soda, natürliche und künstliche:	
	roh, auch kristallisiert	1
	kalziniert, auch auf andere Weise entwässert oder gereinigt	2
289	Ätznatron, fest (Natriumhydroxyd) oder flüssig (Natronlauge); Ätzkali, fest (Kaliumhydroxyd) oder flüssig (Kalilauge)	4,50
290	Pottasche aller Art; auch Schafschweißasche	3
292	Chlorkalk und Bleichlaugen	2
	Baryumsuperoxyd, Wasserstoffsuperoxyd	10
307	Wasserglas (Kalium- und Natrium-Silikat)	1,50
337	Tinte	8
	Tintenpulver	100
343	Lackfirnisse, Lacke, ohne Verwendung von Weingeist hergestellt (Auflösung von Harzen in Terpentinöl, Mineralöl, Harzöl, Ölfirnis, Aceton, Alkalien oder anderen Lösungsmitteln), auch mit Farbstoffen versetzt; Asphaltlack (Auflösungen von Asphalt oder asphaltähnlicher Masse in Mineral- oder Terpentinöl, sowie Auflösungen von Asphalt oder Steinkohlenpech in Steinkohlenteeröl oder Holzteeröl); Kutschenlack (Auflösung von Farbstoff und Wachs); Zaponlack (Auflösung von Kollodiumwolle in Amylacetat)	33
354	Künstliche Riechstoffe (Vanillin, Kumarin, Heliotropin und ähnliche zur Bereitung von Riechmitteln dienende Stoffe)	120
355	Wohlriechende Fette, Salben und Pomaden sowie wohlriechende fette und mineralische Öle:	
	bei einem Gewichte der unmittelbaren Umschließung nebst Inhalt: von mindestens 5 kg	20
	bei einem Gewichte der unmittelbaren Umschließung nebst Inhalt: von weniger als 5 kg	120
373	Käsestoff (Kasein), Käsestoffgummi und ähnliche Zubereitungen, soweit sie nicht unter Nr. 206 fallen	6
375	Leim aller Art (mit Ausnahme des Eiweißleims), fest oder flüssig	7
	Gelatine, auch gefärbt	10

— **Verordnung über das Inkrafttreten des Gesetzes ü Zolländerungen.** *Vom 19. August 1925.* Auf Grund des § des Gesetzes über Zolländerungen vom 17. August 1925 (Reic gesetzbl. I S. 261) wird folgendes bestimmt:

Es treten in Kraft:

1. am 1. September 1925 die Vorschriften der §§ 3, 7 und 8 sowie die Vorschriften der §§ 1, 2 und 6 hinsicht der Waren der Tarifnummern 1, 2, 3, 4, 9, 103, 104, 106, 164, 165, 176 und für frisches Fleisch aus der Tarifnummer

2. am 16. Oktober 1925 die Vorschriften des § 1 hinsic lich der Waren der Tarifnummer 180;

3. am 1. Oktober 1925 die Vorschriften der §§ 1, 2 un hinsichtlich der Waren aller übrigen Tarifnummern mit A nahme der Waren der Tarifnummer 869 B.

Berlin, den 19. August 1925.

Der Reichsminister der Finanzen
In Vertretung: Popitz.

Rechtsprechung.

rd. **Ungültigkeit eines Schiedsspruches wegen zu kur Vorladungsfrist für den Beklagten.** (Nachdr. verb.) Zwisc dem Kläger und dem Beklagten war für den Fall von D ferenzen ein Schiedsgericht vereinbart worden. Diese St war auch vom Kläger angerufen worden, und beide Part hatten zur Sache schriftliche Ausführungen gemacht. Schiedsgericht sah sich dann aber noch veranlaßt, einen mü lichen Termin anzuberaumen, zu dem der Beklagte eine Lad erhielt, damit er sich nochmals mündlich zur Sache äuß Der Beklagte, der sein Kontor täglich nur einige Stunden öffnet hielt, empfing die Ladung so spät, daß er ihr nicht n folgen konnte. Infolgedessen fällte das Schiedsgericht ein ungünstiges Urteil.

Indessen hat das Landgericht die Vollstreckbarkeitserklär des Schiedsspruches abgelehnt, und das Oberlandesger Hamburg, bei dem der Kläger Berufung einlegte, hat in d selben Sinne erkannt. Es unterliege keinem Zweifel, daß Beklagten das rechtliche Gehör nicht gewährt wurde. Allerdi ist das Erfordernis des rechtlichen Gehörs im schiedsgeri lichen Verfahren weniger streng zu nehmen als im ordentlic Gerichtsverfahren, und es genügt, daß das rechtliche Ge in irgendeiner Weise — wenn auch nur schriftlich — gewä wird. Das Schiedsgericht wäre daher, da es sein Verfah bestimmen konnte, an sich in der Lage gewesen, auch o mündliche Verhandlung zu befinden. Das Schiedsgericht aber diesen Weg nicht gewählt, sondern sich für mündl Verhandlung entschieden. Sonach mußte auch in dieser Beklagten Gehör gewährt werden. Das ist jedoch nicht geschel denn die Gewährung dieser Gelegenheit darf sich nicht einer bloßen Form, in einer leeren Geste darstellen, sondern muß so erfolgen, daß der Beklagte auch praktisch die Mögl keit findet, sich zu äußern. Das Schiedsgericht ist frei nicht an Ladungs- und Zustellungsfristen gebunden. Wenn es a den Termin so kurz ansetzt, daß dem Beklagten nur wenige Stun zur Verfügung stehen, so hängt es von Zufälligkeiten ab, ob Beklagte tatsächlich in der Lage ist, die kurze, ihm zur Ver gung stehende Frist auszunutzen. Erhält der Beklagte von e solchen kurzen Terminansetzung noch rechtzeitig Kenn und erscheint er trotz vorhandener Möglichkeit nicht, so k er sich nicht beklagen, wenn das Schiedsgericht, ohne ihn hören, entscheidet.

Im vorliegenden Falle ist die Ladung morgens um 9 bei dem Beklagten eingegangen. Er war abwesend und ko von der Ladung erst Kenntnis nehmen, als der Termin vori war. Ihm ist das rechtliche Gehör, auf das er Anspruch ha nicht gewährt worden, und deshalb kann der Schiedsspruch, als ein rechtsgültiger nicht anzusehen ist, auch nicht für v streckbar erklärt werden. (Hanseat. Oberlandesger. IV. 320/24

Wirtschaftliches.

ie Wirtschaftslage der Öl-, Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie.

= Über die Wirtschaftslage der Öl-, Seifen-, Wachs- und erzenindustrie im 2. Vierteljahr 1925 hat der Industrie- und andelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Indurie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, etmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg a. E., Hilsheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Verden, Wermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und erichtet hierüber folgendes: In der Ölindustrie war im ergleich zum vorhergehenden Berichtsvierteljahr im 2. Quartal 25 ein größeres Angebot von inländischem Raps zu verichnen. Ausländische Ölsaaten waren nach wie vor bei schwanenden Preisen genügend angeboten. Der Beschäftigungsgrad r eigene Rechnung war nur mäßig, im Schlaglohnverkehr ngegen befriedigend. Das Leinölgeschäft im Inland gestaltete ch im Berichtsvierteljahr lebhafter. Dagegen konnten techsche Öle und Fette nur im geringen Umfang abgesetzt werden. uch das Kuchengeschäft verlief im allgemeinen ruhig. Die bsatzmöglichkeiten für sämtliche Erzeugnisse der Ölindustrie ach dem Auslande sind nach wie vor äußerst gering. Die für - und Auslandsware erzielten Preise waren infolge der ausndischen Konkurrenz sehr gering und können keineswegs als rdienstlassend bezeichnet werden. Veränderungen in der Zahl r beschäftigten Arbeiter und Angestellten sind nicht eingeeten. Die Aussichten für die kommende Marktlage können inlge der sich von Tag zu Tag verschlechternden wirtschaftchen Verhältnisse nur als trübe und unübersichtlich bezeichnet erden.

Beschäftigung und Absatz in der Seifenherstellung aren im allgemeinen gut, die Preise waren allerdings sehr gerückt. Bezüglich der Überproduktion in Seifen aller Art und r damit verbundenen Preisschleuderei ist leider noch keine sserung eingetreten, es kann eher von einer weiteren Verhlechterung berichtet werden.

Die Versorgung der Wachs- und Kerzenindustrie it Roh- und Brennstoffen konnte in zufriedenstellender Weise eregelt werden. Beschäftigung und Absatz waren infolge der nehmenden Geldknappheit im allgemeinen flau. Nach dem uslande gestaltete sich das Geschäft noch schlechter. Die künftige Marktlage wird als ungewiß betrachtet. Im August legt sich das Geschäft gewöhnlich zu heben. *v. H.*

Verschiedenes.

-m. Österreichs Parfümeriehandel. Etwa die Hälfte des landsbedarfs wird von den österreichischen Fabriken gedeckt. ngeführt werden bei hoher Luxussteuer und lebhaftem Wettwerb nur beste Qualitäten. Nach einem französischen Bericht eht man Parfümerien aus Frankreich im allgemeinen vor, asierseifen und Zahnmittel dagegen aus den Vereinigten Staan, obwohl sie weit teurer sind als Wiener Marken.

Beschwerden der ungarischen Pflanzenölindustrie. Die juoslawischen und tschecho-slowakischen Pflanzenölfabriken haen sich zwecks Beschaffung von Ölsaaten zu einem Kartell vernigt, welches die ungarische Saat um 3% billiger erwerben nn als der ungarische Ölfabrikant, da für die Exportware keine nsatzsteuer zu entrichten ist. Die exportierten Ölsaaten erhalten erdies noch eine 20%ige Tarifbegünstigung, während die unrischen Ölfabriken die volle Fracht vom Produzenten bis zur nlage zu tragen haben. Die Lage der ungarischen Ölindustrie ird durch diese Wirtschaftspolitik völlig unhaltbar. Die unrische Rapssaat, die in der Qualität den indischen Raps beutend übertrifft, und auch die übrigen Saaten wandern ins usland, somit wird der ungarische Industrielle gezwungen, inen Bedarf an Saat vom Auslande zu importieren. Auch der aat erleidet einen Verlust, da die ungarische Saatproduktion en Landesbedarf erheblich übertrifft und der Überschuß auch me Tarifbegünstigung exportierbar wäre. Wenn die ungasche Regierung letztere nicht abschaffen sollte, so würde die f Export eingerichtete ungarische Pflanzenölindustrie nicht ehr konkurrenzfähig bleiben und in ihrer Existenz bedroht erden. (Wie wir bei Schluß unseres Blattes erfahren, hat das garische Handelsministerium beschlossen, die Tarifbegünstiingen bei Ölsaatexporten einzustellen.) (Vegyi Ipar.)

Öl aus Heuschrecken. In Südafrika hat man nunmehr eine rwendung der zahlreichen Heuschreckenschwärme gefunden, e dort ebenso wie in den meisten anderen Ländern zu gewissen hreszeiten auftreten.

Die Heuschrecken werden in Pressen geschaufelt, die sie rquetschen. Das auf diese Weise produzierte Öl wird raffiniert d ist besonders von Uhrmachern und Feinmechanikern außerdentlich begehrt. Aus den Rückständen der Ölpressen wern Kuchen gepreßt, die ein ausgezeichnetes Geflügel- und chweinefutter abgeben. (I. u. H.)

Die französischen Parfümerien und der ungarische Markt. Bei Gelegenheit der Diskussion über den französisch-ungarischen Handelsvertrag ist von französischer Seite der Wunsch geäußert worden, daß die ungarische Regierung die zurzeit gültigen autonomen Zolltaritsätze bei Toiletteseife um 75% und bei kosmetischen Produkten und Parfümen um 50% herabsetzen möge. Da ein Teil der ungarischen Konsumenten auch beim heutigen Zollschutz mit Vorliebe französische Parfümerien kauft, obwohl diese die ungarischen Erzeugnisse in der Qualität nicht übertreffen, so würde die Erfüllung der Wünsche der Franzosen die schwierige Lage der schön entwickelten ungarischen Toiletteseifen-, Parfümerie- und kosmetischen Präparatenindustrie ganz unerträglich machen. (Vegyi Ipar.)

Umwandlung der Kohle in Öl. Das „Berl. Tagebl." gibt folgende Mitteilungen wieder, die Professor Bergius den „Daily News" gemacht hat: „Die letzten Nachrichten der deutschen Presse, betreffend mein Kohlenverflüssigungsverfahren, sind im allgemeinen zutreffend, da nach zwölfjährigen wissenschaftlichen und technischen Studienarbeiten das Problem der Ölgewinnung aus Kohle durch Hydrierung jetzt als technisch gelöst betrachtet werden muß. Durchschnittlich gewinnt man bei dem Umwandlungsprozeß eine halbe Tonne Öl aus einer Tonne Kohle. Die großindustrielle Entwicklung des Verfahrens wird zur Folge haben, daß kohlenreiche Länder ihren Bedarf an Benzin, Treiböl und Schmieröl aus ihrer eigenen Kohle werden herstellen können. Die Realisierung dieser Möglichkeit und das Tempo dieser politisch wichtigen Umstellung wird von dem Unternehmungsgeist und der Finanzkraft abhängen, mit der diese neu zu entwickelnde Industrie in den zahlreichen Ländern gefördert werden wird."

Änderung der Geschäftsaufsichtsverordnung. Die Beratungen der zum Studium der mit der Geschäftsaufsicht zusammenhängenden Fragen eingesetzten Sonderkommission haben gezeigt, daß auch in den Kreisen der Industrie und des Handels die Auffassungen über die Wirkungen der Geschäftsaufsichtsverordnung geteilt sind. Man hat sich schließlich dahin geeinigt, daß die Aufhebung der Geschäftsaufsichtsverordnung nur dann erfolgen soll, wenn Gewißheit darüber besteht, daß ein anderes Rechtsinstitut geschaffen werden kann, das es ermöglicht, außerhalb des Konkurszwanges Vergleiche zustandezubringen und die sogenannten Akkordstörer unschädlich zu machen.

Demgemäß ist die Geschäftsstelle des Industrie- und Handelstages beauftragt worden, unter Zugrundelegung der von der Kommission entwickelten Gesichtspunkte einen Gesetzentwurf über das Zwangsvergleichsverfahren außerhalb des Konkurses auszuarbeiten. Hierbei soll versucht werden u. a. folgende Forderungen zu erfüllen: 1. Verfügungsbeschränkung des Schuldners; 2. Veröffentlichung des Verfahrens; 3. Erfordernis einer bestimmten Quote.

Die daraufhin eingeleiteten Arbeiten sind noch nicht zum Abschluß gebracht worden, da es sich als notwendig herausgestellt hat, das früher zusammengebrachte Material zu ergänzen und namentlich im Hinblick auf die im Auslande gemachten Erfahrungen einer kritischen Würdigung zu unterziehen.

Provisionsreisende. Streitigkeiten zwischen Kaufleuten und Provisionsreisenden können nicht vor dem Kaufmannsgericht ausgefochten werden, sondern nur vor dem ordentlichen Gericht, da die Provisionsreisenden in keinem Abhängigkeits-Verhältnis stehen. Sie sind nicht einmal direkt verpflichtet, Geschäfte für die von ihnen vertretene Firma abzuschließen, auch können Sie ganz nach Belieben über ihre Zeit verfügen.

(Butter- und Fettwaren-Verkehr.)

— Nach einem gerichtlichen Gutachten (C 9370/25, XII, A 3) der Berliner Industrie- und Handelskammer ist es üblich, daß ein Vertreter, der nur auf Provision reist und kein festes Einkommen hat, mehrere Vertretungen gegen Provision und Spesenzuschuß bearbeitet, sofern die Firmen, die er vertritt, nicht Konkurrenzfirmen sind.

Steigende Konkursziffer im Monat Juli. Die Zahl der Konkurse hat im Juli mit 797 (Juni 709) den höchsten Stand im laufenden Jahre erreicht. Das gleiche gilt für die Zahl der neu angeordneten 359 (308) Geschäftsaufsichten. Aufgehoben wurden 182 Geschäftsaufsichten gegen 163 im vorigen Monat.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Die Höchstmaße für Postkarten des inneren deutschen Verkehrs und nach dem Auslande betragen vom 1. Oktober 1925 ab 14,8×10,5 cm. Postkarten mit größeren Abmessungen bis zu 15,7×10,7 cm können im inneren deutschen Verkehr bis zum 30. September 1927 aufgebraucht werden.

Scham, nicht Diskretion. Eine Bank stellte während des Sommers einige junge Leute ein. Auf ihren Gehaltsquittungen befindet sich ein Vermerk, ungefähr folgenden Inhalts: „Ihr Gehalt ist Ihre persönliche Sache, rein vertrauliche Angelegenheit — und sollte nicht diskutiert werden." Einer von den neu Eingestellten fügte seiner Quittung hinzu: „Ich werde es nicht erwähnen. Ich schäme mich darüber ebenso sehr wie Sie."

(Selected.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. S. 69 282. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam, Holl.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Aktive Kohle. 17. 9. 23. England 9. 8. 23. — 37. G. 61 044. Dr. R. Grüter, München, Maximilianstr. 32. Herstellung von festem, haltbarem, klarlöslichem Wasserglas. 27. 3. 24.

22i, 7. A. 38 633. Akliengesellschaft für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, Berlin, Dr. Daniel Sakom, Wiesbaden, Adolfsallee 13, u. Dr. Paul Ashenasy, Karlsruhe, Kaiserallee 44. Verfahren zur Reinigung von Leimperlen anhaftender Kühlflüssigkeit; Zus. z. Pat. 408 192. 14. 10. 22.

23a, 2. M. 86 631. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk. Gewinnung von tierischen Ölen und Fetten. 7. 10. 24. — **23b,** 5. S. 61 673. Adolphe Antoine François Marius Seigle, Paris; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Destillation und Spaltung von Kohlenwasserstoffen. 19. 12. 22. Frankreich 22. 12. 21. — **23d,** 1. R. 58 727. Richard Roll, Berlin, Dirschauer Str. 13. Verfahren zur Trennung von Tallöl in seine Bestandteile. 16. 6. 23. — **23f,** 2. F. 58 851. Ernst Flammer, Wilhelmstraße 33 u. Dr. L. Christian Kelber, Allee 36, Heilbronn a. N. Verfahren und Vorrichtung zum Schneiden dünner Seifenplatten. 9. 5. 25.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfrage Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

195. Sogenannte „Dürer-Kerzen", welche in 30 Farben erhältlich sind. H. F. in L.

196. Pfeilring-Nagelpflegeartikel. H. F. in L.

197. Kuchen-Ringe für Geburtstagslichte. H. F. in L.

198. Nugget-Schuhcreme. L. J. in P. (Tschechoslowakei).

199. Harnstoff. R. B. in A.

200. Leinen, Leim und Schleifmasse zur Herstellung von Schmirgelleinen. H. S. in D.

201. Wer ist der Fabrikant der Cherubim-Ewiglichtdochte? J. D. B.

Pilar Frères, Grasse
Sève, Lefèvre & Cie., Succrs.

Wir offerieren sehr günstig

Résinoide MOUSSE de CHÊNE.

Als Fixateur für Toiletteseifen sehr gut geeignet.
Bemusterte Offerten durch:
Generalvertretung für Deutschland:
Leopold Laserson, Berlin SW. 68
Alte Jacobstraße 20/22.
m901]

Unsere „Zyclus" Schieber-Rotationspumpe

eignet sich hervorragend zum Fördern von **Seife, Oel, Fett** und allen dickflüssigen Substanzen. Große Leistung bei **absolut gleichmäßiger Förderung.** Antrieb durch Riemen, von Hand oder direkt gekuppelt mit Motor oder Dampfmaschine. r1020]
Friedrich A. Seebeck G.m.b.H.
Maschinenfabrik, **Wesermünde-L.**

Seifen-Farben
Farben für die Öl- und Fettindustrie r1091]
Entscheinungsfarbe für fluoreszierende Mineralöle
Nigrosin-Basen
für alle technischen Zwecke
Wilhelm Brauns, G.m.b.H., Quedlinburg.
Filialen: Berlin-Amsterdam-Warschau-Zürich. **Tochterfirma** in Reichenberg (Tschechosl.) mit Filialen in Wien, Cilli (Jugosl.) und Milano-Desio (Italien).

Birk-Streudosen
vollkommener Blech-Ersatz in 3 neuen Ausführungen.

Mich. Birk A.G. Tuttlingen (Württbg)
Kartonagen-Papierwarenfabriken-Druckerei.
über 1200 Arbeiter.

COSWIG
NATRIUMPERBORAT
garantiert 10% akt. Sauerstoff
BARYTHYDRAT (Aetzbaryt)
techn., krist., 45/48%
in vorzüglicher Qualität.
Jede Menge prompt lieferbar.
Chemische Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H.
Coswig-Anhalt. r1095]

E. Springorum & Co.
G. m. b. H.
*
Blechwaren-Fabrik und -Verzinkerei
*
Düsseldorf 118.
r 1143a

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 10. September 1925.** **Nr. 37.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Dresden.

Auf die am Sonnabend, den 12. September, abends ½7 Uhr, in Dresden stattfindende Mitglieder-Versammlung werden hierdurch alle Kollegen aufmerksam gemacht. Zahlreiches und pünktliches Erscheinen ist unbedingt erforderlich. (Versammlungslokal: „Bienenkorb", Schloßstraße.)

I. A.: *Karl Schmunk*, Schriftführer.

Helle abgesetzte Seifen mit hohem Harzgehalt.

(Eing. 3. VII. 1925.)

Die früher allgemein bei abgesetzten Harzkernseifen übliche Arbeitsweise, auf dem von dem vorhergehenden Sud zurückgebliebenen Leimniederschlag weiterzusieden und diesen mit dem Harz des frischen Ansatzes auszustechen, hatte insofern einen großen Nachteil, daß der dann durch Aussalzen erzielte Harzkern einen hohen Prozentsatz Schmutz und auch viel Salz in sich einschließt und dadurch von vornherein die Erzielung heller reiner Seifen fraglich macht. Diese Erkenntnis hat dazu geführt, sich lieber der Mühe zu unterziehen, das Harz für sich in einem besonderen Kessel zu verseifen und den Harzseifenleim dem neuen Sud zuzusetzen. Am besten arbeitet man in der Weise, daß man nach dem Abschöpfen oder Abpumpen des fertigen abgesetzten Sudes den darunter liegenden Leimniederschlag nur soweit trennt, wofür man am besten 24grädiges Salzwasser anwendet, daß der größte Teil der in dem Leimniederschlag vorhandenen Seife als schliffiger Leimkern nach oben kommt und darunter eine noch verleimte Unterlauge erhalten wird, die neben dem letzten Rest Seife alle Schmutzteile des Leimes enthält, denn nur ein schliffiger Leimkern läßt den Schmutz fahren, während ein kurzer strotziger Kern viel davon und auch viel Salz einschließt. Nach zweistündiger Ruhe wird nun die leimige Unterlauge in einen besonderen Kessel abgelassen. Infolge der kurzen Zeit hat sie keine Zeit, den schmutzigen Schlamm am Boden des Kessels abzulagern, und dieser wird auf solche Weise ziemlich restlos entfernt, wenn man gleichzeitig mit der eisernen Rührstange den Boden des Kessels bestreicht. Auf dem Leimkern wird nun weitergesotten, indem man zunächst einen Teil des frischen Fettansatzes, aber ohne das Harz, nebst der nötigen Lauge einbringt.

Die leimige Unterlauge in dem andern Kessel, den ich als Leimkessel bezeichnen möchte und der in keiner größeren Seifenfabrik fehlen sollte, wird mit Salz vollständig ausgesalzen und mit etwas Fettsäure ausgestochen, nach kurzer Ruhe der schmutzige Leimkern, dessen Quantum sehr gering ist, in eine Form oder ein Faß gebracht, wogegen die Unterlauge je nach ihrer Zusammensetzung der Glyzeringewinnungsanlage zugeführt oder in den Kanal abgelassen wird.

Sobald sich ein größeres Quantum des schmutzigen Leimkernes angesammelt hat, wird dieser mit schwachem Salzwasser aufgeschmolzen und wiederum soweit getrennt, daß ein schliffiger ziemlich reiner Leimkern erhalten wird, welcher für hellere oder dunklere Harzkernseifen Mitverwendung finden kann, während die leimige Unterlauge wie beschrieben immer wieder weiterbehandelt wird. Auf diese Weise erhält man den anfallenden Leimkern zum größten Teil in viel reinerer Form als früher zurück, und der Rest kann durch zweckmäßige Waschung immer wieder gereinigt werden.

Auch bei der Erzeugung von abgesetzten Kernseifen mit hohem Harzgehalt ist diese Arbeitsweise einzuhalten, d. h. hier erst recht, wenn man zu hellen Fabrikaten gelangen will. Je höher der Harzzusatz ist, desto schwerwiegender fallen zwei Punkte ins Gewicht und zwar erstens die Härte und zweitens die Farbe der Seife. Um diesen zu begegnen, ist einesteils der Ansatz zu ändern, d. h. mit steigendem Harzzusatz muß der Prozentsatz der Weichfette und Leimfette reduziert und dafür müssen entsprechend mehr Hartfette verwendet werden. Als solche kommen Talg, helle Knochenfette, gebleichtes Palmöl und gehärtete Fette in Frage. Andernteils muß zur Erzielung einer hellen Farbe der Seife das Harz, bezw. der daraus hergestellte Harzseifenleim einer Bleichung unterworfen werden. Kommt dann der gebleichte Harzleim zu der in einem anderen Kessel inzwischen gesottenen Seife, so tritt infolge Einwirkung der in dem Harzleim noch vorhandenen Bleichmittelreste eine Nachbleichung ein, die als Endresultat eine sehr helle Seife liefert, welche man bei diesem hohen Harzzusatz gar nicht erwartet hätte. Mit einem Harzzusatz von beispielsweise 50%, auf den Fettansatz gerechnet, gelingt es, noch sehr ansehnliche helle Sparkernseifen herzustellen, doch ist besonders darauf zu achten, daß mit Salz gespart wird, da der Salzgehalt bei Seifen, die wenig Kokosöl oder Palmkernöl enthalten, eine sehr große Rolle spielt. Ein zu hoher Salzgehalt stört nicht nur die volle Verseifung bei solchen aus zumeist schwerer verseifbaren Kernfetten und Harz hergestellten Fabrikaten, sondern er läßt die Schmutzstoffe viel schlechter absetzen, und bei hohem Salzgehalt braucht man auch mehr Schleiflösungen, und die Menge des Leimniederschlages wird unnötig vergrößert.

Was die Schaumkraft von Seifen mit hohem Harzgehalt anbetrifft, so ist in neuester Zeit die Meinung, daß Harz die Schaumfähigkeit der Seifen erhöht, durch wissenschaftliche Experimente als unzutreffend hingestellt worden. *R. Jungkunz*[1]) fand, daß Seifen aus Harzsäuren gegenüber Seifen aus Fetten und Ölen nicht nur eine sehr geringe Schaumzahl aufweisen, sondern daß auch Zusätze von Harzsäuren das Schaumvermögen von schlechtschäumenden Seifen nicht zu verbessern vermögen. Leider hat er seine Versuche bei einem Harzzusatz von 12,5 bis 50% mit einem der flüssigsten Öle und zwar mit Senföl ausgeführt, welch' letzteres Öl für die Herstellung harzhaltiger Seifen in der Praxis kaum in Frage kommen dürfte. Viel richtiger wäre es gewesen, Seifen aus Hartfetten, z. B. Talg mit verschiedenem Harzgehalt einer Prüfung zu unterziehen, um festzustellen, ob der Harzzusatz nicht doch, wie ich vermute, günstig auf die Löslichkeit solcher Seifen besonders in hartem Wasser einwirkt. Auch ist anzunehmen, daß bei der Ermittlung von Schaumzahlen fertiger flüssiger Seifenlösungen andere Bedingungen gegeben sind als bei der Verwendung eines Seifenstückes, das unter Benützung kalten Wassers mit der Hand verrieben oder wenn ein nasses Waschestück damit eingeseift wird. Harte, in kaltem Wasser schwer lösliche und beinahe gar nicht schäumende Seifen werden durch einen Harzzusatz unbedingt leichter löslich und zeigen eine erhöhte Schaumwirkung.

Ich komme nun zu meinem eigentlichen Thema, der Herstellung einer möglichst hellen und genügend festen Harzkernseife mit 50% Harz. Der Ansatz soll bestehen aus

---

[1]) *R. Jungkunz* „Schaumvermögen und Schaumzahlen von Seifen" in Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 13—17.

800 kg hellem Knochenfett
500 „ IIa Talg
700 „ Hartfettsäure
1000 „ Harz W W.

Zu dem gereinigten Leimkern, vgl. die vorhergehenden Ausführungen, kommen zunächst die 800 kg Knochenfett und die 500 kg IIa Talg nebst der nötigen Lauge, die portionsweise mit dem Fortschreiten der Verseifung zugegeben wird. Dabei soll die Seife beständig kochen. Eine Salzzugabe ist nicht erforderlich, da mit dem Leimkern genügend Salz in die Seife gekommen ist, ein größerer Salzzusatz auch die Verseifung des Fettansatzes stören würde. Nach guter Abrichtung wird der Seifenleim abgesalzen. In einem anderen Kessel hat man inzwischen die 1000 kg Harz mit einer entsprechenden Menge 25—30grädiger Lauge zu einem kräftig abgerichteten Leim verseift, der nun gebleicht werden soll. Eine kräftige Abrichtung ist unbedingt nötig, da andernfalls die Bleichwirkung zu wünschen übrig läßt. Als Bleichmittel dienen Natriumbisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure, welche Komposition sich viel billiger stellt als „Blankit“ oder „AZA“ und bei der die bleichend wirkende hydroschweflige Säure selbst hergestellt wird. Auf 1000 kg Harzansatz sind 2 kg Natriumbisulfit, 700 g Zinkstaub und 2 kg 66grädige Schwefelsäure erforderlich, und zwar wird einerseits das Natriumbisulfit mit dem Zinkstaub in einem Holzeimer in 10—15 kg kaltem Wasser angerührt, andererseits die Schwefelsäure mit der 4fachen Menge Wassers in einem Holz- oder Emailgefäß verdünnt, wonach man beide gleichzeitig durch einen Trichter in den Harzleim einträgt und letzteren 2 Stunden sieden läßt. Dann schöpft man den gebleichten Harzseifenleim zu dem Seifenkern im anderen Siedekessel und läßt einige Zeit durchsieden. Am andern Tage wird die Unterlauge abgezogen, die zur Verseifung der Hartfettsäure nötige Lauge zugesetzt und einmal aufkochen gelassen. Zeigt sich in der Seife etwas Schaum, so verschwindet dieser infolge des Laugenüberschusses sehr schnell, wonach die Hartfettsäure zugegeben und die Seife fertig gemacht wird. Bei Verarbeitung minderwertigerer Fette, z. B. mißfarbiger Hartfettsäure, kann die Seife auch nochmals ausgesalzen und auf diese Weise noch besser gereinigt werden. Der nach Entfernung der Unterlauge resultierende Seifenkern, der möglichst hell und salzarm sowie vollständig schmutzfrei sein muß, ergibt dann beim Verschleifen mit heißem Wasser eine wunderbar blanke Seife, die allen Ansprüchen genügt. Je dünner der Harzleim beim Bleichen ist, je länger nach dem Bleichen gekocht wird und je besser durch Absalzen und dünnes Ausschleifen die Bleichmittelrückstände ausgewaschen werden, desto heller fällt die Seife aus. Anstelle von Knochenfett und IIa Talg können auch entsprechende andere Hartfette, z. B. gebleichtes Palmöl, Pflanzentalg, teilweise auch Wurstfett, Kottonöl u. dgl., verwendet werden. Ebenso lassen sich auch Fettsäuren heranziehen, wobei man sich noch den Vorteil der Karbonatverseifung zunutze machen kann. Bei richtiger Ausschleifung erhält man bei solchen harzreichen Ansätzen ohne Kokosöl oder Palmkernöl sehr wenig Leimniederschlag, auf welchem man beim Arbeiten auf mindestens zwei Wassern nach entsprechender Behandlung den nächsten Sud weitersieden kann. Bei Ansätzen bis zu 50% Harz kann auch ein kleiner Prozentsatz Palmkernöl oder Kokosöl bezw. deren Fettsäuren mitverwendet werden. Soll ein noch höherer Prozentsatz Harz verarbeitet werden, so müssen für die Erzielung einer harten Seife noch härtere Fette angewendet, oder die Seife muß auf 2—3 Wassern gesotten und auch etwas stärker getrennt werden. Läßt sich auf diese Weise keine genügend feste Seife erhalten, so muß diese nachträglich mit etwas Wasserglas und starker Sodalösung gehärtet werden, welche Manipulation bei Kernseifen allerdings nicht ganz einwandfrei erscheint. *J. A.*

Der Rosengeruch in der Seife.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur, Charlottenburg.

(Eing. 10. VIII. 1925.)

Bekanntlich ist der Rosengeruch in Deutschland immer sehr beliebt gewesen, und viele Parfüme, Kosmetika und Seifen werden auch heute in diesem Duft verlangt. Man war daher stets um die Vervollkommnung dieses schönsten Blumengeruches bemüht, und die moderne Parfümerie kennt bereits Produkte, die den köstlich natürlichen Duft der Rose naturgetreu wiedergeben. In Extraits und feinen Kosmetika wird dieser naturgetreue Duft allerdings meist unter Verwendung echten Rosenöles zustande gebracht, und hie und da werden wohl auch ganz feinen Toiletteseifen geringe Mengen des natürlichen Öles zugesetzt, doch im allgemeinen muß man bei der Parfümierung von Seifen ohne natürliche Rosenprodukte auskommen. Ei glänzendes natürliches Ersatzprodukt haben wir im Geraniumö dessen chemische Zusammensetzung der des Rosenöles in viele ähnelt. Will man aber nicht rosenähnliche, sondern wirklic nach Rosen duftende Seifen erzeugen, so wird man mit Gera niumöl allein nicht auskommen, da dieses neben dem zarte Rosenduft noch verschiedene Nebengerüche besitzt, die störe wirken. Außerdem ist das Geraniumöl für viele einfacher Seifen, deren Verbrauch ja weit größer ist als der der Luxus seifen, zu teuer, und man hat hierfür in dem Java-Citronellö ein zweites billigeres Ersatzprodukt gefunden. Auch im Citro nellöl stören verschiedene Bestandteile den ausgesprochenen Ro sencharakter, und man isoliert daher seit langem die wich tigen Körper des Geranium- und Citronellöles von den nich rosenähnlichen Bestandteilen. Diese Körper, die man aus Ge ranium- und Citronellöl isoliert, sind in der Hauptsache Geranio und Citronellol. Jeder dieser Körper besitzt einen ausgespro chenen Rosengeruch, dessen Feinheit allerdings von dem Aus gangsprodukt (Geraniumöl und Citronellöl) und von der Ar beitsweise bei der Isolierung aus den ätherischen Ölen ab hängig ist. Die aus Geraniumöl gewonnenen Produkte ver wendet man hauptsächlich zur Herstellung von Blütenölen bes seren Charakters und feinen Seifenparfümen, die den hohe Preis dieser Erzeugnisse vertragen, während allgemein für di Seifenfabrikation die aus Citronellöl-Java gewonnenen Geraniol und Citronellole Verwendung finden. Bei der Verarbeitung diese beiden Rosen-Grundstoffe auf Seifenparfüme sind einige wich tige Momente zu beachten, die sich aus den Eigenschaften diese Körper ergeben. Obwohl beide Stoffe rosenartig riechen, sin ihr parfümistischer Charakter und ihre Wirkung in der Seif doch ganz verschieden.

Geraniol besitzt einen verhältnismäßig schwachen, nich sehr durchdringenden Geruch, der aber dem Rosengeruch di tiefe Fülle und den Grundton gibt. Außerdem hat Geraniol i hohem Maße die Eigenschaft, Nebengerüche zu verdecken un die Nase daher nur für den spezifischen Geruch „Rose“ emp findlich zu machen. Einen Nachteil muß man bei der Verwendun von Geraniol allerdings mit in Kauf nehmen, nämlich den, da seine fixative Kraft (das ist die Eigenschaft, lange anzuhaften gering ist. Man kann sich hier aber sehr leicht helfen, inden man durch Fixierung mit ca. 3% Moschus Xylol dem Geranio das Vermögen anzuhaften verleihen kann.

Ganz anders liegen die Verhältnisse beim Citronellol Hier haben wir einen blumigen Riechstoff, von großer Geruchs intensität, mit dem wir den Effekt des „Ausstrahlens“ de Rosengeruches sehr gut erzielen können. Leichte und zart Duftempfindungen lassen sich daher nur durch Citronellol her vorrufen, hingegen fehlt diesem Körper wieder der volle Grund ton des Geraniols. Die fixative Kraft ist hier verhältnismäßig groß, und es würde bei alleiniger Verwendung von Citronello eine durchgreifende Fixierung nicht nötig sein. Beide Stoff zusammen ergeben also eine prächtige Basis für Rosengerüche Um dieser Basis nun noch eine natürliche Nuance zu verleihen setzt man ihr den Stoff zu, der im Geranium- und Citronellö kaum enthalten ist, im Rosenblütenöl aber in großer Menge, näm lich den Phenylätnylalkohol. Diese drei Stoffe, die ja als Ro sengrundstoffe altbekannt sind, müssen aber erst in dem rich tigen Verhältnis gemischt sein, damit sich ihre Wirkungen zu einem harmonischen Ganzen vereinen. Das Verhältnis von Ge raniol zu Citronellol wie 80 : 20 ist immer von der Qualität de Produkte abhängig, ebenso die Menge Phenyläthylalkohol, di ja auch in den natürlichen Rosenölprodukten sehr schwankt Besonders wichtig ist auch der Umstand, ob das vorhandene Geraniol mit dem Citronellol harmoniert, und eine Dissonanz dieser Stoffe hat wohl schon oft zu Mißerfolgen geführt Wenn man auch beide Stoffe bei derselben Firma kauft, so ist damit immer noch nicht die Gewähr gegeben, eine wirkliche Harmonie zu erzielen, da es in diesem Falle wirklich auf die feinsten Geruchsunterschiede ankommt, die sich bei verschiedener Fabrikationstypen gar nicht vermeiden lassen. Um diesem Übelstand abzuhelfen und einer Harmonie des Geraniols und Citronellols sicher sein zu können, isoliert man diese Stoffe derart aus den ätherischen Ölen, daß man sie nicht einzeln, sondern als ein natürliches Gemisch erhält. Dieses Gemisch, das im Geranium- und Java-Citronellöl von Natur aus in sehr ähnlichem Verhältnis vorkommt wie im Rosenöl, führt im Handel die Bezeichnung „Rhodinol“. Viel besser, als Geraniol und Citronellol sich selbst zu mischen, ist es daher, Rhodinol zu verwenden, das als solches die Eigenschaften beider Stoffe vereint und außerdem noch die Abrundung eines natürlichen Produktes besitzt. Hat man erst ein gutes Rhodinol, wie die Marken

„Agfa", „Maschmeyer", „Givaudan" etc., so ist die weitere Komposition des Rosenparfüms nicht mehr schwierig, da auch hier wie bei den meisten Kompositionen eine gute Basis schon den halben Erfolg bedeutet.

Zur Bleicherde-Frage.

Von Dr. *Otto Eckart*, München.

(Eing. 13. VII. 1925.)

Mielck[1]) gibt in dem Aufsatz „Zur Frage der Bewertung der Bleicherden", eine Fülle von Anregungen, welche sehr beachtenswert sind. Es sei mir daher gestattet, vom Standpunkt des Herstellers der aktivierten Bleicherden diese Ausführungen zu erweitern.

Mielck schlägt vor, die einzelnen Marken systematisch durchzuanalysieren, da die Hersteller der Bleicherde meist selbst nicht wissen, was sie erzeugen. Nach meiner Einsicht in die Bleicherde-Industrie ist dieser Satz nicht allgemein gültig. Es ist hier unbedingt erforderlich, eine Grenze zu ziehen zwischen den Roherden und den aufbereiteten Erden. Die chemisch aktivierten Erden sind analytisch sehr wohl erfaßt. Ich habe selbst längere Zeit die Produkte der Analyse unterworfen. Außerdem weiß ich, daß einzelne Firmen sehr viel Zeit und Geld opferten, um genaue Analysenzahlen zu erhalten. Leider stellte sich heraus, daß die auf gravimetrischem Wege gewonnenen Werte auf die Güte der Bleicherde absolut keinen Rückschluß ziehen lassen[2]). Im Mittel findet man meist Werte von 58% SiO_2, 20—24% $Al_2O_3 + Fe_2O_3$, Spuren von MgO und CaO. Schon das Verhältnis von Al_2O_3 zu Fe_2O_3 unterliegt bei den aufbereiteten Erden ganz beträchtlichen Schwankungen, während die Bleichwirkung selbst konstant bleibt. Die Feststellung des Verhältnisses der in den Erden enthaltenen basischen Oxyde zu der Hydrat-, bezw. aufgeschlossenen Kieselsäure besagt nichts. Es gibt eine Menge Tone mit genau denselben Analysenwerten, welche aber nicht die geringste Bleichwirkung ausüben.

Warum uns die Analysen keinen Aufschluß geben, sehe ich darin, daß es sich um Naturprodukte handelt, welche zwar im allgemeinen dieselbe Zusammensetzung haben, jedoch durch ihre Entstehung so stark mit Fremdkörpern durchsetzt sind, daß die Werte ständig Schwankungen von 3—5% aufweisen. Es ist nicht selten, daß der Gehalt an Karbonaten der Erdalkalien beträchtliche Unterschiede aufweist; es kommt vor, daß Roherden 50 m von der einen Stelle entfernt entnommen 5% $CaCO_3$ enthalten, während sie an der anderen Stelle frei davon sind. Außerdem führen einige Lagen beträchtliche Mengen Sand, welcher sich durch Erhöhung des Kieselsäuregehaltes auch im Fertigprodukt auswirkt. Der Gehalt an Eisenoxyd ist ebenfalls sehr starken Schwankungen unterworfen. Ferner enthält die Erde bald mehr Eisen in der Ferro-, bald mehr in der Ferriform. Man sieht, es liegen eine Menge Ursachen vor, welche eine genaue Analyse, die gleichzeitig einen Rückschluß auf die Bleichwirkung gestattet, anzugeben nicht ermöglichte. In der ersten Zeit der Bleicherde-Industrie wurden eine Menge Analysen von Tonsil gemacht, mit der Hoffnung, wenn man seinem eigenen Produkt dieselbe Zusammensetzung gibt, auch die Bleichkraft von Tonsil zu erreichen. Daß all diese Mühe vergebens war, stand für mich schon immer fest, denn hier handelt es sich nicht um einen einheitlichen Körper, sondern wahrscheinlich um ein ganz kompliziert zusammengesetztes Tonmolekül.

Um zu sehen, ob die beiden Hauptbleicherdevorkommen in Bayern tatsächlich verschiedene Erden bei der Aufbereitung liefern, habe ich von den Gruben um Landau sowohl, als auch von den Gruben um Achdorf-Landshut Proben entnommen und sie der chemischen Einwirkung unterworfen. Das Ergebnis dieser Versuche war, daß die Erden praktisch vollkommen gleich sich aktivieren ließen, wenn jede Erde ihrer Eigenart entsprechend behandelt wird. Auch in der Wirkung zeigten sich alle Erden gleich. Es ist daher nicht richtig zu behaupten, den bayerischen Bleicherden kommt eine verschiedene Wirkung zu. Solange die Aufbereitung mit nicht genügender Sorgfalt ausgeführt wurde, mag diese Behauptung richtig gewesen sein. Heute aber nähert sich die Bleicherde-Industrie immer mehr der Vervollkommnung, auch liegt heute die Überwachung der Betriebe schon in Händen von geschulten Chemikern. Es ist nur mehr kurze Zeit nötig, um die letzten Unterschiede verschwinden zu lassen. Wohl wird mir mancher entgegenhalten, ja, die Roherden haben ja ein ganz verschiedenes Aussehen. Die Landshut-Achdorfer Erden sind meist graugrün bis weißlich, und die Landauer Erden haben ein gelbliches Aussehen. Diese Farbenunterschiede sind aber für die Erzielung der Bleichkraft ganz nebensächlich, da in der gelblichen Erde die Eisenoxyde der Oberfläche nur in Ferriform, während die der graugrünen Erde in Ferroform vorhanden sind. Übrigens habe ich auch in der Landshuter Gegend die gelbliche Erde vorgefunden, welche sich ebensogut zur Aktivierung eignet, wie die grünliche weiße Erde. Betrachtet man die Lagerstätten der Roherden, so wird man ohne weiteres herausfinden, daß es sich jeweils um dasselbe Produkt handelt und es derselben geologischen Formation zugerechnet werden muß. Jeder Zweifel über die Gleichheit der beiden Hauptlagerstätten wird sofort beseitigt, wenn die Struktur und die Ablagerung der beiden Vorkommen näher studiert wird.

Für die Bewertung der chemisch aufbereiteten Bleicherde ist der Säuregehalt sehr wichtig. Ob es noch gelingt, im Großbetrieb die Bleicherde vollkommen säurefrei herzustellen, ist mehr als zweifelhaft. Da die Bleicherde ein Massenprodukt ist, wird diese Frage schwer zu lösen sein, es sei denn, man verzichtet auf die Massenherstellung. Die Folge dieses Verzichtes wäre aber eine sehr große Verteuerung des Fertigproduktes. Ich glaube, es ist schon sehr viel gewonnen, wenn nur mehr Bleicherde mit höchstens 0,036% HCl[3]) auf den Markt gelangt.

Der Gehalt an Bitumen ist meines Erachtens von ganz untergeordneter Bedeutung. Er mag vielleicht einen Einfluß bei den Roherden haben, bei den aufbereiteten fällt er nicht ins Gewicht, außerdem ist er bei den Roherden, welche zur Aktivierung dienen, sehr gering. Versuche, die die Bleichkraft durch Beimischung organischer Substanz erhöhen wollen, wurden von *W. Eberlein*[2]) gemacht, und der Niederschlag dieser Versuche wurde zum Patent angemeldet. Praktische Anwendung haben diese Ergebnisse meines Wissens bis jetzt nicht erfahren. Ich selbst habe in dieser Richtung schon eine Menge Versuche unternommen, dabei erzielte ich zwar eine ganz kleine Erhöhung der Bleichkraft, die aber im Verhältnis zu der auf andere Weise erzielten in keinem Einklang stand.

Die analytische Erfassung der Roherden (Fullererde und Floridin) ist ebenso aussichtslos wie die der aktivierten Erden. Bei den Roherden schwanken die erhaltenen Analysenergebnisse noch mehr als innerhalb der aufbereiteten Erden. Bisweilen ist es mir vorgekommen, daß Erden ein und derselben Firma ganz beträchtliche Unterschiede aufwiesen. Nicht selten schwankte der Gehalt an $MgCO_3$ und $CaCO_3$ zwischen 1—6%. Auch der Gehalt an Kieselsäure ist sehr verschieden, je nachdem der Erde mehr oder weniger Quarzsand beigemengt ist. Dieser letztere ließe sich wohl durch Schlämmen beseitigen, dagegen würde der wachsende Gehalt an Alkalien und alkalischen Erden immer noch ein sehr verschiedenes Bild geben.

Der Frage, wie man der Bleicherde beikommen kann, kann nur durch Erforschung der chemischen Struktur näher gerückt werden. Bis jetzt herrscht allgemein noch die Ansicht vor, das Kieselsäurehydrat sei der bleichend wirkende Bestandteil, ohne dabei näher auf die Konstitution und Anordnung der einzelnen Bestandteile einzugehen. Dem Kieselsäurehydrat kommt meines Erachtens nicht die geringste Bleichwirkung zu, auch wird sie bei dem Aufschließungsprozeß nicht vorwiegend gebildet. Wäre nämlich tatsächlich das Kieselsäurehydrat der die Bleichung verursachende Bestandteil, dann wäre es nicht notwendig, eine ganz besondere Tonart zum Aufschließen zu verwenden. Jeder durch Salz- oder Schwefel- oder sonst eine Mineralsäure zersetzbare Ton müßte dann eine gute Bleicherde liefern. Dem ist aber nicht so. Versuche, durch Herstellung von Kieselsäurehydrat auf die verschiedenste Weise eine Bleicherde zu gewinnen, sind bis jetzt noch jedesmal fehlgeschlagen. Die Einwirkung der Säure auf den zur Bleicherdeherstellung geeigneten Rohton geht nur soweit, daß die durch Verwitterung entstandenen Eisen- und Aluminiumoxyde, ferner Magnesium- und Calciumkarbonat entfernt werden. Der Ton selbst wird nur in ein Salz der Hydrokieselsäure übergeführt.[2]) Diese Ansicht stützt sich auf die Tatsache, daß Bleicherde, sobald sie mit zu starker Säure behandelt wird, ihre Bleichkraft einbüßt. Müßte zur Erzielung der höchsten Bleichkraft tatsächlich die Kieselsäure größtenteils in Kieselsäurehydrat übergeführt werden, so wäre doch die Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure die gegebene. Die Erfolge, die bei dieser Behandlung erzielt werden, zeigen aber das Gegenteil, sie zerstören auch noch den letzten Rest der der Rohware innewohnenden Bleichwirkung.

Der Hauptpunkt für die Bewertung der Entfärbungserden besteht in der Prüfung der Bleichwirkung. Daß die vergleichenden Bleichversuche mit neutralem Öl und Öl gleicher

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 24, S. 495.

[2]) *Eckart* u. *Wirzmüller*, Die Bleicherde, Verlag Dr. Serger & Hempel, Braunschweig.

[3]) *Eckart* u. *Wirzmüller*, Die Bleicherde, Prüfungsmethoden.

Beschaffenheit, wie auch die Versuchsbedingungen dieselben sein müssen, glaube ich, dürfte selbstverständlich sein[2]) [4]). Ob die Bleichwirkung chemischer oder physikalischer Natur ist, ist zeitweise noch eine sehr stark umstrittene Frage. Bei den Roherden dürfte es sich nach den neueren Forschungen um einen rein physikalischen Vorgang handeln, denn es gelingt ohne weiteres, den durch die Erde aufgenommenen Farbstoff wieder von dieser unverändert zu entfernen. Dabei erhält man eine Bleicherde von der Bleichkraft der ursprünglichen.[5]) Schon der Umstand, daß der Farbstoff wieder ohne Veränderung zurückgewonnen werden kann, schließt eine chemische Wirkung der Erde aus. Wäre der Vorgang chemischer Natur, so müßte der Farbstoff eine Veränderung erleiden, da aber das nicht der Fall ist, kann es sich nur um einen physikalischen Vorgang handeln *(Kissling, Engler, Achley)*. Ich könnte mir auch gar nicht vorstellen, wie zum Beispiel der Farbstoff des Olivenöls, der bekanntlich aus Chlorophyll besteht, mit der Erde eine chemische Verbindung eingehen soll. Auch bei den Ölen welche aus den Saaten gewonnen werden, gelangen die Farbstoffe durch Pressung oder Extraktion in das Öl. Daß diese Farbstoffe mit der Erde in chemische Reaktion treten sollen, ist mir nicht begreiflich. Auch bei den Erdölen ist eine chemische Reaktion nicht gut möglich, da die Erdölprodukte sehr indifferente Körper sind.

(Schluß folgt.)

Deutsche Fuller-Erde.

Von *R. Deckert*, München.

(Eing. 18. VIII. 1925).

Es ist bekannt, daß die deutsche oder, genauer gesprochen, die bayerische Bleicherde sich wesentlich von der englischen und amerikanischen Bleicherde, Fullererde genannt, unterscheidet. Die chemische Analyse bietet dabei keinerlei Anhaltspunkte zur Beurteilung der Erden. Die bayerische sowohl wie die englisch-amerikanische Bleicherde stellen sich als Aluminium-Hydrosilikat dar, verunreinigt mit geringen Mengen von Eisenoxyd, Calciumoxyd, Magnesiumoxyd und gelegentlich auch mit Spuren Alkali. Ein einziges Beispiel mag die Ähnlichkeit der bayerischen Bleicherde mit der Fullererde beweisen:

	Deutsche Erde von Landau	Floridaerde
SiO_2	59,00%	56,53%
Al_2O_3	22,90%	11,57%
Fe_2O_3	3,40%	3,32%
CaO	0,90%	3,06%
MgO	1,20%	6,29%
K_2O und Na_2O	—	1,28%
Wasser	12,60%	17,95%

Trotzdem zeigt sich ein wichtiger Unterschied im chemischen Verhalten der deutschen Bleicherde gegenüber der amerikanischen Fullererde. Dieser Unterschied liegt in dem Verhalten gegenüber Salzsäure. Während nämlich die englisch-amerikanische Fullererde bei der Behandlung mit Salzsäure keine Veränderung in Bezug auf ihre Bleichkraft erfährt, verhält sich die deutsche Bleicherde hierin wesentlich anders. Die bayerische Bleicherde erfährt durch die Behandlung mit Salzsäure eine nur unwesentliche Veränderung ihrer chemischen Konstitution. Jedoch ihre physikalische Beschaffenheit wird durch die Behandlung mit Salzsäure außerordentlich verändert. Die Bleichkraft der bayerischen Bleicherde, so wie sie aus der Grube kommt, ist nämlich bedeutend geringer als die Bleichkraft der englisch-amerikanischen Fullererde. Wird jedoch die bayerische Roh-Bleicherde mit Salzsäure behandelt, so vervielfältigt sich ihre Bleichkraft und übertrifft die Bleichkraft der amerikanischen und englischen Fullererde um ein Mehrfaches. Hierauf gründet sich die Fabrikation der deutschen, sogenannten hochaktiven Bleicherde. Der Gang dieser Fabrikation wird als bekannt vorausgesetzt. Er ist in dem Buche von Dr. *Eckart* und Dr. *Wirzmüller* über die Bleicherde genau beschrieben. Hier soll nur soviel gesagt werden, daß die bayerische Roherde mit Salzsäure gekocht, filtriert und ausgewaschen und dann getrocknet und gemahlen wird. Hierbei ist es nun für den Verbraucher von der größten Wichtigkeit, daß die fertige hochaktive Bleicherde keine Salzsäure mehr enthält. Die in der Bleicherde noch enthaltenen geringen Mengen Salzsäure wirken nämlich äußerst ungünstig auf den Bleichprozeß ein und machen vor allem auch die damit behandelten Öle sauer, was bei empfindlichen Ölen, vor allem solchen, die für die Speisefettfabrikation verwendet werden, sehr unerwünscht ist, da diese in der Speisefettfabrikation gebrauchten Öle unter allen Umständen säurefrei sein müssen. Es ist nun bisher den Fabrikanten der bayerischen hochaktiven Bleicherde bedauerlicherweise nicht gelungen, diese letzten Reste der Salzsäure aus der Bleicherde zu entfernen, weil die Eigenschaft der Bleicherde, fremde Stoffe zu absorbieren, sich auch auf die Salzsäure erstreckt und bewirkt, daß diese trotz kräftigen Auswaschens in der Filterpresse immer noch Spuren von Salzsäure zurückhält, die im Mittel 0,02% Salzsäure (HCl) ausmachen. Für viele Zwecke ist ja ein solcher Gehalt an Salzsäure ganz ohne Belang. Wenn es sich aber wie bei der Raffination der Speisefette um sehr empfindliche Öle und Fette handelt, dann stört selbst eine so geringe Menge Salzsäure unter Umständen noch ganz erheblich, und da ist der Grund, warum viele Raffinerien zur Bleichung feine Ölsorten lieber bei der englisch-amerikanischen Fullererde bleiben. Das ist im Interesse unserer nationalen Wirtschaft sehr zu bedauern, da auf diese Weise große Summen ins Ausland abfließen und so zur Verschlechterung unserer Handelsbilanz beitragen.

Es war daher eine Frage von großem wirtschaftspolitischen Interesse, ob es nicht möglich sei, auch in Deutschland eine Bleicherde zu finden, welche der englisch-amerikanischen Fullererde ebenbürtig und geeignet ist, diese zu ersetzen. Erfreulicherweise haben die Bemühungen, die in dieser Richtung gemacht wurden, einen vollen Erfolg zu verzeichnen gehabt. Man hat im Rheinlande mächtige Lagerstätten der besten Fullererde aufgefunden, das heißt also einer Bleicherde, die sich genau so verhält wie die englisch-amerikanische Fullererde und die auch ebenso wirkt. Sie unterscheidet sich von der bayerischen Bleicherde genau so wie die englisch-amerikanische Fullererde so zum Beispiel bezüglich ihres Verhaltens gegenüber Salzsäure und durch ihre Eigenschaft, beim Glühen ihre Bleichkraft erheblich zu vermehren, was bekanntlich auch die Fullererde tut, während die bayerische Bleicherde durch das Glühen nicht besser wird. Die chemische Analyse zeigt, daß die rheinische Fullererde ebenso zusammengesetzt ist wie englische und amerikanische Fullererde. Folgende Tabelle möge das zeigen.

	A	*B*	*C*	*D*
SiO_2	54,00%	54,60%	56,30%	50,60%
Al_2O_3	18,60%	10,99%	24,60%	35,80%
Fe_2O_3	4,70%	6,61%	5,10%	1,70%
CaO	7,00%	6,00%	3,80%	2,00%
MgO	2,30%	3,00%	Spuren	
K_2O und Na_2O	1,80%	—	1,80%	—
Wasser	10,60%	17,75%	8,20%	9,80%

A stammt aus Surrey, England, *B* aus Florida, *C* und *D* sind rheinische Fullererde (Marke Lunit S der Andernacher Nahrungsmittelfabrik).

Zeigen schon die obigen analytischen Daten die Verwandtschaft zwischen der deutschen und der englisch-amerikanischen Fullererde, so wird diese Verwandtschaft erst recht deutlich, wenn man die Wirkungsweise der verschiedenen Fullererde einer näheren Betrachtung unterzieht. Es wurde zu diesem Zwecke eine große Menge von Bleichversuchen ausgeführt. Als Vergleichsobjekte wurden folgende Erden genommen: 1) englische Fullererde, beste Marke, 2) amerikanische Fullererde Marke Floridin XXF, 3) deutsche Fullererde, Marke Lunit S. An Ölen wurden als Vergleichsobjekte vier der empfindlichsten Sorten genommen, die hauptsächlich in der Speiseölfabrikation verwendet werden und auf die daher vor allem das zutrifft, was vorhin über Empfindlichkeit gegenüber Spuren Salzsäure gesagt wurde, nämlich 1) Rüböl, 2) Olivenöl, 3) Erdnußöl, 4) Sesamöl. Folgendes war das Ergebnis der Versuche:

I. Rüböl. Bei 90° C mit 1% Erde gebleicht:

	Bleichkraft:
Lunit S	100%
Floridin XXF	102%
Fullererde, engl.	93%.

II. Olivenöl. Bei 60° C mit 4% Erde gebleicht:

	Bleichkraft:
Lunit S	100%
Floridin XXF	106%
engl. Fullererde	97%.

III. Erdnußöl. Bei 85° C mit 1% Erde gebleicht:

	Bleichkraft:
Lunit S	100%
Floridin XXF	95%
engl. Fullererde	96%.

[4]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 15, S. 303 und Nr. 24, S. 495.
[5]) *Parsons*, Fullers Earth.

IV. Sesamöl. Bei 80° C mit 1% Erde gebleicht:

	Bleichkraft:
Lunit S	100%
Floridin XXF	101%
engl. Fullererde	100%.

Aus den Versuchen ergibt sich daher folgendes: Die deutsche Fullererde ist der englischen Fullererde unbedingt überlegen, der amerikanischen Erde dagegen absolut ebenbürtig, wie sich zeigt, wenn man das Mittel aus sämtlichen Untersuchungen nimmt, wobei sich folgende Daten ergeben:

	Durchschnittsbleichkraft:
Lunit S	100%
Floridin XXF	100,5%
engl. Fullererde	96,5%.

Ganz besonders interessant und beweisend für die Wesensgleichheit der rheinischen Fullererde mit der englisch-amerikanischen Bleicherde ist die Tatsache, daß die rheinische Fullererde beim Glühen auf 300—500° C eine sehr erhebliche Vermehrung ihrer Bleichkraft erfährt, also gerade so wie die englisch-amerikanische Fullererde, während die bayerische Bleicherde im Gegensatz hierzu durch starkes Erhitzen eine bedeutende Qualitätsverschlechterung erleidet. Die Qualitätsverbesserung der rheinischen Fullererde durch Glühen ist so groß, daß das geglühte Produkt, wenn es sofort nach dem Glühen verwendet wird, in seiner Bleichkraft an die Bleichkraft der besten hochaktiven bayerischen Bleicherde herankommt.

Noch ein weiteres Verhalten beweist die Wesensgleichheit der rheinischen und der englisch-amerikanischen Fullererde: Sie ist regenerierbar. Durch Auswaschen mit Naphtha und Glühen erlangt sie ihre Bleichkraft nahezu restlos wieder, und man kann so mit einem einzigen Ansatz rheinischer Fullererde eine ganze Reihe von Bleichungen durchführen, wovon man hauptsächlich in der Erdölraffination weitgehend Gebrauch macht. Die bayerische Bleicherde dagegen mit ihrer hohen Bleichkraft ist ein sehr empfindlicher Körper, der sich durch einen so energischen Eingriff wie Glühen nicht mehr mit Erfolg regenerieren läßt.

Die Anwendung der rheinischen Fullererde ist genau die gleiche wie die der englisch-amerikanischen Fullererde. Die Mineralölindustrie verwendet die Fullererde am liebsten in grobkörnigem Zustande und unter Anwendung von Perkolatoren, während die Speisefettraffinerien eine fein gemahlene Erde und ihre Anwendung mit Hilfe von Filterpressen bevorzugen. Diesen verschiedenen Verwendungszwecken entsprechend wird die deutsche Fullererde in den verschiedensten Mahlfeinheiten, von gröbster Körnung bis zur höchsten Mahlfeinheit von etwa 5000 Maschen geliefert.

Die rheinische Fullererde ist, ebenso wie die englisch-amerikanische Fullererde, natürlich nicht imstande, die bayerische Bleicherde mit ihrer außerordentlich hohen Bleichkraft zu ersetzen. Aber, wie bereits eingangs ausgeführt wurde, gibt es ein ganz scharf umrissenes Gebiet für die bayerische Bleicherde und für die Fullererde. Wo es auf absolute Säurefreiheit nicht ankommt, und wo man ohne Rücksicht auf Säurefreiheit mit den geringsten Mengen Bleicherde höchste Bleichwirkung erzielen will, da ist allein die bayerische Bleicherde am Platze. Um zum Beispiel Leinöl wasserhell zu bleichen, was für die Herstellung feinster Weißlacke sehr wichtig ist, ist einzig und allein die hochaktive bayerische Bleicherde geeignet. Handelt es sich aber darum, ein an sich schon nicht mehr dunkles Speiseöl aufzuhellen, ohne ihm durch den Bleichvorgang Säure zuzuführen, dann ist dazu nur die Fullererde geeignet. Das ist auch der Grund warum besonders die Speisefettfabriken sich so gern der Fullererde bedienen und der hochaktiven bayerischen Bleicherde ablehnend gegenüberstehen. Ganz besonders geeignet ist die rheinische Fullererde nach den Erfahrungen einiger großen Raffinerien für die Zwecke der Ölhärtung.

So sind die beiden deutschen Bleicherden, die hochaktive bayerische und die rheinische Fullererde, vermöge ihrer verschiedenen charakteristischen Eigenschaften in der Lage, jeden Anspruch der Ölraffinerien zu befriedigen, und man kann nunmehr mit gutem Gewissen sagen, daß die englisch-amerikanische Fullererde durch deutsche Produkte restlos ersetzt werden kann. Damit ist Deutschland in der Lage, nicht nur sich auf diesem Gebiete vom Auslande unabhängig zu machen, sondern auch der englisch-amerikanischen Fullererde-Industrie ein kräftiger Konkurrent zu werden und damit einen Debetposten seiner Handelsbilanz in einen Kreditposten zu verwandeln. Rein kalkulatorisch stellt sich der Raffineur mit deutscher Fullererde günstiger, denn sie kostet nur 60% der besten amerikanischen Floridaerde, der sie, wie die obigen Versuche gezeigt haben, durchaus ebenbürtig ist.

Bericht

über die im Jahre 1924/25 abgehaltenen
Fachkurse für die Seifenindustrie
erstattet von
Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilm., Motzstr. 40.

Als ein erfreuliches Zeichen dafür, daß die Wichtigkeit chemischer Kenntnisse Allgemeingut das Nachwuchses wird, kann die Tatsache gedeutet werden, daß der Besuch der Fachkurse seitens der jungen Seifensieder sich in der Regel über einen längeren Zeitraum erstreckt. Vor dem Kriege, als diese Kurse von mir als Leiter der „Fachlehranstalt des Verbandes der Seifenfabrikanten abgehalten wurden, war eine Dauer von 3 Monaten vorgesehen. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß während dieser Zeit höchstens chemisch gut Vorgebildete den sich dauernd vermehrenden Unterrichtsstoff bewältigen können. Denn es handelt sich doch nicht etwa nur darum, eine Fettsäurebestimmung oder die Ausführung einer Verseifungszahl zu erlernen, sondern es muß der Unterricht auch zum Ziel haben, chemisches Denken zu wecken. Nicht schematisch dürfen auch nur die einfachsten Operationen entfernt und ausgeführt werden, sondern stets getragen von dem Bewußtsein, den Chemismus erkannt zu haben. Allerdings müssen die Schüler auch wirklich arbeiten. Dann aber werden durch den Unterricht nicht nur die Kenntnisse vermehrt, sondern es wird auch zu gleicher Zeit die Bildung gehoben. Der Unterricht muß fernerhin dahin zielen, daß die Schüler nach beendigtem Kursus in der Lage sind, die Fachzeitschriften mit Verständnis lesen und über das Gelesene erforderlichen Falles in Lehrbüchern nachschlagen zu können. In ständigem Verkehr ist eine individuelle Behandlung möglich. Die häuslichen Arbeiten, welche Interessenten zur Einsicht jederzeit bereit liegen, sollen dazu dienen, das Vorgetragene dem Gedächtnis einzuprägen. Zur Erreichung des Zieles, einzudringen in den modernen überaus verzweigten Chemismus der Seifenindustrie, gehört allerdings ernstes Streben und dauernde Arbeit während der ganzen Kursus. Dann aber werden die Erfolge bei der späteren Ausübung des Berufes nicht ausbleiben. Selbstverständlich findet der theoretische wie auch praktische Unterricht in engstem Anschluß an die Erfordernisse der Praxis statt. Die gerichtliche und analytische Tätigkeit des Leiters, über welche demnächst noch besonders berichtet werden soll, gibt hierfür beste Gewähr. Wesentlich für das Streben nach höherer Bildung tragen die trefflichen Vorbilder bei, welche unsere Industrie aufzuweisen vermag. Im verflossenen Jahre feierten u. a. die Ruba-Werke, Rudolph Balhorn, Breslau, ihr 50jähriges Bestehen. In liebenswürdiger Weise erfüllte die Firma den Wunsch, die anläßlich dieser Feier herausgegebene außerordentlich lesenswerte Schrift „50 Jahre Deutsche Seifenfabrikation“ den Schülern zugängig zu machen. Die Firma Haarmann & Reimer, Holzminden, überwies eine größere Zahl ihres aus gleichem Anlaß erschienenen Buches „Eigenschaften und Verwendung der künstlichen Riechstoffe“, welches die Entwickelung der deutschen Riechstoffindustrie klar vor Augen führt. Seitens der Firma J. D. Riedel, A.-G. wurde zur Verteilung an die Schüler die Schrift „Die Bedeutung und Anwendung von Hexalin und Methylhexalin“ übermittelt. Auch die Ausführungen Heilpern's über die neue Farbenlehre Oswalds, betitelt „Harmochrom“, lösten lebhaftes Interesse aus.

Es fanden nachstehende Besichtigungen statt:

Seifenfabrik von Rudolf Herrmann, Berlin, sowie deren Zweigfabrik in Wriezen mit Autoklavenspaltung, Seifenfabrik von Krefft & Arndt, Berlin, mit Twitchell-Spaltung, Vereinigte Chemische Werke, A.-G., mit den verschiedenen Spaltanlagen und Glyzerindestillation, Seifenfabrik der Norddeutschen Chemischen Werke, Berlin, Maschinen für Massenverpackung, Berlin, Fleischverwertungsanstalt in Rüdnitz bei Berlin, Margarinewerk Dr. Schröder A.-G., Berlin, mit Raffination. Gemeinsam besuchten wir auf Einladung hin die hochinteressanten Werkfilme der Firmen Heine & Co. und Schimmel & Co. sowie die häufiger stattfindenden Messen des Zentralverbandes der Seifenhändler Deutschlands.

Allen diesen Firmen sei auch hier nochmals herzlichster Dank ausgesprochen. Im Berichtsjahr erschien im Verlag von Dr. Jänecke, Leipzig, das Buch „Die Untersuchung der Rohstoffe, Fertigfabrikate und Nebenprodukte der Fett-, Öl- und Seifenindustrie“, das eine außerordentlich günstige Aufnahme besonders im Auslande fand. Die dritte neu bearbeitete Auflage des im Verlag von Göschen befindlichen Bändchens „Die Fette und Öle“ wird noch im Laufe dieses Jahres zur Ausgabe gelangen.

Der nächste Kursus beginnt am 5. Oktober. Auskunft wird jederzeit gern erteilt.

Kleine Zeitung

Anforderungen der amerikanischen Regierung an gewalzte Toiletteseife. (U. S. Bur. Standards, Circ. 194 vom 19. I. 1925; J. Soc. Chem. Ind. 1925, Bd. 44, S. 365). „Milled“ Toiletteseife soll nicht mehr als 15% bei 105° flüchtige Stoffe enthalten, 1,5% freies Alkali plus insgesamt in Alkohol unlösliche Stoffe plus Natriumchlorid; 0,2% in Wasser Unlösliches, 0,1% freies

Alkali als (NaOH) und 0,3% unverseifte verseifbare Substanz. Harz, Zucker und fremde Stoffe sollen nicht vorhanden sein.

*

Anforderungen der amerikanischen Regierung an gepulverte Seifen (für Waschzwecke). (U. S. Bur. Standards, Circ. 195 vom 9. I. 1925; J. Soc. Chem. Ind. 1925, Bd. 44, S. 365). Die Seife soll nicht mehr als 7% bei 105° flüchtige Stoffe enthalten, 0,5% freies Alkali (als NaOH), 3% freies Alkali plus Gesamt-Unlösliches in Alkohol plus Natriumchlorid; nicht mehr als 0,4% in Wasser Unlösliches. Der Titer der gemischten Fettsäuren soll nicht unter 39° liegen. Der Rückstand beim Sieben durch ein Sieb Nr. 12 soll 1,5% nicht überschreiten. (Chem. Umschau.)

*

Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen. (D. R. P. 399 245 v. 9. V. 1922. *Eugen Burian* in Hlohovec, Tschechoslowakei.)

Es sind schon Vorrichtungen zur Herstellung von Kerzen bekannt geworden, bei denen der Docht in gleichbleibender Richtung durch hintereinander angeordnete Wachsbäder und Kaliber gezogen wird, bis er die beabsichtigte Stärke erreicht. Diese Vorrichtungen sind jedoch kostspielig und beanspruchen viel Raum. Nach der Erfindung wird eine erhebliche Vereinfachung und Raumersparnis dadurch erzielt, daß der Docht durch ein derart abnehmbar und verschiebbar angeordnetes Kaliber gezogen wird, daß vor dem Durchlaufen der ganzen Dochtlänge durch ein Kaliber das nächstfolgende Kaliber auf den Docht aufgesetzt und nach dem Abnehmen des ersteren auf seine Stelle vorgerückt wird, sodaß die Arbeit ununterbrochen unter Anwendung nur eines Badgefäßes fortgesetzt werden kann.

Die Vorrichtung nach der Erfindung ist auf der Zeichnung in Abb. 1 in Gesamtansicht und in Abb. 2 im Grundriß dargestellt. Abb. 3 bis 5 zeigen Einzelheiten.

Abb 1.

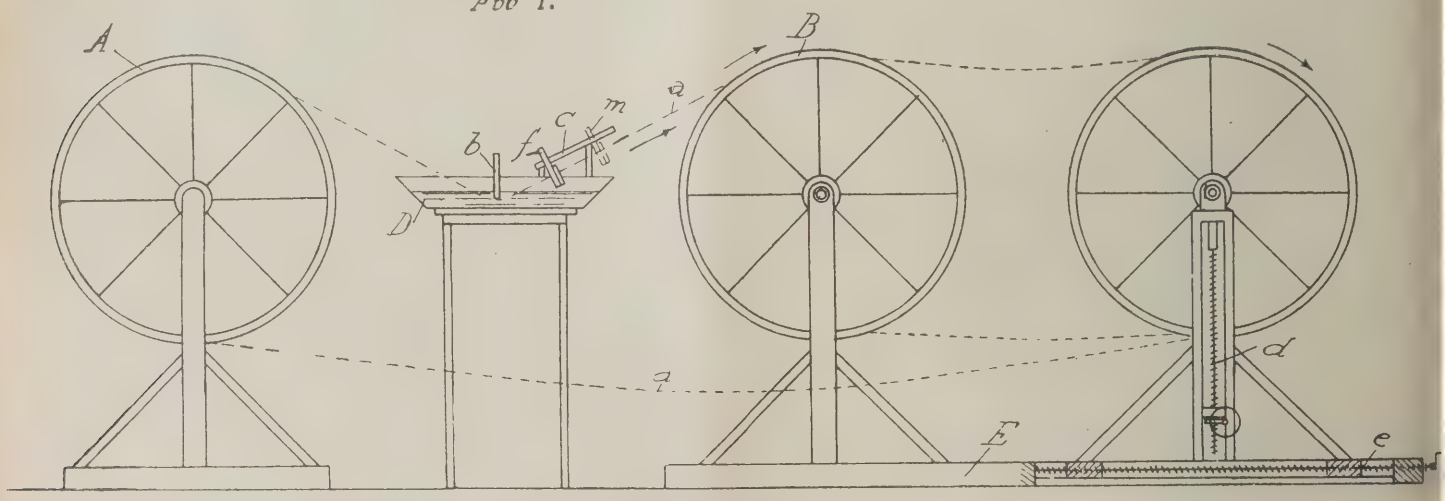
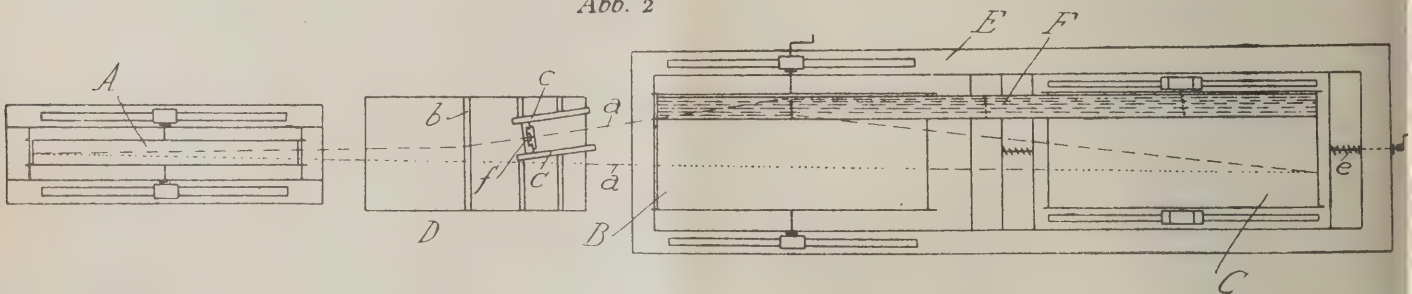


Abb. 2



Die Einrichtung besteht im wesentlichen aus drei Trommeln *A, B, C,* die auf Kugellagern drehbar angeordnet sind. Auf diesen Trommeln ist der endlose Dochtfaden aufgewickelt, wobei er auf dem Trommelpaare *B, C* einige Windungen bildet,

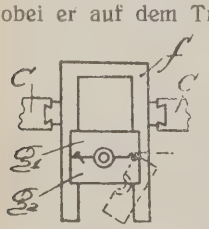


Abb. 3.

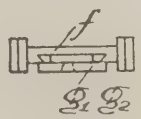


Abb. 4.

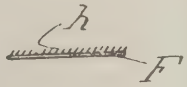


Abb. 5.

um in einem Arbeitsgange eine möglichst große Kerzenlänge herstellen zu können. Dabei ist der Dochtteil, der das Ende der letzten Windung mit dem Anfange der ersten Windung verbindet, über die Trommel *A* geführt, sodaß zwischen der Trommel *A* und der Trommel *C* eine lange Wicklung entsteht, deren Oberteile in dem Zwischenraume der Trommeln *A, B* durch einen kleinen Trog mit geschmolzenem Wachs, Paraffin, Stearin o. dgl. gezogen wird. Da der Docht *A* bis 300 m lang ist und bei dem ersten Durchtränken im Bade sich noch bedeutend verlängert, ist die Trommel *C,* um eine zu starke Durchhängung zu verhindern, mittels Einstellschrauben *d* lotrecht verschiebbar angeordnet. Dies hat den Vorteil, daß eine geringe lotrechte Verschiebung der Trommel *C* genügt, um sofort alle Wicklungen auf einmal entsprechend zu spannen. Außerdem ist die Trommel *C* auch wagerecht verstellbar und kann mit Hilfe der Schraube *e* der Trommel *B* angenähert werden, um die Spannung des Kerzenfadens zu verringern und bei zunehmendem Querschnitte der zu bildenden Kerze den Docht nicht durch das Anspannen zu verschieben, sondern immer in der Mitte zu erhalten .

Die Kalibriervorrichtung ist in den Abb. 3 und 4 dargestellt; sie besteht aus einem Schlitten *c,* der in einem kleinen Troge *D* parallel mit dem durchlaufenden Dochte befestigt ist wobei in den Schlitten von unten ein offener Rahmen *f* (Abb 3) hineingeschoben ist. In diesen Rahmen *f* ist in einer schwalbenschwanzförmigen Führung ein nach unten zu sich öffnendes auswechselbares Kaliber g_1, g_2 hineingeschoben, welches derart angeordnet ist, daß das Rähmchen *f* beim Öffnen des Teiles g_2 nicht im Wege steht.

Das Auswechseln der Kaliber bei ununterbrochen umlaufendem Dochte geschieht folgendermaßen: Bevor die ganze Dochtlänge durch den Trog *D* durchgelaufen ist, wird auf den Schlitten *c* vor dem Rähmchen *f* bei *m* (Abb. 1) ein anderes Rähmchen mit dem nächstgrößeren offenen Kaliber eingesetzt welches gleich nach dem Einsetzen geschlossen wird. Sobald der ganze Docht durchgelaufen ist, wird das vorherige Kaliber geöffnet und von dem Schlitten abgenommen, sodaß das vorbereitete Kaliber sofort in Wirkung treten kann. Dieses wird dann mit dem dazugehörigen Rähmchen in dem Schlitten *c* an Stelle des früheren Rähmchens vorgeschoben. Die Auswechslung der Kaliber geschieht so oft, bis die Kerze die verlangte Dicke erreicht hat.

Zur bequemen Unterbringung des Dochtes auf den Trommeln besitzt die Vorrichtung einen Spanngurt *F* (Abb. 2), der auf den Trommeln *B, C* aufgesetzt wird. Dieser Gurt ist in geeigneten Abständen mit Reihen schräg eingesetzter Nägel versehen (Abb. 5), auf welchen einzelne Dochtwicklungen aufgefangen werden. Das Aufwickeln des Dochtes *a* geschieht in der Weise, daß der Dochtanfang an dem am Rande befindlichen Nagel *h* irgendeiner Nagelreihe des Gurtes *F* aufgehängt wird der dann dicht an einer Trommelseite *B, C* so aufgesetzt wird daß die schrägen Nägel gegen die freien Flächen dieser Trommel gerichtet sind, worauf der Docht auf den Gurt aufgewikkelt wird. Nur die letzte Wicklung wird schräg über die Trommeln *B, C* (Abb. 2) und von unten über die Trommel *A* zurück zum Dochtanfange geführt, der dann abgenommen und mit dem zugeführten Dochtende zusammengeknüpft wird. Dadurch wird der endlose Dochtfaden *a* gebildet. Durch die schräge Führung

der letzten Wicklung über die Trommel *C* wird bei langsamer Umdrehung des Trommelpaares *B, C* in der Pfeilrichtung ein fortlaufendes Abgleiten der nächsten Windungen von dem Gurte *f* auf die Trommeln erreicht. Sobald dies geschehen ist, wird der frei gewordene Gurt *F* abgenommen, und der Docht ist für die Kerzenherstellung in der beschriebenen Weise vorbereitet. Die Vorrichtung kann nicht nur von Hand, sondern auch maschinell betrieben werden, wobei der Motor mit der Trommel *B* verbunden wird, von der die Bewegung durch Vermittlung des Dochtfadens *a* auf das ganze Trommelsystem übertragen wird.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen, bei welcher der Docht in gleichbleibender Richtung durch Wachsbad und Kaliber gezogen wird, bis er die beabsichtigte Stärke erreicht, dadurch gekennzeichnet, daß der Docht *(a)* in geschlossener Schlinge durch ein derart abnehmbar und verschiebbar angeordnetes Kaliber gezogen wird, daß vor dem Durchlaufen der ganzen Dochtlänge durch ein Kaliber das nächstfolgende Kaliber auf den Docht aufgesetzt und nach dem Abnehmen des ersteren auf seine Stelle vorgerückt wird. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Trommelsystem *(A, B, C)*, das ein Trommelpaar *(B, C)* enthält, über welches der Dochtfaden *(a)* in mehreren Wicklungen geführt wird, während über eine dritte Trommel *(A)* der das Ende der letzten Wicklung mit dem Anfange der ersten Wicklung verbindende Dochtteil geführt wird. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß eine der das Trommelpaar *(B, C)* bildenden Trommeln *(C)* lotrecht und wagerecht verstellbar ist. 4. Vorrichtung nach Anspruch 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Trommelpaar *(B, C)* mit einem schließbaren Gurt *(F)* versehen ist, der mehrere Reihen von schrägen Nägeln *(H)* aufweist. 5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die das Kaliber bildenden verschwenkbar aneinander angelenkten Backen (g_1, g_2) in einem U-förmigen Bügel *(f)* senkrecht zur Kaliberachse verschiebbar sind, welch letzterer parallel zur Kaliberachse in einem festen Schlitten *(c)* verschiebbar geführt wird.

*

Peribanu Medizinal-Radiumseife ist eine Natronseife, die nach Untersuchungen in der Reichenberger Staatsgewerbeschule in 1 kg „2,47 . 10^{-8} Gramm Radium" enthalten soll. Anwendung: Gegen Ausschläge, Flechten, Ekzeme, Pickel, Hautschwäche, zur Hautpflege bei Säuglingen, auch als tägliche Gebrauchsseife. Darsteller: Peribanu Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik G. m. b. H., Berlin und Lendsiedel (Württemberg). (Pharm. Zentralhalle.)

*

Über den Wassergehalt von Entfärbungskohlen berichtet *Werner Mecklenburg*. Aus den Ausführungen des Verf. geht hervor: 1. daß die Entfärbungswirkung der in einer wasserhaltigen Kohle enthaltenen Trockensubstanz in vielen Fällen von dem Wassergehalt der Kohle abhängt, und 2. daß es infolgedessen nicht zulässig ist, eine auf ihre Leistungsfähigkeit zu prüfende Kohle vor Beginn der Untersuchung zu trocknen. Die Kohle muß vielmehr in dem Feuchtigkeitszustande geprüft werden, in dem sie gerade vorliegt; die Beziehung der Ergebnisse auf die Trockensustanz ist rechnerisch auf Grund einer an einer besonderen Probe ausgeführten Bestimmung des Wassergehaltes vorzunehmen. Der häufig eingeschlagene Weg, Trocknung der Kohle zur Bestimmung des Wassergehaltes, Prüfung der getrockneten Kohle und Umrechnung der so erhaltenen Ergebnisse auf das wasserhaltige Ausgangsmaterial, kann zu vollkommen falschen Resultaten führen. (Chem.-Ztg. 1925, Nr. 61 d. Apoth.-Ztg.)

*

Peruvianisches Zahnpulver. Chinarinden-Pulver 10, Myrrhen-Pulver 5, Ratanhiawurzel-Pulver 5, Veilchenwurzel-Pulver 5. (Nat. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

792. In seinem Buche über moderne Seifenfabrikation schreibt J. Schaal, daß die durch den Bandtrockner gekühlte und getrocknete Seife infolge gestörter Kristallisation auf dem Lager gelb wird, Flecke bekommt und den Geruch verliert. Ich bitte um Auskunft: 1. liegen heute andere Erfahrungen vor, 2. kann nur minderwertigere Seife mit dem Bandtrockner gekühlt werden, 3. ist ein T.-A.-G.-Trockner in Beziehung auf Haltbarkeit der Seifen besser als ein Trockenschrank, 4. ist mit Kühlplattenapparat gekühlte Seife, trotz der künstlichen, schnellen Kühlung, der Kühlung mittels Bandtrockner vorzuziehen, bezw. ist es ratsam, dem Bandtrockner Seife aus Kühlplatten zuzuführen? A. B. in W.

793. Wieviel Entschädigung muß einem Seifensiederlehrling monatlich, im 1., 2. und 3. Jahr bezahlt werden? Hat der Lehrling auch Ferien zu beanspruchen? G. S. in Z.

794. Lohnt die Aufarbeitung der Roßkastanie, und welche Einrichtungen sind dazu notwendig? H. S. in W.

795. Kann man aus dem Rohrquerschnitt und dem Druck der Wasserleitung die stündlich durchfließende Wassermenge berechnen, und wie lautet die Formel dafür? J. P. in H.

796. Über unser Seifenpulver, das wir aus 57—60 kg Fettsäure, 260 kg Wasser und 260 kg 98%iger Soda herstellen, erhalten wir Klagen, daß solches zu scharf sei. Worin liegt der Fehler? R. M. in H.

797. Zur Schmierung der Förderwagen werden als Förderwagenspritzfette neuerdings sogenannte Emulsionsfette gebraucht. Wie ist die Zusammensetzung und Herstellung dieser Emulsionsfette? Werden dazu fette Öle ev. Wollfett verwendet, oder bestehen sie nur aus Braunkohlenprodukten? Sind zur Verseifung starke oder schwache Laugen notwendig? H. R. in G.

798. Auf welche einfachste Weise läßt sich eine Abfülleinrichtung schaffen? Beim Abfüllen mit der Hand kommt es vor, daß das Füllgut zwischen Karton und Umhüllung der Faltschachteln gelangt und das Paket dadurch unansehnlich wird. Wie läßt sich dieses vermeiden? J. W. in F.

799. Wieviel Prozente ihres Gewichts verlieren ungefähr pilierte und kaltgerührte Seife innerhalb eines Monats? P. in B.

800. Wir erbitten eine bewährte Vorschrift zur Herstellung von Ski-Wachs. Läßt sich Ski-Wachs salbenartig in Tuben herstellen? Geeignete Vorschriften werden gerne bezahlt. G. S. in F.

801. Können Sie uns Auskunft darüber geben, zu welchem Zweck eine Kernseife in der Stanniol-Gewinnung gebraucht wird, welche Beschaffenheit diese Seifen haben müssen und woher man evtl. eine solche Seife beziehen kann? A. G. in S.

802. Wie stellt man guten pulverisierten Tüncherleim her? C. G. in L.

803. Wie ist der Ansatz und die Verarbeitung einer weißgekörnten Schmierseife? J. G.

Antworten.

744. Wenn ein Zementfußboden, der vor einem Jahr gelegt worden ist, „schwitzt", so können verschiedene Ursachen vorhanden sein: 1. Es kann durch chemische Beschaffenheit die Erscheinung des Schwitzens erklärt werden. 2. Es kann durch Grundwasserdruck eine aufsteigende Feuchtigkeit sich entwickeln. Im ersteren Falle kann man durch eine einfache chemische Imprägnierung mit Lithurin mit geringen Kosten dem Übelstand abhelfen und dabei noch erreichen, daß eine Härtung des Bodens eintritt und eine Abnutzung und das lästige Stauben aufhört. Wenn es sich jedoch, wie im zweiten Fall, um Grundwasserdruck handelt, dann müßte ein neuer Zement-Estrich gemacht werden unter Verwendung des Mörtelzusatzes „Prolapin", wodurch einem beträchtlichen Wasserdruck Widerstand geleistet wird. Dr. *A.*

772. Es ist zurzeit noch ein unmögliches Problem, hier in Europa, 46 kg ca. 10%ige Wachsmasse für M 4,20 = 1 $ herzustellen. Durch mehr als 2% Zusatz von Montanwachs oder Karnaubawachs würden die Kerzen qualmen, und sonstige Härtungsrohstoffe besitzen wir nicht. Die Zusammenstellung Ihrer Qualität ist gut, und Sie könnten event. mehr Stearin und dafür ein 50/52%iges Paraffin versuchen, doch der Preis wird derselbe bleiben. Hier in Deutschland kostet 1 kg ca. 10%ige Wachsmasse herzustellen ca. 3 M, 25%ige ca. M 4. *Cera.*

773. Ein stets gleichmäßiges Aufspulen der Dochte auf die Spulen ist unmöglich, auch bei Präzisions-Spulmaschinen, da die Dochte schon beim Spulen ungleich gespannt werden und sich daher ungleichmäßig ziehen. Es wird überall in der Kerzenfabrikation eine Spule sofort ersetzt, falls sich eine entleert, wobei nie etwas übrig bleibt. Beim Wechsel sollen natürlich Reservespulen vorhanden sein. Ich bin gerne bereit, Ihnen weitere praktische Ratschläge zu erteilen. Adresse durch die Redaktion. *Cera.*

775. Um den Schimmelansatz an den Wandungen der Pflanzenleimfässer zu verhüten, werden die Fässer zunächst mit einer wässerigen Sodalösung unter Zusatz von „Aktivin" ausgekocht. Auf 100 Liter Wasser verwende man 0,5 bis 1 kg Ammoniaksoda, und 0,2 kg „Aktivin". Die Kochung erfolgt mit direktem Dampf. Zur Konservierung selbst verwende man gleichfalls „Aktivin" in einer Menge von 0,2% vom Gewicht des Pflanzenleimes. „Aktivin" wird in der 10fachen Wassermenge gelöst und in den kalten Pflanzenleim eingerührt. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

777. Wenn Sie zu Ihrer Gummilösung Guttapercha oder Rohkautschuk verwendet haben, und das ist ja anzunehmen, da Sie von einer Benzinlösung sprechen, so ist es undenkbar, daß diese Lösung beim Aufbewahren in einer Weißblechflasche dünnflüssig wird und ihre Klebkraft ver-

liert. Es muß also schon vorher in der Weißblechflasche irgendetwas enthalten gewesen oder später hineingekommen sein, was die Zersetzung der Gummilösung hervorgerufen hat. Was für ein Bestandteil das ist, kann nur eine chemische Untersuchung der zersetzten Gummilösung ergeben. *W. M.*

778. Da Sie nur „ab und zu" bei einem Sude an der daraus hergestellten pilierten Seife dieses „leichte Überhauchtsein" wahrnehmen, neige ich zu der Annahme, daß Sie bei diesen Suden Abfälle von kaltgerührten Rasierseifen mit verwenden oder auch direkt etwas Kalilauge mit verarbeiten. Die Hygroskopizität der Kalilauge bewirkt diesen feuchten Hauch durch Wasseranziehung; ich habe durch eingehende Beobachtungen diese Feststellung gemacht und darüber in Nr. 45 des vorigen Jahrganges dieser Zeitschrift ausführlich berichtet. *J. Schaal.*

— Der leichte Hauch auf den fertigen Stücken Ihrer pilierten Seife rührt wahrscheinlich von zu hohem Salzgehalt der Grundseife her. Intensiveres Ausschleifen und längeres Stehenlassen vor dem Ausschöpfen wird das Übel beseitigen, vorausgesetzt, daß nicht ein zu großes Quantum Salz zum Aussalzen benutzt wurde. Der Salzgehalt der Grundseife darf 0,3% nicht übersteigen. Wenn Sie als Stempelflüssigkeit beim Pressen der Stücke Salzlösung verwenden, kann die Ursache des Beschlagens auch hierin zu suchen sein. In diesem Falle empfehle ich Ihnen, statt Salzlösung eine Mischung von 4 T. kalkfreiem Glyzerin (Destillat) mit 6 T. Wasser. *L. H.* in H.

779. Zum Parfümieren von Visitenkarten resp. Reklamekarten gibt es nach H. Mann, „Die moderne Parfümerie" verschiedene Möglichkeiten. Die einfachste Methode, nach welcher man jedes Kartonpapier benutzen kann, dürfte für Sie die folgende sein. In einem dichten, innen mit Blech ausgeschlagenem Schrank bringt man mehrere übereinander liegende, auf Rahmen gespannte Netze an, die auf seitlich angebrachten Holzleisten ruhen. Auf den Boden des Schranks streut man ein entsprechend parfümiertes Pulver, bedeckt das Netz darüber mit Seidenpapier und legt die Drucksachen darauf. Das darüber liegende Netz wird wieder mit dem parfümierten Pulver beschickt, darüber kommt wieder ein solches mit den Drucksachen u. s. f., bis der Schrank gefüllt ist. Nach dichtem Verschließen des Schrankes überläßt man diesen einige Tage sich selbst, worauf die Parfümierung beendet ist. *V.*

780. Furonalöl ist ein türkischrotölartiges, kalk- und säurebeständiges Präparat der Firma Kalle & Co. in Biebrich. Es wird für die gleichen Zwecke wie Monopolseife und Brillantöl von Stockhausen & Co. in Krefeld verwendet. Furonalöl wird nach einem einfacheren Verfahren als Monopolseife hergestellt und enthält weniger Glaubersalz als Monopolseife. Kalk- und Säurebeständigkeit sind die besonderen Vorzüge dieses Öles, dessen Herstellungsverfahren sich an jenes von Türkonöl der Firma Buch & Landauer - Stockhausen & Co. in Berlin anlehnt. Infolge der angeführten spezifischen Eigenschaften dieses Öles ist dessen Verwendung in der Textil-Industrie vielseitiger als die der üblichen Türkischrotöle.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

781. Mir ist es in früheren Jahren auch vorgekommen, daß mir weiße Schmierseifen rötlich wurden, und zwar stets nur, wenn ich dazu englisches Kottonöl verarbeitete. Es wurde dann auch festgestellt, daß der Farbstoff in dem Kottonöl vorhanden war, aber immer erst nach der Verseifung sichtbar wurde. Auch bei der Verseifung von australischem Talg konnte diese Rotfärbung beobachtet werden. Bei der Verarbeitung von amerikanischem Kottonöl und inländischem Talg trat diese Färbung nicht ein. *Bergo.*

782. Das in den Handel gebrachte gebleichte Palmöl ist meistens mit Luft gebleicht. Am einfachsten erfolgt die Bleichung mittelst des bekannten Körting'schen Dampfstrahl-Luftsaugeapparates. Um einen guten Erfolg zu erzielen, ist es durchaus notwendig, daß das zur Bleichung kommende Öl vorher gereinigt wird. Es ist zu diesem Zweck tags zuvor zu schmelzen und über Nacht absitzen zu lassen. In den Bleichapparat darf nur das reine Öl kommen. *Bergo.*

783. Dachkitte sind in der Hauptsache Mischungen von Steinkohlenteer und Kreide, Sägespänen, Ton u. dgl. So erhalten Sie gute, brauchbare Produkte nach Breuer, „Kitte und Klebstoffe" auf folgende Weise: 35 T. Tonschiefer, 30 T. Glimmerschiefer und 35 T. Kolophonium, alles in Pulverform, werden mit soviel Steinkohlenteer gemischt, wozu Sie Ihre Knetmaschine benutzen können, bis eine Masse von der gewünschten Steifheit erhalten ist, die danach noch aufgekocht wird. Die Masse wird warm aufgetragen und soll der Hitze und der Nässe jahrelang wiederstehen. Oder Sie kneten Teer mit feinen Sägespänen bis zur gewünschten Konsistenz, auch diese Masse wird warm aufgetragen. *W. M.*

784. Die Tatsache, daß die Seife an der Oberfläche Korn bildet, in tieferen Schichten aber nicht, weist doch darauf hin, daß die Seife nicht kohlensauer genug gehalten ist. Auch das Langwerden der Seife in der unteren Schicht deutet darauf hin. Reduzieren Sie also die Siedelauge noch etwas mehr, was Sie ja jetzt, wo wir schon mit der kälteren Jahreszeit rechnen müssen, unbedenklich tu können, und der Fehler wird sicher behoben sein. *Bergo.*

785. Wenn Ihre Anfrage nach dem Ausschmelzen vo Rohtalg mit 6—7% Schwefelsäure dahin zu verste hen ist, daß das Sauerwasser obengenannten Prozentsatz Schwe felsäure enthält, so ist die Befürchtung, daß dadurch ein Spaltung des Talges und damit ein Verlust des Glyzerins ein treten könnte, durchaus unbegründet. Der mit Säure erschmol zene Talg ist aber in der Qualität etwas geringer als der nac der Trockenschmelze gewonnene Talg, weshalb die Säure schmelze heute wohl nicht mehr häufig zum Ausschmelzen vo Rohtalg angewendet wird. Dagegen werden die fetthaltige Grieben oft durch Säurebehandlung weiter entfettet. *M. B.*

786. Es ist ausgeschlossen, daß irgendeine behördliche Stell die Erzeugung dieser Kokosseife deshalb verbie ten könnte, weil versehentlich ein Körnchen de Quarzmehles nicht zermalmt wurde, wobei nic einmal ein Verschulden des Arbeiters erforderlich ist.

Nachdem Sie jedenfalls aber kein Verschulden trifft, d von außen ja nicht erkennbar war, daß ein so kleines Körnche in der Seife enthalten war, können Sie auch nicht wegen Scha densersatz in Anspruch genommen werden. Würde da aber der Fall sein, steht Ihnen selbstverständlich gegen Ihre Lieferanten der Regreß zu. Da Sie schreiben, daß 800 000 Stüc Seife abgesetzt wurden und nur 2 Fälle geringfügiger Be schädigung vorkamen, wird man wohl von einem Zufall spre chen können, nicht aber von einem Verschulden auf irgend einer Seite. Justizrat *R.*

787. Zum Mahlen von Bleichsoda eignen sich a besten die sogenannten Schleudermaschinen oder Rotationsmüh len, wie solche von den bekannten Spezialfabriken in jede gewünschten Größe geliefert werden. Handbetrieb ist jedoc nicht zu empfehlen, es ist entschieden richtiger, gleich ein größere Mühle mit Kraftantrieb durch einen Motor anzuschaffe *Bergo.*

788. Wie in anderen Branchen, werden auch in der Ker zen- und Wachswaren-Branche 3 Jahre Lehrzei abgemacht. In früheren Jahren war eine Entlohnung eine Lehrlings nicht üblich, im Gegenteil, der Lehrjunge mußt Lehrgeld bezahlen. Heute ist es wieder das Gegenteil vo früher, und die Entlohnung richtet sich ganz nach den dortige wirtschaftlichen und sozialen Verhältnissen. Wenn Sie di Wachsbranche selbst gelernt haben, so sind Sie auch berechtig einen Lehrling auszubilden, sonst müßte ein Meister, welche nachweislich das Handwerk ordnungsgemäß gelernt hat, dies Amt übernehmen, welches oft nicht leicht ist, nebenher sel verantwortlich. *Cera.*

789. Erstens: Ist eine komplette Raffinationsanlag sachgemäß angeboten, d. h. mit einzelnen Apparaten für j 1000 kg pro Charge, sowohl für die Neutralisation, a auch für die Waschung, Bleichung, Desodorisation und Abkühlung, so ist die Raffinationsdauer dadurch auf 8—10 Stunde festgelegt. Das gleiche gilt für die Bezeichnung „1000 k pro Charge und Tag". Es ergibt sich dies ohne weitere daraus, daß die Neutralisationsdauer per 1000 kg ca. 2— Stunden Zeit erfordert. Die Waschdauer ca. 6—8 Stunden. Di Desodorisationsdauer je nach Art des Öles 6—8 Stunden. Di Abkühlung des Öles soll hingegen in möglichst kurzer Zei also in ½—1 Stunde erledigt sein.

Da bei einer ordnungsgemäß gebauten Anlage für jede de vorgenannten vier Operationen gesonderte Apparate geliefe werden, so ergibt sich, daß in jedem Apparat eine Charge sic befindet, sodaß also vier Chargen dauernd verarbeitet werde und man in 8—10 Stunden die besagten 1000 kg fertig neutrali sieren, waschen, bleichen und desodorisieren kann.

Ist hingegen im Angebot nur gesagt, „für eine Leistung vo 1000 kg pro Tag", so könnte der Lieferant behaupten, daß e innerhalb 24 Stunden 2 Chargen à 500 kg zu verarbeiten ge denkt.

Wir haben in letzter Zeit gefunden, daß eine und di andere Konkurrenzfirma Angebote herausgibt mit sogenannte kombinierten Apparaten, und zwar schwebt uns eine besonde Ausführung vor, die von einer solchen Firma aus Billigkeits gründen empfohlen wurde, bestehend aus einem einzigen Ap parat, in welchem das Rohöl neutralisiert, gewaschen, gebleicl und desodorisiert und abgekühlt werden soll; ganz abgesehen da von, daß das Verarbeiten des Öles in ein und demselben Appa rat von jedem Fachmann verurteilt werden wird, ist es auc dann ganz ausgeschlossen, selbst innerhalb 24 Stunden, b einem Chargeninhalt von 1000 kg regelmäßig dieselben ver arbeiten zu können. *C. Kimmel & Co.,* Hamburg.

— Wenn es heißt 1000 kg pro Charge, so ist dies keines falls an eine bestimmte Zeitdauer gebunden. Diese Bezeichnun ist gerade nicht glücklich, vielmehr unsachlich gewählt. E wird sich wahrscheinlich um eine sehr kleine Anlage handel wobei vielleicht nur 1 Charge, d. h. nur 1000 kg in 24 Stunde zur Verarbeitung gelangen. Es muß Ihnen daher die betreffend Baufirma mit der gelieferten Apparatur die Möglichkeit gebe mindestens 1000 kg Rohware in 24 Stunden zu einem Speise produkt zu verarbeiten.

Soll es weiters 1000 kg pro Tag heißen, so ist natürlich der Tag von 6 Uhr früh bis 6 Uhr abends gedacht. Da der Tag bekanntlich 12 Stunden hat, so ist er bei 6 Uhr morgens Beginn, um 6 Uhr abends zu Ende. Andererseits ist unabhängig vom Arbeitsbeginn der Arbeitstag mit 12 Stunden zu verstehen. Es bedeutet also: 1000 kg pro Tag = 1000 kg in 12 Stunden.

Es ist daher immer besser, für solch einschneidende Fragen, vorher einen Fachmann zu Rate zu ziehen.

Ing.-Chemiker *L. L.*

790. Die Zusammensetzung der Gummilösung à la Continental ist mir nicht bekannt. Lassen Sie das Produkt in einem Fachlaboratorium untersuchen, an Hand des Untersuchungs-Resultates können Sie dann ein gleichwertiges Produkt herstellen. Letzteres läßt sich auch dann ermöglichen, wenn Sie angeben, zu welchen Spezialzwecken die Gummilösung dienen soll und welche Anforderungen Sie daran stellen. *W. M.*

791. Der Hautausschlag der in Schuhfabriken bei den Ausputzmaschinen beschäftigten Arbeiter dürfte darauf zurückzuführen sein, daß die Ausputzpräparate unter Mitanwendung von Paraffin hergestelllt wurden. Es ist bekannt, daß die in den Mineralölraffinerien bei der Paraffingewinnung beschäftigten Arbeiter häufig an einem Hautausschlag, der sogenannten Paraffinkrätze erkranken. Um die Bildung der Hautausschläge nach Möglichkeit hintanzuhalten, wäre an den Ausputzmaschinen für einen guten Staubabzug zu sorgen. Dicht- und hochschließende Arbeitskleider wären öfter zu reinigen. Die Arbeiter hätten sich Haut und Hände mit Kohlenwasserstoffe lösenden bezw. emulgierenden Seifen täglich zu reinigen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ist Persil wirklich unschädlich?

I.

Die Mitteilungen der Firma *L. A. Schellhorn Söhne* in Nr. 34 dürfen insofern nicht unbesprochen bleiben, als Beschädigungen an Wäschestücken, wie sie die genannte Firma beschreibt, bei Anwendung gleich welcher Waschmittel in ähnlich hohem Maße auftreten. Nachdem ich unzählige beschädigte Wäschestücke aus allen Gauen Deutschlands, gewaschen mit allen im Handel befindlichen Mitteln, untersucht habe, kann ich sagen, daß die Beschädigungen, die sich nach dem Waschen an einem Wäschestück bemerkbar machen, in den meisten Fällen schon ihren Keim im Gewebe vor dem Waschen tragen. Einerseits sind es ätzende Chemikalien, die während des Gebrauchs in das Gewebe versehentlich eingetragen wurden, andererseits liegt es in der Art und dem Zustand des Gewebes, daß Löcher oder ähnliche Zerstörungen entstehen. Die Hausfrauen, die Quelle der Mitteilungen obiger Firma also, vergessen oft, daß alles weltliche Dasein einmal dem Zerfall unterworfen ist, und wollen dann dem Wäscher bezw. dem Waschpulver die Schuld zuschreiben. Ich habe in der Tat kein Interesse daran, für Persil Reklame zu machen, umsomehr als die Firma Schellhorn Söhne insofern recht hat, daß die Sauerstoffbleichmittel dann sehr schnell zerstörend wirken, wenn dem Sauerstoff durch katalytische Übertragung Gelegenheit geboten ist, energisch in das Molekül des Zellstoffs, der Faser also, einzutreten. Diese Bedingung ist erfüllt, wenn Wäsche, was oft der Fall ist, Rostflecke besitzt. Nach drei- bis viermaligem Waschen ist das Gewebe bei Verwendung sauerstoffabgebender Waschmittel an den betreffenden Stellen vollkommen zerstört. *Walther.*

II.

(Eine offene Antwort an die Firma L. A. Schellhorn Söhne.)

Angenommen, alles was die Firma *L. A. Schellhorn Söhne* in Nr. 34 dieser Zeitschrift über Persil sagt, ist richtig und ohne Beeinflussung seitens der Kundschaft vorgebracht, worauf die Firma Schellhorn noch besonders hinweist, dann besagt das zu ungunsten von Persil — gar nichts!

Aber mit einer Gegenfrage kann man antworten: „Wie kommt es, daß, gegenüber den erwähnten Klagen, Millionen Hausfrauen mit Persil keine Löcher waschen? Andererseits aber wieder Frauen immer Löcher waschen, auch ohne Persil, ja auch ohne Chlor?"

Ich glaube, es liegt am Waschen! *Bürstenbinder.*

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.*)

Unter diesem Titel erschien in Nr. 22 und 23 d. J. ein Artikel der Herren Dr. *Bergell* und *L. Laskaray*. In diesem Aufsatz wurden, wie auch schon von anderen Chemikern, die sich, zum Wohl und Nutzen der Seifenindustrie mit der Theorie der Seifenmaterie beschäftigen, Bemerkungen hingeworfen, die eine abfällige Beurteilung der heutigen Techniker darstellen. Da nun genannter Artikel unmittelbar nach dem von mir verfaßten erschien, fühle ich mich gezwungen, im Interesse der Techniker, speziell in meinem eigenen, einige Worte zu erwidern.

Zuerst wurde der Wert der langjährigen praktischen Erfahrung an sich, als Grundlage der Technikeraufsätze, freundlich in den Hintergrund gestellt, während der Wert der theoretischen und experimentellen Arbeit stärker betont wurde. Vorläufig konstatiere ich nur diese Tatsache, Kommentar folgt im weiteren Text und zwischen dessen Zeilen.

Um einem Mißverständnis vorzubeugen: Ich bin einer der Eifrigsten mit, der jede neue theoretische wie experimentelle Arbeit studiert und sie für die technische Arbeit verwendet, d. h. bei dieser in ihren Vorgängen sich an die neuen Erkenntnisse anlehnt und Richtung nimmt. Ich bin begeistert für schöne wissenschaftliche Arbeiten, gleichgültig, ob sie sich in der Technik ausbeuten lassen oder nur eine nähere Bestätigung der Empirik mit sich bringen.

„ . . . wenn auch noch so bedeutende Kenntnisse der Verfasser (praktische Kenntnisse) fast ausschließlich aus der Praxis stammen und ein wissenschaftlich, experimentell begründeter Gesamtüberblick fehlt. . ." — — Nein, meine Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray*, der fehlt keineswegs in dem Maße, wie Sie glauben annehmen zu müssen. Nicht bei den modernen Technikern. Wenn ein technischer Fachmann einen Artikel für die Praxis schreibt, so kann er unmöglich gleich die wissenschaftliche Erklärung mit angeben, mag sie theoretisch oder experimentell bewiesen sein, das würde zu weit führen. Mein Artikel „Toilette-Grundseifen"[1]) hätte sonst den zehnfachen Raum beanspruchen müssen. Zwar füge ich einen wissenschaftlichen Beweis oft genug ein, ohne mit näheren Daten zu dienen, die in diesem Falle nur Ballast bedeuten würden. Ferner kann jeder aufmerksame und vorurteilsfreie Leser erkennen, daß mein genannter Artikel zum größten Teil auf wissenschaftlicher Erkenntnis aufgebaut ist, wenn auch dort widersprechende Ansichten massenhaft zu finden sind. Ich berufe mich nur auf den Vorgang, der sich in sehr verdünnten Seifenlösungen abspielt, dessen Erkenntnis ganz verschieden gedeutet wird.

Meiner Ansicht nach war die von Ihnen gewählte Einleitung für den weiteren Inhalt Ihres geschätzten Artikels unnötig, „wissenschaftlich" zwecklos und ist nur geeignet, böses Blut unter den Technikern hervorzurufen, was auch noch weitere Bemerkungen von Ihnen taten.

Auch das „absolute Neuland" wird von uns Technikern begrast; nicht bis in die entlegensten Teile, aber weit genug, übergenug ausreichend für das Erkennen unserer Seifenmaterie, denn zum Forschen sind wir Techniker nicht berufen. Es ist wohl noch nie von Seifentechnikern eine experimentell bewiesene Theorie gefunden worden, die nicht vorher schon in der Technik angewendet wurde, die nicht vom Seifenkessel ausgegangen ist. Der experimentierende Chemiker erhält den Impuls zu seiner Arbeit größtenteils vom Seifenkessel. Es handelt sich meistenteils um Bestätigungen von Vorgängen, die die Technik erkannte. Auch heute noch nutzt die Technik empirisch Dinge aus, worüber der Chemiker noch schweigen muß. Aber wir Techniker machen den Chemikern keinen Vorwurf daraus! Wirkliche Forschungsarbeit, Entdeckungen hatte *Chevreul* geleistet, und heute unter anderen Prof. Dr. *Leimdörfer, Stiepel* etc.

Bitte, Herr Dr. *Bergell* und Herr *Laskaray*, klären Sie uns darüber auf, wodurch Kokosöl sich so unterschiedlich von allen anderen Ölen verhält. Daß es sich so oder so verhält, wissen wir. Daß das Kokosöl sich auf Grund seiner Fettsäurezusammensetzung so verhält, wissen wir auch. Aber das nähere Warum nicht. Liegt das Verhalten an der molekularen Zusammensetzung der Fettsäuren? Die Eigenschaften und Konstituion dieses oder jenes Seifenkörpers kennen wir. Aber warum hier so, dort so? Weil bestimmte Fettsäuren innerhalb des Öles dazu prädestiniert sind? Aber auf Grund wessen?

Techniker-Aufsätze kommen untereinander zu den widersprechendsten Ergebnissen? Meine Gegenfrage: Die wissenschaftlichen Arbeiten und Anschauungen etwa nicht, Herr Dr. *Bergell* und Herr *Laskaray?* — Ganze wissenschaftliche Weltanschauungen stehen sich gegenüber! — Kreuzen sich aber Techniker in ihren Meinungen und beweisen ihre Produkte die Stichhaltigkeit, so kann leider von der wissenschaftlichen Theorie nicht daran gerüttelt werden. Ich bitte um aufmerksame Verfolgung meiner Worte, um Weiterungen zu vermeiden. Ja, leider fehlt dann oft die wissenschaftliche Erkenntnis, wonach wir lechzen. Und wieviele wissenschaftliche Feststellungen sind schon von anderen verdrängt worden, weil so oft von verschiedenen Standpunkten aus dieselbe Arbeit, derselbe Gedanke verfolgt wurde und zu — — entgegengesetzten Ansichten führte. Kann man von der Technik verlangen, daß sie sofort jede neu auftauchende Theorie in die Praxis umsetzt? Erst muß sich eine Erkenntnis gefestigt haben. Und der auf Entdeckungen ausgehende Chemiker wird daher gebeten, uns höflich auf seine Früchte aufmerksam zu machen, auf daß wir sie, praktisch prü-

*) Wegen Raummangels zurückgestellt. *Red.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 1—5.

fend, befolgen, um ihm zu helfen, den Ruhm zu erlangen, den er sich um die Materie verdient hat, wenn seine Entdeckungen von Einfluß sind. Aber auch rein theoretische Entdeckungen sind ja von Wert. Ist es nicht besser, wenn auch in unserer Industrie Techniker und Chemiker zusammen arbeiten in dem Bewußtsein der reziproken Abhängigkeit? Wo sollte der Techniker hingeraten, wenn er auch wissenschaftlich experimentieren soll, sobald die Grundlagen hierfür vorhanden sind? Gerade in der Seifenindustrie hat es sich gezeigt, daß der Techniker gar nicht so sehr auf den Chemiker angewiesen ist, um ein Unternehmen florieren zu lassen, was das Ziel sein soll. Erst sehr spät hat die chemische Aufklärung (deren unbedingter Anhänger ich bin) eingesetzt, ohne viel an der Fabrikation geändert zu haben. Denn „empfunden" hatte der Empiriker alles das schon, was der Chemiker heute er- und beweist, Bestätigungen für die Richtigkeit der empirischen Anwendung.

Trotz meiner „praktischen" Erfahrung in der Verwendung von Kokosöl wird von Dr. *Bergell* und Herrn *Laskaray* ein Zusatz von 20% im Ansatz als normal angesehen und, was schlimmer ist, empfohlen. Aber wenn es doch nicht notwendig ist, meine Herren, wozu dann doch? Ganz abgesehen von dem hohen Kokosölpreis. Unter „Wahl des Ansatzes" in Ihrem Artikel gehörte unter ad 5: der die Seife in ihrer Salzadsorption behindert. In der Literatur, die größtenteils von Chemikern kontrolliert wird, wurde experimentell die hohe Salzadsorption der Kokosölseife aufgedeckt, wirklich aufgedeckt, nicht nur bestätigt. Warum soll nun die Technik nicht daraus Nutzen ziehen, was ja eigentlich die Herren *B.* und *L.* wünschen und in ihrem Aufsatze uns vorwerfen? Wenn es der Technik doch gelingt, mit einem hohen Kokosölsatz eine zur Weiterverarbeitung geeignete Seife zu erzeugen, also die natürliche Salzadsorption zu schwächen, so ist das ein Verdienst der Technik.

„. . . das Schmalz verbessert den Verband . . .", ist für die Technik sehr unbedeutend, auch seine Eigenschaft, feinere Emulsionen zu geben. Neutraler Talg und neutrales Schmalz verseifen sich gleich schwer, beide bedürfen in der Technik derselben sorgfältigen Überwachung. Wenn Schmalz im Sinne seiner Verseifbarkeit einen Vorzug vor Talg erhalten muß, so ist er technisch sehr wenig ausschlaggebend und würde auf seiner Fettsäurezusammensetzung beruhen, worauf ich in meinem Artikel hinwies und gleichzeitig auf die Folgen einer größeren Schmalzverwendung.

Daß Fette auch ohne Laugenüberschuß bei Gegenwart von Seife aufgespalten werden, ist bekannt durch die Empirik und wird ausgenutzt. Daß das der Fall ist, bestätigte die experimentelle Chemie ohne nähere Erklärung, wir sind also ebensoweit wie vorher.

Keinem Techniker fällt es ein, Kokosöl nur „kurze" Zeit zu verseifen. Da Sie aber, Herr Dr. *Bergell* und Herr *Laskaray*, in Ihrem Artikel bestätigen, daß Kokosöl aus den von Ihnen angeführten Gründen, kurz gesagt, innig-schneller sich zu seinem Alkalisalz umsetzt, so wird auch schon lange davon Gebrauch gemacht, ohne sich zu groben Fehlern verleiten zu lassen. Gerade darauf hat kürzlich ein Techniker hingewiesen.

Der springende Punkt bei der Grundseifenherstellung liegt in der innigen, vollständigen Verseifung; ob hierbei einige Stunden gespart werden können, ist sehr nebensächlich, und ich bin davon überzeugt, daß auch Sie, wenn Sie einmal in die Lage kommen sollten, selbst hergestellte Seife verkaufen zu müssen, um vor sich selbst sicher zu gehen, lieber etwas länger sieden werden, als auf Grund experimenteller Erkenntnis die Sache beschleunigt zu beenden. Ich habe auch darin meine Erfahrung.

Bei Ihren Experimenten werden Sie sicher stark verdünnte Lösungen angewendet haben, wie es ja auch Brauch und fast immer nötig ist. In der Technik stehen aber verhältnismäßig konzentrierte „Lösungen" zur Verfügung, hier liegt ein gewaltiger Unterschied vor. Die Laboratoriumsversuche weichen in allen Fällen hierin von den technischen Verhältnissen ab.

„Ganz falsch" ist es bestimmt nicht, tagelang an tierischem Fett herum zu kochen, wie Ihre Worte lauten, sondern höchstens eine kleine Verschwendung in Ihrem Sinne.

Aber etwas außerordentlich Grobes, meine Herren, liegt in der total irrigen Annahme Ihrerseits, wir Techniker vermuten, daß etwas unverseift gebliebenes Kokosöl in der Grundseife nicht schade, weil bei den kalt gerührten Kokosseifen der unverseifte Anteil als ranzig schwerer zum Ausdruck kommt. Verzeihen Sie mir, das ist unerhört! Diese Behauptung ist geradezu eine Ungeheuerlichkeit und zeigt, wie fern die Herren Verfasser den Technikern stehen, wie wenig sie sie kennen.

Der Harzzusatz zu Toiletteseifen ist in seiner Wirkung außerordentlich bekannt. Nur Lehrlinge oder Personen, die in der Branche herumtaumeln, können das behaupten, was die Verfasser hier von den Technikern vermuten. Der halbprozentige Harzzusatz, auch wenn er nicht vorverseift wurde, verursacht kein Nachdunkeln der Seife, welches mit Hilfe der menschlichen Augen erkennbar wäre, besonders wenn nicht die schwärzeste Harzsorte angewendet wird. Der verletzende Ausspruch, den Sie bei dieser Angelegenheit taten, war direkt verkehrt.

Unterlaugen von reinen Fetten enthalten absolut keine technisch zu gewinnenden Seifenreste, aber keine Spur. Chemisch ließen sich wohl solche auffinden, die aber bei eventueller technischer Zurückgewinnung ständig durch die Fabrikation geschleppt werden würden.

Aber meine Herren: Oxyfettsäuren sind denn doch in der Unterlauge löslich.

Die Besprechung des ersten Teils des in Frage stehende Artikels mag hier ihr Ende finden. Die weiteren Ausführunge vermag ich nicht in mir aufzunehmen.

Die genannten Herren möchten den Rat annehmen, uns Techniker nicht für gar so unwissend zu halten, das ist ja direkt beschämend, aber wir sind gar nicht so dumm, bestimmt nich und weniger aggressiv zu schreiben. Wir scheuen uns auch jede Theorie sofort in die Praxis einzufügen, die event. spät liegende Folgen zeitigen könnte. Wir Techniker müssen fü jedes nachteilige Vorkommnis büßen. Gewisse technische Kreis werden stets geneigt sein, von Chemikern stammende Au klärungen anzunehmen, aber es müssen Daten sein, die zwa wahr sein können, deren Wert aber auch ins Gewicht falle muß, um eine Sicherheit aufzugeben, die mit viel Weh g wonnen wurde.

Glauben Sie nicht, meine Herren, daß es nur schlecht Techniker gibt, ebenso findet man auch nichtssagende Ch miker und solche, die enorm leisten. Wem fällt es ein, alles üb einen Leisten zu nageln?

Ferner bitte ich, nicht darüber erbost zu sein, wenn Tech niker anfangen sich anzumaßen, „etwas wissenschaftlich" schreiben und zu denken. Man hört so 'was aus Ihrem Aufsa herausklingen.

K. L. Weber, Chile.

Pflanzenölfettsäure H.

I.

Über diese erschienen in Nr. 34 dieser Zeitschrift im Sprech saal drei weitere Auslassungen und zwar zwei über das Produ ungünstig urteilende und eine dritte von Herrn Dr. *Naphta* dessen Urteil dahin geht, daß diese Pflanzenölfettsäure f Schmierseife und Seifenpulver doch mit Erfolg verwendet we den kann und er es nur dahingestellt sein läßt, ob man aus dies Fettsäure „ohne Zusatz anderer Fette" auch „Kernseifen" e zeugen kann. Wichtiger als wirklich zu der Frage der Brauchba keit der Fettsäure mit Belegen Stellung zu nehmen, erschien jedoch in seinen Auslassungen Herrn Dr. *Naphtali*, sich in pe sönliche Angelegenheiten einzumischen und mir mangelnde Ko legialität speziell in diesem Falle gegenüber Herrn Dr. *Davi sohn* vorzuwerfen. Dieser Vorwurf ist vollständig unbegrü det und etwas aus meinen Ausführungen, was bei richtiger Au fassung nicht herauszulesen ist. Da die Angelegenheit mein Kollegen Herrn Dr. *Davidsohn* betrifft und nicht Herrn D *Naphtali*, war es natürlich, daß ich mich mit vorgenannte Herrn, mit welchem nur die besten kollegialen Beziehungen st bestanden haben; aussprach und Übereinstimmung der Auffassu herbeiführen konnte. Herrn Dr. *Naphtali* kann ich nur em fehlen, seinem ausgesprochenen Kollegialitätsgefühl dadurch Au druck zu geben, daß er sich bei seinem Einsetzen für die Pfla zenölfettsäure H von Herrn *E. Jaeschke* mit eingeladen fühl zum vollen Gelingen der Herstellung von Seifen aus dieser.

Dr. *Bergell*.

II.

In Sachen der Pflanzenfettsäure H gab Kollege *Jäschke* Nr. 34 unserer geschätzten Zeitschrift die Anregung, unt Aufsicht einer Kommission, welche von der unterzeichneten Ve einigung zu bestimmen war, einen größeren Probesud aus de selben zu sieden, um die Verwendbarkeit der Pflanzenölfet säure H für die Seifenfabrikation, speziell zur Schmiersei und besonders die erzielte Ausbeute zu prüfen.

Die Vereinigung war selbstverständlich gern bereit, die A regung im Interesse der Seifenfabrikation in jeder Weise fördern und verwirklichen zu helfen.

Herrn Dr. *Volquartz* und Herrn Dr. *Knigge* war dadur die Möglichkeit geboten, den Beweis ihrer Behauptungen erbringen.

Ich habe heute festzustellen, daß ich von genannten Herr bis dato, also nach 14 Tagen, weder eine diesbezügliche A frage, geschweige denn eine zusagende Antwort erhalten ha

Wir raten daher den Seifenfabrikanten und Kollegen, Ölen und Fetten unbekannter Provenienz, besonders wenn unter Phantasienamen angeboten werden, die übliche Vorsi weiter zu beachten.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
I. A.: *Köppen*.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung u zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wol Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg

[1]) Einladungsaufruf siehe Nr. 34, Seite 704 dieses Blattes

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 10. September 1925. Nr. 37

Bohröle und Bohrfette.

Von *E. Bartels.*

(Schluß.)

Anders ist es mit den Ammoniakseifen. Nach meinen Erfahrungen eignen sich Ammoniakseifen überhaupt nicht zur Herstellung von Bohrölen, und ich kann nur dringend abraten, Ammoniak hierzu zu verwenden. Ich habe im Anfang meiner Praxis genügend Lehrgeld zahlen müssen. Selbst in Verbindung mit fixen Alkalien soll man Ammoniak vermeiden. Die Ammoniakseifen zersetzen sich äußerst leicht. Bei der geringsten Erwärmung verdampft das Ammoniak und der Rest ist die Reklamation. Die Ammoniakseifen haben allerdings den Vorteil, daß sie Mineralöl leicht emulgieren und selbst in überschüssiger Ölsäure leicht löslich sind, aber dennoch: die Hände davon!

Ich glaube, jetzt genügend und ausführlich über Eigenschaften und Verwendung der Bohröle gesprochen zu haben, und kann mich nunmehr dem fabrikatorischen Teil zuwenden. Betrachten wir uns zunächst die Rohstoffe für die Bohrölfabrikation. Als verseifbare Stoffe verwendet man Olein, Harz, Harzöle verschiedener Art, hochgespaltene Fettsäuren, (selbst Tranfettsäuren lassen sich verwenden), schwedisches Harz, Naphthensäuren und verschiedene unter Phantasienamen im Handel befindliche Rohstoffe. Als das unstreitig beste, aber auch teuerste Rohmaterial ist das sulfurierte Rizinusöl anzusprechen, dessen Herstellung ich hier kurz streifen will, obwohl von solchen Vorschriften eine Unzahl schon in dieser Zeitschrift veröffentlicht ist. Ergötzlich ist es zu lesen, wie manche Autoren Apparaturen beschreiben, wie sie seit Großvaters Zeiten gebräuchlich sind. Heute heißt es, will man rationell arbeiten, muß man sich den Fortschritt der Wissenschaft und Technik zunutze machen. Planetenrührwerke und andere Rührvorrichtungen haben sich überlebt. Das rationellste Rührwerk ist das Taifunrührwerk. Ein schnell rotierender Rührer bringt das Öl in kreisende Bewegung, durch eine auf die Oberfläche des Öles gesetzte Bremsvorrichtung entsteht ein Strudel, der selbst einen ziemlich dicken Strahl von Schwefelsäure schnell verschwinden läßt. Noch besser ist es, ein dünnes Bleirohr, in welchem sich in kurzem Abstande kleine Löcher befinden, zu einem großen Kranz zu biegen, schräg geneigt über den Kessel zu hängen und es vom Säuregefäß vollaufen zu lassen, sodaß die Schwefelsäure sozusagen tropfenweise auf die Oberfläche des Öles fällt. In kurzer Zeit ist die Schwefelsäure dem Öle zugesetzt, ohne daß man eine Verbrennung zu befürchten hat.

Doch soll man das Sulfuriergefäß niemals zum Waschen des Öles benützen. Am besten ist ein verhältnismäßig kleines Taifunrührwerk, mit dem man am Tage mehrere Chargen machen kann. Die jedesmalige Charge läßt man in das gut entleerte Waschgefäß ab und verarbeitet sie dort weiter.

Das Sulfurieren an sich ist ja bekannt und braucht hier nicht näher beschrieben zu werden.

Das Waschen des Öles ist gleich mit einer dünnen Salzlösung vorzunehmen. Niemals ist zunächst mit reinem Wasser zu waschen. Denn mit dem Wasser gehen die wertvollen wasserlöslichen Sulfoverbindungen verloren, die ein hohes Emulgierungsvermögen haben. In schwacher Salzlösung sind diese unlöslich.

Gewiß genügt ein Rizinusöl II. Pressung, doch soll man ein solches wählen, welches möglichst geringe Mengen freie Fettsäuren enthält. Denn beim nachherigen Neutralisieren mit Lauge kann leicht ein Verdicken der Masse stattfinden. Die bereits vorhandene freie Fettsäure dürfte nach meiner Ansicht die Aufspaltung des Rizinusöles durch die Schwefelsäure besonders begünstigen, obgleich die Menge der gebildeten Rizinussulfosäuren nicht merklich zunimmt. Es wird also eine größere Menge saurer Seifen gebildet, die beim Neutralisieren ev. ein Steifwerden der ganzen Masse verursachen.

Als Mineralöl verwendet man sowohl ganz leichte Spindelöle, wie auch selbst ganz schwere Maschinenöle bis zum Russisch I. Auch die Mineralöle sind, je nach ihrer Herkunft in ihrem Verhalten zu sauren Seifenlösungen, also in ihrer Emulgierbarkeit sehr verschieden. Wir müssen berücksichtigen, daß die Mineralöle aus den verschiedensten Kohlenwasserstoffen bestehen. Schon amerikanische Öle sind nicht gleichmäßig zusammengesetzt. Pennsylvanische Öle sind anders als kalifornische, diese wieder anders als mexikanische. Noch anders verhalten sich wieder Öle aus Sumatra. Und wir wissen niemals, was wir für ein Öl bekommen, denn die gleiche Gesellschaft oder Trust vertreibt Öle verschiedenster Herkunft. Ich habe das Verhalten der einzelnen Mineralöle gegen die gleiche Seifenlösung genau geprüft und bin dabei zu ganz bestimmten Resultaten gekommen. Ich erwähne dies nur, um manchem Fabrikanten Aufklärung zu geben über ein Mißlingen mancher Kochung, die er sich absolut nicht erklären kann. Denn kolloide Lösungen können in ihrem Gleichgewichtszustand durch geringfügige Ursachen gestört werden. Daß höher viskose Öle mehr Seife zur Emulgierung erfordern als minder viskose Öle, versteht sich am Rande.

Als Olein wird man wohl ausschließlich das Destillatolein gebrauchen. Saponifikat-Olein kommt wegen seines Gehaltes an festen Fettsäuren weniger in Betracht. Vorsicht ist beim Einkauf des Oleins stets geboten. Wie manche hochgespaltene dünnflüssige Fettsäure segelt unter der Marke „Olein".

Oleine mit verschieden hohen Säurezahlen erfordern zur Bildung saurer Seifen auch einen verschieden hohen Prozentsatz an Alkali. Deshalb ist in Vorschriften für Bohröle niemals eine genaue, engbegrenzte Menge Alkali anzugeben. Jeweils muß der Bohrölfabrikant hierin laborieren.

Was von dem Olein gesagt ist, gilt auch für die verschiedenen Harzöle. Auch ihre Säurezahlen schwanken ganz beträchtlich. Ebenso ihr Gesamtalkali-Bindungsvermögen.

Noch schlimmer sieht es in dieser Beziehung mit den Naphthensäuren und dem sogenannten schwedischen Harz aus, die stets nur mit der größten Vorsicht zu verarbeiten sind. Wenn man überdies ihre Preislage mit ihrer Ausgiebigkeit gegenüber normalen Fettsäuren vergleicht, so ist von einer besonderen Preiswürdigkeit nicht mehr viel zu verspüren.

Daß die Laugen, Pottasche, Soda und Salmiakgeist genau auf ihre Stärke zu prüfen sind, braucht wohl nicht besonders hervorgehoben zu werden.

Zur Herstellung, bezw. zum Mischen der Bohröle benützt man am besten zylindrische Kessel mit einfach rotierendem Rührer und Schlagleisten, wenn man es nicht vorzieht, sich ein Taifun-Rührwerk anzuschaffen. Kessel mit Planetenrührwerken eignen sich zwar auch, doch findet niemals eine so innige Durchmischung wie bei den oben erwähnten Rührwerken statt.

Ich will jetzt noch einige Vorschriften für Bohröle folgen lassen. Stets muß aber der Fabrikant dessen eingedenk sein, was ich oben geschrieben habe. Daß sich hiergegen sogar Fachleute versündigen und ganz brauchbare Vorschriften einfach als untauglich verwerfen, lehrt das Studium dieser Zeitschrift mehr als genügend.

I.

20 kg Olein
20 „ rohes, blaudünnes Harzöl
60 „ Spindelöl
8 „ Sprit

werden zusammengemischt und dieser Mischung ca. 6 kg Natron- oder Kalilauge 30° Bé zugerührt, bis das Öl blank und emulgierbar ist.

II.

20 kg Olein
10 „ helles raffiniertes Harzöl
70 „ Spindelöl
8 „ Sprit

werden miteinander gemischt und ungefähr die gleiche Menge Kali- oder Natronlauge wie oben eingerührt.

III.

20 kg Olein
20 „ sulfuriertes Rizinusöl (nicht neutralisiert)
60 „ Spindelöl
10 „ Sprit

werden innigst gemischt und diese Mischung mit ca. 8 kg Kali- oder Natronlauge 30° Bé geklärt.

IV.

5 kg Harz
15 „ helles raffiniertes Harzöl
50 „ Russisch I
15 „ Olein

werden zusammengeschmolzen, abkühlen gelassen, 15 kg sulfuriertes Rizinusöl (nicht neutralisiert) beigemischt und diese Mischung mit Kali- oder Natronlauge 30° Bé geklärt und emulgierbar gemacht.

Zum Schluß sollen noch einige Worte über die zum Versand des Bohröles benutzte Emballage gesagt werden. Als Versandfässer verwende man nur gut entleerte Maschinen- bezw. Spindelölfässer. Niemals nehme man entleerte Olein- oder andere Fettsäurefässer. Auch Fässer, in denen verseifbare Öle enthalten waren, vermeide man, ebenso nasse Fässer. Die immer mehr in Aufnahme kommenden Eisenfässer sind die besten. Ebenso sind Eisenblechkannen den verzinkten oder verzinnten Kannen vorzuziehen.

Die Bohrfette.

Diese, so recht eigentlich erst nach dem Kriege in Aufnahme gekommenen Fette haben den Bohrölen in mancher Beziehung etwas voraus. In erster Linie läßt sich der Schmiereffekt unzweifelhaft günstiger gestalten. Um das blanke klare Aussehen des Bohröls zu erhalten, sind wir gezwungen, dünnflüssige verseifbare Rohstoffe zu wählen. Selbstverständlich ergeben diese, auch wenn sie in saurer Form vorliegen, nicht so schmierfähige Seifen, wie die sauren Seifen der festen Fette. Außerdem kann das Verhältnis: Seife — unverseiftes Fett, das bei den blanken Bohrölen einer gewissen Gesetzmäßigkeit unterliegt, in Bezug auf letzteres besser gestaltet werden. Wir sind imstande, äußerst schmierfähige Fette, in der Hauptsache z. B. Talg zur Herstellung zu verwenden. Schon eine 5—10%ige Talgseifenlösung ist sehr glitschig und schmierig. Wenn wir nun in diese dickliche Seifenlösung noch unverseiften Talg und ein viskoses Maschinenöl einrühren, so haben wir ein Bohrfett von ausgezeichneter Schmierfähigkeit. Selbstverständlich ist die Emulgierfähigkeit der Talgseifenlösung auch in bestimmten Grenzen gehalten. Um sie zu verbessern, verarbeitet man gern etwas Neutral-Wollfett mit hierzu. Doch hat das Wollfett den Nachteil, das Kristallisieren, bezw. das Dickwerden der emulgierten Masse zu verlangsamen.

Statt Talg kann man natürlich auch andere verseifbare harte Fette verwenden. Selbst Abfallfette mit sehr großem Gehalt an verseifbaren Bestandteilen, die für die Seifenfabrikation unbrauchbar sind, sind für diesen Zweck noch ganz gut verwendbar. Allzu dunkle Fette werden aber sich gelblich emulgieren.

Zur Herstellung dieser Fette wird man am besten, wie oben schon angedeutet, vorgehen. Man bereitet sich zunächst, der schnelleren Verseifung wegen, aus Talgfettsäure oder auch aus Stearin eine schwach saure Seife. Dieser Seife kann man dann, je nach Preislage, Konsistenz usw., eine Fettmischung einrühren. Auch bei den Seifen harter Fettsäuren sind Kaliseifen bessere Emulsionsträger. Natürlich muß man bei Verwendung von Kaliseifen stets den Fettgehalt höher halten, um eine gleiche Konsistenz wie bei Natronseifen zu erzielen. Im allgemeinen stellt man die Bohrfette auf ca. 50% Gesamtfettgehalt ein. Doch gibt es auch Bohrfette mit bedeutend geringerem Fettgehalt, und dieser ist der Grund, weshalb mancher Verbraucher den Bohrfetten noch mißtrauisch gegenüber steht, denn Gelegenheit, ihn hineinzulegen, ist unreellen Verkäufern in diesen Fetten am besten geboten.

Rundschau

Wanzentinktur. I. Die Wanzenbekämpfung ist ein sehr schwieriges Problem. Mitunter hilft eine Mischung von Rapsöl mit einem Zusatz von 5 Prozent Rohkresol. Auch Kreosot dürfte sich eignen. Für Tinkturen kommen Auszüge von Insektenpulver, Tabak und Koloquinten (Gesamtmenge 1 : 5) mit Weingeist in Betracht. Als Zusatz zum Filtrat nimmt man Borsäure, Karbolsäure, Terpentinöl, Naphthalin, Petroleum. *Andés* gibt unter vielen anderen folgendes Rezept an: 1000 T. Wasser, 20 T. 50%ige Karbolsäure, 2 T. Leinöl, 20 T. 15%ige Kalilauge, 10 T. Chlormagnesium, 30 T. Benzol, 1 T. Naphthalin. Mehrmaliges Einpinseln tötet nicht allein die lebenden Tiere, sondern auch die Brut. II. In Karl Fr. Töllner's Vorschriftenbuch finden sich zwei verschiedene Präparate, von welchen das nachstehende besonders zu empfehlen ist. Sadebaumspitzen 150 g, Koloquinten 50 g, Weingeist 95%ig 1000 g, lasse man bei mäßiger Wärme unter wiederholtem Umschütteln 8 Tage stehen, presse aus und filtriere. Man bestreiche mit der Tinktur die Fugen der Möbel oder mische sie Anstrichfarben und Tapetenkleister bei. III. Wanzen haben von Hause aus einen wachsartigen Überzug, der es notwendig macht, fettlösende Vertilgungsmittel anzufertigen. Als solche kommen Tetrachlorkohlenstoff, Schwefelkohlenstoff (giftige Dämpfe), Benzol und Benzin in Frage, wobei jedoch zu beachten ist, daß die drei letztgenannten Stoffe feuergefährlich sind; auch eignet sich Terpentinöl. Um eine nachhaltige Wirkung zu erzielen, werden Karbol- oder Salizylsäure (vorher in Brennspiritus gelöst) zugesetzt; ebenso kann Naphthalin (10 T. auf 90 T. Benzin, Benzol, Terpentinöl usw.) als Zusatz dienen. Bewährt haben sich auch Koloquinten- und Quassiaholz-Abkochungen und Tabakblätter-Tinktur. Diese Mittel müssen aber mit Kaliseife oder Saponin oder Quillayarindenauszug oder Ochsengalle versetzt werden, um die Fettschicht der Wanzen durchdringen zu können. — Die deutsche biologische Anstalt für Land- und Forstwirtschaft in Dahlem brachte in Vorschlag, zum Waschen von Möbeln und Fußböden zweieinhalb- bis vierprozentige Kresolseifenlösung zu gebrauchen, während andererseits empfohlen wird, Ritzen, Fugen und Brutstätten mit Formaldehyd auszuspritzen, was jedoch nicht ganz unbedenklich zu sein scheint.

Am gründlichsten wird stets jegliches Ungeziefer vertrieben, wenn man Ritzen und Fugen in Decke, Fußboden und Wänden verschmiert, die Tapete überall festklebt und die Brutstätten gründlich beseitigt. Welche Tinktur Verwendung finden kann, hängt von der Örtlichkeit, der Empfindlichkeit der Gegenstände und der Farbe der Tapete ab.

(Drogenhändler, Berlin).

Flüssiges Englischpflaster. 20 g Pyroxylin, 4 g Kampfer, 360 g Aceton.

Feuersichere Säcke. Man tränkt die Säcke 15 bis 20 Minuten lang mit einer Lösung von 450 g Ammoniumchlorid, 180 g Borsäure, 90 g Borax und 3 l Wasser.

(Chem. and Drugg. d. Pharm. Ztrhalle).

Mückenstifte, die nicht nur kühlend und desinfizierend wirken, sondern auch die Mücken abhalten, erhält man nach folgender Vorschrift: Paraffin mit einem Schmelzpunkt von 50 bis 52° C 30 g, Ceresin 30 g, Vaselinöl 30 g, Menthol 1 g, Nelkenöl 3 g, Eukalyptusöl 3 g. Das Paraffin und Ceresin werden geschmolzen, dann mit dem Vaselinöl vermengt. Zum Schluß werden Menthol, Nelkenöl und Eukalyptusöl hinzugefügt und die Masse sofort in die geeigneten Gußformen, die möglichst kühl stehen, gegossen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Jodiertes Kochsalz ist ein Speisesalz mit sehr schwachem, unschädlich wirkenden Jodgehalt, das in Kropfgegenden mit gutem Erfolge zur Bekämpfung von Dickhals als Dauerkur gebraucht wird. Es wird wie gewöhnliches Speisesalz zur Bereitung von Speisen anstelle des sonst üblichen Salzes verwendet. Die Saline Bad Sulza (Thür.) stellt ein jodiertes Kochsalz im Siedeverfahren her und bringt es in Kilopackungen unter dem Namen „Halkajod" in den Handel. Die Selbstbereitung erfolgt in der Weise, daß ½ Milligramm Jodkalium oder Jodnatrium-Jodkalium mit 1 kg gereinigtem Kochsalz sorgfältig vermischt werden. Am besten ist hierzu ein trockenes, kleinkristallinisches Salz (sogen. Fürstensalz) geeignet.

(Pharm. Ztrhalle).

Strohhutwaschmittel. Strobin besteht aus ungefähr 53% Weinstein, 34½% Calciumsulfat, 0,60% Calciumkarbonat, 0,04% Kieselsäure, aus Spuren von Calciumoxyd und ¼% Wasser. Sehr gute Dienste leisten folgende Lösungen: Man bereitet 2 Lösungen. Die ein Flüssigkeit (a) besteht aus einer Lösung von 15 g unterschwefligsaurem Natrium in 75 g Wasser und wird nach völliger Lösung mit 10 g Spiritus und 5 g Glyzerin versetzt. Die andere Lösung (b) stellt man durch Auflösen von 2 g Zitronensäure in 90 g Wasser her; der Zitronensäurelösung werden 10 g Spiritus zugesetzt. Beide Lösungen bewahrt man in gut verschließbaren Flaschen auf. Die Strohhüte werden mittels eines in Lösung a getauchten Schwammes abgewaschen und darauf die Ware während 24 Stunden in einen Keller gelegt. Sodann bestreicht man die Strohhüte gleichzeitig mit der Lösung b, legt sie abermals 24 Stunden lang in den Keller und glättet sie schließlich mit einem nicht zu heißen Bügeleisen. Ein anderes Strohhutwaschmittel besteht in einem gepulverten Gemenge von 100 T. saurem schwefelsaurem Natrium, 20 T. Weinsäure und 10 T. Borax, das man zum Gebrauch mit Wasser anreibt. Der Borax löst die Appretur, die sich entwickelnde schweflige Säure vermag dann bleichend einzuwirken. Oder man bringt die Strohgeflechte in eine Lösung von 40 T. Natriumthiosulfat in 600 T. Wasser, säuert mit Salzsäure schwach an und wäscht das gebleichte Material zuerst mit warmem und dann mit glyzerinhaltigem Wasser 1 : 100. Es sei darauf hingewiesen, daß es vorteilhaft ist, die Wirkungsweise aller dieser Mittel zunächst durch Vorversuche zu prüfen, da sie je nach der Farbe und Verunreinigung des zu bleichenden Materials verschieden stark einwirken. Panamahüte werden gereinigt, indem man sie 24 Stunden vollständig bedeckt in eine Lösung von 10 g Natriumperborat in 1½ Liter Wasser einlegt. Dann werden sie mit Bürste und Seifenwasser gereinigt, in kaltem Wasser mehrfach gespült, zwei bis dreimal kurz in Essigwasser (1 : 15) getaucht, und an der Sonne getrocknet.

(Wäscherei-Centralbl.).

Erhärten von Gips. Für manche Zwecke ist es wünschenswert, die Abbindezeit des Gipses etwas zu verzögern. Dies erreicht man auf einfache Weise dadurch, daß man den Gips vor dem Versetzen mit Wasser mit 8—10% Eibischwurzelpulver mischt. Ein auf diese Weise gemischter Gips erhärtet erst nach etwa 1 Stunde.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 26.

Hamburg 39, den 5. September 1925.

= Daß eine bessere Börsenstimmung, welche ich in meinem letzten Berichte als wünschenswert hinstellte, gewissermaßen in der Luft lag, bewies der Verlauf der vergangenen Woche, welche auf fast allen Gebieten des Effektenmarktes fest verlief. Wie mit einem Schlage hat sich das Bild geändert, und die größtenteils weit unterwerteten Kurse sind eifrig bestrebt, die Gleichgewichtslage wiederzufinden. Es war mithin berechtigt, vor übertriebenem Wirtschafts-Pessimismus zu warnen. Interessenpolitik hat hierbei die größte Rolle gespielt, denn der Zeitpunkt der Besserung fällt mit der Beendigung des Kampfes um die Zollvorlage und dem Abschluß der Steuergesetzgebung zusammen. Während man sich bis dahin in den schwärzesten Geschäftsberichten nicht genug tun konnte, hielt es man jetzt für angezeigt, durch günstigere Auslassungen den Ruf der Firma wieder aufzufrischen und dadurch der Gefahr einer Kreditschädigung, welche zweifellos das nicht gewollte Ende der andauernden Selbstbezichtigung gewesen wäre, zu entgehen.

Auch die Werte der Ölindustrie sind von der Reaktion betroffen worden, teilweise sogar in erheblichem Ausmaße. Man wird auch hier in der Annahme nicht fehlgehen, daß die Verhältnisse wesentlich besser liegen, als man zugeben wollte, solange innerpolitische Momente im Vordergrunde des Interesses standen. Ich habe wiederholt auf die immer sichtbarer werdende Besserung in der Lage der Ölmühlen hingewiesen, welche auch ohne Zollschutz erzielt wurde und somit eigentlich gegen die Notwendigkeit einer solchen sprach. Nach Verabschiedung des Zolltarifes ist das Fundament weiter ganz bedeutend verstärkt worden. Die außerordentlich günstige Lage dürfte nunmehr eine gute Rentabilität gesichert haben.

Um sich von der jüngsten Entwicklung in der Ölmühlenindustrie ein Bild machen zu können, bringe ich nachstehend einige Einfuhrzahlen von Ölsaaten und Ölen und Fetten aus der Statistik bis Ende Juli 1925 in t à 1000 kg:

Ölsaaten	1925	1924	Öle u. Fette	1925	1924
Raps	40 100	33 700	Schmalz	66 800	82 000
Sonnenblumen	44 000	5 700	Oleo, Talg		
Erdnüsse	223 100	42 900	Premier Jus	27 900	30 000
Sesam	16 400	6 500	Fischöle	27 800	17 300
Leinsaat	138 500	60 600	Bohnenöl	20 300	12 600
Baumwollsaat	35 600	20 000	Pflanzenöle		
Sojabohnen	234 800	82 000	ohne Holzöl	23 300	6 700
Palmkerne	108 600	49 500	Rizinusöl	3 700	1 700
Kopra	86 000	72 400	Palmöl	10 500	5 500
Total	928 100	373 300	Kernöl	3 000	5 000
			Kokosöl	4 500	4 900
			Total	187 800	165 700

Die Zunahmen betragen mithin für 7 Monate in Ölsaaten 555 000 t, in Ölen und Fetten 22 000 t. Interessant ist, daß trotz der Zunahme in der Erzeugung inländische Öle und Fette die Einfuhr ausländischer Ölerzeugnisse in verstärktem Maße andauert. Die Ausfuhr in dem gleichen Zeitraum erreicht die Ziffer von 41 000 t. In dieser Ziffer dürfte die Ölindustrie mit etwa 50% partizipieren, während der Rest auf andere Industrien (20%) und den Handel (30%) entfällt.

Der Absatz dieser stark vergrößerten inländischen Produktion kann sich naturgemäß nicht ohne Hemmungen vollziehen. Eine solche liegt zweifellos auf dem schwierigen Gebiet des Kuchenabsatzes, eine weitere in den ungünstigen Geldverhältnissen, welche den Fabriken eine Auswahl der Käufer zur Pflicht machen. Ohne Kreditgebung ist das Geschäft gegenwärtig fast eine Unmöglichkeit geworden. In dieser Richtung ist die Ölindustrie sicherlich sehr stark engagiert, und die Rückschläge werden garnicht zu vermeiden sein, zumal die Lage innerhalb der verbrauchenden Industrien durchaus nicht rosig geschildert wird.

Der Handel möge sich den Mut und die Hoffnung auf bessere Zeiten nicht rauben lassen. Es ist ihm wiederholt angedeutet worden, daß seine Tage gezählt seien und daß er neben der erdrückenden Übermacht der Ölmühlen eigentlich überflüssig wäre, welche danach trachten, den inländischen Markt unter Ausschluß ausländischer Fabrikate und Produkte völlig in ihre Hände zu bringen, mithin zu monopolisieren. Die hier veröffentlichte Statistik zeigt, daß er seinen Platz behauptet, und manche Annahmen sprechen dafür, daß er auch später, namentlich nach Rückbildung mancher durch die Not der Zeit hervorgerufenen Erscheinungen, seinen angemessenen Anteil an der Öl- und Fettversorgung des Landes behalten wird.

Im übrigen gewinnt mit der zunehmenden Tätigkeit der Ölmühlen die Verarbeitung von Pflanzenölen und -Fetten sowohl für technische, als auch Speisezwecke die Oberhand. Gerade die Produktion der pflanzlichen Rohstoffe, namentlich im afrikanischen, aber auch im asiatischen Kontinent war durch den Krieg und seine Folgen am stärksten unterbrochen und kann erst allmählich auf ihre frühere Höhe gebracht werden. Besonders die Härtungsindustrie führt diese Stoffe mehr und mehr dem Verbrauche zu. Natürlich wird eine Verschiebung innerhalb der Preisverhältnisse dieser Stoffe auf die Dauer nicht ausbleiben können. Der Einfluß des amerikanischen und australischen Kontinentes auf die Öl- und Fettmärkte beruht auf der Erzeugung von tierischen Fettstoffen. Dieser Einfluß, abgesehen von der Kreditfrage, ist infolge der oben angegebenen Verhältnisse in den letzten Jahren stärker von den Vereinigten Staaten ausgenutzt worden, als für uns als überwiegendes Einfuhrland im Hinblick auf unsere prekäre Lage zuträglich war. Die Preise haben dabei eine Höhe erreicht, welche von der deutschen Wirtschaft nur noch schwer getragen werden kann. Mit dem Umschwung in den Produktionsverhältnissen und dem allmählichen Übergang von der Verarbeitung tierischer zu pflanzlichen Fettstoffen wird sich allmählich auch der Abbau der abnormen Preiskonjunktur vollziehen. Man möge sich nur darüber klar sein, daß dieser Preisabbau nur langsam vonstatten gehen kann, und daß nicht notwendigerweise schon in den nächsten Monaten bedeutende Preisrückgänge auf diesem Wege liegen müssen.

Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (3. September 1925.) Die Wirkung des neuen Zolltarifs trat bisher wenig in die Erscheinung. Das Geschäft bewegte sich am Inlandsmarkt in den alten Bahnen. Der internationale Getreidemarkt erbrachte am Ultimo Überraschungen höchstens insofern, als die Preise starkem Druck ausgesetzt waren. Hiernach richtete sich zum großen Teil auch die Haltung der Ölsaat- und Ölmärkte. Am Inlandsmarkt forderten Abgeber zur sofortigen Lieferung für rohes Leinöl M 90,50 bis 91, doppelt gekochtes Leinöl M 92 bis 92,50, dunkles Pflanzenöl M 55 bis 55,50, rohes Rüböl M 99 bis 100, Sojaölfettsäure M 75 bis 76, Kottonölfettsäure M 83 bis 84 je 100 kg, für rohes Sojabohnenöl £ 44.10 bis £ 45, Palmöl, Lagos, £ 42.10 bis £ 43, rohes Palmkernöl £ 44 bis £ 44.5 je 1000 kg, alles einschließlich Verpackung ab Lager.

Die Weltmarktlage gestaltete sich überwiegend zu Gunsten der Käufer, obwohl die Wochenabladungen sehr gering waren. Indien verschiffte während der Berichtswoche im Vergleich zur Vorwoche 6200 t bezw. 3950 t Leinsaat, 3250 t bezw. 200 t Rübsaat, während Abladungen von Baumwollsaat (Vorwoche 3600 t) ausfielen. Von Argentinien wurden 5000 t Leinsaat nach Nordamerika und 13 000 t nach Europa gegen 8000 bezw. 24 300 t in der Vorwoche abgeladen, während der sichtbare Vorrat am La Plata sich von 115 000 t auf 110 000 t verminderte. Nach Eintritt wohltuender Regenfälle haben sich die Aussichten für Leinsaat am La Plata weiter verbessert, während aus der laufenden Ernte übrigens auch noch größere Mengen erwartet werden. Die nach Europa schwimmenden Vorräte bestanden Ende der Woche aus 110 200 t argentinischer und 31 900 t indischer Leinsaat, 6700 t indischer Rübsaat und 15 600 t indischer und 3700 t ägyptischer Baumwollsaat, Ende der Vorwoche aus 114 400 t bezw. 29 100 t Leinsaat, 3700 t Rübsaat und 8200 t bezw. 1000 t Baumwollsaat. Die Reserven von Leinsaat am La Plata und in Indien zur Verschiffung bis Ende des Jahres werden mit 522 000 t 31 000 t größer geschätzt, als bis dahin im Vorjahr verschifft wurden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 19.7/6 bis 19.10, Calcutta £ 21.5 bis 21.7/6, Bombay £ 22.10, Sojabohnen £ 14.2/6 bis 12.13/9, Rübsaat, Toria, £ 21.10 bis 21.5, braune Cawnpore £ 21.5, Kottonsaat, Bombay, £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 12.17/6 bis 12.15, ostafrikanische £ 9.12/6, Sesamsaat, chinesische, £ 28.2/6, Sonnenblumensaat, russische, £ 13.10; Hull: Leinöl £ 39.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 39.15, ägyptisches, roh, £ 43, eßbares, raffiniert, £ 46.10, Rüböl, extrahiert, £ 48.10, Sojaöl, extrahiert, £ 42, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 56¾, Oktober Fl. 53, Leinöl Fl. 48½, Oktober Fl. 46, Oktober-Dezember Fl. 46, Januar-April Fl. 45½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

Hamburg, den 4. September 1925.

Leinöl, prompt GM 90,50, Leinöl, August GM 90, Leinölfirnis GM 91, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44.10, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,50, Kokosöl Ceylon £ 49, Palmöl Lagos £ 43, Erdnußöl, roh £ 54, Kottonöl, techn. £ 47, Sojabohnenöl, roh £ 45, Leinölfett-

säure GM 93,50, Kokospalmkernfettsäure M 83, Erdnußölfettsäure M 83, Sesamölfettsäure £ 40, Sojaölfettsäure, hell GM 73, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 56, Rizinusöl II. Pressung £ 55, Abdeckereifett RM 72—77, Sulfurolivenöl, Abladg. Lire 510, Pflanzenöl, dunkel GM 60, Talg, südamerik. A £ 47.10—49.10, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 48.10, Hammeltalg, techn. £ 52, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 122, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 80, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 74, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 63, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 98.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. September 1925.

Das ausländische Geschäft in technischen Ölen und Fetten lag in der vergangenen Woche unverändert. Das Kaufanimo ist noch immer gering, und es finden nur Verkäufe für den nächsten und dringendsten Bedarf statt. Am hiesigen Platz kann das Geschäft ebenfalls als lustlos bezeichnet werden. Die Preise blieben ohne Änderungen.

Fettsäuren: Der Absatz in diesem Artikel ist schwach. — Die Erzeuger halten die vorwöchentlichen Preise.

Talg: Bei der letzten Londoner Talgauktion wurde ca. die Hälfte des zum Verkauf gestellten Quantums zu 6 d höheren Preisen plaziert.

Feste Öle (Kokos-, Palmkern- und Palmöl): Bei geringem Interesse für diese Artikel ist die Tendenz zu Gunsten der Käufer.

Flüssige Öle: Leinöl hat sich wieder im Preise ermäßigt, und die Stimmung des Marktes ist flau; Sojaöl hat seinen vorwöchentlichen Preisstand behaupten können, weil für diesen Artikel Raffineure Interesse zeigten. Kottonöl ist lustlos bei rückgängigen Preisen. Erdnußöl und Rizinusöl zeigen keine Änderung.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 175 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 176, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure 145, Maisöl 150. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 3. September 1925.

Die Situation ist als stabil zu bezeichnen. Loko- bezw. schwimmende Ware ist mit £ 68 bis 70 p. engl. ton zu haben, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 3. September 1925.

Palmöl. Der Markt hat sich im Laufe der letzten 8 Tage kaum geändert. Die Nachfrage war nur sehr gering, und die Preise waren unverändert. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 42.10, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 42, Bissao-Palmöl, schwimmende Ware, £ 38.10, Liberia-Palmöl, rot, schwimmende Ware, £ 36.10, Kongo-Palmöl, schwimmende Ware, £ 34.10, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko, £ 39.10, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abldg. £ 41.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.- u. Okt.-Nov.-Abldg. £ 41.15.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion waren ca. 915 Fässer aufgestellt, von denen ungefähr 515 verkauft wurden. Die Preise waren durchweg 10 sh höher. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg £ 48.10, Saladero- und oder Digester-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abldg. £ 48.5, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg., £ 48.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Abldg. Credit Colonial, schwimmend, £ 46.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Abldg. Credit Colonial, Sept.-Okt., £ 48.10, Home Melt Tallow, hell, prompt von England, £ 48, Pale mixed Tallow, hellfarbig, prompt v. England, £ 48.15, dänischer Ochsentalg, prompt von Dänemark M 108.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 5. September 1925.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 32, S. 668) ist grünes Sulfuröl wesentlich teurer geworden, teils wegen stärkerer Nachfrage, teils weil die Ernteaussichten in Italien im großen ganzen nicht besonders erfreulich sind, eine Folge der ungünstigen Witterungsverhältnisse zur Zeit der Blüte und des Früchteansatzes.

Die Inhaber verlangen heute für gutes grünes Sulfuröl aus letzter Ernte, 3% Toleranz für Wasser und Schmutz, Lieferung September-Oktober, L 490 bei 10-t-Ladung frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto einschließlich Holzbarrels, und für besonders grünes Sulfuröl ist der heutige Markt L 500, Bedingungen wie vorstehend.

Im allgemeinen haben die diesjährigen Sulfuröle, auch namentlich in der hauptsächlichsten Produktionsgegend Apulien (Bari usw.) dieses Jahr gegen sonst in Qualität und Farbe zu wünschen übrig gelassen. Außerdem enthalten die Sulfuröle des Jahrgangs, insbesondere der Sommerproduktion, erhebliche Mengen Oxyfettsäuren, ein Vorkommnis, das durch die Natur der Trester und deren lange Lagerung bedingt ist, wobei sich auch namentlich die Ölausbeute verringert.

Bei den bisherigen Verkaufspreisen, insbesondere denen, die von den Inhabern seit Mai-Juni angenommen werden mußten, um sich zu erleichtern, sind die Verluste groß gewesen, daher ihr Bestreben, sie zu verbessern. Die Bestände sind nicht mehr groß, und die Deckung des Herbstbedarfs steht vor der Tür. Nach Berichten von den Vereinigten Staaten werden diese große Eindeckungen zu machen haben. Andererseits aber stehen einer weitern Preiserhöhung die gesunkenen Devisenkurse im Weg.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 3. September 1925.

Auch in dieser Woche ist eine nennenswerte Belebung des Geschäftes nicht zu verzeichnen, dennoch konnten verschiedene Artikel im Preise anziehen.

Paraffin: Greifbare Ware ist knapp, und Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° wird mit $ 15,50 bis 16 bezahlt; weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° notieren unverändert $ 13,50 bis 13,75. Für Abladungs-Ware gelten die letzten Notierungen, d. h. für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze wird ein erhöhter Preis von $ 14 bis 14,25 gefordert. — Ceresin: Bei regulärem Absatz sind die Preise unverändert geblieben. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt unverändert fest. Für ausländisches Bienenwachs notiere ich je nach Provenienz sh 172 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs hatte sehr kleines Geschäft, die Forderung ist unverändert sh 79 bis 80 p. cwt. — Karnaubawachs hat wiederum etwas nachgegeben, doch ist trotzdem ein verhältnismäßig guter Abzug zu konstatieren. Ich notiere für loko fettgrau sh 138 p. cwt. und für courantgrau sh 140 p. cwt. Abladungs-Ware beider Qualitäten sh 137 bis 138 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz liegt weiter ausgesprochen fest. Bei der augenblicklichen Entwicklung ist noch gar nicht abzusehen, wann die Hausse zum Stillstand kommt. Augenblicklich notiere ich für greifbares bezw. schwimmendes Harz amerik. F/G/H $ 12,05 bis 12,20 und für Abladungs-Ware $ 12,50 bis 12,70.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 3. September 1925.

Auch in der vergangenen Woche beschränkten sich die Umsätze auf den notwendigen Bedarf, und der Markt ist preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 167 bis 178 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 140 bis 142 sh, fettgraues zu 141 bis 143 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 4. September 1925.

Die Preise sind ziemlich unverändert. Nur Bienenwachs zieht weiterhin an, während Karnaubawachs etwas im Preise zurückgegangen ist.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz, sh 185 bis 190, fettgraues Karnaubawachs sh 150—165, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 5. September 1925.

Die Steigerung der amerikanischen Harzpreise nimmt noch weiteren Fortgang, und der hiesige Markt ist dieser Tendenz nach und nach gefolgt, wenn einzelne Seiten auch jetzt noch etwas billiger abgeben, als die amerikanischen Abladungsnotierungen lauten. Die Loko-Preise liefen an den einzelnen Tagen deshalb stark auseinander. Die Franzosen und Spanier haben im Laufe der letzten Woche nur einmal eine weitere Erhöhung ihrer Forderungen eintreten lassen. Die amerikanischen Erhöhungen sind an den letzten beiden Wochentagen zum Stillstand gekommen, was allerdings nicht dahin aufzufassen ist, daß nun eine Rückgangsbewegung eintreten wird.

Die letzten Notierungen lauteten ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 13—12,50, HJ 13—12,70, M 13,65, WW 14,75—14,25 $ die 100 kg ab Lager, Tara 14%, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: E 6,55, F 6,57½, G 6,57½, H 6,57½, J 6,60, K 6,70, M 6,85, N 7, WG 7,25, WW 7,50 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware (sehr knapp): XII 11,50, XI 11,50, X 11,55, VI 12, Excels. 13,25—13,75 $ per 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 10,60, X 10,60, IX 10,90, VIII 11, VII 11,15, VI 11,20, V 11,45, IV 11,55, III 12,40, II 12,60, Ic 12,75, Is 12,85, Ie 12,95, Excelsior 13 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, 7% Tara.

Französisches Harz, Abladungs-Ware: BD 250, F 256, G 256, H 256, J 257, K 258, M 260, N 263, WG 266, WW 270, OOO 272, OOOO 274, VAV 275, EX 276, EXE 277, AAA 278, AAAA 280, AAAAA 282, XX 283, XXX 285 Ffrs. die 100 kg, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 7%. Französisches Harz, Loko-Ware: F 11,70, G 11,80, M 12 $ per 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: dunkel/mittel 10,50, pale I 11,25, pale II 11,75 $ die 100 kg cif, Tara 7%.

Für griechisches Harz dunkel/mittel in Säcken lauteten die Abladungsforderungen £ 20.10 b/n cif.

Die letzten Notierungen des Londoner Marktes stellten sich für amerikanisches Harz F/G 25/6, H 25/9, K 25/10, M 25/10, N 26/3, WG 29/6, WW 32/3; französisches Harz FGHJ 25/-, M 25/3, N 26/-, WG 28/-, WW 30/6 sh, alles ex wharf per cwt.

Die Preise im englischen spot-Markt haben sich erst in den letzten Tagen der Situation an den amerikanischen Erstmärkten völlig angepaßt; seither blieb man immer noch etwas hinter den amerikanischen Notierungen zurück. An den amerikanischen Märkten bestand auch während der letzten Woche wieder um die zur Ausfuhr gelangten Mengen ein scharfer Wettbewerb, der dieses Mal hauptsächlich auf vergrößerte Exportanforderungen zurückzuführen war. Südamerika kaufte stark, trotzdem es die ganze Zeit hindurch reichliche Mengen eingenommen hatte. Man erfaßt in diesem Lande offenbar die Lage richtig und kann — wo bereits eine etwas weiterreichende Versorgung zu noch billigeren Preisen vorhanden ist — auch mit geringerem Risiko sich bei der jetzigen Marktwertung betätigen, als wie ein solches für jene Käufer — z. B. bei uns in Deutschland — besteht, denen jede Vorausversorgung bis heute fehlte und die in diesem Augenblick natürlich über eine Deckung des Allernötigsten nicht hinaus können. Südamerika reserviert sich scheinbar seine früher billig eingekaufte Ware und macht die gegenwärtige Bewegung an den Erstmärkten vorerst noch mit. Aber auch andere Richtungen, so nach dem fernen Osten, nach Australien, waren sehr lebhaft an den Erstmärkten Amerikas um Eindeckungen bemüht, die die bisherigen Mengen überschritten. Den Produzenten drüben fallen hinzukommend auch noch die weiteren Früchte in den Schoß, die sich aus den nun ebenfalls steigenden Terpentinölpreisen ergeben; daß sie mit dem Erreichten aber jetzt schon zufrieden sind, trifft nicht zu. Sie versuchen offenbar auszuprobieren, wie weit ihnen der Konsum noch zu folgen bereit ist. Die französischen und spanischen Verkäufer bemühen sich weiter hauptsächlich um die Plazierung ihrer hellen und hellsten Typen. Sie sorgen aber auch dafür, daß der Abstand zu den amerikanischen Notierungen kein allzu großer wird, und helfen in diesem Sinne mit eigenen Erhöhungen ihrer Preise nach, so oft von Amerika dazu ein Anlaß gegeben wird, nur mit dem Unterschied, daß Amerika täglich steigert, während sie sich diese Arbeit mit einer einmaligen wöchentlichen Verbesserung ihrer Notierungen erleichtern. Solange der Konsum noch zu kaufen genötigt ist oder noch kaufen kann, wird in der Gesamtlage für diese Saison eine Änderung kaum eintreten.

Für den deutschen Verbrauch ist es bedauerlich, daß preiswerte Ersatzprodukte, die einigermaßen ihren Zweck erfüllen können, für Harz schwer zu beschaffen sind. Das was man davon haben könnte, entspricht in den wenigsten Fällen den Anforderungen. Dabei stellen sich verschiedene Industrien immer größer auf die Harzverarbeitung ein; so z. B. die Lackbranche, die für andere Materialien, wie Kopale, ebenfalls mit einer sehr hohen Konjunktur schon länger zu kämpfen hat. Gerade bei dieser Industrie sind Vorversuche zu beobachten, den gewöhnlichen Harzen eine immer breitere Verbrauchsbasis zu schaffen. Man las schon kürzlich irgendwo das interessante Wort von einem „Kopalisieren" der Fichtenharze, denn man fürchtet einen immer weiteren Rückgang der Kopalproduktion und wünscht sich gegen die Folgen davon zeitig zu schützen. Wenn auch in dieser Richtung vorerst noch keine feste Basis gefunden wurde, so werden die Bemühungen zweifellos unaufhörlich fortgesetzt, und die Folge wird letzten Endes mit noch größeren Anforderungen an die Harzerzeugung auslaufen. Schließlich mögen darüber aber noch Jahre vergehen, und bei den Bestrebungen der amerikanischen Naval-Stores-Interessenten ist damit zu rechnen, daß die Erzeugungsmöglichkeiten drüben während dieser Zeit eine größere Steigerung erfahren; ebenso dürften im fernen Osten die seit langem bekannten Bestrebungen zur Errichtung eigener Harzerzeugungsstätten einer gewissen Reife entgegen geführt werden, sodaß die höheren Anforderungen durch eine erweiterte Produktion paralysiert werden können. Allerdings sind, wie schon angedeutet, dies alles Entwicklungsmöglichkeiten einer noch längeren Sicht, die auf die augenblickliche Lage keinen Einfluß ausüben können. Die laufende Saison wird sich weiter im Zeichen höchster Preise abwickeln, und für die kommende Saison wird die Politik der Amerikaner wieder darauf hinausgehen, den Umfang der Erzeugung in einer Weise anzulegen, die den Produzenten auch für die Folge das Heft in Händen läßt, wenn nicht Veränderungen grober Natur im Konsum eintreten, die man nicht voraus berechnen kann.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 4. September 1925.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist in letzter Zeit von $ 2,95—3,40 weiterhin auf $ 2,70—3,15 ermäßigt worden. Nach uns vorliegenden Berichten scheint es, daß die Notierungen drüben noch nicht auf ihrem Tiefpunkt angelangt sein sollen. Wir glauben jedoch tatsächlich nicht an weitere nennenswerte Rohölermäßigungen, da die Berichte meistens tendenziös gehalten sind. Ein größeres Risiko ist jedenfalls mit einem heutigen Kaufe nicht mehr verbunden. Es notieren im Großhandel per 100 kg, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 36	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 32	bis 36
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 33	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 48,50	bis 61
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	bis 28
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (3. September 1925.) In die Preisbildung der verschiedenen Erzeugnisse spielt in etwa auch die Marktlage von Rohöl und Petroleum hinein. In Nordamerika wurden die Preise von Rohöl in kurzer Zeit nicht weniger als dreimal und zwar für einzelne Sorten bis zu 75 Cents oder etwa M 3 pro Faß, für Benzin auch wiederholt, für Petroleum bisher jedoch nur einmal ermäßigt. Auf die Preisbildung von Petroleum, Benzin und Benzol in Europa hat die Veränderung der Marktlage Nordamerikas bisher jedoch keinen Einfluß ausgeübt, es sei denn, daß dieser vielleicht darin zu erblicken ist, daß Preissteigerungen von Benzin, Petroleum und Benzol an den europäischen Märkten vorgebeugt wurde.

Trotz der meist ungünstigen Absatzmöglichkeiten haben sich die Preise der einzelnen Erzeugnisse am deutschen Markt bisher gut behauptet. Rohteer wird von der Vereinigung überhaupt nur in größeren Posten abgegeben, während den Zechen eingeschärft ist, freihändig nichts auf den Markt gelangen zu lassen. Die Vereinigung bezweckt damit eben, die Preise tunlichst zu stützen. Die Nachfrage nach präpariertem und destilliertem Teer hielt sich in den seit einiger Zeit üblichen Grenzen. Rohteer kostete M 5 bis 5,50, und präparierter Teer M 7,50 bis 8 pro 100 kg ab Werk ohne Verpackung. Die Nachfrage nach Benzol hat bisher keinerlei Einbuße erlitten. Mit Beginn des Winterhalbjahres läßt der Autoverkehr naturgemäß nach, was auch in der Nachfrage nach Autobetriebsstoffen zum Ausdruck kommt. Der Werkpreis für Motorenbenzol in kleineren Mengen beträgt ca. M 47,50 pro 100 kg in Käufers Fässern ab Werk. Das Geschäft mit Heiz- und Treiböl war im allgemeinen wenig regelmäßig, die Preise erschienen meist gedrückt. Heizöle je nach Beschaffenheit notierten in Ladungen M 7,25 bis 8,75, Treiböle M 9,25 bis 9,75 pro 100 kg ab Werk.

Wenn die Werke die Kesselwagen stellen, so wird hierfür eine Leihgebühr von M 1,75 bis 2 pro Tag und Wagen gerechnet. Die Absatzmöglichkeiten von Braunkohlenteer und Teerölen besserten sich bisher im allgemeinen wenig, wobei jedoch zu berücksichtigen ist, daß das Geschäft mit Rohkohle und Briketts wesentlich günstiger liegt gegenüber Steinkohle und Koks. Während Braunkohlenteer und Braunkohlenteerpech sich in den Preisen wenig veränderten, suchten die Fabrikanten für Braunkohlenteeröle Preisaufschläge zu erlangen, welche zum Teil bis zu M 1 pro 100 kg ausmachten. In Mitteldeutschland forderten Abgeber für dunkles Paraffinöl bis zu M 14, Treiböl bis zu M 12 und Heizöl bis zu M 11,50 pro 100 kg in Kesselwagen ab Station ohne Verpackung.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 4. September 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,50, Harz, amerik. FGH $ 12,25, WG $ 13,80, WW $ 14,75, Schellack TN orange sh 237/6, Schellack lemon sh 285.

Terpentinöl stieg weiter im Preise.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 4. September 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 108 (46.5), Bleimennige, rein 108 (46.5), Bleiweiß, pulv. 108 (46.10), Bleiweiß in Öl 116, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35,15 (16.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135-140 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 72 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 100 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 39 (23), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 77 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. September 1925.

*Ätzkali, 88/92% S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 65,50, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken, Passau Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 164, Bleiweiß, chem. rein 169, Borax, krist. 100, Chlorbaryum, krist. 98/100 39, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genuß bzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Harz, inländ., FG 82, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 93,75, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 123, Minium 160, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14,25, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 129, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 66,25, Salalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 88, Schellack T. N. orange 940, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 30,50, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 260, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 625, Wachs, China- 295, Wachs, Karnauba- 550, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette: Elain, sap., 97/98 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 176, Rizinusöl, franz., I. Pressung 245, Rüböl, dopp. raff. 185, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Köln. Ölkuchen-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Weißenburgstr. 48. Vertrieb von Getreide und Futtermitteln aller Art, speziell Ölkuchen, sowie Beteiligung an sonstigen einschlägigen Handelsgeschäften. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Heinrich Hörstgen. — † Ilka G. m. b. H. für chemische und technische Erzeugnisse, Salierring 49. Vertrieb von chemischen und technischen Erzeugnissen aller Art, nach Bedarf auch deren Herstellung und Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Johann Heeskens.

† Schwäbisch Hall. Ölwerk Eckartshausen G. m. b. H., Sitz Eckartshausen. Erwerb und Betrieb von Ölmühlen und ähnlichen Betrieben, Handel mit Saaten, Ölen und Fetten jeglicher Art sowie mit allen Hilfsstoffen, Bedarfsgegenständen und Erzeugnissen, welche bei der Gewinnung und Bearbeitung von Ölen und Fetten Verwendung finden oder anfallen bezw. aus solchen hergestellt werden. Stammkapital 12 000 RM. Geschäftsführer Hermann Adelmann, Fabrikant.

† Waren, Mecklenburg. Krystall-Seifenwerk, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seife, insbesondere einer der Pears Soap in Qualität gleichkommenden Transparentseife. Es können auch andere Artikel wie z. B. Parfümerien oder sonstige kosmetische oder pharmazeutische Präparate aufgenommen werden. Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer: Walter Josephy in Berlin-Charlottenburg, Niebuhrstr. 1.

† Wien I., Drachengasse 2. Robert Schrauf. Handel mit Seifen, Parfümerien, kosmetischen und Toiletteartikeln. Inhaber: Robert Schrauf, Kaufmann in Wien, XX., Karajangasse 27.

† Würzburg. Marktbreiter Ölmühle Hubert Hertlein, Sitz Marktbreit. Herstellung von Pflanzenölen und Kraftfuttermitteln. Geschäftsräume: Ochsenfurterstr. 269.

Berlin. Robert Berthold Cohn & Co., Chemikalien-Großhandlung, verlegten ihre Geschäftsräume nach NW 40, Herwarthstr. 4.

Budapest. Jaques Savoly, ehem. Präsident der „Savoly" kosmet.- und Toiletteseifenfabrik A.-G., ist vor kurzem verschieden.

Dresden. Welt-Wachs-Werk Egbert Günther Söhne. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Hermann Bernhard Hiekel in Meißen, dem Kaufmann Wilhelm Otto Hilpert, dem Diplomingenieur Carl David Friedrich Ernst Bouché und der Kassiererin Franziska Margarethe ledigen Theurich, sämtlich in Dresden. Jeder von ihnen ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinsam mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

-m. Falkenberg, Schweden. Ölgroßhändler H. F. Pehtz ist gestorben.

Halle a. S. In der Aufsichtsratssitzung der Hugo Stinnes Riebeck-Montan- und Ölwerke A.-G. wurde der Abschluß für das am 31. März abgelaufene Geschäftsjahr vorgelegt. Nach Abschreibungen von M 2 060 975, Zuführung an den Reservefonds von M 67 582 und nach Abzug von M 300 000 für laufende Pensionen und Unterstützungen an Beamte und Arbeiter verbleibt einschl. Vortrag ein Reingewinn von M 1 351 449. Der G.-V. soll vorgeschlagen werden, von der Verteilung einer Dividende abzusehen, von dem Reingewinn M 1 Million für möglicherweise zu erwartende höhere Aufwertungsansprüche zurückzustellen und die restlichen M 351 449 vorzutragen. Mit Rücksicht darauf, daß der Stinnes-Konzern nicht mehr durch Aktienbesitz an der Gesellschaft beteiligt ist, wird weiter beantragt werden, daß die Gesellschaft wieder ihre frühere Firma A. Riebeck-Montanwerke A.-G. annimmt.

Hamburg. Dr. Paul W. Herrmann Aktiengesellschaft für Öle und Fette. F. Herrmann und Dr. P. W. Herrmann sind aus dem Vorstand der Gesellschaft ausgeschieden. Henry Albert Hans Gerke, Kaufmann, ist zum Vorstand der Gesellschaft bestellt worden.

Hameln. Liebe A.-G., Feinseifen- und Parfümeriefabrik. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 18. August 1925 ist die Bestellung des Kaufmanns Johann H. Keiser zum Vorstandsmitglied widerrufen.

-m. Kopenhagen. Die ausgetretenen Direktoren der Danske Oliemöller og Säbefabriker, Georg Waidtlöw und Vald. Hansen, eröffnen ein Kommissionsgeschäft, Waidtlöw & Hansen, in Ölen und Rohstoffen für die Ölindustrie. — m. Infolge der weiteren Steigerung der dänischen Valuta setzte A.-S. Levers

Säbefabriker den Preis des „Rinso"-Waschmittels auf 35 und 50 Ore das Paket herab. — m. Den Großvertrieb der schwedischen Meta-Tabletten zum Anheizen von Kochapparaten etc. (siehe unsere Nr. 27 unter Göteborg) übernahm für Dänemark Jörgen Ohlsen, Ved Stranden 6 (Preis 4 Kr. die 100 Stück; in Plattenform 2,50 Kr. für 10 Stück).

Krefeld. Dreiring-Werke m. b. H., Kommanditgesellschaft. Ein Kommanditist ist ausgeschieden. Die Einlagen der übrigen Kommanditisten sind verändert.

Leipzig. Über die Firma Hilgenberg & Götze, A.-G., Fabrik ätherischer Öle, Essenzen und chemischer Erzeugnisse, in Leipzig, Bitterfelder Straße 20, ist am 28. August 1925, Nachmittags 1½ Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung der Schuldnerin ist der Kaufmann Paul Schramm in Leipzig-Gohlis, Gottschallstr. 22, beauftragt.

-m. London. Parfumerie L. T. Piver (Paris, mit 10 Mill. Frs. Aktienkapital) ließ als britische Adresse 102 Deanstreet, W 1, hier eintragen.

-m. Luton, England. B. Laporte, Ltd., Fabrik für Seifenpulver, Gerberei- und Bleicherei-Chemikalien, verteilt aus 17 716 (i. V. 18 852) £ Reingewinn wieder 11 v. H. und will neue 7½%ige Vorzugsaktien herausgeben.

Neiße, Schlesien. Die Neißer Wachswaren- und Kunstwaben-Fabrik Fr. Marmätzschke begeht im September d. J. ihr 100jähriges Jubiläum im Familienbesitz.

Prag. Die „Centra" A.-G., Fettwarenwerke, hielt am 7. Juli ihre konstituierende Generalversammlung in Prag ab. Die Gesellschaft ist durch Nostrifizierung des tschechoslowakischen Besitzes der gleichlautenden Wiener Gesellschaft entstanden. Das Aktienkapital beträgt 4,2 Mill. Kc, die Reservefonds 593 400 Kc. Zum Präsidenten wurde Franz Vogt in Krieschwitz, in den Verwaltungsrat Direktor Fantes, Dr. Granichstätten, Dr. Musil und Direktor Rykens gewählt. Sitz der neuen Gesellschaft ist Krieschwitz. (Petroleum.)

Rotenburg, Fulda. Gebrüder Körtzel & Günther, Öl- und Fettwarenfabrik, G. m. b. H. in Hönebach. Die Gesellschaft ist nichtig. Die Liquidation erfolgt durch die Geschäftsführer.

-m. Stockholm. Neuer Direktor von Barnängens tekniska Fabrikers Aktiebolag, Seifen-, Parfümerie- und Tintenfabrik, wird Ing. Nils Backman, bisher techn. Leiter, an Stelle von Dr. C. Fineman, der Vorsteher im Vorstand bleibt. — m. Das Kaufhaus Militär-Ekiperings-Aktiebolaget bringt Watkins Kopfwäsche-Mittel aus Kokosöl zu 3,40 Kr. und die danach anzuwendende Brillantine „Glastora" (aus Kokosöl) zu 3,50 Kr. in den Handel. — m. Isidor Riese, Valling 30, hat den Großvertrieb für „Tula"-Schuhcreme. — m. Svensk-Engelska Mineralolje-Aktiebolaget bringt die neuen nach der elektrischen Raffineriemethode hergestellten „Shell Voltol"-Schmieröle auf den Markt, welche die Lagertemperatur, den Startkraftverbrauch und die Friktionsverluste verringern und Warmlaufen ausschließen.

Wien, VI., Mariahilferstraße 75. Ausgleichsermittlung über das Vermögen des Schuldners Karl Siegmund Trebitsch, Inhaber der registrierten Firma Aeroformwerk Karl Siegmund Trebitsch, Handel mit Seife, Desinfektionsmitteln und sonstigen Chemikalien. Ausgleichskommissär: LGR. Dr. Schätz des Handelsgerichts Wien. Ausgleichverfahren: Dr. Arthur Markus, Rechtsanwalt, in Wien, I., Weihburggasse 9. Ausgleichtagsatzung bei dem genannten Gerichte, Zimmer Nr. 99, am 11. September 1925, vormittags ½11 Uhr. Anmeldefrist bis 25. August 1925. — Handelsgericht Wien, 31. Juli 1925.

Interessengemeinschaft zwischen Jürgens & Prinzen und Lever Brothers. Der englische Seifentrust Lever Brothers, der zurzeit etwa 80 v. H. der englischen Seifenfabriken und 60 v. H. der englischen Margarine- und Pflanzenölfabriken kontrolliert, ist eine Interessengemeinschaft mit der holländischen Weltfirma Jürgens & Prinzen eingegangen, die für die Margarine- und Pflanzenölfabrikation des Kontinents, vor allem auch Deutschlands, beherrschend ist. Dadurch gelangt diese ganze Industrie in Abhängigkeit von England—Holland, den beiden für Europa maßgebenden Rohstofflieferanten für Margarine und Pflanzenöl. Diese Entwicklung dürfte für die Preisgestaltung dieses wichtigen Volksnahrungsmittels nicht ohne Bedenken sein. (I. u. H.)

Anton Jurgens' Vereenigde Fabrieken, Nijmegen. Aus Amsterdam, 29. August, schreibt der Frkf. Ztg. deren W.-Korrespondent: „In der Wochenschrift „Haagsche Post" veröffentlicht deren Herausgeber sowie dessen Bruder, ein Bankier in dem Haag, zwei „Offene Briefe" an die Regierung bezw. an die Verwaltung der oben genannten Gesellschaft, in welchen an die Adresse der letzteren eine Anzahl Beschuldigungen, zum Teil sehr ernster Art, erhoben werden. Ausgangspunkt des Vorgehens des Haager Bankiers, des Herrn A. M. van Oss, war der bekannte Streit darüber, ob die Gesellschaft verpflichtet ist, wie es ihre Statuten vorschreiben, aus dem Gewinne eine Dividende zu verteilen oder die Gewinnverteilung, da die Auskehrung von Barmitteln der Leitung unerwünscht schien — die Gesellschaft hat eine Reihe schwieriger Jahre hinter sich — unterlassen werden könne. Indessen beschäftigt sich die umfangreiche Schrift weiter über diesen Ausgangspunkt hinaus mit einer Reihe von Vorfällen interner Art, die aber auch das allgemeine Interesse berühren und der holländischen Presse Veranlassung zu der Erklärung bieten, daß eine Aufklärung dieser Angelegenheit und, wenn möglich, eine Widerlegung der erhobenen Vorwürfe und Beschuldigungen wegen ihres Ernstes eine unabweisliche Pflicht der Verwaltung der Jurgens-Gesellschaft sei. Vor dieser Stellungnahme sei das eigene Urteil noch zurückzuhalten und nur als Beispiele aus der großen Zahl der vermutlich durch Insider bekanntgewordenen Punkte, die Gegenstand des Angriffes sind, seien nur zwei genannt, die deutsche Interessen berühren:

Im Jahre 1921 soll den Deutschen Jurgenswerken von der Jurgens-Gesellschaft in OB ein Betrag von Fl. 15 Mill. „bewilligt" worden sein, wogegen OB während zehn Jahre jährlich Fl. 1,5 Mill. als Minimumprovision (extra) für von OB zu kaufende Rohstoffe zu zahlen hätte; auf diese Weise konnte zunächst Hamburg einen (Schein-)Gewinn in dieser Höhe erzielen, der später wieder bei der Rückzahlung als Provisionsgewinn bei OB erscheinen würde. Dann erwähnt der „Offene Brief", daß laut einem vor längerer Zeit in der „Frankfurter Zeitung" erschienenen Berichte zwischen Jurgens und Van den Bergh eine Interessengemeinschaft bestehe, oder eine ähnliche Abmachung. Der Verfasser des Briefes hat diese Angelegenheit untersucht — es liefen auch in Holland derartige Gerüchte um, die beifügten, daß Jurgens aus diesem Titel an Van den Bergh eine Anzahl Millionen zu zahlen gehabt hätte —, ohne aber mehr als die Wahrscheinlichkeit der Richtigkeit dieser Gerüchte erfahren zu können; doch soll diese Angelegenheit in London gerichtlich ausgetragen und, sobald näheres bekannt, darüber berichtet werden.

An der Börse trat vermutlich unter dem Eindruck dieser Angriffe, die sich vor allem gegen die Person des Herrn Anton Jurgens richteten, und auf die das Widerwort ehestens gesprochen werden sollte, ein Rückgang der Jurgensaktien, die im Laufe dieses Jahres eine starke Kurssteigerung erfahren hatten — sie waren von etwa 72% auf 148% gestiegen — von ca. 137½ auf 131¾% ein."

Die Verwertung des Bergin-Verfahrens. Der Erwerb der Stinnesinteressen in den Riebeck-Montan-Werken und von Aktien der Evag-Gesellschaft hat der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik den maßgebenden Einfluß auf die Deutsche Bergin A.-G. gesichert, sodaß jetzt beide Verfahren der Kraftstoffherstellung aus Kohle, die indirekte des Methylalkohols über das Kohlenoxyd und die direkte „Verflüssigung" in ihren Händen vereinigt sind, und es verlautet, daß in den Riebeck-Montan-Werken das Bergin-Verfahren weiter ausgebaut werden soll.

Abgesehen von den bisher bekannt gewordenen Interessen des Auslandes und auch des preußischen Staates am Ausbau des Berginverfahrens sind ferner Verhandlungen mit einem polnisch-oberschlesischen Konsortium, dem u. a. die Gräfl. Schaffgott'schen Werke und die Rybniker Steinkohlenwerke angehören, im Gange oder stehen schon vor dem Abschluß, die das Bergin-Verfahren auch dort einführen wollen, da genaue Berechnungen gezeigt haben, daß bei großen Anlagen selbst bei den schwierigen oberschlesischen Verhältnissen eine Rentabilität des Verfahrens gesichert erscheint. (I. u. H.)

Handel und Verkehr.

Das Geschäft in Seifen und Parfümerien auf der Leipziger Herbstmesse 1925.

= Da dieses Mal vor der Musterschau große Reklame für das „Spezial-Meßhaus der Chemie" im „Zoo" zu Leipzig als der Ausstellungsstätte für Seifen, Parfüme, Pharmazie, Drogen, Lacke, Photo-Artikel usw. gemacht worden war, so gebietet dem Messechronisten die Pflicht, wahrheitsgemäß zu sagen, daß der Besuch dieses Hauses für die Einkäufer unserer Branche genau so ein Reinfall war, wie er für die unglücklichen Aussteller, die dorthin gelockt waren, einen Mißerfolg bedeutete. Nur wenige Firmen unserer Branche waren hier vertreten, denn die meisten waren an den alten Plätzen der Seifen- und Parfümerie-Schaustellungen in der inneren Stadt geblieben. War die Stimmung der Aussteller unserer Gewerbezweige im „Zoo" entsprechend schlecht, so war der Verdruß bei anderen Schaustellern noch größer. Früher hatte der „Zoo" in Leipzig für landwirtschaftliche Maschinen, dann für Lederwaren gedient. Nun war bekannt gemacht worden, daß dort nur noch Parfümerien usw. zu finden sein würden. Zwischen den Seifen-Ausstellern waren aber noch Leder-Schausteller verstreut, zu denen erklärlicherweise nun fast überhaupt keine Einkäufer mehr kamen. Trotz dieser merkwürdigen Mischung im Zeitalter der branchenmäßigen Aufziehung und trotz freigebigster Zuteilung auch von nicht bezahlten Ausstellungs-Quadratmetern war der Zoo nur teilweise besetzt. Die Aussteller unterhielten sich bei der fast dauernden Abwesenheit von Einkäufern über Messe-Neppereien. Es trägt in der Tat nicht zur Verbilligung der Messe-Schaustellung und der sonstigen Geschäftskosten bei, wenn z. B. die Aussteller genötigt werden, an ihrer Koje ein Schild anzubringen, welches mit 5 Mark reichlich bezahlt ist, wofür aber dem vom Aus-

stellungsgebäude einzig zugelassenen Maler der horrende Preis von 18 Mark vorgeschrieben ist.

Bedauerlich ist dieser Hereinfall der Aussteller im „Zoo" auch darum, weil einzelne Schausteller vertrauensvoll recht große Aufwendungen für Standdekorationen und reichhaltige Musterschau gemacht hatten. In dieser Hinsicht fiel in dieser Ausstellungsstätte der schöne Stand der Großparfümerie Erba, Ulm a. D., auf, der eine reichhaltige und ansprechende Auswahl von Rosa vera-Artikeln, wie Parfüm in Karton, Probeparfüm, Haarwasser, Haaröl, Schüttelbrillantine, Kristallbrillantine und Hautcreme in Dosen und, namentlich Coldcream, in Tuben zeigte. Neben diesen Toilette-Artikeln für die Damen wurden Erzeugnisse der Marke Renaissance in großer Auswahl, ferner Chinin-Brennessel-Haarwasser besonders hochprozentiger Herstellungsart in den normalen Packungen wie auch in Literflaschen für Kabinettzwecke gezeigt.

In der Petersstraße war der alte Stand von A. H. A. Bergmann-Waldheim von Einkäufern unter Berücksichtigung der Zeitverhältnisse gut besucht. Auch Luxuspackungen fanden hier Beachtung, da z. B. „Maienzauber" in Kästchen von echt schwedischer Birke, mit handgebatikter Seidenausstattung innen, geschliffenen Flaschen usw. recht wirkungsvolle Aufmachung zeigte. Mit Rücksicht auf die bevorstehende Festzeit waren Weihnachtsgeschenkkästchen für Zahnpasta, aromatische Mundwasser und Zahnbürsten der Marke „Rosodont" sowie auch andere Geschenkpackungen mit Maienzauber-Seife wie -Parfüm umsomehr beachtenswert, als eine Kollektion von 40 Neuheiten zur Stelle war. Von Herrenparfüm ging Nuvola-Juchten, besonders auch in verschiedenen Packungen als Geschenkkästchen sehr gut. Das Geschäft in Rasierstangen war hier befriedigend, zumal neben den billigeren Aluminiumtuben auch Nickel-Packungen zur Stelle waren und gut von den Einkäufern aufgenommen wurden.

Im Dresdener Hof waren dieses Mal einige der jahrelang dort ausstellenden Seifen- und Parfümfabriken nicht erschienen. Aber Ausstellerlücken waren ja in allen Meßgebäuden zu verzeichnen. Die stabilisierte Mark hat eben nach dem Taumel der Inflationszeit manche Blüte geknickt!

Da es zu weit führen würde, auf die üblichen Ausstellungen von Parfümen und Seifen näher einzugehen, sei hier wenigstens der schönen Schaustellung gedacht, die von der Puderquasten-Fabrik Dr. R. Morisse & Co., Elberfeld, veranstaltet worden war. Der begehrteste Artikel ist zurzeit fester Puder in großen, ganz flachen Taschen-Puder-Dosen, der in Amerika schon seit vielen Jahren gebracht wird und nunmehr auch bei allen deutschen Firmen als Neuheit zu finden war. Die Schwierigkeit der Fabrikation dieses Erzeugnisses liegt darin, daß die Puderscheibe sehr dünn, außerordentlich leicht Puder an die Quaste abgebend, um Gottes willen aber nicht bröckelnd und nicht zerbrechend sein muß. Diese Gegensätze zu überbrücken, das ist eine Nuß, die jetzt unsere deutschen Firmen nach dem amerikanischen Vorsprung zu knacken haben. Die genannte Puderquastenfabrik brachte für diese ganz flachen Taschenpuder-Dosen die hierzu passenden Medaillon-Puderquasten in hervorragender Qualität. Trotz vornehmer Ausführung mit Seidenspiegel und Zierrand sind diese Quasten sehr wohlfeil, da der Artikel in Massen-Fabrikation auf Spezial-Automaten hergestellt wird, die von dem Morisse-Werk konstruiert und gebaut wurden. Da diese Firma außerdem über eigene Prägeanstalt und Stoffdruckereien verfügt, so können diese Quasten auch mit jeder Prägung versehen werden. Es ist auch möglich, den Seidenspiegel mit jedem gewünschten Entwurf auszugestalten, wie die reiche Ausstellung auf diesem Messestande bewies. Morisse ist die einzige Herstellerin dieser Medaillon-Quasten. Es war daher nicht zu verwundern, wenn auf diesem Stande bei dem zunehmenden Interesse für festen Puder bedeutende Abschlüsse in Quasten erzielt wurden.

Wenn somit in dieser Hinsicht auch der diesmalige Verlauf der im allgemeinen wenig befriedigenden Leipziger Messe beweist, daß mit eigenartigen Neuheiten gute Geschäfte zu erzielen sind, so kann hinsichtlich der sonstigen Parfüm- und Seifen-Ausstellungen gesagt werden, daß im großen und ganzen in Bezug auf Aufmachung und Schaustellungsform doch recht erfreuliche Anstrengungen gemacht wurden. Im allgemeinen gingen — abgesehen von billigen Erzeugnissen für den Bedarf der wenig bemittelten Bevölkerung — nur die Toiletteartikel, welche im Laden der kleinen Arbeiterstadt bis etwa 2 Mark, der großen Stadt bis etwa 3 Mark kosten. Insofern ist in Parfümerien in Deutschland ein Wandel eingetreten, als diese Ware nicht nur wie früher hauptsächlich Geschenkartikel ist. Selbst in der kleinen Fabrikstadt kauft die Arbeiterin jetzt gelegentlich ihre Flasche Parfüm und legt dabei auf Ausstattung schon Wert, bevorzugt im übrigen allerdings Packungen von mittlerer Größe. Kleine Flaschen usw. bieten zu wenig, und gegen verhältnismäßig große Packungen besteht das begreifliche Urteil, daß darunter die Güte des Duftstoffes wohl zu sehr leide. Die deutsche Bürgersfrau wendet zurzeit für Parfüme bis 5 Mark, selten bis 6 Mark auf. Wir sind also noch weit von französischen Sitten entfernt, da die Französin für derartige Artikel leicht 20 Frs. und zwar bei ihrer Parfüm-Kultur durchaus nicht etwa nur einmal im Jahr ausgibt. Zieht man aber unsere schlimmen Verhältnisse infolge der Reparationslasten in Betracht, so muß man sagen, daß ein bescheidener Luxus in Seifen und Parfümerien auch auf der Messe seinen Bedarf äußerte.

P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Übergangsbestimmungen zu Artike IV (Umsatzsteuer) des Gesetzes zur Änderung der Verkehrsteuern und des Verfahrens vom 10. August 1925. *Vom 18. August 1925.* Auf Grund der Artikel VII § 2 des Gesetzes zur Änderung der Verkehrssteuern und des Verfahrens vom 10. August 1925 (Reichsgesetzbl. I S. 241) in Verbindung mit § 9 des Gesetzes über Zolländerungen vom 17. August 1925 (Reichsgesetzbl. I S. 261) wird für das Gebiet der Umsatzsteuer folgendes bestimmt:

§ 1. Ist eine Umsatzsteuer für eine Lieferung oder sonstige Leistung zu entrichten, die nach den vor dem 1. Oktober 1925 geltenden Vorschriften einem Steuersatze von einundeinhalb oder zehn vom Hundert unterlag, so richtet sich die Höhe des Steuersatzes dann nach der Vorschrift des Artikel IV § 1 Nr. 4 des Gesetzes zur Änderung der Verkehrsteuern und des Verfahrens in der Fassung des § 9 des Gesetzes über Zolländerungen und nach den Vorschriften des Artikel IV § 1 Nr. 6, 12 des Gesetzes zur Änderung der Verkehrsteuern und des Verfahrens, wenn bei der Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten die Vereinnahmung, bei der Versteuerung nach Leistungen die Lieferung oder sonstige Leistung nach dem 30. September 1925 liegt. Maßgebend ist die Versteuerungsart, die für den Steuerpflichtigen am 1. September 1925 gilt.

§ 2. Das Verbringen von Gegenständen des § 15 des Umsatzsteuergesetzes (§ 17 Nr. 3) oder die Lieferung von Gegenständen des § 21 des Umsatzsteuergesetzes (§ 23 Abs. 1 Nr. 4) ins Inland unterliegt dem Steuersatze von siebenundeinhalb vom Hundert, wenn das Verbringen oder die Lieferung nach dem 30. September 1925 erfolgt.

§ 3. In den Fällen des Artikel IV § 1 Nr. 13 des Gesetzes vom 10. August 1925 zur Änderung der Verkehrsteuern und des Verfahrens ist die Leistung von der erhöhten Umsatzsteuer befreit, wenn das Entgelt nach dem 31. Juli 1925 vereinnahmt wird. Für diese Entgelte ist die allgemeine Umsatzsteuer zu entrichten.

§ 4. Der Vergütungsanspruch des Erwerbers nach § 20 des Umsatzsteuergesetzes beträgt sechs vom Hundert des entrichteten Entgelts, wenn der Vergütungsanspruch vor dem 1. November 1925 bei einer Steuerbehörde des Reichs geltend gemacht wird.

§ 5. Beträgt die allgemeine Umsatzsteuer oder die Herstellersteuer und die Kleinhandelssteuer eines Unternehmens für Leistungen aus Verträgen, die vor dem 15. August 1925 abgeschlossen worden sind, nach § 1 nur eins oder siebenundeinhalb vom Hundert, oder sind nach § 3 Leistungen aus Verträgen, die vor dem 15. Juli 1925 abgeschlossen worden sind, nur nach den Sätzen der allgemeinen Umsatzsteuer steuerpflichtig, so ist der Steuerpflichtige mangels abweichender Vereinbarung verpflichtet, dem Empfänger der Leistung einen Nachlaß vom Entgelt zu gewähren, der der Minderung der auf die Leistung entfallenden Umsatzsteuer infolge der Herabsetzung des Steuersatzes oder infolge der Befreiung von der erhöhten Umsatzsteuer entspricht. Der Anspruch auf Preisnachlaß bildet keinen Grund zur Vertragsaufhebung.

§ 6. (1) Der Vergütungsanspruch des Ausfuhrhändlers nach § 4 des Umsatzsteuergesetzes beträgt für die Fälle der allgemeinen Umsatzsteuer einundeinhalb vom Hundert, für die Fälle der Hersteller- oder Kleinhandelssteuer zehn vom Hundert, wenn

a) bei Geltendmachung des Vergütungsanspruchs nach vereinnahmten Entgelten die Vereinnahmung des Entgelts für den Umsatz in das Ausland

b) bei Geltendmachung des Vergütungsanspruchs nach Lieferungen die Lieferung in das Ausland in der Zeit zwischen dem 1. Oktober und dem 31. Dezember 1925 erfolgt.

(2) Die Bestimmung des Abs. 1 gilt nicht für die Vergütungsansprüche, die nach dem 31. Januar 1926 bei einer Steuerbehörde des Reichs geltend gemacht werden.

Berlin, den 18. August 1925.

Der Reichsminister der Finanzen
In Vertretung
Popitz.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Einfuhrbewilligungen und Kontingente bei Einfuhr in das Gebiet der Freien Stadt Danzig. Zwischen der Freien Stadt Danzig und Polen ist eine Vereinbarung zustande gekommen, nach welcher die Einfuhr von durch die voraufgegangenen Verordnungen an sich einfuhrverbotenen Waren deutscher Herkunft in das Gebiet der Freien Stadt Danzig im Rahmen bestimmter Kontingente zugelassen wird, wenn diese für den Bedarf der eigenen Industrie, der eigenen Landwirtschaft oder des eigenen Handwerks bestimmt sind. Einfuhrbewilligungen im Rahmen der zugestandenen Kontingente werden von der Danziger Außenhandelsstelle erteilt.

Es bestehen zwei Kontingentslisten A und B, welche wir, soweit Produkte der chemischen Industrie in Betracht kommen,

nachstehend wiedergegeben. Sie gelten jeweils für den Zeitraum eines Vierteljahres und zwar Liste A für die Zeit vom 27. Juni bis 26. September, Liste B für die Zeit vom 15. Juli bis 14. Oktober 1925.

Position	Warenbezeichnung	Jahres kontingent t	hiervon für das laufende Vierteljahr abzurufen t
	Aus Liste A.		
61,1e	Kassetten, Farbenkästen, Staffeleien	5	1
	Aus Liste B.		
43,2	3 u. 4 Gelatine, Leim, außer festem und flüssigem Fischleim	16	4
aus 51,4	Olein	3	1
101	Alaun und schwefelsaure Tonerde	20	5
105,7	schwefelsaures Natrium	30	5
108,5	Salzsäure	8	2
aus 108,6	Essigsäure	20	5
112,7	Holzgeist	5	1,5
117,9b	Glyzerin gereinigt	40	10
130	Ultramarin, Berlinerblau und Pariserblau, sowie Waschblau in jeder Gestalt	8	2
137,5	Flüssige Tinten, Mittel zum Reinigen und Schmieren von Schuhwerk und Metallen, auch mit einer Beimischung von Fett, Wachs u. dgl.; flüssiger Gummi zum Kleben (Gummi arabicum u. dgl.), Syndetikon u. a. Mittel zum Kleben von Glas, Porzellan, Papier u. dgl.; alle Kitte außer Glaserkitt; Tuschen für Stempel außer den besonders genannten	2	0,5

— **Zolltarifentscheidungen.** Nach einer Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 8. Juli 1925 unterliegen der Verzollung:

1. die in der Industrie Verwendung findenden Ester: Milchsäureäthylester mit Rumgeruch und Adronolacetat mit Obstgeruch, beide ohne Alkohol und nach Pos. 115,2;

2. die in der Kosmetik gebrauchten Ester: Geranylacetat mit Geraniengeruch, Orthobutylphenylacetat in Pulverform mit Tulpengeruch und Parakresylphenylacetat in Pulverform mit Hyazinthengeruch als synthetische wohlriechende Produkte nach Pos. 119,4.

Finnland. Der Handelsvertrag mit Spanien. Nach dreijährigen Verhandlungen ist kürzlich der Handelsvertrag zwischen Finnland und Spanien in Madrid unterzeichnet worden. Wir entnehmen dem „Finnländischen Merkur", Berlin, (d. Die Chem. Ind.) folgende Einzelheiten aus dem Inhalt des Vertrages: Spanien gewährt der finnländischen Einfuhr den geltenden Minimaltarif sowie die Rechte der meistbegünstigten Nation für die hauptsächlichsten finnländischen Ausfuhrartikel. Für eine Reihe von Waren hat Spanien Zollsätze eingeräumt, die niedriger sind als die Sätze des Minimaltarifs. Diese Zollermäßigungen sind dieselben, die Spanien Schweden in dem kürzlich abgeschlossenen Handelsvertrage eingeräumt hat. In einem zweiten Verzeichnis sind die Waren enthalten, für welche Finnland in Spanien die Meistbegünstigung genießt. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen folgende Positionen des spanischen Tarifs in Betracht:

1012 Terpentinessenz, unrein oder gereinigt,
1013 Terpentinderivate, die keine pharmazeutischen Erzeugnisse sind,
1014 Kolophonium, Pflanzenpech und andere ähnliche harzige Erzeugnisse, nicht besonders benannt.

Finnland bewilligt der spanischen Einfuhr das Recht der Meistbegünstigung, und verpflichtet sich, die Zollsätze der in einem Verzeichnis aufgezählten Waren nicht zu erhöhen. Ferner ist die für eine Reihe von Waren bestehende Zollfreiheit gebunden worden.

Französisch-Westafrika. Erhöhte Ein- und Ausfuhrzölle. Durch ein Dekret des General-Gouverneurs von Französisch-Westafrika sind die Ein- und Ausfuhrzölle für die zweite Hälfte des laufenden Jahres erhöht worden. Die Koeffizienten für chemische Produkte, die wir dem „Board of Trade Journal" (d. Die Chem. Ind.) entnehmen, seien hier aufgeführt:

Einfuhrzölle.

Artikel:	Koeffizient:
Alkohol, Alkoholate usw.	2,5
Petroleum und Motorenöl	2
Alkoholhaltige Parfümerien	2,5
Zündhölzer	1,5
Ausfuhrzölle.	
Gummi arabicum	1,5.

Vereinigte Staaten von Amerika. Höherer Einfuhrzoll auf Speisegelatine. Einer Nachricht aus Washington zufolge haben die Edible Gelatin Manufacturers' Research Society of America, in der neunzig Prozent der amerikanischen Gelatine-Erzeuger zusammengeschlossen sind, und die National Association of Glue Manufacturers einen höheren Einfuhrzoll auf eßbare Gelatine gefordert. In dem Gesuch heißt es, der bisherige Zoll von 3½ c. per lb. plus 20% ad valorem könne nicht genügen, um die heimische Produktion vor der ausländischen, und zwar der niederländischen, deutschen, französischen, belgischen Konkurrenz und der anderer Länder zu schützen. Das Ausland lieferte nämlich im Jahre 1923 Gelatine zum Preise von 28,9 c. per lb., in den ersten zehn Monaten des darauffolgenden Jahres sogar für 19,6 c., während die im Inlande erzeugte Ware 40 c. kostete. In den letzten fünf Monaten hat nun die Einfuhr über alle Maßen stark zugenommen. Auch das Preisniveau drohte immer niedriger zu werden. Deshalb sahen sich die amerikanischen Fabrikanten, die ihre Produkte teilweise weit unter dem Herstellungspreis verkaufen mußten, gezwungen, die Einfuhrzollerhöhung zu fordern. Es wurde vorgeschlagen, den bestehenden Zoll um 50% zu erhöhen oder, falls diese Steigerung nicht ausreichend sein sollte, den amerikanischen Verkaufspreis als Basis anzunehmen. (Die Chemische Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Luxemburg. Ausfuhr von wasserfreiem Natriumkarbonat (Solvay-Sodapulver) belgischer Herkunft. Nach einem am 10. Juli d. J. veröffentlichten Beschluß der Regierung unterliegt die Ausfuhr von wasserfreiem Natriumkarbonat (Solvay-Sodapulver) belgischer Herkunft einer Ausfuhrbewilligung seitens der Regierung.

-m. **Norwegen. Die neue Ausfuhrabgabe auf Dorschlebertran** beträgt 1,50 n. Kr. auf das Faß Dampfmedizinaltran, 0,50 Kr. je Faß Rohmedizinal- und Blanktran.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 6. B. 118439. Firma Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Vorrichtung zur Herstellung von Hypochloritlösungen. 2. 3. 25. — **12o,** 11. F. 55927. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Darstellung von Fetten. 11. 4. 24.

22g, 10. T. 29017. Texwerk G. m. b. H., Karlsruhe i. B. Verfahren zur Herstellung von Leuchtmassen. 26. 6. 24.

23b, 5. O. 13916. V. L. Oil Processes Limited, Westminster, Engl.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zum Kracken von Mineralölen. 22. 10. 23. England 26. 4. 23. — **23e,** 1. M. 82965. Severin Morgenstern, Leipzig, Waldstr. 61. Herstellung von Seifen. 6. 11. 23.

53h, 2. J. 24012. Bohumil Jirotka, Berlin, Belle-Alliance-Str. 13. Temperierkessel zur Herstellung von Margarine und anderen Speisefetten. 8. 9. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23f, 1. T. 29202. Stangenartiges Seifenstück. 11. 6. 25.

Versagte Patente.

23f, 3. Sch. 70583. Vorrichtung zum Befestigen der Ausstoßer (Pistons) von Kerzengießmaschinen an ihrem Träger. 31. 7. 24.

Beilagen-Hinweis.

Dieser Nummer ist eine farbige Beilage der Firma *J. G. Meyer,* Graphische Kunstanstalt in Bad Oeynhausen, betr. Etiketten, Plakate, Packungen etc., beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

202. Fußboden-Ölapparate. N. R. in M.

203. Etiketten für Tintenflaschen mit neutralem Aufdruck. A. in B.

204. Scharfen, aber feinkörnigen Sand oder Bimsstein für sog. Bimsstein- bezw. Industrie-Seifen. N. & C. in D.

205. Zinkweiß und Zinkstaub für Autoklavenspaltung. J. W. in B.

206. Knochenmehl, Calciumhypophosphit und milchsaures Eisen. H. R. in G.

207. Etiketten für Franzbranntwein, Eau de Cologne etc., Flaschen à la Dralle's Birkenwasserflaschen, Nickelzerstäuber für Friseure. H. B. in B.

208. Kaliseife gemäß den Bedingungen des D. A. B. K. in M.

209. Desinfektionsmittel „Desintol". H. in B.

Gebrauchte und neue

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede

Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.

Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

r985]

Völlig neue, ungebrauchte **Hauff'sche**

Auto-Seifen-Presse

Modell „Riegel"

zum Pressen von Riegeln bis 460 mm Länge günstig abzugeben.

Bechtold & Förster, Seifenfabrik, G. m. b. H.

Weinheim a. d. B. g4765

Technische Fette

hat laufend preiswert abzugeben m900]

Heinrich Ludw. Poppenburg m. b. H.

Fleischwarenfabrik, **Rheda** in Westfalen.

Schlachthaustalg

dkl., ca. 97%, laufend **preisgünstig abzugeben.** Anfragen unter H. K. 2091 an d. S.-Z.

Talg

für Toilette- und Haushaltungsseifen, hergestellt in eigener Schmelze, liefert zu billigsten Tagespreisen r1252]

Deutsche Fettwerke m b H.

Kommandit-Gesellschaft

Mainz

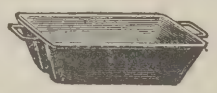
Tel.-Adr.: Fettwerke Tel.: 5116.

Schmiedeeiserne

Dampfkochkessel

einfach und doppelwandig, in Größen von 100 bis 3000 l Inhalt preiswert lieferbar.

Loewenstein & Co. Berlin-Wilm. Kaiserallee Nr. 26. g4778]



r1225]

Stahlblech-

Kristallisierwannen
Trockenpfannen
Leimkästen
Seifenkübel

in jeder Form und Größe für die chemische Industrie.

Robert Thomas,
Blechwarenfabrik, **Elberfeld 2.**

Feinkörniger

Quarzsand

ca. 99% Kieselsäure enthaltend, vorzüglich als Scheuer-, Seifen- und Polier-Sand sowie für keramische Zwecke oder dergl. geeignet, zwecks Räumung der Halde gegen Erstattung der Verladekosten von 15 Pfennig per 100 kg **frei** Waggon süddeutscher Station nur waggonweise abzugeben. Reflektanten wollen gefl. unter U. K. 2068 an d. Expd. ds. Bl. schreiben.

Zu verkaufen.

Aus einer Liquidationsmasse habe ich folgendes abzugeben:

ab Lager Mannheim:

ca. 1000 kg

Paraldehyd

techn. rein, Fabrikat Wacker, München, bei Abnahme des gesamt. Postens RM. 50.- p. % kg netto, bei Kannenbezug von ca. 60 kg RM. 55.- p. % kg netto ausschl. Verp. Verzinkte Eisenfässer od. Transportkannen werden zum Selbstkostenpreis beigestellt. **(Heutiger Werkspreis RM. 95.- per % kg).**

2 Barrels 50%

Türkischrotöl

RM. 50.- p. % kg einschl. Verp. (Heutiger regulärer Preis RM. 80.- per % kg).

ca. 150 kg

Rizinusölkernseife

55%, in Platten von ca. 15 kg zu RM. 55.- per % kg, netto, einschl. Kiste,

ca. 2000 kg helle, transp. 38/40 %-

Schmierseife

zu RM. 40.- per % kg einschl. Holzfässer,

100 Karton transp. 38/40 %-

Kalischmierseife

jeder Karton 30 Würfel à 1 Pfd. enthaltend, zu RM. 6.- per Karton,

ferner ab Lager Hamm, Westf.:

65 Kartons

Kalischmierseife

wie vorstehend, zu RM. 6.- per Karton, zahlbar gegen Kasse bei Übernahme.

Anfr. unter B. M. 2073] an die Expedition ds. Blattes.

---

30 gebrauchte, aber noch gut erhaltene

Eisenfässer

je ca. 300 kg fassend, gegen Gebot abzugeben. Offerten unt. R. M. 2087 an die Seifens.-Ztg.

Aus meiner Lagerliste preiswert abzugeben:

1 fabrikneue 4-walzige **Piliermaschine** „Rost"
1 Kühlpresse „Krull",
Block- und Plattenschneidemaschin. „Krull"
Seifenpumpen- und -Pressen,
kleine **Piliermaschinen u. Strangpressen,**
Seifenpulvermühlen und Vorbrecher,
Abfüllmaschinen, Rührwerke, Mischmaschinen, Sichtmaschinen,
1 komp. Anlage zur Herstellung von Feinsoda, doppelwand. Kochkessel.

Maschinenfabrik Dr. Fritz Elias

Berlin O. 27, Blumenstraße 31

Fernspr.: Königstadt 1229, 3594. g4790]

Seifenkübel

und

Fässer

liefert in Größen bis zu 100 Kilo billigst r1124]

Mech. Kübel- und Faßfabrik

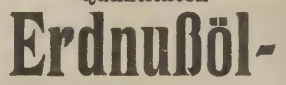
Joseph Schweiger

Oppenau (Bad. Schwarzwald).

Prof. Dr. Fritz Croner

Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r1205



Größere Quantitäten

Erdnußöl-Fettsäure

hat fortlaufend anzubieten:

J. D. Barth, Bremen,

Sögestr. 23. g4784]

Ketongemisch
monatlich ca. 500 Kilo liefer bar. Anfragen unt. V. B. 202 befördert die S.-Z.

Wachs- Pech- Magnesium- | **Fackeln**

Bengalfeuer — Illuminationslämpchen

Gebr. Müller, Silesia-Kerzen- u. Seifen-Fabrik, Patschkau
Gegr. 1839. r1162
Verlangen Sie Preisliste.

Soapstock

sowie

anim. u. veget.

Fette und Öle

stets lieferbar. r1234

Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Kristallinische

Feinsoda

liefert einzeln und in Ladungen billigst r1214

Gg. Chr. Liebaug,
Schmalkalden,
Kristallsoda-Fabrik.

Alpine Perplexmühle

wegen Betriebsaufgabe **verkäuflich.** Angebote erbeten unter H. A. 1307 an die Exped. der Seifensieder-Zeitung.

Grundstück-Verkehr

Modern eingerichtete

Haus- und Feinseifen-Fabrik

in Großstadt Norddeutschlands

zu verkaufen oder zu verpachten.

Anfragen erb. unter N. G. 2070 an die Seifensieder-Zeitung.

Wir suchen erste Käufer

für laufenden Bezug größerer Mengen:

billige Trane
Tranrückstände.

Zuschriften erbeten unter F. K. 2083] an die Seifens.-Ztg.

Mittlere Seifenfabrik

möglichst mit Dampfbetrieb, in Berlin oder Umgebung, mit Gleisanschluß

zu mieten oder zu kaufen gesucht.

Angebote an die S.-Z. erbeten unter M. S. 2077.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pasheiser. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivoß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. – Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.– R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.– R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück –.– R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10–80%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9801; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059

52. Jahrgang. **Augsburg, 17. September 1925.** **Nr. 38.**

Verband Bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

Einladung

zu der

außerordentlichen Mitgliederversammlung

am Sonntag, den 27. September 1925, vormittags 11 Uhr, in München, Hotel Herzog-Heinrich, Landwehrstraße 9.

Tagesordnung:

1. Aussprache über die wirtschaftliche Lage.
2. Die Preissenkungsaktion der Regierung.
3. Begriffsbestimmungen für Seife.
4. Bericht über die Eisenacher Tagung.
5. Kalkulationen.
6. Verbandsangelegenheiten.
7. Sonstiges.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rh.

Am Samstag, den 26. September 1925, abends 7 Uhr, findet im Gasthof zur „Rundschau", München, Plinganserstr. 148, unsere (Oktober-)Versammlung statt; um den auswärtigen Mitgliedern und Herren Kollegen anläßlich der ermäßigten Sonderzug-Fahrten zum Münchener Oktoberfest und der Ausstellung Gelegenheit zu geben, an der gemütlich-kollegialen Zusammenkunft teilzunehmen.

Nichtmitglieder, Gönner und Freunde mit ihren Damen sind hiezu höflichst eingeladen.

Bei der letzten Versammlung überraschte uns Kollege *Edenhofer,* Karlsruhe, langjähriges treues Gründungsmitglied, durch seinen Besuch. *Gg. Achleitner,* Gruppenvorsteher.

Pfuscherei und Dilettantentum in der Seifenfabrikation.

(Eing. 4. XII. 1924.)

Laut Bericht über die am 5. Oktober 1924 stattgefundene Versammlung der Ortsgruppe Rheinland und Westfalen in Düsseldorf in der Seifensieder-Zeitung Nr. 42/1924 haben einige Kollegen Klage über die sich breitmachende Pfuscherei in unserem Fach und den Mißbrauch des Fragekastens geführt, zugleich jedoch Anstoß daran genommen, daß sich Kollegen finden, die auf jede Frage Auskunft geben.

Die Tatsache an sich besteht zweifellos und soll in keiner Weise bestritten werden, ist aber keinesfalls neu, wenn auch zugegeben werden muß, daß während des Krieges, hauptsächlich aber in der ersten Nachkriegszeit die gewaltige Nachfrage nach Seife sowie die Inflation Leute ohne jegliche Ahnung von Seife geradezu herausgefordert haben, ihr Glück in diesem täglichen Bedarfsartikel zu versuchen.

Betrachtet man die Sache ohne Voreingenommenheit, so muß man logischerweise zugeben, daß der Laie ja gar keine Ahnung von dem überaus schweren Konkurrenzkampf in der heutigen Seifenindustrie haben kann. Er geht ganz einfach von dem Standpunkt aus, daß schon seine Großmutter Seife gekocht hat, seine Waschfrau und viele bekannte Hausfrauen sich ihre Seife selbst kochen, warum also sollte er selbst keine Seife kochen können?! In die Seife läßt sich ja außerdem verschiedenes reinpantschen, also muß doch auch was daran verdient werden! Meist wird zunächst mit der Seifenpulverfabrikation begonnen, weil hierzu nur die einfachsten Einrichtungen benötigt werden. Gar bald schon gelangt der neugebackene Fabrikant zu der Einsicht, daß mit dem Seifenpulver keine Reichtümer zu erwerben sind, also muß eine Erweiterung des Betriebes vorgenommen werden, schon um die Firma und das investierte Kapital zu retten. Die Einstellung eines erfahrenen Fachmannes rentiert sich natürlich anfangs nicht, andererseits sollen auch gleich erstklassige Fabrikate und zwar noch bessere und billigere als die von der bestehenden Konkurrenz vertriebenen Erzeugnisse hergestellt werden. Auffallend dabei ist nur, daß man trotz der bei der Seifenpulverfabrikation erworbenen Erfahrungen noch nicht zu der Einsicht gelangt ist, daß man in einem Waschhauskessel keine konkurrenzfähigere Seife herstellen kann, als in einem mit allen modernen Hilfsmitteln ausgestatteten Großbetrieb. Nur so lassen sich die vielen, geradezu naiven Anfragen im Fragekasten erklären, als deren typischer Vertreter die mit „Rheinland" unterzeichnete Nr. 966 im Fragekasten anzusehen ist.

Es entsteht nun die Frage, soll die Redaktion der Fachzeitschrift die Frage als zwecklos zurückweisen, oder soll sie diese kurz und sachlich beantworten? Zwecklos ist die Beantwortung derartiger Fragen zweifellos, denn der betreffende Fragesteller kann auch mit der besten und sachlichsten Antwort in Ermangelung jeglicher Sachkenntnis ein gewünschtes Resultat nicht erzielen. Lehnt die Redaktion die Beantwortung solcher Fragen ab, so würde sich der Fragesteller eben an einen der vielen Rezepthändler wenden und sich auf diese Weise die gewünschten Rezepte verschaffen, mit denen er allerdings mindestens ebensowenig beginnen kann. Man kann auch der Redaktion der Fachzeitschrift nicht zumuten, daß sie jede Frage erst auf ihre Zweckmäßigkeit hin prüft und sich durch die ev. Zurückweisung der Frage einen möglichen Vorwurf der Unhöflichkeit oder Parteilichkeit ihren Abonnenten gegenüber aussetzt, während der beabsichtigte Zweck auf diese Weise doch keinesfalls erreicht werden kann. Außerdem wird sich nicht immer die Zweckmäßigkeit einer Frage ohne Kenntnis der näheren Verhältnisse mit einiger Sicherheit beurteilen lassen, und es könnte somit unter Umständen mehr Schaden als Nutzen entstehen. Keiner von uns ist als Meister vom Himmel gefallen, alle haben wir unsere Erfahrungen durch jahrzehntelange, von mehr oder weniger zahlreichen Mißerfolgen und Verdruß begleitete, trotzdem aber mit Hingebung und unverdrossen ausgeübte praktische Tätigkeit mühevoll sammeln müssen. Es sind aber auch Anfänger unter uns, denen die hinter uns liegenden Enttäuschungen und die ganze mühsame Kleinarbeit noch bevorstehen, es sind zum größten Teil unsere Kinder, die unsere Nachfolger werden sollen, und gerade diese könnten durch eine derartige Maßnahme der Nichtbeantwortung getroffen werden. Und wenn unter zehn Fragen auch nur eine derartige von jungen Kollegen gestellte Frage aus Mißverständnis oder sonstigem leicht denkbaren Zufall zurückgewiesen würde, auch wenn sie vielleicht wenig sachgemäß abgefaßt wäre, so wäre damit ein größerer Schaden angerichtet als durch sämtliche völlig harmlose Beantwortungen, mit denen der Fragesteller doch nichts erreichen und uns demnach auch keinen Schaden verursachen kann. Derartige Auswüchse kommen in jedem Beruf vor und sind weder durch Belehrungen, noch durch Abweisung aus der Welt zu schaffen; man muß sie eben gewähren lassen, wenn sie ihr Geld verkocht haben, hören sie von selbst auf.

Die Sache hat aber auch eine zweite, weit schlimmere Seite, die von vielen von uns oft genug erlebt und mit recht gemischten Gefühlen empfunden worden ist, und es ist wohl

endlich einmal an der Zeit, auch diese Frage einer möglichst allseitigen Besprechung zu unterziehen, und zwar handelt es sich um den Ersatz des Seifensieders durch angelernte Arbeiter, selbst in mittleren Betrieben, die im eigensten Interesse sehr wohl einen erfahrenen Fachmann gebrauchen könnten.

Der kleine Pantscher, der da im Schuppen oder in der Waschküche im Wäschekessel Seifen kochen will, kann uns absolut keinen Schaden zufügen, selbst wenn wir ihm die besten Rezepte liefern. In derartigen Betrieben wird sich auch selbst ein junger Gehilfe bei bester Bezahlung nicht wohl fühlen und danach trachten, so schnell wie möglich wieder fortzukommen. Man lasse also den Leutchen ihr harmloses Vergnügen, denn entweder haben sie bald genug ihr Geld zugesetzt, machen die Bude zu oder versuchen, ihre „im vollen Betrieb stehende Fabrik" einem Neuling anzudrehen. Sollten sie aber wirklich einmal pantschen oder gar versuchen, Leimseifen als Kernseifen zu verkaufen, so kann ihnen jederzeit durch berufene Stellen das Handwerk gelegt werden.

Schlimmer ist es schon, wenn Betriebe, die sehr wohl einen Gehilfen oder Sieder beschäftigen könnten, lediglich mit Arbeitern arbeiten, und zwar häufig genug nur aus Angst, die Gehilfen könnten ihre „Fabrikationsgeheimnisse" absehen und anderweitig verwerten. Das den Lohn eines älteren Arbeiters, also meist Vorarbeiters um ein geringes übersteigende Gehalt kommt dabei, in Anbetracht der zweifellos vielseitigeren Ausbildung eines Seifensieders, doch wohl kaum in Betracht, umso weniger, als er mit klarerem Blick eingerostete Gewohnheiten und Mißstände meist sofort erkennen und auf deren Beseitigung hinwirken wie auch das Geschäft vor manchem Schaden bewahren kann.

Andererseits gibt es auch Betriebe sogar mittleren Umfanges, die wohl einen Siedemeister halten, ihn jedoch vorwiegend als Vorarbeiter zu verwenden trachten. Zweifellos kann ein Seifensieder das doppelte Arbeitspensum in derselben Zeit verrichten wie ein ungeübter Arbeiter, auch kann er die Arbeiter zu intensiverer Arbeit mitreißen, sofern die betreffende Arbeitsleistung räumlich zusammenhängt. Größtenteils bestehen aber derartige, meist ältere Betriebe aus sehr vielen kleinen und größeren Räumen und Ecken, die sich nicht übersehen lassen. Andererseits reißen sich bekanntlich auch die meisten Arbeiter keinesfalls um die Arbeit, sondern drücken sich mit Vorliebe in allen möglichen Winkelchen herum. In solchen meist zutreffenden Fällen kann sich der Siedemeister halb tot arbeiten, muß sich aber trotzdem, und das mit Recht, den Vorwurf machen lassen, daß nichts geleistet wird. Wohl kann der Siedemeister zwei Arbeiter ersetzen, keinesfalls kann er aber die Leistung von 5—10 oder gar mehr Arbeitern einbringen, die völlig unbeaufsichtigt sich überall herumdrücken. Sie wissen ja, der Meister ist dort und dort beschäftigt und wird sie nicht stören, also können sie sich unbelästigt ausruhen oder unterhalten. Ja es sind sogar Fälle bekannt, wo die Arbeiter sich lustig gemacht haben über den wie toll arbeitenden Siedemeister und ihn durch Sticheleien zu noch größerer Arbeitsleistung anspornten. Dazu dürfte sich ein Siedemeister denn doch nicht hergeben, soviel Selbstachtung und Ernst in der Auffassung unseres Berufes sollte jeder von uns selbst besitzen. Das Schlimmste an der ganzen Sache ist aber, daß der „mitarbeitende" Siedemeister den Betrieb nicht übersehen kann und sich gerade dadurch grobe sachliche Mißerfolge zuschulden kommen läßt, die auch meist seine Entlassung wegen Unfähigkeit zur Folge haben.

Der Schaden, der durch derartige Mißerfolge für die Firma entsteht, kann unter Umständen recht empfindlich sein und sollte den Besitzer zu der Überlegung veranlassen, ob es nicht lediglich in seinem eigensten Interesse liegt, die bisherige Taktik zu ändern. Wenn er durch das „Mitarbeiten" des Siedemeisters auch 1—2 Arbeitskräfte ersparen kann, so kann ihm aber andererseits durch einen einzigen Mißerfolg ein hundert-, ja tausendfacher Schaden entstehen, ganz abgesehen von den zahllosen kleineren Verlusten, von denen er häufig genug gar nichts erfährt. Und wenn er dann auch von seinem Standpunkt aus dem Siedemeister Nachlässigkeit oder gar Unfähigkeit vorzuwerfen scheinbar berechtigt wäre, den größten Schaden davon hat er doch selbst zu tragen, aber auch ein gut Teil der Schuld daran. Es nützen ihm dann auch die Klagen über die angebliche Unfähigkeit der Siedemeister nichts, denn der tüchtigste Mensch kann nicht an zwei oder gar mehreren Stellen zugleich arbeiten. Erst wenn dem Siedemeister die nötige Bewegungsfreiheit zur Verfügung steht und er jederzeit alle Teile des Betriebes kontrollieren kann, kann ihm auch die Verantwortung für etwaige Mißerfolge zugemutet werden; solange dieses nicht der Fall ist, werden auch die Mißerfolge zum Schaden der Firma selbst nie ausbleiben.

Dies alles müßten wir uns auch stets vor Augen halten — denn auch unser Ruf leidet darunter — und stets da, wo persönliche Mitarbeit verlangt wird, die Verantwortung auch den Verhältnissen entsprechend von vornherein einschränken, unter Umständen auch ganz ablehnen, denn nur dadurch können wir uns vor ungerechtfertigten Vorwürfen schützen. Im übrigen wird auch ein logisch und gerecht denkender Fabrikant derartige Unmöglichkeiten in seinem eigenen Interesse von einem Siedemeister auch gar nicht verlangen. Damit soll durchaus nicht gemeint sein, der Siedemeister dürfe selbst nichts anfassen, mit Ausnahme von ganz großen Betrieben, wo dem technischen Leiter Untermeister zur Verfügung stehen. Im allgemeinen wird aber jeder gewissenhafte Siedemeister jederzeit selbst soviel Interesse am Geschäft haben, um hier und da selbst mit Hand anzulegen, sei es um versagende Maschinen wieder in Gang zu bringen, eine den normalen Arbeitsgang störende Stockung zu beseitigen, oder bei einer außergewöhnlich schweren Arbeitsleistung bei ausnahmsweisem Mangel an Personal usw. Im übrigen aber leistet der Siedemeister der Firma viel größere Dienste, sowohl in Bezug auf intensivere Ausnutzung der Leistung des Personals, wie auch hauptsächlich durch Verhinderung des Entstehens der tausenderlei kleinen und großen Schäden, die bei ungenügender Aufsicht stets unausbleiblich sind.

Der größte Krebsschaden aber in unserem Fach ist in dem Umstand zu erblicken, daß leider recht viele Betriebe einen Siedemeister mit der ausgesprochenen Absicht einstellen, um einmal die meist vollgestopften Leichenkammern und Ecken zu leeren, dann aber, um von ihm soviel wie möglich zu lernen und nach seiner schließlich unter beliebigem Vorwand erfolgten Entlassung mit den Arbeitern allein weiter zu pfuschen. Diese Art Pfuscherei ist zweifellos viel schlimmer, als die oben erwähnten, an sich harmlosen Pfuschereien der Schuppen- oder Waschküchenbetriebe, die für uns ja sowieso kaum in Betracht kommen. Auch werden die Fragen gerade von solchen Betrieben ungleich sachlicher gestellt und infolgedessen prompt und gewissenhaft beantwortet, während es uns der Selbsterhaltungstrieb verbieten müßte, gerade solche Betriebe durch Beantwortung ihrer Fragen zu unterstützen. Wenn sich unsere Vereinigung mit dieser Frage etwas näher befassen würde, könnte sie manches Mißverständnis aufklären und manches Mißverhältnis beseitigen. Wenn auch zugegeben werden muß, daß dies ein recht heikles Thema ist, und man sich nicht gern damit befaßt, so erscheint es — in Anbetracht des immer weiter umsichgreifenden Übels — doch erwünscht, eine Diskussion in einer oder anderen Form über diese Frage anzuregen. Vielleicht ließen sich dadurch doch etwaige Mißverständnisse, Vorurteile oder Meinungsverschiedenheiten aufklären und beseitigen, resp. könnte durch sachgemäße Aufklärung einige Einsicht erzielt werden. Zunächst lassen sich derartige Betriebe daran erkennen, daß der neueintretende Siedemeister ungewöhnlich große Mengen unverkäuflicher Seifen vorfindet. Bald erfährt er auch, daß entweder längere Zeit kein Siedemeister vorhanden war, oder daß diese bisher alle paar Monate gewechselt wurden, meist aber die Arbeiter allein gesotten haben. Meist erfährt man aber auch direkt oder indirekt, daß den Arbeitern der Auftrag erteilt worden ist, genau aufzupassen, wie der neue Siedemeister die Seifen kocht, damit sie es bald allein machen können. Auch merkt der betreffende schon am hartnäckigen Klebenbleiben der Leute am Kessel sowie an ihren vielen Fragen, „wieso?" und „warum?", was die Uhr geschlagen hat, und knöpft sich natürlich so fest wie möglich den Kittel zu. Ganz abgesehen davon, daß dadurch schon die ganze Autorität des Siedemeisters den Leuten gegenüber von vornherein untergraben sowie auch ein intensives und rationelles Arbeiten unmöglich gemacht worden ist, hat auch der Siedemeister in Anbetracht der ihm in den Weg gelegten Schwierigkeiten und infolge des entstandenen Mißtrauens jegliche Schaffenslust und alles Geschäftsinteresse von vornherein eingebüßt. Die Folgen davon und den unausbleiblichen Schaden hat in allen Fällen zunächst die betreffende Firma selbst zu tragen und hat dann auch kein Recht, sich über den Siedemeister zu beklagen, dem sie selbst — infolge der Beeinflussung des Personals gegen ihn — jede Möglichkeit zur erfolgreichen Tätigkeit vorweg genommen hat.

In derartigen Fällen wird dem Siedemeister auch häufig voller Enttäuschung vorgeworfen, er verstehe nichts, während man von ihm auf Grund seiner Zeugnisse und Empfehlungen die Einführung neuester gewinnbringender Artikel, die Bekanntgabe der neuesten Rezepte etc. erwartet hat. Welcher Fachmann ver-

spürt aber ein Interesse daran, seine mühsam erworbenen Erfahrungen, die doch quasi sein Barvermögen darstellen, preiszugeben, wenn er von vornherein mißtrauisch gemacht worden ist und sich ihm keinerlei Aussicht auf dauernde resp. erfolgreiche Tätigkeit bietet.

Durch ihr Verhalten schaden sich derartige Firmen demnach doppelt und dreifach, denn erstens hat das Personal nicht mehr den erforderlichen Respekt vor dem Siedemeister, und dieser hat demnach auch keinerlei Macht, von den Leuten eine genügend intensive Arbeitsleistung zwecks rationeller Ausnutzung des Betriebes zu erzwingen. Die unausbleibliche Folge davon ist eine entsprechende Unrentabilität des Betriebes. Zweitens hat er — infolge der oben erwähnten Aussichtslosigkeit und Mißtrauens — durchaus keine Veranlassung, seine ganzen Fähigkeiten zu entfalten und womöglich seine besonderen Spezialitäten preiszugeben, sondern tut lediglich seine Schuldigkeit und achtet nur darauf, daß seine Erzeugnisse verkäuflich sind. Dadurch entgehen der Firma zweifellos ungleich größere Summen, als sie durch dauernde Beschäftigung eines Siedemeisters hätte verausgaben müssen. Drittens können solchen Firmen, infolge häufigen Siedemeisterwechsels dadurch ungeheure Verluste entstehen, daß sich immer mehr unverkäufliche, also totes Kapital darstellende Ware ansammelt und beträchtliche Zinsverluste entstehen und schließlich immer wieder neues Kapital zur Anschaffung frischen Rohmaterials angelegt werden muß, was wiederum mit Zinsverlusten verbunden ist, denn aus verdorbenen Seifen und Abfällen allein, ohne Zusatz eines bestimmten Prozentsatzes frischen Rohmaterials, kann nur selten eine einwandfreie Seife hergestellt werden.

Auch wird dem Umstand, mit welchen Schwierigkeiten ein neuer Siedemeister in solchen Betrieben gerade in der ersten Zeit zu kämpfen hat, in der er vorwiegend verdorbene Seifen und Abfälle umzukochen hat, nur wenig, meist aber absolut keine Rechnung getragen. Meist ist er trotz aller Mühe mangels jeglicher Unterlagen nicht mehr imstande festzustellen, aus welcher Art Rohmaterial wie auch Füllung die umzukochenden Seifen bestehen, ist anfangs auch mit den rein lokalen Verhältnissen und Einrichtungen zu wenig vertraut, sodaß auch dem erfahrensten Fachmann unter solchen Umständen sehr leicht einmal ein Mißgeschick zustoßen kann, falls er die in solchen Fällen unerläßliche Vorsicht außer acht und sich zur Verarbeitung übermäßig großer Mengen anormaler Abfälle verleiten läßt, bei deren Endkorrektur sich dann häufig unüberwindliche Schwierigkeiten ergeben. Lediglich auf diesen Umstand sind die auffallend vielen verdorbenen Seifen in Betrieben mit öfterem Siedemeisterwechsel zurückzuführen, es braucht also absolut keine Unfähigkeit oder gar Böswilligkeit vorzuliegen, wie es in solchen Fällen meist ausgelegt wird, denn jeder Seifensieder setzt stets seinen ganzen Ehrgeiz daran, nur einwandfreie Seifen herzustellen, niemand aber kann vor einem gelegentlichen Mißgeschick, am wenigsten aber unter derartigen Verhältnissen unter allen Umständen sicher sein.

Eng zusammenhängend mit den obigen Ausführungen ist auch die, vom Kollegen *Jäschke* im Sprechsaal der Nr. 46, 1924 erörterte Frage der „Entlohnung der Seifensieder". Die Frage an sich ist auch nicht neu und zwar auch bereits wiederholt noch brennender als heute. Zweifellos wäre es erwünscht, wenn die Leistungen des Seifensieders, die doch in den meisten Fällen diejenigen eines beliebigen Arbeiters wohl in jeder Beziehung weit übertreffen, dessen Ausbildung viel Geld, Zeit und Mühe gekostet hat und dessen weitere Vervollkommnung ununterbrochen weitere Kosten verursacht, was beim Arbeiter durchaus nicht der Fall ist, auch dementsprechend bezahlt würden. Ob sich aber eine allgemeine, übrigens auch bereits wiederholt angestrebte Besserung in dieser Beziehung erreichen läßt, muß nach den bisherigen Erfahrungen bezweifelt werden. Wenigstens dürften diesbezügliche Schritte seitens der Vereinigung kaum zu einem dauernden Erfolg führen, während eine rein schematische Verbesserung, falls sie auch erreicht werden könnte, uns keinerlei Nutzen bringen würde. Nach Beweisen hierfür braucht man nicht erst nach Amerika zu gehen, wir haben diese in letzter Zeit in Deutschland selbst zur Genüge erlebt. Hier heißt es eben: Bist Du Gottes Sohn, so hilf Dir selbst.

Wie in jedem anderen Beruf, so braucht auch kein Seifensieder, der etwas gelernt hat, eine Stellung mit M 170 oder gar 150 anzunehmen, von vorübergehenden Notlagen natürlich abgesehen. Betriebe, die für ihren Fachmann nicht mehr anlegen wollen, schneiden sich unweigerlich ins eigene Fleisch, denn dann brauchen sie sich nicht zu wundern, daß sie nicht konkurrenzfähig sind. Ein Seifensieder, der etwas gelernt hat, die nötigen praktischen Erfahrungen besitzt und ehrlich bemüht ist, sich weiter zu bilden, um stets auf der Höhe zu bleiben, wird auch meist ein höheres, wenn auch leider die in verschiedenen anderen Berufen übliche Entschädigung nicht erreichendes Gehalt verlangen und erzielen, auch wenn er einmal einige Monate privatisieren muß. Es können natürlich auch Fälle vorkommen, wo auch ein erfahrener Fachmann, sei es infolge ungünstiger Konjunktur, wie es in letzter Zeit häufig vorgekommen ist, oder aus sonst einem Grunde längere Zeit stellungslos bleibt und dadurch in eine gewisse Notlage gerät. In solchen Fällen bleibt ihm natürlich nichts anderes übrig, als vorübergehend eine weniger gut bezahlte Stellung anzunehmen, falls es ihm nicht gelingt, durch anderweitige Tätigkeit sich über Wasser zu halten, um bei eintretender Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse sich nach einer passenden Stellung umzusehen.

Die meisten Fabrikanten sind zweifellos bestrebt, eine tüchtige, zuverlässige Kraft zu erhalten, werden jedoch einerseits durch Mißgriffe in der Wahl derselben, vorwiegend infolge ungenügender Entschädigung, enttäuscht, haben dann überhaupt kein rechtes Vertrauen mehr, und viele verzichten infolgedessen darauf, einen Seifensieder einzustellen. Die Folge davon ist Konkurrenzunfähigkeit und größere Verluste bei der Fabrikation, denn bei Laien- und Dilettantenwirtschaft kann heute kein Betrieb auf die Dauer aufrecht erhalten werden, geschweige denn mit Aussicht auf einigen Verdienst arbeiten. Aber auch wir werden dadurch nicht minder betroffen und können uns durchaus nicht von der Mitschuld freisprechen. Wenn auch keiner von uns zugeben möchte, daß er weniger versteht als der andere, an der Tatsache selbst aber ist nicht zu rütteln, es gibt wie in jedem Beruf natürlich auch unter uns befähigte und weniger fähige Kräfte. Es gibt genug Seifensieder, die mit verbundenen Augen an den vielerlei Vorgängen bei ihrer Tätigkeit vorübergehen, kein besonderes Interesse ihrem Fach entgegenzubringen vermögen, sondern ihre Obliegenheiten rein mechanisch zu verrichten pflegen, während die Gedanken überall anderswo schweifen, nur nicht bei der Arbeit. In Anbetracht des geringen Interesses, das sie ihrem Beruf entgegenbringen, verspüren sie auch nicht viel Lust daran, sich weiter zu vervollkommnen, gehen auch meist an mancherlei interessanten beruflichen Vorgängen, die über manchen selbsterlebten Mißerfolg Aufschluß und Aufklärung geben könnten, achtlos vorüber und werden infolgedessen auch stets mit Mißerfolgen zu rechnen haben. Andererseits gibt es auch Seifensieder, die von Anbeginn, also bereits von der gewiß nicht leichten Lehrzeit an, Lust und Liebe zu ihrem erwählten Beruf haben, meist auch mit der erforderlichen Energie und Ausdauer zur ehrlichen weiteren Vervollkommnung ausgestattet sind, denen kein noch so kleiner außergewöhnlicher Vorgang in der Praxis unbeachtet entgeht und die nicht allein durch Fragen über das „Weshalb?" und „Warum?" Aufklärung suchen, was doch meist bald wieder vergessen ist, sondern durch eigene Vergleiche und Beobachtungen der Sache auf den Grund zu kommen suchen, was dann auch meist zu wertvollen Aufschlüssen führt, vor allem aber dauernd im Gedächtnis haften bleibt und bei passender Gelegenheit wieder mit Erfolg angewandt werden kann.

Vielfach glaubt man auch, durch Absolvierung eines Chemiekurses seine Schuldigkeit getan zu haben, schmeißt dann bei passender und unpassender Gelegenheit mit einigen chemischen Formeln und Bezeichnungen um sich und pfeift auf die weitere praktische Ausbildung, ohne aber andererseits die Verwendung der erworbenen chemischen Kenntnisse in der Praxis in irgendeiner Weise anzustreben. Daß bei derartigen Oberflächlichkeiten keine besonderen Leistungen zu erwarten sind, ist ohne weiteres einleuchtend. Bei dem heutigen aufreibenden Konkurrenzkampf kann nur derjenige bestehen, der nicht nur den nötigen Ernst und volles Interesse dem Beruf entgegenbringt, sondern auch ehrliche Lust und Liebe zu seinem Beruf verspürt. Nur unter diesen Umständen hat er den klaren Blick und das erforderliche Verständnis für die Vorgänge in der Praxis sowie die nötige Ausdauer zur Weiterbildung, und dementsprechend werden auch seine Leistungen ausfallen. Wer kein besonderes Interesse für die Seifensiederei verspürt, für den ist es sicher am besten, wenn er bei passender Gelegenheit umsattelt und sich einen mehr zusagenden Beruf wählt. Damit erweist er sich selbst den größten Dienst, indem er es dann ev. weiter bringen kann, während er seinen jetzigen Kollegen noch die besondere Gefälligkeit erweist, die Gehälter nicht unnötig noch weiter herabzudrücken. Im allgemeinen gibt es aber noch genügend Betriebe, die einen tüchtigen Fachmann auch zu schätzen verstehen und ihm auch entsprechende Entschädigung bewilligen.

Andererseits dürfen wir uns auch der Tatsache nicht verschließen, daß sich in unserem Beruf, hauptsächlich in neuerer Zeit auch unfähige, ja sogar unlautere Elemente befinden, die zu unterstützen nichts weniger als in unserem Interesse liegt. Es sind z. B. Fälle bekannt, wo junge Leute, die ihre Lehrzeit noch lange nicht beendet haben, sich unter Vorweisung teils gefälschter Zeugnisse oder sonstiger unwahrer Angaben als erfahrene Siedemeister ausgeben und infolge geringer Gehaltsansprüche — auch verantwortliche Stellungen bekommen. Auch ungelernte Arbeiter, die einige Jahre in Seifenfabriken tätig waren, bewerben sich um Siedemeister- und hauptsächlich um Piliermeisterstellen. In diesen Fällen können jugendliche Unerfahrenheit, Überhebung und Mangel an Erziehung und Bildung als Milderungsgrund in Betracht gezogen werden, falls nicht direkter Betrug durch Verwendung gefälschter Zeugnisse usw. vorliegt.

Wie soll man es aber auffassen, wenn Akademiker, vorwiegend Chemiker, also Leute, die auf Erziehung und Bildung Anspruch erheben, nach oberflächlicher kurzer Tätigkeit im Laboratorium oder einer sonstigen Abteilung einer Seifen- oder chemischen Fabrik ohne tiefere praktische Erfahrungen in der Seifenfabrikation sich als Siedemeister, ja sogar Betriebsleiter ausgeben und auch nicht selten angestellt werden. Es gehört gewiß ein gut Teil Anmaßung und Überhebung bei gänzlichem Mangel an Verantwortungsgefühl dazu, um sich an eine derartige Aufgabe zu wagen. Allen Respekt und alle Achtung vor der Chemie, denn durch ihre aufklärende Mitwirkung konnte die Seifenfabrikation erst ihre heutige Vervollkommnung erreichen. Aber auch selbst die Chemie könnte ohne praktische Erfahrungen nicht das erreichen, was bisher tatsächlich erreicht worden ist. Demnach ist es auch einleuchtend, daß ein Betrieb ohne die erforderlichen praktischen Erfahrungen nie rationell geleitet werden kann, und demnach auch der Chemiker unter allen Umständen sich die nötigen praktischen Erfahrungen erwerben muß, ehe er sich mit gutem Gewissen und Aussicht auf Erfolg an die Aufgabe heranwagen darf, einen Betrieb selbstständig zu leiten. Sofern der Chemiker dieser unerläßlichen Grundbedingung genügt, ist auch absolut nichts gegen seine Tätigkeit als Siedemeister einzuwenden. Häufig genug aber besteht gerade in dieser Beziehung teilweiser, ja gänzlicher Mangel, und die Erfolge sind dann auch dementsprechende. Der leidende Teil dabei ist zunächst immer der Fabrikant selbst, während wir Seifensieder insofern darunter zu leiden haben, als die Gehälter gerade durch solche Herren ebenso wie durch die weiter oben erwähnten Elemente gedrückt werden. Durch Schaden wird man bekanntlich klug, bevor aber die nötigen Erfahrungen gesammelt sind, kann unter Umständen zuviel Schaden angerichtet werden, und deshalb erscheint eine Besprechung auch dieser Frage nicht unangebracht. Für uns Seifensieder und nicht minder auch für die Fabrikanten stellen beide Kategorien einen Krebsschaden dar, der ungleich schlimmer ist als die eingangs erwähnten Pfuscher, deren Bekämpfung im allseitigen Interesse erwünscht wäre.

Hoffentlich tragen meine Ausführungen zur Klärung der Sachlage und möglicherweise im beiderseitigen Interesse wenigstens zur teilweisen Beseitigung der bestehenden Mißstände und damit auch zum besseren Einvernehmen zwischen Fabrikant und Siedemeister bei. *G.*

Zur Bleicherde-Frage.

Von Dr. *Otto Eckart*, München.

(Schluß.)

Die Bleichwirkung der chemisch aufbereiteten Erden ist ebenfalls adsorptiver Natur, wenn auch dabei durch die geringen Verunreinigungen, welche der Erde vom Aufschließungsprozeß noch anhaften, kleine Nebenreaktionen eintreten können. Nach meinen Versuchen läßt sich der Farbstoff, welcher von der Erde aufgenommen wurde, wieder von der Erde abziehen, dabei kann nachher die Erde von neuem wieder Farbstoff aufnehmen. Daß der saure Charakter der Erde auf die kolloidal gelösten Schleimstoffe ausflockend wirken und dadurch zur Klärung beitragen kann, mag möglich sein, dieser Ursprung hängt aber nicht mehr mit der Entfärbung zusammen, sondern gehört schon zur Klärwirkung der Erden. Versuche betreffs der in der Erde enthaltenen Verunreinigungen, wie $FeCl_3$ und $AlCl_3$ sowie HCl, haben ergeben, daß diese nicht bei der Entfärbung mitwirken. Im Gegenteil, sorgfältige Fernhaltung ergab eine viel schönere Bleichwirkung. Bisweilen wird auch der geringen in der Erde enthaltenen Säuremenge die erhöhte Bleichwirkung zugeschrieben. Käme dieser die starke entfärbende Wirkung zu, so wäre es Unsinn, die Bleicherde mit den gewaltigen Säuremengen aufzuschließen. Die Roherde mit den kleinen Säuremengen zu versetzen wäre viel billiger und würde nicht die viele Arbeit erfordern, welche heute die Bleicherdeherstellung beansprucht. Die von *H. Pomeranz*[6]) gemachte Notiz, daß der Bleichprozeß ein chemischer Vorgang sei, weil kolloidale Körper der gegenseitigen Einwirkung ausgesetzt sind, ist noch lange nicht erwiesen. Allein dadurch, daß kolloid gelöste Teilchen ausgeflockt werden und auf der Erde niedergeschlagen werden, liegt noch kein chemischer Vorgang vor, ebensowenig wie das Aussalzen der Seife aus der Seifenlösung eine chemische Reaktion darstellt. Erst wenn nachgewiesen werden kann, daß der auf der Erde niedergeschlagene Farbstoff eine Veränderung in seiner Zusammensetzung erlitten hat, können wir sagen, daß hier eine chemische Reaktion stattgefunden hat. Ich könnte mir auch kaum eine chemische Reaktion zwischen Kohlenwasserstoff und Aluminiumhydrosilikat einerseits, andererseits zwischen einem Glyzerid oder Pflanzenfarbstoff vorstellen. Die Bildung einer Art von unlöslicher Seife bei der Behandlung der Öle und Fette mit Bleicherden und Niederschlagen dieser aus gefärbten Fettstoffen bestehenden unlöslichen Seife auf die Bleicherde kann ich mir schlechterdings nicht vorstellen, noch dazu, wo aktivierte Bleicherden einen ausgesprochen sauren Charakter haben.

Vielfach wird die durch Fullererde und Floridin hervorgerufene neutralisierende Wirkung bei dem Bleichvorgang als chemischer Prozeß aufgefaßt, obwohl dieser Vorgang mit der Bleichwirkung nicht das geringste zu tun hat. Es ist bekannt, daß manche Fullererden und Floridin zeitweise eine beträchtliche Menge Karbonate der Erdalkalien enthalten. Diese Karbonate bilden während des Bleichprozesses mit den in den Ölen und Fetten enthaltenen freien Fettsäuren Kalk- bezw. Magnesiaseifen. Eine Entfärbung findet aber dabei nicht statt, lediglich eine Entsäuerung. Aus diesem Grunde mag wohl auch die oben angeführte Ansicht über den Bleichvorgang entstanden sein.

Das von *Mielck*[1]) angeführte D. R. P. 351 566 ist meines Erachtens nicht geeignet, einen Fingerzeig für die chemische Wirkung des Entfärbungsvorganges zu geben. Dort werden kieselsaure Salze und Kieselsäure verwendet, welche nicht eine Entfärbung, sondern eine Reinigung und Klärung hervorufen sollen. Im Interesse einer einwandfreien Erforschung ist es notwendig, diese beiden Begriffe, Bleichwirkung und Klärwirkung streng zu scheiden. Werden beide Begriffe vermengt, so wird die Lösung der Frage des Entfärbungsvorganges sowohl, wie auch die der Klärwirkung erschwert. Allgemein dürfte doch bekannt sein, daß man bisweilen bei Ölen, welche sehr viel Fremdstoffe enthalten, zu deren gleichzeitiger Entfernung mit den freien Fettsäuren nicht mit Natronlauge neutralisiert, sondern sie mit Wasserglaslösung behandelt. Durch die Bildung der Kieselsäure aus der Wasserglaslösung werden neben den Seifenflocken gleich auch die schwebenden Fremdstoffe niedergeschlagen.

Daß das Mischen von verschiedenen Bleicherden viel angewandt wird, ist Tatsache. Ich glaube aber, daß das Mischen der verschiedenen aufbereiteten Erden vollkommen zwecklos ist, es sei denn die zur Mischung dienenden Marken haben eine ganz verschiedene Mahlfeinheit. Dasselbe ist es auch mit dem Zumischen von aktiver Kohle. Hier halte ich es für viel zweckmäßiger, zuerst mit Bleicherde vorzubehandeln und dann in demselben Arbeitsgang mit Kohle fertig zu bleichen.

Ein sehr wesentlicher Punkt für die Bewertung der Bleicherden dürfte die Mahlfeinheit sein, die vielfach noch nicht genügend beachtet wird. Durch die Feinheit der Körnung läßt sich die Entfärbungswirkung beträchtlich steigern, doch darf die Feinmahlung nicht zu weit getrieben werden, weil sonst ein gutes Arbeiten nicht mehr möglich ist, die Erde würde schlecht filtrieren, viel Öl aufsaugen und kein klares Filtrat geben.

Für die Prüfung der Erden für wichtig halte ich die Prüfung auf den Gehalt an Tonsubstanz, den Gehalt an Sand und sonstigen Fremstoffen sowie bei den Roherden auf den Gehalt an Karbonaten und Alkalien. Diese Zahlen lassen viel leichter ein Urteil über die betreffenden Erden zu und sagen uns mehr als die chemische Analyse. Durch Ermittlung dieser Faktoren wäre es auch einigermaßen möglich, das Verhalten der Erde bei der Bleiche vorherzusagen. Ferner kann es bei Roherden nützlich sein, sich über die Reaktion der Erden zu vergewissern. Nach *Parsons*[2]) [5]) sind diejenigen Erden besonders gut, welche einen gewissen Säuregehalt vortäuschen, während die Erden, welche eine ausgesprochene alkalische Reaktion geben und bei der Titration kein Alkali verbrauchen, meist schlecht oder gar nicht zu Entfärbungserden geeignet sind.

[6]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 26, S. 543.

Der Ölsättigungswert der Bleicherden hat heute nicht mehr die Bedeutung wie ehedem, da ja die unwirksam gewordenen Erden wieder entfettet werden, trotzdem ist er noch von einiger Bedeutung, weil das aus der Bleicherde wiedergewonnene Öl nicht mehr die Beschaffenheit des ursprünglichen hat und die Extraktion mit Kosten verbunden ist.

Böhm[7]) hat bei manchen Bleicherden gefunden, daß sie Alterungserscheinungen zeigen, das heißt beim Lagern büßen manche Erden einen Teil ihrer Bleichkraft ein. Diese Tatsache habe ich ebenfalls feststellen können. Daraufhin habe ich einige Bleicherdepräparate auf diese Erscheinung längere Zeit unter Beobachtung gestellt. Als vorläufiges Ergebnis kann ich mitteilen, daß Erden, welche trocken gelagert werden, innerhalb von 18 Monaten noch nicht die geringste Erscheinung der Alterung zeigen. Wird dagegen die Erde feucht, was sehr leicht möglich ist, da die Bleicherden im gewissen Sinne hygroskopisch sind, so bildet sie Klumpen, welche beim Bleichprozeß meist zu Boden fallen und unwirksam bleiben, außerdem hat eine feuchte Bleicherde eine schlechtere Entfärbungswirkung als eine trockene.[8]) Durch Trocknung bei 100—105° C kann feucht gewordene Bleicherde wieder die alte Wirksamkeit erreichen, dabei ist es natürlich notwendig, entstandene Klumpen wieder zu verreiben, damit auch die ursprüngliche Mahlfeinheit wieder hergestellt wird. Um einem Einwurf gleich zu begegnen, möchte ich hier noch anfügen, daß mir wohl bekannt ist, daß manche Sorten, welche einmal naß geworden sind, auch durch nachheriges Trocknen und Mahlen nicht mehr ihre volle Wirksamkeit erhalten. Worin diese Erscheinung liegt, ist mir auch sehr wohl bekannt, aus naheliegenden Gründen kann ich aber darüber keine näheren Erklärungen geben. Um mit feuchtgewordener Erde die volle Wirkung wieder zu erzielen, kann man auch so verfahren, daß man die Temperatur bei der Bleiche steigert und die Einwirkungsdauer etwas verlängert.

Ich glaube, jeder, der mit Bleicherde zu schaffen hat, wird mit *Mielck* einig gehen, wenn *Mielck* sagt, viel bedarf noch auf dem Gebiete der Bleicherde der wissenschaftlichen Erforschung. Ich persönlich glaube, daß die hier gestellten Probleme sicher auch des Schweißes der Edelsten unserer Wissenschaft wert sind, und halte von der Erforschung dieser Erscheinungen mehr, als von Gegenständen, die heute meist die Themen unserer Dissertationen bilden und nichts weiter vor Augen haben, als die Jagd nach den neuen Körpern, welche weiter kein Interesse haben, als eben neu zu sein. Hier dagegen handelt es sich um Fragen, welche die Technik berühren; werden sie gelöst, so ist es beiden von Nutzen, es ist sogar die Möglichkeit vorhanden, daß auf diesem Gebiete noch sehr schöne Erfolge zu erzielen sind.

Warum noch verhältnismäßig sehr wenig über die Bleicherde gearbeitet worden ist, mag seinen Grund auch darin haben, daß dieser Industriezweig noch verhältnismäßig jung ist, und daß die Herstellung der Erde als größtes Geheimnis behandelt wurde. Sind doch heute noch manche Firmen so ängstlich und geben selbst zu wissenschaftlichen Zwecken, wobei natürlich Preisangabe gar noch notwendig ist, keine Muster heraus. Dabei bedenken sie aber nicht, daß sie die Erde waggonweise verkaufen, und daß man sich durch Freunde in Raffinerien jederzeit Muster, sogar mit Preis und allem, was für die Konkurrenz wissenswert ist, beschaffen kann. Durch diese Geheimniskrämerei erreichen die Firmen meist, daß Muster mit falschen Bezeichnungen und solche, die ihrer Ware gar nicht entsprechen, zu wissenschaftlichen Arbeiten genommen werden. Der Erfolg ist der, daß dann ganz falsche Beurteilungen in der Literatur auftauchen. Allein durch das Muster kann selbst ein Chemiker nicht mehr feststellen, als bereits in der Patentliteratur niedergelegt ist. Da aber Patente jederzeit zugänglich sind und eingesehen werden können, finde ich diesen Standpunkt für nicht gerechtfertigt. Ich habe noch nie Bedenken gehabt bei der Verausgabung von Bleicherdemustern zu wissenschaftlichen Zwecken. Auch konnte ich bis jetzt feststellen, daß meine Geheimnisse und Erfahrungen dadurch noch nicht bekanntgeworden sind.

Viel wäre noch zu sagen über die wirtschaftliche Bedeutung der bayerischen Bleicherde-Industrie, ich glaube aber, daß dieses Thema an anderer Stelle[9]) genügend besprochen worden ist.

Literaturbericht

Industrie der Fette und Seifen von Dr. *O. Steiner*, Osnabrück. (Band VIII der technischen Fortschrittsberichte.) Preis gebunden 5,20 RM. Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig, 1925.

Nun ist auch die Industrie der Fette und Seifen in den technischen Fortschrittsberichten vertreten. Die Industrie dieser Produkte ist groß und von wirtschaftlicher Bedeutung. Umsomehr müßte man sich über das dünne Bändchen wundern, das auf knapp 83 Seiten über die technischen Neuerungen des letzten Jahrzehntes dieses Industriezweiges informiert. Daß das Buch nicht umfangreicher ausgefallen ist, hat sicher seine guten Gründe. Einerseits wird in einem großen Teil dieses Zweiges der chemischen Industrie noch konservativ handwerksmäßig gearbeitet, und für die wissenschaftliche Erkenntnis der sich abspielenden chemischen Prozesse hat man nichts übrig, andererseits hat der Verfasser dankenswerterweise aus der Menge der Neuerungen mit einem weiten Sieb geschöpft. So ist nur das geblieben, was wirklich Anspruch hat, in dem Buch vermerkt zu werden, Neuerungen, die wirklich einen Fortschritt bedeuten, einen neuen Weg zeigen, oder sich zumindest durch Originalität auszeichnen.

Sympathisch hat es mich berührt, daß der Verfasser des Buches bei mancher technischen Neuerung seine bloß berichtende Tätigkeit aufgegeben hat und in einem oder in ein paar Sätzen auch seine eigene Meinung durchblicken ließ. Das Buch umfaßt zwei Kapitel: Die Technologie der Fette und Öle und die Technologie der Seifen. Logischerweise gliedert sich ersteres in die bis jetzt nur theoretisches Interesse besitzende technische Synthese der Fette, in die Fettgewinnung, die Fettveredelung, wozu eigentlich auch die in einer besonderen Unterabteilung behandelte Fetthärtung gehört, und in die Fettspaltung und Glyzeringewinnung.

Die letzte Abteilung leitet folgerichtig zum zweiten Kapitel „Technologie der Seifen" hinüber, insofern Fettspaltung und Glyzeringewinnung in größeren Unternehmen häufig mit einer Seifenfabrik zusammen betrieben werden, bezw. Rohmaterial für die Seifenfabrikation liefern.

Im zweiten Kapitel, das in 10 Unterabteilungen behandelt wird, macht uns der Verfasser mit neueren Rohstoffen, mit neuen Wegen zur Seifenherstellung und den jüngsten Produkten der Seifenfabrikation, den jetzt viel hergestellten festen Kaliseifen bekannt. In den nächsten Abschnitten bespricht er die theoretischen Erkenntnisse über transparente Seifen, streift kurz die Neuerscheinungen bei Seifenpulvern, geht dann auf die Neuheiten bei Seifen mit Lösungsmittel- und besonderen Zusätzen und bei Desinfektionsseifen ein. In der achten Unterabteilung macht uns der Verfasser mit den neuesten Ansichten über Waschwirkung und Waschwert der Seifen bekannt, ohne daß aber neue Gesichtspunkte für die Wertbeurteilung der Seife sich ergeben. Er erwähnt dann die interessante Erscheinung der Selbsterhitzung fertiger Seifen, deren Ursache aus dem geringen vorhandenen Tatsachenmaterial sich noch nicht ergründen läßt. In einer letzten Unterabteilung „Maschinen und Apparate" weist der Verfasser auf ein paar neuere Seifenkühlverfahren hin, geht auf den T. A. G.-Trockner ein und bespricht schließlich die verschiedenen neuen Verfahren der Seifenpulverherstellung, von denen ich allerdings glaube, daß sie der alten einfachen Herstellungsweise kaum gefährlich werden, da die Apparatur und Einrichtung für das billige Produkt zu teuer und zu kompliziert ist.

Ein Namens- und Sachregister beschließt das Buch. Durch die kritische Sichtung der Neuerungen ist es dem Verfasser nicht nur gelungen, ein klares Bild vom heutigen Stand der Technologie der Fette und Seifen zu entrollen, es ist ihm auch geglückt aufzuzeigen, wo der Hebel zu Verbesserungen einzusetzen hat, und wo weitere, hoffentlich nicht ausbleibende Fortschritte zu erwarten sind. Somit hat er das im Vorwort des Buches angedeutete Ziel erreicht. Dr. *M. Bauer.*

Praktischer Leitfaden für die Fabrikation von Haus- und Industrieseifen. Bearbeitet von *W. Grundmann.* 191 Seiten. Preis RM 13,50 zuzüglich 5% Versandspesen. Augsburg 1925. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

Ich darf wohl sagen, daß das Buch eine Lücke in unserer Fachliteratur ausfüllt. Wohl haben wir bereits sehr gute Handbücher für die Seifenfabrikation, aber diese sind doch mehr für Fachleute geschrieben, die in der Seifenherstellung bereits eine größere Erfahrung haben, während ein weniger erfahrener Seifensieder sich nicht immer den gesuchten Rat wird daraus holen können. Wie nun der Verfasser in seinem Vorwort sagt, verfolgt das vorliegende Buch den Zweck, den im praktischen Leben stehenden, weniger erfahrenen Seifensieder in den Stand zu setzen, an Hand systematischer Erklärungen der bei Herstellung der verschiedensten Seifen in Betracht kommenden Störungen nebst Bezeichnung der zu ihrer Erkennung dienenden Merkmale jederzeit die Ursache der Störung mit ziemlicher Sicherheit festzustellen, und die Aufgabe hat der Verfasser ganz vorzüglich gelöst. Nach einer Besprechung der zur Seifenfabrikation nötigen Rohmaterialien und Hilfsrohstoffe werden die verschiedenen Fettspaltungsverfahren und die Glyzeringewinnung behandelt, und dann folgt eine ausführliche Besprechung der Herstellungsweise aller bekannten Haus- und Industrieseifen sowie Seifenpulver und Kristallsoda.

[7]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 15, S. 303.
[8]) Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 47, S. 648; 1924, Nr. 21, S. 351.
[9]) Der Ölmarkt, Jahrg. 7, Nr. 19 u. Nr. 21.

Die Herstellungsweise sowohl, wie die unter gewissen Umständen dabei auftretenden Störungen werden so ausführlich und leicht verständlich besprochen, daß gewiß jeder Rat Suchende hier die gewünschte Aufklärung finden wird, und ich kann deshalb allen, namentlich aber den jüngeren Kollegen, die Anschaffung des Buches auf das wärmste empfehlen. *Bergo.*

Chemische Mitteilungen

Über Naphthensäuren aus Abfallaugen der japanischen Petroleumraffination.

(Eing. 6. VIII. 1925.)

In einer Reihe von Publikationen[1-4]), erschienen im Journal of the Faculty of Engineering, Tokyo Imperial University, haben Prof. *Yoshio Tanaka* und seine Mitarbeiter sehr interessante Studien über Naphthensäuren aus japanischen Erdölen veröffentlicht, die auch hier einigem Interesse begegnen dürften, weil sie manche wertvolle Ergänzungen zu unserer Kenntnis dieser Erdölnebenprodukte, namentlich zu *J. Budowskis*[5]) Monographie der Naphthensäuren bringen. Eine eingehende Wiedergabe dieser ziemlich ausgedehnten Arbeiten würde zu weit führen; sie seien im folgenden daher nur kurz referiert.

Die Arbeiten und Untersuchungsergebnisse der bereits erwähnten Autoren erstrecken sich auf die Naphthensäuren, gewonnen aus den Abfallaugen folgender Petroleumraffinerien:

1. Kurokawa (Akita Prefecture)
2. Katsurane (Akita Prefekture)
3. Kubiki (Echigo-Ölfelder) (Niigata Prefecture)

und 4. Niitsu (Niigata Prefecture).

Durch Ansäuern der bei der Raffination der Erdöldestillate, hier insbesondere der Leuchtölfraktionen, abfallenden Laugen werden Gemenge erhalten, welche Naphthensäuren, Petrolkohlenwasserstoffe, Alkylschwefelsäuren und -Ester, Schwefelverbindungen, Phenole, Mineralstoffe und Wasser enthalten. Zur Entfernung der neutralen Verunreinigungen und zur Isolierung der rohen wertvolleren Naphthensäuregemische verfuhren die Verfasser nach den in Mitteilung V gemachten Angaben wie folgt:

400 g der rohen Petroleumsäuren wurden mit 400 cm³ Petroläther und ca. 20 cm³ Alkohol ausgeschüttelt, und die Petrolätherlösung hernach abgetrennt. Die Zugabe von Alkohol sollte bezwecken, Emulsionsbildung zu verhindern und raschere Schichtentrennung zu ermöglichen. Daraufhin wurde die untere Schicht nochmals viermal mit 400 cm³ Petroläther extrahiert, um dadurch eine vollständige Extraktion der Naphthensäuren zu bewerkstelligen. Die verschiedenen Petrolätherauszüge wurden dann vereinigt und der Petroläther durch Abdestillieren entfernt. Der Rückstand ist dann unter Zugabe von geringen Mengen Kupferoxyd (ca. 1%) bei vermindertem Druck (50 mm) destilliert worden. Durch Erwärmen auf 80° unter Zugabe von Kalilauge führte man hernach das Destillat in naphthensaures Kalium über. Um nun noch das Neutralöl zu entfernen, wurde die Naphthenseifenlösung wiederum mit Petroläther (70° C Sdpkt.) ausgeschüttelt und schließlich mit Salzsäure zerlegt.

Die auf diese Weise erhaltenen Naphthensäuren waren sehr viskos, und da das Vorhandensein von noch unverändertem naphthensaurem Kalium angenommen wurde, sind nochmals Salzsäure und Petroläther zugefügt worden, worauf nochmals erneut kräftig durchgeschüttelt wurde. Nachdem diese Behandlung noch dreimal wiederholt worden war, wurden die Petrolätherauszüge gesammelt und vereinigt und mit einer gesättigten Kochsalzlösung gewaschen zur Entfernung der letzten Spuren von Salzsäure. Nach erfolgter Trocknung mit Chlorcalcium und nach Abdestillieren des Petroläthers erhielten die Verfasser schließlich ein Gemisch, das sie als rohe Naphthensäuren bezeichnen.

Im vorliegenden Falle (aus Petroldestillaten von Niitsu) belief sich die Ausbeute an rohen Naphthensäuren nach dem geschilderten Verfahren auf 5,93 g resp. auf 1,5% der ursprünglich in Arbeit genommenen Petrolsäuren.

In ihrer ersten Abhandlung hatten *Tanaka* und *Nagai* (a. a. O.) aus den Petroleumdestillaten von Kurokawa-Erdöl folgende reine Naphthensäuren isoliert:

1. Tridecanaphthensäure $C_{12}H_{23}CO_2H$.
2. Tetradecanaphthensäure $C_{13}H_{25}CO_2H$.

und 3. Pentadecanaphthensäure $C_{14}H_{27}CO_2H$.

Die Merkmale und Kennzahlen der in den Abhandlungen III—V erhaltenen und beschriebenen Produkte sind aus folgender Übersicht zu entnehmen.

Bezeichnung	Nach Mitteilung III. Produkte der Leuchtöl-Raffinerie Katsuraně (Akita Prefecture).	Nach Mitteilung IV. Produkte der Leuchtöl-Raffinerie Kubiki-Echigo (Niigata Prefecture).	Nach Mitterlung V. Produkte der Leuchtöl-Raffinerie Niitsu (Niigata-Prefecture).
I. Petrolsäuren	Spez. Gew. 1,1128 bei 15° C Brechungsindex 1,4196 bei 15° C Säurezahl 156,7 Natriumsulfat und freie Schwefelsäure vorhanden.	1,0140 1,5029 80,4	1,0219 / 1,4397 / 82,6 Wasser 41,6 % Neutralöl 23,0 „ Organ. Säuren 15,1 „ freie H_2SO_4 4,7 „ Natriumsulfat etc. 15,6 „
II. Rohe Naphthensäuren, Gemisch	Spez. Gew. 0,9746 bei 15° C Brechungsindex 1,4796 bei 15° C Säurezahl 231,8	0,9647 1,4790 202,5	0,9937 1,4917 223,9
III. Methylester des rohen Naphthensäurengemisches	Spez. Gew. 0,9470 bei 15° C Brechungsindex 1,4676 bei 15° C Ungefähr **70**% der Ester gehen zwischen 130—180° C über (8,6—9,0 mm Druck).	0,9368 1,4663 ungefähr **83**% der Ester gehen bei vermindertem Druck (9 mm) zwischen 120—180° über.	0,9631 1,4793 ungefähr **73**% gehen zwischen 150—200°C (bei 9 mm) über
IV. Reines Naphthensäurengemisch	Spez. Gew. 0,9766 bei 15° C Brechungsindex 1,4790 bei 15° C Neutralisationszahl 230,2 bei 15° C Ca. 86% destillieren bei einem reduzierten Druck von 9 mm zwischen 170 und 220° C über.	0,9587 1,4707 244,5 Die Hauptanteile gehen zwischen 150—210° C über (9 mm).	0,9902 1,4887 226,1 Ca. 80% destillieren zwischen 190—230° C (9 mm) über.

[1]) *Y. Tanaka* und *S. Nagai* Vol. XIII (1923), 41—53, 55—60. I.—II. Mittlg.

[2]) *Y. Tanaka* und *S. Nagai* Vol. XV (1924), 271—279. III. Mittlg.

[3]) *Y. Tanaka* und *S. Nagai* Vol. XVI (1924), 1—10. IV. Mittlg.

[4]) *Y. Tanaka, S. Nagai* u. *S. Ishida* Vol. XVI (1924), 11—18. V. Mittlg.

[5]) *J. Budowski,* Die Naphthensäuren. Verlag J. Springer, Berlin 1922.

Bezüglich der Naphthensäuren, die in reinem Zustande aus Niitsu-Leuchtöldestillaten isoliert wurden, bemerken die gen. Autoren, daß das mittlere Molekulargewicht dieser Naphthensäuren zu 246 berechnet wurde. Dieses kommt ungefähr demjenigen der Pentadecanaphthensäure (Mol.-Gew. 240) gleich.

Nach den Untersuchungen von Prof. *Tanaka* und seinen Mitarbeitern ist somit die Pentadecanaphthensäure zweimal in Erdöldestillaten japanischen Ursprungs nachgewiesen worden und zwar:
ein erstes Mal in den Abfallaugen der Raffinerie von Kurokawa und ein zweites Mal in den Abfallaugen der Raffinerie von Niitsu. *Rob. Jungkunz.*

Das Emulgierungsvermögen von Natriumstearat und Natriumpalmitat. Von *N. A. Jagnik* und *Bakhsh Ilahi*. (Kolloid-Zeitschr. 1925 **[37]**, Heft 3, S. 139—144).

Kleine Zeitung

Herstellung von Seife aus Cerealien. (D. R. P. 417 864 v. 3. IX. 1921. *Grain Soaps Corporation* in Dover, Delaware, V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 20. November 1919 beansprucht.] Es ist bekannt, Füllmittel zu Seife hinzuzusetzen, welche an sich irgendwelche reinigende Wirkungen nicht ausüben. So hat man auch bereits Dextrin und andere ähnliche Stoffe, welche Alkali nicht binden, zu Seife zugesetzt. Es ist ferner bekannt, starkes Ätzalkali mit vegetabilischen Stoffen bei gewöhnlicher Temperatur zu vermischen und alsdann Fettsäuren zuzusetzen.

Gemäß der vorliegenden Erfindung werden vegetabilische Stoffe vor der Behandlung mit Alkali zunächst durch Depolymerisierung, z. B. durch Erwärmen auf eine bestimmte Temperatur, behandelt, um die Stärke- und Proteinkörper der Cerealien in einfachere Verbindungen abzubauen, welche eine größere Menge von Alkali binden.

Dabei ergibt sich der Vorteil, daß ein neues einfaches Produkt erhalten wird, welches mehr Alkali bindet und bei dem diese einfachen Verbindungen eine aktivere Säuregruppierung haben, d. h. das Alkali hydrolysiert, indem es stärker gebunden ist, langsamer und ist weniger geneigt, die zu waschenden Webstoffe anzugreifen.

Diese hydrolysierten einfacheren Verbindungen sind Kolloide mit sehr wirksamer Oberfläche und großer Durchdringbarkeit, auch sehr leicht löslich in Wasser, und tragen deshalb erheblich zur Durchdringbarkeit und Waschkraft des neuen Waschmittels bei. Wird ein Alkali mit den hydrolysierten einfacheren Verbindungen von Stärke und Proteiden verbunden, so ist die Wirkung sehr heftig, weil diese hydrolysierten einfacheren Verbindungen chemisch viel aktiver sind als die verwickelten Verbindungen der Stärke und Proteide.

An Hand einiger Beispiele soll im folgenden das neue Verfahren weiter erläutert werden.

Beispiel 1. 125 kg Cerealien werden zweckmäßig in einem dampfummantelten Trockner während 1½ bis 4 Stunden hoch erhitzt, wobei die Temperatur aber unter der Karbonisierungstemperatur, d. i. etwa 180° C, bleibt und die Masse beständig gerührt wird. Durch diese Behandlung werden die Cerealien zu Verbindungen von einfacherer und niedrigerer molekularer Struktur hydrolysiert. Je höher die Temperatur (aber unterhalb der Karbonisierungstemperatur), desto kürzer ist die Zeit, innerhalb welcher die Hydrolysierung der Cerealien beendet ist. Der Farbenwechsel von Gelb zu Braun zeigt an, wann die gewünschte chemische Umwandlung vollendet ist. Zu diesem hydrolysierten Produkt wird wasserfreies Natriumkarbonat (etwa 50 kg) zugesetzt, welches die weitere Umwandlung unterbricht. Nach Abkühlung der Masse wird in die hydrolysierte Natriumkarbonatmischung kaustische Soda (etwa 22½ bis 27½ kg, 98prozentig, je nach dem Grade der Hydrolysierung) gespritzt, welche in etwa 67½ kg Wasser gelöst worden ist. Die Temperatur der Masse wird dann allmählich bis auf den Schmelzpunkt der Natriumkarbonatkristalle (etwa 100° C) erhöht und auf dieser Temperatur etwa 1 Stunde lang erhalten. In dieser Zeit sind alle Cerealien alkalisiert. Dann werden alle Natriumkarbonatkristalle mit einer im wesentlichen äquivalenten Menge von Fettsäure neutralisiert.

Beispiel 2. Es wird in etwa 125 kg Cerealien Salz- oder Salpetersäure (etwa 1 kg) in verdünnter Form (etwa 0,1- bis 0,25prozentig) gespritzt und dann die Mischung ¾ bis 1½ Stunden auf eine Temperatur zwischen 150 und 160° C erhitzt, wobei Zeit und Temperatur durch Beobachtung des Farbenwechsels des Gemisches von Gelb zu Braun bestimmt werden und abhängig sind von der Höhe der gewünschten Hydrolysierung. Im übrigen wird wie nach Beispiel 1 verfahren.

Beispiel 3. Nach einer weiteren Abänderung werden zu 125 kg Cerealien, die hydrolysiert sind, etwa 50 kg wasserfreies Natriumkarbonat hinzugefügt. Der Mischung gibt man darauf genügend Fettsäure zu, um das Natriumkarbonat zu emulsionieren und zu neutralisieren (etwa 50 bis 100 kg je nach der Art der Säure). Dann wird kaustische Soda (etwa 22½ bis 27½ kg, je nach dem Grade der Hydrolysierung) in Wasser (etwa 62½ kg) gelöst und der emulsionierten Masse eine genügende Menge dieser kaustischen Lösung hinzugefügt, um die Verseifung der Fettsäure zu vervollständigen, wobei die Menge von der Art der Fettsäure abhängt.

Beispiel 4. Man fügt zu wasserfreiem Natriumkarbonat (etwa 50 kg) hydrolysierte Cerealien (etwa 125 kg) und erhöht die Temperatur der Masse auf den Schmelzpunkt der Natriumkarbonatkristalle (etwa 100° C), wobei die Masse verseift wird und freies kaustisches Alkali im wesentlichen nicht vorhanden sein wird. Wird eine Fettsäure als ein Teil der Mischung in dem fertigen Produkt gewünscht, so wird den hydrolysierten Cerealien, nachdem sie mit dem gesättigten Natriumkarbonat gemischt worden sind, die gewünschte Fettsäure und eine genügende Menge der Lösung kaustischer Soda zugesetzt, um die Verseifung der benutzten Fettsäuren zu bewirken.

Als Cerealien verwendet man vorzugsweise das Mehl von Mais, Hafer, Weizen, Reis usw. Es können aber auch andere stärkereiche Stoffe Verwendung finden.

Hinsichtlich der Aufeinanderfolge der Mischung der Bestandteile, der Verhältnisse der verschiedenen Bestandteile und der Stärke der Säuren und Alkalien, welche benutzt werden, sind die oben angegebenen Beispiele keineswegs die einzig möglichen. Man erhält gute Resultate auch bei Änderung der Verhältnisse und Stärken der benutzten Bestandteile. Die Erfindung beschränkt sich auch keineswegs auf die oben beispielsweise angegebenen Chemikalien, denn auch andere können bei gleichen oder ähnlichen chemischen Eigenschaften dieselben Resultate ergeben.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Seife aus Cerealien durch Einwirkung von Ätzalkali auf dieselben und vorzugsweise darauf folgenden Zusatz von Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Behandlung mit dem Alkali die Cerealien erst depolymerisiert werden, beispielsweise durch Erwärmen auf eine bestimmte Temperatur, wobei die Stärke- und Proteinkörper in einfachere Verbindungen abgebaut werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man ein wasserfreies Salz, vorzugsweise Natrium- oder Kaliumkarbonat, benutzt, um die Heftigkeit der Verbindung der Alkalilösung mit den hydrolysierten Cerealien zu verringern.

*

Herstellung von Fettsäuren. (Engl. Pat. 223 898 v. 10. X. 1924. Dr. *A. Welter*, Crefeld.) Die Spaltung von Neutralfetten wird in zwei Stufen ausgeführt. In der ersten wird das Fett in üblicher Weise bis auf 85—95% gespalten. Dann wird das Glyzerinwasser entfernt und der Rückstand nach Zugabe geringer Mengen von Alkali oder Alkaliseife abermals unter Druck erhitzt, wobei eine Gesamtspaltung von über 99% erzielt wird.

(Oil and Col. Tr. J.)

*

Pickerills Säuremundwasser. Je 2 g Weinstein, Weinsäure, Zitronenöl, 0,25 g Saccharin, 480 g Wasser.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

804. Bitte um Bekanntgabe eines Verfahrens für Linoleumkitt, gleichwertig dem Spirituskopalharzkitt von Kossak, Düsseldorf, oder Heyde, Berlin-Britz. Hauptbedingung ist: Gut klebend und schnell trocknend. E. in L.

805. Wie kann das sog. flüssige schwedische oder finnische Harz am besten in der Seifenfabrikation verarbeitet werden, und welche Betriebe kommen hierfür hauptsächlich in Frage? A. N. Z.

806. Welchen Ansatz verwendet man zur Herstellung einer 80%igen Kernseife nach Art von „Feurio". Eine Seife mit 30% Kernöl ließ sich nicht glatt pilieren. Wieviel Talg oder Palmöl ist mindestens erforderlich, und wieviel Harz zulässig, um eine schöne geschmeidige, nicht bröckelnde Seife zu erzielen? H. L. O.

807. Welcher von den Herren Kollegen kann uns ein gutes Rezept für Gummilösung, Qualität Viktoria, angeben? V. in O. (Polen).

808. Die Chemische Fabrik Polborn, Berlin-Grunewald, empfiehlt „Hydrolin" und „Diaphanöl" als Beimengung zu Seife und Seifenpulver, und ich bitte um Auskunft, ob diese Mittel tatsächlich in Seifenfabriken zur Herstellung von Seife und Seifenpulver Verwendung finden, und wie man da auf die Rechnung kommen soll, wenn man bei dem hohen Preis der beiden genannten Öle einen so hohen Prozentsatz (die Fabrik schreibt ja bis 100% vor) der Seife beimengen soll. L. L. in H.

809. Wir verarbeiten gebleichtes Kokosöl zur Herstellung von besonders weißen kaltgerührten Seifen und beabsichtigen, billiges, ungebleichtes Rohmaterial im eigenen Betriebe zu bleichen. Gibt es außer der Neutralisation der freien Fettsäuren noch andere Methoden, und haben sich die Bleichsalze des Handels, wie Dekrolin etc., zu diesem Spezialzweck bewährt, und wie ist die Arbeitsweise? A. S. in M. (Schweden).

810. Wie stelle ich ein 30%iges Seifenpulver aus Kokosöl mit Talg vermischt her, sodaß die Ware gut trocken ist? Gleichzeitig eine Kernseife aus genannten Fetten bei 50—55% Leimseife? T. B. in D.

811. Welche Säure eignet sich am vorteilhaftesten zum Ausschmelzen des Talges bei indirektem Dampf? Schwefelsäure oder Salzsäure? Geht bei Verwendung von Salzsäure das Glyzerin auch gänzlich verloren? Mit wieviel Grad wird die Säure angewandt? H. H. in N.

812. Ich verfüge über 5 Ztr. dunkelbraunes reinbrennendes Wachsgemisch, ebenso über 50 Ztr. Pfeilring-K. A.-Seife à 50 g. Wozu lassen sich die erwähnten Materialien verwerten, oder wer braucht solche? F. G. W. in K.

813. Wie ist der Ansatz für eine naturgrüne Sulfur-Olivenölseife? Ist diese Seife pilierfähig? P. W.

814. Bitte um Auskunft, ob ein ungelernter Arbeiter seine Prüfung als Seifensieder machen kann, wenn er bereits ein Jahr am Siedekessel selbständig gesotten hat. Für einen guten Ratschlag wäre ich sehr dankbar. E. V.

815. Wie stellt man eine Magnesiaseife aus Naphten- und Erdölsäuren her? Sie soll als Schutzkolloid Verwendung finden und muß öllöslich sein. K. in M. (Italien).

816. Welches billige Zusatzmittel kommt in Frage bei Fabrikation von Kristallsoda, um höchstmögliche Ausbeute zu erreichen? K. in S. (Schweden).

817. Wie ist Schuhcreme Erdal Rotfrosch zusammengesetzt, und wie wird der Hochglanzspiegel auf der Oberfläche der Schuhcreme erreicht? Esco in M.

818. Ich bitte um Auskunft über die rentable Herstellung von kaltgerührten Toiletteseifen. Ich beabsichtige, eine ca. 65%-ige Seife herzustellen. Welche Öle und Chemikalien verwendet man, und welche Gewichtsmengen kommen hierfür in Betracht? Welche Farben und Parfüme kommen in Anwendung? Eine ausführliche Fabrikationsangabe wäre mir erwünscht. H. B.

819. Wieviel beträgt die Ausbeute von Palmkernölfettsäure, Erdnußölfettsäure und Harz? M. W. in S.

820. Wie stellt man Bleichsoda nach Art von Henkel und Rotstern her? Enthalten diese Fabrikate Seife? M. W. in T.

821. Wie und mit welcher Einrichtung kann ein Nicht-Akademiker den Fettgehalt von Seife und Seifenpulver feststellen? S. F. in M.

822. Wie entscheint man am besten und billigsten Vaselinöl? J. S. S. in N.

Antworten.

765. Ihre Frage, wie bei einer Ölextraktionsanlage bestimmt wird, ob der Kondensator im richtigen Verhältnis zum Extraktor und zu der Destillierblase steht, ist ohne nähere Angaben nicht zu beantworten. Das richtige Verhältnis ist dann vorhanden, wenn der Kondensator bei dauernd vollster Ausnützung der Extraktoren noch hinreicht, die durch ihn niedergeschlagenen Lösungsmittel- und Wasserdämpfe, also das Kondensat, auf die gewünschte Temperatur abzukühlen, wobei das gebrauchte Kühlwasser den Kondensator mindestens handwarm zu verlassen hat. Die Größe der erforderlichen Kühlfläche eines Kondensators hängt ab:

1. von der Menge und Temperatur der niederzuschlagenden Lösungsmittel- und Wasserdämpfe,
2. Von der Temperatur des ablaufenden Kondensates und des Kühlwassers.
3. Von dem Wirkungsgrad bezw. von der Konstruktion des Kondensators.

Was sowohl die Menge, als auch die Temperatur der niederzuschlagenden Lösungsmittel- und Wasserdämpfe anbelangt, so werden in beiden Fällen die günstigsten Resultate durch ein neueres patentiertes Verfahren (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 18—22) erzielt, bei welchem es auch, und zwar infolge dauernden Abschlusses der Extraktionsanlage von der Außenluft, möglich ist, im Gegensatz zu anderen Systemen bei wesentlich geringerem Lösungsmittelverbrauch ein wärmeres Kondensat zu gewinnen. Ich empfehle Ihnen, sich in allen Fragen der Ölextraktion mit der Firma A. Borsig G. m. b. H., Abt. 12d, Berlin-Tegel, in Verbindung zu setzen.

Ing.-Chemiker *Siegfried Zipser,* Wien.

777. Tritt eine Erscheinung auf, die man nicht erwartet hat, und die nach den bisher gemachten Erfahrungen nicht auftreten sollte, so entsteht die Frage, warum die Erscheinung eingetreten ist. Dagegen muß man einen Fall konstatieren und zur Kenntnis nehmen, wenn sein Eintreten nicht im Widerspruch mit den alltäglichen Wahrnehmungen steht. Sie beginnen Ihre Frage mit den Worten „Ich habe festgestellt". Ist die von Ihnen festgestellte Tatsache so außergewöhnlich? Eine Lösung von Gummi in Benzin ist kolloid, und solche Lösungen verhalten sich bekanntlich äußerst kapriziös. Sie erstarren zuweilen ohne sichtbaren Grund, und, umgekehrt, werden dicke Lösungen dünnflüssig — auch ohne sichtbaren Grund. Nehmen Sie zur Kenntnis Ihre Feststellung und, wenn die Gummilösung in Glas- und Holzgefäßen beständig bleibt und nur in Blechbehältern dünnflüssig wird, so müssen Sie daraus schließen, daß diese letzteren zu Verpackung von Gummilösung nicht zu verwenden sind. *Argo.*

792. 1. Die Erfahrungen hinsichtlich der Haltbarkeit der auf Bandtrocknern gearbeiteten pilierten Seifen, die *Schaal* in seinem Buch niedergelegt hat, haben natürlich auch heute noch Geltung, da die den Unterschied zu der auf Hürden getrockneten Seife bedingenden Verhältnisse nicht geändert werden können. 2. Wenn man das Risiko der geringeren Haltbarkeit auf sich nimmt, können auch Ia Grundseifen auf Bandtrocknern gearbeitet werden. Geringere Seifenqualitäten sind weniger empfindlich als die labilen hochfeinen Produkte. 3. Im T. A. G.-Trockner werden die Grundseifen physikalisch und chemisch durch die hohe Temperatur stark beansprucht, doch ist die Dauer der thermischen Beeinflussung nur kurz, und diese wird auch durch die sofort anschließende Abkühlung wieder paralysiert. Trotz der wirtschaftlichen Überlegenheit des T. A. G.-Trockners wird man aber feinste Produkte, die nur in relativ kleinen Mengen erzeugt werden, eher auf Horden bei niedriger Temperatur trocknen. Für Massenfabrikation wird man sich die wirtschaftlichen Vorteile des Walzentrockners nicht entgehen lassen. 4. Es ist sicher günstiger, vorher gekühlte Seifen auf dem Bandtrockner zu trocknen, da der Nachteil des letzteren sich dann besonders bemerkbar macht, wenn man die Verarbeitung vom flüssigen in den festen Aggregatzustand der Seife auf dem Bandtrockner vornimmt. (Siehe auch Antwort 77 in Nr. 4/1925, 127 in Nr. 6/1925 und „Seifentrocknungsmethoden" von Dr. *E. Lederer* in Nr. 8/1925. *J. M.*

— Zu 1. Die im Verlauf der Jahre weiter gemachten Beobachtungen haben die in meinem Buch: „Die moderne Toiletteseifenfabrikation", auf Seite 78 angeführten Kalamitäten des Bandtrockenverfahrens vollauf bewiesen und fanden ebenfalls von anderen namhaften Fachleuten volle Bestätigung.

Zu 2. Sie brauchen nicht nur minderwertige Seife auf dem Bandtrockner zu trocknen, sondern Sie können dieses auch mit einer prima Grundseife tun, Sie müssen nur genau wissen, ob die daraus hergestellte Toiletteseife in einigen Monaten verbraucht, oder ob die Ware einer langen Lagerung unterworfen ist. Dieser Sinn liegt auch den Ausführungen in meinem Buche zu Grunde.

Zu 3. Hier gebe ich den Auszug eines Schreibens der T. A. G.-Trocknungs-Gesellschaft wieder, welches ich gelegentlich einer Korrespondenz über dieses Thema erhielt: Nach der heutigen Auffassung sind Seifen Kolloide und wie alle Kolloide gegen plötzliche physikalische Veränderungen — in diesem Falle Temperaturveränderungen — sehr empfindlich, weil dadurch der kolloidale Zustand sehr leicht gestört werden kann und unter Umständen kristallinisches, fettsaures Natron, welches zu rauhem Griff Anlaß gibt, entsteht. Ganz besonders treten derartige plötzliche Abschreckungen in den bisher üblichen Bandtrocknern auf, wo die flüssige Seife zunächst aus dem Kessel auf Kühlwalzen gebracht und hier von der ca. 100° heißen Temperatur plötzlich auf 7—8° abgekühlt, dann in Späne geschnitten wird, um dann wiederum innerhalb kurzer Zeit Außentemperatur anzunehmen. Eine derartig physikalisch mißhandelte Seife wird natürlich in ihrem Feingefüge bei weitem nicht an eine Seife heranreichen, welche in großen Formen langsam erstarrt ist, dann gehobelt und langsam im Bande auf die für die Pilierfähigkeit notwendige Trockenheit gebracht wurde. Der T. A. G.-Seifentrockner trägt diesem Gedankengang in jeder Weise Rechnung, weil bei der Trocknung plötzliche Temperaturveränderungen der Seife vermieden worden.

Bei der Trocknung flüssiger Seife auf dem T. A. G.-Trockner kommt die Seife aus dem Siedekessel mit etwas über 100° Temperatur auf die Walzen, welche eine Oberflächentemperatur von 85—90° normalerweise besitzen. Auf alle Fälle ist der Temperaturunterschied zwischen der Seife im Kessel und auf der Walzenoberfläche 10—15°. Beim Auftreffen der Seife auf die beheizten Walzen setzt aber sofort eine Wasserverdunstung ein, wodurch die Eigentemperatur der auf der Walze befindlichen Seife eine Abkühlung, wie bei jeder Wasserverdunstung erfährt. Kommt die Seife, welche durch die oben genannte Verdunstung allmählich kühler geworden ist, bei den Schabemessern an, durchfällt sie zunächst den Raum bis zu den Kühlwalzen, wodurch wieder eine Abkühlung vor sich geht, und erst beim Passieren der Kühlwalzen findet die Abkühlung soweit statt, daß die Seife gerade erstarrt. Jedenfalls ist die Trocknung eine schonendere, als gerade bei den Bandtrocknern. Außerdem ist der T. A. G.-Trockner in der Lage, vorher langsam erstarrte Seife auf den beheizten Walzen wieder flüssig zu machen und zu trocknen.

Zu 4. Ich hatte in den letzten Jahren Gelegenheit, durch Kühlpresse erstarrte und mit Bandtrockner getrocknete Seife einer eingehenden Beobachtung zu unterziehen. Die Haltbarkeit dieser Seifen ist wohl eine bedeutend längere, kommt aber der einer in der Form langsam erstarrten Seife ebenfalls nicht gleich. Die Kühlpressenseife wird zwar nicht fleckig, aber sie wird von Monat zu Monat dunkler, bis sie etwa nach Jahresfrist von der ehemaligen Elfenbeinfarbe in ein Bräunlichgelb übergeht. Ebenso langsam vollzieht sich auch die Veränderung des Parfüms, der Geruch wird zwar nicht ranzig oder unangenehm, aber er verliert den ehemaligen Charakter vollständig, sodaß das ursprüngliche Parfüm nicht mehr zu erkennen ist. *J. Schaal.*

793. Die Entlohnung eines Seifensieder-Lehrlings erfolgt nicht monatlich, sondern wöchentlich und be-

trägt für solche mit Volksschulvorbildung im 1. Jahre etwa 3 M, im 2. Jahre ca. 4 M und im 3. Jahre etwa 5 M. Bei höherer Vorbildung kann verkürzte Lehrzeit eintreten. Die Entlohnungen bewegen sich im 1. Lehrjahr um 8 M und im 2. Lehrjahr um 12 M pro Woche. (Siehe auch Antwort 389 in Nr. 18 d. J. *Red.*) Der Urlaubsanspruch des gewerblichen Lehrlings ist gesetzlich geregelt und beträgt u. W. 3—6 Tage. *S.*

— Eine tariflich festgelegte Entschädigung besteht für die Seifensieder-Lehrlinge nicht, sie richtet sich nach der gegenseitigen freien Vereinbarung. Im übrigen wird die Entschädigung wie in anderen Berufen im ersten Halbjahr wöchentlich M 1 betragen, bis zum sechsten Halbjahr auf ca. M 12 steigend. An Ferien erhält danach der Lehrling im 1. Jahr ca. 3 Tage, bis zum 3. Jahr steigend auf 8 Tage. *G. A.*

794. Die Aufarbeitung der Roßkastanie auf verschiedene Produkte ist verschiedentlich fabriksmäßig in Angriff genommen worden. Der hohe Stärkegehalt derselben (bis 50% nach dem Trocknen bis auf 12% Wassergehalt) bot dazu den Anreiz. Die Beseitigung der etwa 10% betragenden und die Bitterkeit verursachenden Glykoside verteuert aber den Prozeß, wenngleich daraus ein wertvolles Produkt (Saponin) gewonnen werden kann. Die Rentabilität der Aufarbeitung dürfte aber vor allem durch die Aufbringungskosten leiden. Ein Bekannter des Schreibers dieser Zeilen hat ein einfaches Verfahren zur Gewinnung von Stärke und Saponin aus Roßkastanien ausgearbeitet; trotzdem ist es ihm nicht gelungen, das Verfahren in die Industrie einzuführen. Die Anlagekosten dafür sind niedrig. *M. B.*

795. Aus Rohrquerschnitt und Druck einer Wasserleitung läßt sich die ausfließende Wassermenge nur dann berechnen, wenn gleichzeitig die Länge der Wasserleitung und der Reibungskoeffizient sowie die Relation zwischen Druck und Geschwindigkeit bekannt ist. Darnach ist die stündliche Ausflußmenge

$$Q = 3600 \cdot \left(\frac{d}{2}\right)^2 \pi \cdot v,$$

wobei d in mm angegeben und v die Geschwindigkeit im Rohr in m/sek. ist. Die Geschwindigkeit ist praktisch festzustellen. Annähernde, aber genügend genaue Resultate erhalten Sie auch, indem Sie die Ausflußmenge einer kurzen Zeit (Stoppuhr) auffangen und wiegen. Dadurch kann umgekehrt aus den Resultaten v berechnet werden. *Ing.*

796. Die Angaben, nach denen Sie Ihr Seifenpulver herstellen, sind zwar gut gemeint, genügen aber nicht, um die Ursache der Schärfe des Pulvers angeben zu können. Wenn Sie tatsächlich die Fettsäure nur mit Sodalösung verseifen, also ohne ätzende Natronlauge arbeiten, muß das Seifenpulver infolge unverseift gebliebenen Neutralfettes bald ranzig werden, wobei freie Fettsäuren auftreten, die vielleicht die vermeintliche Schärfe verursachen. Im übrigen fanden wir die Klage über scharfe Seifenpulver häufig, ohne daß begründeter Anlaß dazu vorhanden wäre. Sie rührt fast immer von besonders empfindlichen Personen her und ist vielleicht eine Art Psychose. *J. D.*

— Die Schärfe Ihres Seifenpulvers kann von der Beschaffenheit der verwendeten Soda herrühren. Ich habe vor einigen Monaten dieselbe Geschichte erlebt. Damals war das nach altbewährtem Verfahren hergestellte Seifenpulver, welches bis dahin niemals Veranlassung zu Klagen gegeben hatte, so scharf, daß sich nicht allein ein großer Teil der Kundschaft beschwerte, sondern daß auch die in der Seifenpulverabteilung beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen mit Recht über die stark ätzende Wirkung des Pulvers klagten, welche sich in der Hervorrufung von Augenentzündungen, wunden Nasenschleimhäuten und Mundwinkeln äußerte. Es war zur Herstellung des Pulvers wie stets 98%ige kalz. Soda verarbeitet worden, die aber in diesem Falle sehr fein gemahlen und trocken war und bedeutend mehr stäubte, als es gewöhnlich der Fall ist. Bei Verwendung anderer Soda hört man nichts mehr von Beschwerden. Sie können aber an und für sich Ihr Pulver in weniger scharfer Qualität erzeugen, dabei noch etwas billiger, wenn Sie einen Teil der Soda durch Wasserglas ersetzen. Ein geeigneter Ansatz wäre, um ungefähr bei Ihren Zahlen zu bleiben: 60 kg Fettsäure oder 90 kg Kernseifenabfälle, 220 kg Wasser, 240 kg Soda und 60 kg Wasserglas. *Nau.*

797. Emulsionsfette zur Schmierung von Förderwagen anstelle der bisher hierfür benutzten Spritzfette sind mir nicht bekannt, ich kann mir auch nicht recht vorstellen, welchen Vorteil die Emulsionsfette gegenüber den bisher gebräuchlichen und bewährten Spritzfetten haben sollen. Immerhin kann es sein, daß solche Fette im Handel sind, ähnlich den sog. Emulsions-Zylinderölen, die bis zu 50% Wasser enthalten, die aber nach allem, was man bisher darüber gehört hat, die Erwartungen bei weitem nicht in dem Maß erfüllt haben, wie man gehofft hatte. Die Herstellung dieser Emulsionsfette kann dann nur in analoger Weise wie die der Bohrfette erfolgen, und zu ihrer Herstellung können Olein, Wollfett, Tranfettsäuren u. dgl., sowie neben Mineralölen auch Braunkohlenteeröle zur Anwendung kommen. Ein solches Emulsionsfett, das sich mit Wasser emulgiert und zu dessen Herstellung meist Laugen von 25—36° Bé benutzt werden, kann hergestellt werden aus 20 T. Olein, 65 T. Mineral- oder Braunkohlenteeröl, 7,5 T. Natronlauge 30° Bé und 7,5 T. Spiritus. In das fertige Fett kann man auf einer Knetmaschine evtl. bis zu 25% Kondenswasser einarbeiten. *W. M.*

798. Wenn Sie pulverförmiges Material mit der Hand in Pakete füllen, bedienen Sie sich dazu am besten eines Trichters mit rechteckigem Querschnitt, dessen unterer Teil etwas konisch ist und in das Paket eingeführt wird, daß er an den Wänden anliegt. Mit einem Meßgefäß vom Volumen des Paketes nehmen Sie dann die Füllung durch den Trichter vor. Durch einen zylindrischen, größere Mengen Pulver fassenden Aufsatz mit doppeltem Auffüllschieber läßt sich der „Abfüllapparat" viel leistungsfähiger gestalten. Da der ganze Apparat aus Weißblech hergestellt werden kann, kostet er auch nicht viel. *M. B.*

799. Auf diese ganz allgemein gehaltene Anfrage, wie groß der Trockenverlust pilierter und kaltgerührter Seife in einem Monat ist, läßt sich nur ganz allgemein antworten. Wir nehmen an, daß Sie die Eintrocknung bei Zimmertemperatur ohne stärkeren Luftzug vornehmen wollen. Pilierte Seifen haben etwa 78—83% Fettsäure, kaltgerührte ungefüllte Seifen im frischen Zustand etwa 66 bis 67%. Erstere trocknen daher nur mehr sehr wenig, bis ein paar Prozente, letztere vielleicht 5—10% ein, aber es kommt ganz auf die Lagerverhältnisse an, ob feucht oder trocken, kühl oder warm, ob der Luftzug ungehindert die Stücke von allen Seiten bestreichen kann, und schließlich auch noch auf die Oberfläche der Seifenstücke. Wir verweisen Sie auf den interessanten Artikel „Über die Berechnung der Austrocknung von Seifen" von Dr. *Lederer* in Nr. 43 v. J. *M. B.*

800. Eine bewährte Vorschrift für Skiwachs ist folgende. 60 T. Paraffin 42/44°, 12 T. Kolophonium, 6 T. Wollfett, 4 T. Karnaubawachs und 18 T. Rohmontanwachs werden zusammen geschmolzen und in Formen ausgegossen. Wenn Sie dieses Skiwachs in salbenartige Konsistenz für Tuben bringen wollen, so setzen Sie je nach der gewünschten Konsistenz zu der geschmolzenen Masse 15—20 T. Firnis zu und füllen noch warm in Tuben ab. *W. M.*

801. Für die Stanniolfabrikation wird Kernseife nicht gebraucht, doch findet, wie bei einzelnen anderen Fabrikaten, bei denen peinlichste Sauberkeit aufrecht zu erhalten ist, eine stark sodahaltige Seife zum Abwaschen der Walzen und der verschiedenen Utensilien und Hilfswerkzeuge in verhältnismäßig kleinen Mengen Verwendung.

E. F. Ohle's Erben A.-G., Metallfolienwerke.

802. Den besten Tüncherleim in Pulverform, der sich glatt in kaltem Wasser löst, erhalten Sie, wenn Sie trocknen Kölner Leim längere Zeit auf 105—110° C erhitzen und dann pulverisieren. *Em.*

805. Eine besonders schöne gekörnte Schmierseife ist die Alabaster-Naturkornseife, die Sie wahrscheinlich unter weißgekörnter Schmierseife verstehen. Sie hat ein schneeweißes Korn in einer sehr hellen transparenten Grundseife und enthält gewöhnlich keinerlei Füllung. Die Helligkeit sowohl der Grundseife wie des Kornes bedingt natürlich die Verwendung besten gutfarbigen Materials. Daher dient als Fettansatz prima Kottonöl mit geringem Zusatz von hellem Arachidöl und Ia inländischer oder auch australischer Hammeltalg. Vom Öl verwendet man etwa 65%, vom Talg 35%. Die Reduzierung der Lauge nimmt man mit etwa 20—25% reiner (98%iger) Pottasche vor, die auf 50%ige Lauge gerechnet ist. Die Verwendung von Pottasche, die größere Mengen als 2—3% Natron enthält, führt zu einem fedrigen unbeständigen Korn. Die Arbeitsweise ist wie bei jeder Schmierseife, nur darf man, den Eigenschaften des Fettansatzes Rechnung tragend, nur schwach abrichten. Die fertige Seife wird gefüllt einem langsamen Kornungsprozeß bei 18—20° C überlassen. *A. D.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

72%ige Kernseife.

Im Inseratenteil der Seifensieder-Zeitung Nr. 34 d. J., S. VI befindet sich ein Verkaufsangebot für Marseiller Seife der Firma J. Prochownik, Berlin, worin das Fabrikat „La bonne mère" von Charles Morell in Marseille mit „72 Prozent Fettgehalt" zum Preise von M 114 bis 125 pro 50 kg angepriesen wird.

Die Gepflogenheit der französischen Seifenfabrikanten, ihre Kernseife mit 72% abzustempeln, die bereits auf die Schweiz und Teile von Westdeutschland übergegriffen hat, mag für die dortigen Verhältnisse passen, wo, wie Dr. *Loebell*[1]) sagt, „jedes Kind die Zahl 72% kennt", bei uns führt diese Bezeichnung

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 1, S. 3.

aber zu Täuschungen. Die Mitteilungen des genannten Verfassers der Abhandlung „Über echte und unechte Seifen“[1]), daß die sichtbaren Merkmale der Marseiller Seife in der Hauptsache „Prozentgehalt Fett und Nettogewicht in sehr klaren, weit sichtbaren und nicht mißzuverstehenden Zahlen sind“, sowie weiter in der Fortsetzung[2]), daß „die Marseiller Seife in allen Zeiten nach Fettgehalt und Nettogewicht gehandelt worden ist“, daß also die Zahl „72%“ auf den Riegeln den „Fettgehalt“ bedeutet, trifft nicht zu. Auch in der amtlichen Verfügung[3]) über die Regelung des Handels mit Seifen in dem unter französischem Protektorat stehenden Marokko, die im Sinne der gesunden Seifenindustrie von Marseille etc. erlassen wurde, bestehen Unklarheiten, denn der Ausdruck „Seifenbestandteile Öl oder Fett und Alkali“ ist nicht dasselbe wie „Fettsäureanhydrid und Na_2O“. Auch dürfen Seifen von „72% Seifengehalt“ an Stelle des Prozentgehaltes die Inschrift „extra“ oder „extra pur“ etc. tragen. Auch in der Schweiz versteht man unter „72%“ die Summe von „Fettgehalt und Ätznatrongehalt“ und nicht, wie in Fachkreisen vielfach angenommen wird, den „Reinseifengehalt“, wobei ich auf die vom Verband Schweizer Seifenfabrikanten unter Zuziehung von Dr. *Huggenberg* und Dr. *Steinfels* herausgegebene Broschüre über die Bewertung und Untersuchung von Seifen verweise. Man ersieht also, was es für eine Bewandtnis mit der Bezeichnung „72%ig“ hat. In Wirklichkeit bedeutet diese ziemlich dasselbe, wie in Deutschland der Minimalgehalt von „60% Fettsäurehydrat“.

Angenommen, es liegt eine Kernseife aus Talg mit 60% Fettsäuregehalt vor, so entsprechen diese 60% Fettsäurehydrat $\frac{60 \times 100}{95{,}5} = 62{,}8\%$ Neutralfett, und diese verbrauchen $\frac{14{,}2 \times 62{,}8}{100} = 8{,}9\%$ Ätznatron

Zusammen $= 71{,}7\%$ Seifengehalt.

Bei einer Palmkernöl-Kernseife mit 60% Fettsäurehydrat entsprechen 60% Fettsäurehydrat $\frac{60 \times 100}{94{,}4} = 63{,}55\%$ Neutralfett, und diese verbrauchen $\frac{17{,}7 \times 63{,}55}{100} = 11{,}25\%$ Ätznatron.

Zusammen $= 74{,}8\%$ Seifengehalt

Mit einem gemischten Ansatz aus 90 T. Talg und 10 T. Palmkernöl würde man nach der Rechnung $\frac{71{,}7 \times 90}{100} + \frac{74{,}8 \times 10}{100}$ $= 72{,}01\%$ Seifengehalt erreichen.

Umgekehrt würde ein Seifengehalt von 72% bei Talgkernseife einem Fettsäurehydratgehalt von $\frac{72 \times 60}{71{,}7} = 60{,}25\%$ und bei einer Palmkernölseife einem Fettsäurehydratgehalt von $\frac{72 \times 60}{74{,}8} = 57{,}75\%$ entsprechen.

Stellt man den Verkaufspreis von M 114 pro 50 kg, entsprechend M 2.28 pro 100 kg, bezw. bei Bezug von 100 Stück zu 100 Gramm von M 25, entsprechend M 2.50 pro 100 kg, der allerdings als Zwischenhändler- bezw. Detailpreis angesehen werden muß, mit dem wirklichen Wert dieser Seife in Vergleich, denn die Bezeichnung „72% Fettgehalt“ beruht sicher auf einer Täuschung der Berliner Firma, so muß dieser selbst für die erstklassigste, neutralste Marseillerseife als abnorm hoch angesprochen werden. Im Gegensatz dazu werden deutsche Kernseifen, welche in Bezug auf Qualität einer solchen Marseillerseife durchaus gleichkommen, weit unter der Hälfte des obigen Verkaufspreises verschleudert. Selbst wenn die Marseillerseife wirklich 72% Fettgehalt aufweisen würde, ist der Verkaufspreis noch viel zu hoch, da eine 80%ige deutsche Kernseife nach Art von „Feurio“ viel billiger angeboten wird.

Sehr bezeichnend für die Geschäftstüchtigkeit mancher Kreise ist auch das Bestreben, den Wert anderer Artikel, z. B. eines Seifenpulvers ebenfalls auf Basis des Seifengehaltes zu deklarieren und so den Anschein zu erwecken, daß ein wertvolleres fettsäurereicheres Präparat vorliege, denn der Laie beachtet die Angabe als „Seifengehalt“ gar nicht oder denkt darüber gar nicht nach, und meist fehlt ihm auch die Urteilsfähigkeit, sodaß er durch die Deklarierung getäuscht und meist benachteiligt wird. Es wäre jedenfalls Pflicht der Fachverbände, hier einzuschreiten und gegen solche Auswüchse energisch vorzugehen. *A. G.*

Zur Kenntnis des Idrapidspalters.

In Nr. 26 der „Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie“ veröffentlicht Herr Prof. *Schrauth* unter gleichnamigem Titel eine Erwiderung auf meinen in Nr. 24 derselben Zeitschrift erschienenen Artikel.*) Ich habe hierauf Herrn Prof. *Schrauth* in Nr. 31 geantwortet. Da die Seifensieder-Zeitung wegen Platzmangels die Aufnahme dieses Artikels in vollem Umfange ablehnte und mir lediglich nur eine halbe Druckseite zur Verfügung stellte, so können hier die Ergebnisse meiner letzten Publikation nur auszugsweise mitgeteilt werden. Interessenten für den ganzen Artikel können einen Sonderabdruck von der Firma *Sudfeldt & Co.*, Berlin W 35, Genthinerstraße 32, auf Verlangen erhalten.

Eine Erweiterung des genannten Artikels erscheint in Heft 35/36 der „Chemischen Umschau“, Stuttgart, und in Nr. 38 der „Zeitschr. d. deutschen Öl- und Fettindustrie“, wo auch die Methode beschrieben wird, wie man die „chemisch-einheitliche Idrapidsulfosäure“ in ihre Komponenten zerlegt.

Auf die Ausführungen des Herrn Prof. *Schrauth* in Nr. 12, 23, 26 der „Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie“ ist auf Grund von experimentellen Belegen folgendes zu erwidern:

A) Der handelsübliche Idrapidspalter ist kein „nahezu chemisch rein“ 100%iges Reaktiv, sondern enthält 1. wechselnde Mengen Wasser, 3—10%, 2. freie Schwefelsäure, 2—5%, 3. unverseifbare aromatische Kohlenwasserstoffe, 5—8%, 4. chemisch-einheitliche kristallisierte Sulfosäure mit praktisch unzureichendem Spaltvermögen, 40%, 5. eine flüssige polymerisierte fettspaltende Sulfosäure, die eigentliche Trägerin des Spaltvermögens im Idrapid, ca. 40%.

B) Der von der freien Schwefelsäure befreite Idrapidspalter besitzt ein für die Praxis unzureichendes Spaltvermögen; die Idrapid-Sulfosäure-Einheit steht der Kontakt-Sulfosäure-Einheit wesentlich nach; desgleichen der handelsübliche Idrapidspalter gegenüber dem Kontaktspalter bei gleichen Versuchsbedingungen, gleichem Sulfosäure- und Schwefelsäuregehalt.

C) Der Idrapidspalter ist keine einheitliche chemische Verbindung, sondern besteht aus einer wenig aktiven, hydrierten aromatischen Sulfosäure und einem fettspaltenden, flüssigen Sulfosäurekomplex unbekannter Konstitution.

D) Durch Analyse des Idrapidspalters erfolgt überhaupt keine Zerstörung des Moleküls, sondern es werden dadurch die Ballaststoffe entfernt.

E) Das chemische und physikalische Verhalten der 1,4-Chlortetrahydronaphtalinsulfosäure gegenüber Wasser und Benzol ist auf ionogene und nicht iogene Komplexverbindungen zurückzuführen.

F) Die in der „Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie“ Nr. 12, 23, 26 angegebenen Spaltresultate konnten nicht bestätigt werden. Dr. *Gelbke.*

Immer noch Pflanzenölfettsäure H.

Seit Wochen zieht die Polemik über die Pflanzenölfettsäure H durch den Sprechsaal der Seifensieder-Zeitung. Warum dieses endlose Breittreten einer Sache, über die schon nach den ersten Veröffentlichungen das Urteil gefällt war? Nachdem einige Fachleute (es waren auch solche dabei, die mit ihren Namen zeichneten und dadurch nur umso überzeugender wirkten) ihre ungünstigen Erfahrungen, die sie in der Praxis mit diesem Öl gemacht haben, veröffentlicht hatten, hätte man getrost die Debatte darüber schließen können. Dies hätte man besonders schon deshalb tun können, da sich doch nur Gegner und keine Befürworter zum Worte meldeten. Neben der unnötigen Breite, mit der ohne Nutzen über eine Sache debattiert wird, fällt ganz besonders unangenehm auf, wie der „Sprechsaal“ dazu benutzt wird, persönliche Angriffe gegen den Gegner zu schleudern. Mancher, der sich hiervon fernhält, glaubt es besser zu machen, wenn er dem Gegner ironisch kommt. Beides gehört aber nicht in den Rahmen einer so guten Fachzeitung, wie es die Seifens.-Ztg. ist. Die überwiegende Mehrzahl der Leser wird gern auf diese Beigaben verzichten, denn es gibt genug Fragen, die kurz und sachlich im „Sprechsaal“ erörtert werden können.*)

Damit hat die Pflanzenölfettsäure H nun hoffentlich Ruhe, wenigstens solange, bis sie vielleicht eines Tages doch in besserer Aufmachung, d. h. mit weniger unangenehmem Geruch und mit geringerem Gehalt an Unverseifbarem wieder auftaucht. Dann wird die Vielgeschmähte auch wohl ihre Befürworter finden.

Dipl.-Ingenieur *H. Schlüter.*

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 2, S. 24.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 5, S. 91.
*) Vgl. a. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 24 u. 26. *Red.*

*) Wir bemerken hierzu, daß wir bei weitem nicht allen Einsendungen über die „Pflanzenölfettsäure“ H Raum gaben und bei den veröffentlichten manches Persönliche milderten. Die Entrüstung in den Fachkreisen wäre jedenfalls weniger groß gewesen, wenn das Kind beim wahren Namen genannt worden wäre und auch die Herren Gutachter etwas mehr Zurückhaltung bewahrt hätten. Wir schließen hiermit die Diskussion über dieses Thema ab. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 17. September 1925. | Nr. 38.

Lederkonservierung.

(Eing. 25. V. 1925.) (Nachdruck verboten.)

Die Frage der Lederkonservierung ist für jeden Unternehmer, in dessen Betrieb Treibriemen und Lederachen Verwendung finden, die der Abnutzung unterworfen sind, von einer dem Werte des Leders entsprechend großen Bedeutung. Es ist ohne weiteres klar, daß ein Konservieren und Geschmeidigmachen von Treibriemen und Ledersachen, besonders wenn sie in euchten oder trockenen Räumen benutzt werden, notwendig und vorteilhaft ist.

Das Angebot in Lederölen und -fetten ist daher ein großes, und es ist nicht immer leicht, das Gute von dem Minderwertigen zu unterscheiden. Wenn das Sprichwort, „daß das Beste gerade gut genug ist" irgendwo zutrifft, so ist es hier; denn die Konservierung der Ledersachen ist für ihre Lebensdauer von großer Bedeutung.

Verlangt wird von einem guten Lederöl, daß es das Leder weich, geschmeidig und wasserdicht macht, vor Brüchigwerden und Verschimmeln bewahrt. Vor allem aber ist es wichtig, daß es als ein wirkliches Leder-Nahrungsmittel angesprochen werden kann, d. h. daß es aus Fettstoffen besteht, die nicht als Fremdkörper anzusehen sind; sie sollen die Poren nicht verkleben und verstopfen, sie sollen keine Einwanderer sein, die wieder abgestoßen werden, sondern seßhafte Fettkörper, die sich im Leder heimisch fühlen und vermöge ihrer Verwandtschaft mit dem Leder eine innige Verbindung eingehen.

Wenn wir nun davon ausgehen, daß das Leder eine gegerbte Tierhaut darstellt, so ist es ohne weiteres klar, daß es am aufnahmefähigsten für tierische Öl- und Fettstoffe sein muß. Es ist nötig, dies grundsätzlich festzustellen, weil es für die Auswahl der Konservierungsmittel entscheidend ist. Durch die Gerbung wurden dem Leder die Fettstoffe entzogen, welche der Tierhaut eigen waren und ihr den natürlichen Schutz verliehen haben. Diese Fette müssen ihm wieder zugeführt werden, sonst bricht es und nützt sich vor der Zeit ab. Es braucht nicht erst bewiesen zu werden, daß die ganze Struktur des Leders zur Aufnahme eines tierischen Fettes geeigneter ist, als für pflanzliche Stoffe. Die tierischen Fette passen sich der Lederfaser viel intimer an als pflanzliche Stoffe, sie finden verwandten Boden in der Lederfaser, mit der sie sich innig verbinden können, sie geben dem Leder erhöhte Geschmeidigkeit und Zähigkeit und schützen es vor den schädlichen atmosphärischen Einflüssen, wie Hitze, Dampf und Trockenheit.

Öle, welche ganz oder teilweise aus pflanzlichen Stoffen oder Mineralölen bestehen, oder denen Gummi, Harze oder dergleichen zur Erzielung wasserdicht machender Eigenschaften beigefügt sind, können nicht als vollwertige Lederkonservierungsmittel gelten, trotz augenblicklich vielleicht zufriedenstellender Ergebnisse allgemeiner Art. Sie sind als vegetabilische oder mineralische Teil- oder Vollprodukte niemals einem rein animalischen Lederöl, d. h. einer sachgemäßen Zusammenstellung von tierischen Ölen und Fetten gleichzustellen, weil sie niemals jene vollkommene Assimilierung mit dem Lederkörper und damit die gleiche ausgiebige Wirkungsweise erreichen werden, wie dies bei einem dem Wesen des Leders (als tierisches Erzeugnis) eng verwandten tierischen Öl oder Fett der Fall ist, dessen kleinste Teilchen sich der Lederstruktur in allen Feinheiten anpassen.

Den Vorzug bei der Auswahl der Lederkonservierungsmittel verdienen aus diesem Grunde entschieden jene Öle, die auf rein animalischer Grundlage aufgebaut sind und dadurch den Charakter als vollwertiges Lederkonservierungsmittel besitzen.

Gute Imprägniermittel im Sinne vorstehender Ausführungen sind wohl teurer als die aus Mineral- oder Pflanzenölen hergestellten oder damit gestreckten Präparate; die augenblickliche Mehrausgabe wird jedoch durch sparsamsten Verbrauch reichlich ausgeglichen, da einmal imprägniertes Leder einen seßhaft gewordenen Fettkörper besitzt und daher nur noch zeitweise geringes Nachfetten erfordert. Die imprägnierten Treibriemen bringen außerdem erhöhte Betriebssicherheit, verhindern ein Abgleiten und Reißen der Riemen und damit lästige Störungen, die besonders bei Vollbetrieb viel Ärger und Schaden verursachen können.

Dr. *Buchner*, München.

Rundschau

Herstellung von Mischungen eines in Mineralöl nicht vollkommen löslichen nichtmineralischen Öles mit einem Mineralöl. (D. R. P. 403948 v. 13. VII. 1923. *Alfred George Marshall* in Purley, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 2. Dezember 1922 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf Lösungen nichtmineralischer Öle mit Mineralölen und ein Verfahren zu ihrer Herstellung.

Gemäß der Erfindung werden durch die Behandlung eines geeigneten nichtmineralischen Öles mit einem geeigneten Mineralöl zwei Lösungen erhalten, von denen die eine aus einem Mineralöl besteht, aus welchem die in dem nichtmineralischen Öl löslicheren Bestandteile entfernt sind, und die gleichzeitig einen Teil des nichtmineralischen Öles enthält, während die andere Lösung aus einem nichtmineralischen Öl und gewissen Bestandteilen des Mineralöls besteht.

Es hat sich herausgestellt, daß das zum größten Teil aus nichtmineralischen Ölen bestehende Ölprodukt mehr Mineralöl enthält, als aufgenommen werden kann, wenn ein nichtmineralisches Öl nur einfach mit einem Mineralöl versetzt wird; das erhaltene Produkt ist bei Benutzung eines geeigneten nichtmineralischen Öles insbesondere zum Schmieren von Verbrennungskraftmaschinen geeignet.

Das hauptsächlich aus Mineralöl bestehende Ölprodukt ist gleichfalls zum Schmieren von Verbrennungskraftmaschinen oder zur Herstellung von Mischungen für diesen Zweck geeignet; das Öl ist von besserer Qualität, was auf die Entfernung gewisser Bestandteile des ursprünglichen Mineralöls zurückzuführen ist.

Das Verfahren besteht darin, daß die Öle innig miteinander gemischt werden oder daß das nichtmineralische Öl in dem Mineralöl gelöst wird, und daß man dann die Öle sich teilweise wieder voneinander scheiden läßt. Das Zusammenmischen der Öle kann in beliebiger Weise erfolgen mit der Absicht, eine innige Mischung oder eine Lösung der beiden Ölarten herbeizuführen.

Die Auswahl und die Mengenverhältnisse der Öle müssen so sein, daß nach ihrer innigen Mischung oder Lösung eine Abscheidung der Öle beim Stehenlassen oder Abkühlen, wenn zur Erleichterung der Lösung Wärme angewendet ist, stattfindet.

Beispielsweise werden 12 Gewichtsteile eines Mineralöls mit einer Viskosität von 7,5° bei 50° C und sieben Gewichtsteile Rizinusöl miteinander gemischt und unter Durchrühren erwärmt, bis eine vollständige Lösung eintritt (ungefähr bei 60° C). Die Mischung wird dann auf 20° C abkühlen gelassen und bei dieser Temperatur stehen gelassen, bis die Trennung vollzogen ist. Das Öl scheidet sich in zwei Lagen mit Schlieren, die sich in der Nähe der Berührungsfläche ansammeln. Die untere Schicht wird dann abgezogen und kann in diesem Zustande benutzt werden; jedoch werden vorzugsweise zu diesem Öl noch zwei Drittel seines Gewichts an Rizinusöl zugesetzt, sodaß, wenn die endgültige Mischung auf 0° C abgekühlt wird, eine weitere Trennung nicht stattfindet. Die Zwischenschicht mit den Schlieren wird getrennt für sich abgezogen. Die übrigbleibende, obere Schicht wird auf 0° C abgekühlt und stehengelassen, und die obere Schicht, die sich dann abscheidet, wird abgezogen, sodaß eine Lösung erhalten wird, welche bei Temperaturen bis hinab auf 0° C klar bleibt. Als nichtmineralisches Öl kann auch Rizinusöl mit einem Zusatz von 25% Rüböl oder einer gleichen Menge Walfischtran verwendet werden; ebenso lassen sich geblasene fette Öle benutzen.

Lösungen von verschiedenen Eigenschaften können gemäß dem vorstehend beschriebenen Verfahren erhalten werden: 1. durch Abkühlung auf wechselnde Temperaturen, bevor die beim Abkühlen gebildeten Schichten getrennt werden; 2. durch Abkühlen der getrennten Schichten auf unterschiedliche Temperaturen und Abscheiden der weiteren so erhaltenen Schichten und 3. durch Abändern der Verhältnisse zwischen Mineral- und nichtmineralischen Ölen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Mischungen eines in Mineralöl nicht vollkommen löslichen nichtmineralischen Öles mit einem Mineralöl, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Ölarten in solchem Verhältnis miteinander gemischt werden, daß eine Abscheidung beim Stehen vor sich geht, nachdem die Öle innig gemischt worden sind, oder daß die beiden Ölsorten ineinander gelöst werden und daß die obere und untere Schicht nach der Trennung gesondert abgezogen werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine weitere Menge von nichtmineralischem Öl der abgeschiedenen Mischung hinzugesetzt wird, die vorwiegend aus nichtmineralischem Öl besteht. 3. Verfahren nach Anspruch 1

und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die an der Neige der Berührungsfläche der Ölschichten sich ansammelnden Schlieren von den beiden Ölmischungen getrennt werden. 4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das vorwiegend Mineralöl enthaltende abgeschiedene Öl gekühlt wird, bis eine weitere Abscheidung vor sich geht, worauf die obere Schicht abgezogen wird.

Gewinnung von Terpentinöl und Harz aus öl- und harzhaltigem Gut. (D. R. P. 408 444 v. 13. VI. 1922. *Öltanks-Gesellschaft m. b. H.* in Berlin.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung von Terpentinöl und Harz und durch Behandeln von öl- oder harzhaltigem Gut, insbesondere Nadelholzwurzeln, mit Wasserdampf in einem Behälter. Wird der Wasserdampf nach dem bisher bekannten Verfahren in eine mit dem Gut gefüllte Retorte geleitet, so bläst dieser durch die Lücken der Füllung hindurch, ohne in das Gut gehörig einzudringen. Wird die Retorte noch von außen beheizt, so zersetzt sich das Terpentin an den heißen Retortenwänden und wird dadurch minderwertig oder unbrauchbar. Dieser Nachteil wird noch vergrößert, wenn die Retorte beheizt wird, ohne daß dieser Wasserdampf zugeführt wird. In diesem Fall bilden sich vorzugsweise durch Zersetzung bezw. Verkohlung empyreumatische Verbindungen, die das gewonnene Öl verunreinigen. Wird das Gut in der Retorte mit einem Sieb umgeben, durch das der Dampf von unten nach oben hindurchgeleitet wird, so ist die Ausbeute an Terpentinöl ebenfalls sehr gering, der Dampfverbrauch sehr groß, und es besteht auch hier die Gefahr, daß sich die Öldämpfe an den Wänden der Retorte niederschlagen und zersetzen.

Die Erfindung bezweckt, durch Beseitigung der erwähnten Nachteile reines Terpentinöl zu gewinnen, und besteht darin, daß das Gut mit einer nur oben offenen, sonst aber geschlossenen Umhüllung versehen in den Dampfraum einer Retorte eingesetzt wird, worauf der Wasserdampf durch das Gut von oben nach unten hindurchgeleitet, dann mit den entstehenden Öldämpfen innerhalb der Umhüllung aufgefangen und von dort unmittelbar abgeleitet wird, ohne daß die Öldämpfe die Retortenwände berühren. Der erforderliche Wasserdampf wird zweckmäßig dadurch erzeugt, daß man in die von außen beheizte Retorte ständig Wasser eintreten läßt, wobei die Retorte selbst als Dampferzeuger wirkt und die Anlage eines besonderen Dampfkessels erspart werden kann.

Zur Ausführung des Verfahrens wird eine Retorte benutzt, die mit einer durch einen Deckel verschließbaren Beschickungsöffnung versehen ist, durch welche eine zweckmäßig fahrbare Einsatzretorte eingeführt wird. In die Retorte, die in eine Feuerung eingebaut ist, mündet eine Rohrleitung, durch welche ständig Wasser oder Dampf in die Retorte eingeführt wird. Die Rohrleitung ist außen siphonartig gekrümmt, wodurch ein Wasserverschluß mit einem Rohrschenkel gebildet wird, in dem eine mehr oder weniger große Wassersäule stehen kann, die dem Dampfdruck in der Retorte das Gleichgewicht hält. Ein in der oberen Wand der Retorte angebrachtes Thermometer gestattet das Ablesen der in dem Dampfraum herrschenden Temperatur. Durch die obere Wand der Retorte ist in diese ein Rohr dampfdicht eingeführt, an das ein Steigrohr angeschlossen wird, das in der Einsatzretorte angeordnet ist. Das Rohr steht außerhalb der Retorte mit einem Kühler oder Verdichter in Verbindung. Die Einsatzretorte ist durch einen Siebboden in zwei Räume geteilt, von denen der obere den Füllraum für das zu behandelnde Gut und der untere einen Auffangraum für Dämpfe und Flüssigkeit bildet.

Die Wirkungsweise der Vorrichtung ist folgende. Die Einsatzretorte wird aus der Retorte herausgezogen, dann mit Nadelholzwurzeln, Stockholz o. dgl. über dem Siebboden gefüllt und in die Retorte zurückgeschoben, worauf das nach außen führende Rohr mit dem inneren Rohr fest verbunden und endlich die Retorte mittels des Deckels geschlossen wird. Die Retorte wird außen erhitzt und durch das Rohr mit Wasser gespeist. Dieses verdampft in der Retorte, streicht an deren Wand empor und tritt durch die obere Öffnung der Einsatzretorte in den Füllraum der letzteren ein. Der Wasserdampf strömt in den Füllraum durch das darin stehende Gut von oben nach unten und schmilzt hierbei Öl und Harz aus dem Holz vollständig heraus. Diese Stoffe fließen durch den Siebboden in den Auffangraum, während aus ihnen Terpentinöl verdampft, das mit den Wasserdämpfen in das Steigrohr und von dort durch eine Leitung nach dem Kühler oder Verdichter gelangt, wo die Dämpfe verdichtet werden, um das Terpentinöl in flüssiger Form zu gewinnen. Hierbei werden die Öldämpfe verhindert, die Wände der beheizten Retorte zu berühren, die selbst als Dampferzeuger wirkt und die Verwendung eines besonderen Dampfkessels entbehrlich macht.

Patent-Ansprüche: 1. Einrichtung zur Gewinnung von Terpentinöl und Harz durch Behandeln von öl- und harzhaltigem Gut mit Wasserdampf in einem Behälter, gekennzeichnet durch eine die Umhüllung des zu behandelnden Gutes bildete, oben offene, sonst aber geschlossene und in den Dampfraum einer Außenretorte einschiebbare Einsatzretorte, in die eine Leitung hineinragt, durch welche die Dämpfe und Flüssigkeit nach dem Kühler oder Verdichter abgeleitet werden können, ohne mit der Außenretorte in Berührung zu kommen. 2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenretorte einen von außen beheizten Dampferzeuger bildet, dessen Dampfraum von der Außenluft durch eine Wassersäule abgesperrt ist.

Herstellung eines Klebemittels. (D. R. P. 409 034 v. 14. VIII. 1923. *Otis Johnson* in San Diego, Calif., V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 14. August 1922 beansprucht.] Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels.

Gemäß der Erfindung kann ein hochwertiger, wasserdichter Klebstoff, der leimartige Eigenschaften besitzt, aus Sojabohnen oder Sojabohnenölkuchen erhalten werden. Entweder benutzt man den nach der Extraktion des Ölbestandteils verbleibenden Rückstand zur Herstellung des Klebstoffes, oder man kann auch zwecks Herstellung eines hochwertigen Erzeugnisses einen aus den Bohnen oder dem Ölkuchen hergestellten wässerigen Auszug getrennt vom Rückstand verwenden.

Man verfährt beispielsweise so, daß man Sojabohnen oder Sojabohnenölkuchen zunächst in Wasser ungefähr 8 bis 10 Stunden oder beliebig lange aufweicht, bis eine faserig-breiige Masse hinterbleibt. Die Masse wird in noch feuchtem Zustande vermahlen, 4 bis 6 Teile Wasser zugefügt und das Ganze alsdann 20 bis 30 Minuten oder länger gekocht. Nach dem Kochen wird die Masse abgepreßt. Die abgepreßte Flüssigkeit enthält eine gewisse Menge Öle bezw. Fette und geringe Mengen Säuren. Zur Abscheidung des Öles läßt man die Flüssigkeit z. B. durch eine Zentrifuge laufen; die Flüssigkeit läßt man dann lange genug bei einer Temperatur von wenigstens 20° C stehen, um eine Gerinnung zu erreichen, oder man kann auch irgendein bekanntes Gerinnungsmittel, z. B. Eiweiß, zufügen. Das Gerinnsel wird alsdann mit einer Lösung von Natriumarsenat gewaschen, um die vorhandenen Säuren abzustumpfen. Nach dieser Behandlung wird das Erzeugnis getrocknet und gemahlen und bildet eine pulverige Masse.

Zur Entfernung des Öls kann man beispielsweise auch mit Gasolin, Benzin oder anderen Lösungsmitteln extrahieren. Man kann ferner auch das Pressen fortlassen und einfach die faserig-breiige Masse unmittelbar benutzen, wenn es auf die Reinheit des Klebstoffes weniger ankommt, z. B. beim Aufkleben von Tapeten, Plakaten usw.

In allen Fällen jedoch wird der wässerige Auszug aus dem Ölkuchen als Ausgangsmaterial für den Klebstoff benutzt, und bei der Herstellung des Klebstoffes benutzt man dieses Erzeugnis als Grundmasse in Verbindung mit anderen, bei der Herstellung von Klebstoffen angewandten Mitteln, wie Kalkhydrat oder Fluornatrium, wobei man den aus den Sojabohnen erhaltenen Extrakt und die eben erwähnten Stoffe in Lösung vermischt. Die Erfindung ist jedoch naturgemäß nicht auf die Verwendung von Kalkhydrat oder Fluornatrium beschränkt; es können auch andere Stoffe mit gleichen Eigenschaften Verwendung finden. Das Kalkhydrat und das Fluornatrium dienen als Verflüssigungsmittel und verhindern gleichzeitig das Austrocknen, das Gären und das Verderben des Präparats.

Es haben beispielsweise die folgenden Mengenverhältnisse gute Ergebnisse ergeben: Ungefähr 2½ bis 3 T. Kalkhydrat, 1 T. Fluornatrium, ungefähr 10 T. der aus den Sojabohnen extrahierten Substanz und genügend Wasser, um eine Emulsion der gewünschten Konsistenz zu erhalten.

Man kann das nach dem Verfahren gemäß der Erfindung erhaltene Erzeugnis außer als Klebmittel auch zum Leimen von Papier, zur Bereitung von Kalkputz, Malerfarbe u. dgl., sowie als Ersatz für Milchkasein verwenden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels, dadurch gekennzeichnet, daß Sojabohnen oder Sojabohnenölkuchen mit Wasser behandelt und das Erzeugnis, gegebenenfalls nach Abtrennung von Fett- und Säurebestandteilen, als Klebstoff Verwendung findet. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß aus dem durch Behandlung der Sojabohnen mit kochendem Wasser erhaltenen Faserbrei der Klebstoff durch Gerinnen ausgefällt und das Gerinnsel getrocknet und gepulvert wird. 3. Ausführungsform des Verfahens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das durch Behandlung der Sojabohnen mit Wasser erhaltene Erzeugnis mit Kalkhydrat und Fluornatrium oder gleichwertigen Stoffen vermischt wird.

Putzmittel für Kupfer und Silber. Ausgezeichnete Reinigungspolituren für Kupfer und Silber werden in folgender Weise bereitet. Für Kupfer: 7 T. geschlämmte Kieselgur und 3 T. pulverisierte Oxalsäure werden gemischt. Zum Gebrauch wird die Mischung mit einem feuchten Lappen auf den Gegenstand aufgetragen. Nach einiger Zeit wird er mit Spiritus abgerieben und danach trocken poliert.

Für Silber: 0,5 T. Caput mortuum, 2,5 T. Kieselgur und 7 T. Schlämmkreide werden gut gemischt und als trockene Politur angewandt. (The Oil and Colour Trades Journal.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 12. September 1925.

Paris notierte am 2. September 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 520	(ca. RM 102,75),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 116,50),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 154,25),
Pharmakopöeware	„ 820	(„ „ 162).

Die Weltmarktskurse waren mithin in vergangener Woche mit Ausnahme für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, welches um Frs. 5 infolge stärkerer Nachfrage, besonders seitens Amerikas stieg, unverändert.

Bei uns blieb die Geschäftstätigkeit weiter minimal, und es wurden für prima Saponifikat bis RM 115 und für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis zu RM 101 bezahlt.

Diese Woche notierte Paris am 9. September 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 520	(ca. RM 103),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 116,75),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 154,25),
Pharmakopöeware	„ 820	(„ „ 162,25),

mithin unverändert, jedoch in RM umgerechnet etwas höher.

Bei uns blieb der Markt weiter wie tot, jedoch ist zu erhoffen, daß bei Einsetzen der kälteren Jahreszeit nunmehr auch der Umsatz in Pharmakopöeware und mithin indirekt auch der in Rohglyzerin besser wird. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (10. September 1925.) Zunahme der Nachfrage war am Inlandsmarkt bisher nicht zu bemerken, in der Hauptsache, weil die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse auf größere Unternehmungen nicht angelegt sind. Im Großverkehr forderten Abgeber u. a. für rohes Leinöl M 90 bis 90,25, Leinölfirnis M 91 bis 91,25, dunkles Pflanzenöl M 58 bis 60, Leinölfettsäure M 93 bis 93,25, rohes Rüböl M 98 bis 98,25, Sojaölfettsäure M 73 bis 73,25, Erdnußölfettsäure M 83 bis 83,25 pro 100 kg, rohes Erdnußöl £ 53 bis 53.10, rohes Palmkernöl £ 44 bis 44.5, Palmöl Lagos £ 42.10 bis 42.15 pro 1000 kg, alles einschließlich Barrels ab Lager.

Die Aussichten für Leinsaat am La Plata sind unverändert günstig. Die Entwicklung der wachsenden Ernte war bisher sehr befriedigend. Die amtliche Schätzung der Anbaufläche am 4. d. M. am La Plata ergab 5,708 Mill. Acres gegenüber nur 5,434 Mill. Acres im Juli d. J. Die Ölsaatverschiffungen der Berichtswoche haben im allgemeinen enttäuscht. Argentinien verlud 1000 t Leinsaat nach Nordamerika und 11 600 t nach Europa gegen 5000 t bezw. 13 000 t in der Vorwoche, Indien 6975 t bezw. 6200 t Leinsaat, 3400 t bezw. 3225 t Rübsaat und 11 000 t bezw. — t Baumwollsaat. Die nach Europa bestimmten schwimmenden Vorräte waren Ende der Berichtswoche nur wenig geringer als in der Vorwoche und betrugen 133 800 t Leinsaat, 9600 t Rübsaat und 21 900 t Baumwollsaat, insgesamt 165 300 t, im Vorjahr 104 700 t Leinsaat, 16 800 t Rübsaat und 15 900 t Baumwollsaat, insgesamt nur 137 400 t, während die für die Ausfuhr in Indien und am La Plata zur Verfügung stehenden Reserven Leinsaat mit 502 000 t 44 000 t größer geschätzt werden, als im Vorjahr bis Ende des Jahres von dort in Wirklichkeit verschifft wurden. Trotz höherer Preise für Leinsaat auf Termine war Leinöl in Nordamerika ganz unverändert. Chicago notierte zum Beispiel für Leinöl am Platz und auf Lieferung 103 Cents pro Gallone gegenüber 104 Cents bezw. 102 Cents vor einem Jahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 19.7/6, Bombay £ 22.10, Calcutta £ 20.17/6, Sojabohnen £ 14.5 bis 12.15, Rübsaat, braune Cawnpore, £ 21, Bold Ferozepore £ 21.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 9.2/6, ostafrikanische £ 9.5, schwarze ägyptische £ 12.12/6, Rizinussaat, Bombay, £ 21.17/6, Sesamsaat, große Bombay, £ 26.5, ostafrikanische £ 26, chinesische £ 28.5, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.7/6, Sonnenblumensaat, russische, £ 13.10; Hull: Leinöl £ 39.15, Rüböl, extrahiert, £ 48.10, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 42, Palmkernöl, gepreßt, £ 42 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 49¼, Rüböl Fl. 56½ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. September 1925.

Rindertalg: Die letzten Berichte der überseeischen Ablader lauten unverändert. Seitens der englischen Importeure wurden die Forderungen für Abladungsware etwas ermäßigt in der Erwartung, daß bei Beginn der neuen Schlachtungen am La Plata zu niedrigeren Preisen anzukommen ist.

Leinöl: Die Marktlage zeigte wenig Veränderung. Die zu Ende der Berichtswoche eingetroffenen Meldungen über erhöhte Forderungen für Saaten blieben natürlich nicht ohne Wirkung auf die Leinölpreise, sodaß auch die Mühlen die Notierungen heraufsetzten. Außer dem nötigen Bedarfsgeschäft wurden große Umsätze nicht getätigt.

Sojabohnenöl: Die Mühlen meldeten zu Ende der abgelaufenen Woche kleine Erhöhungen. Die Nachfrage war lebhafter.

Palmkernöl: Der Markt ist fest. Die Preise zogen bei regem Geschäft ebenfalls an.

Kokosöl: Die Preise hielten sich auf vorwöchiger Höhe bei gutem Interesse des Konsums.

Rizinusöl: Die Nachfrage hielt an, andererseits ist das Angebot reichlicher. Die Forderungen lauten unverändert.

Sulfuröl hielt sich auf der Höhe der Vorwoche, doch war hierfür weniger Interesse vorhanden.

Fettsäuren: Bei geringer Kauflust zeigten die verschiedenen Sorten die Preise der Vorwoche.

Hamburg, den 11. September 1925.

Leinöl, prompt GM 90,50, Leinöl, August GM 91, Leinölfirnis GM 90,75, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42.10, Erdnußöl, roh GM 104, Kottonöl, techn. £ 47, Sojabohnenöl, roh £ 44.15, Leinölfettsäure GM 93,50, Kokospalmkernfettsäure M 83, Erdnußölfettsäure M 77,50, Sesamölfettsäure GM 80, Sojaölfettsäure, hell GM 73, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 56, Rizinusöl II. Pressung £ 54, Abdeckereifett RM 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 520, Pflanzenöl, dunkel GM 60, Talg, südamerik. A £ 47.10—49, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 48.10, Hammeltalg, techn. £ 52, Schweinefett, techn., weißl., d. Kr. 119, Schweinefett, mittelfarbig d. Kr. 78, Benzinknochenfett £ 40, Dorschlebertran, hellblank GM 74, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 63, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. September 1925.

Auch die abgelaufene Woche brachte keine Änderungen auf den ausländischen Öl- und Fettmärkten. Die Käufer verhalten sich zurückhaltend, die Preise konnten ihren vorwöchentlichen Stand behaupten. Am hiesigen Platze ist das Geschäft ebenfalls schwach, und der Markt zeigt dieselben Erscheinungen wie die ausländischen Plätze.

Fettsäuren schwächten sich im Preise ab, da größere Mengen auf den Markt kamen.

Talg: Die dieswöchentliche Talgauktion in London verlief unverändert, die amerikanischen Ablader sind für diesen Artikel fest gestimmt und zeigen betreffs Preise keine Nachgiebigkeit.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl haben Preisavancen zu verzeichnen, wenn auch die Nachfrage darin gering war; Palmöl war unverändert.

Flüssige Öle: Die Preise von Leinöl sind abgebröckelt, Kottonöl notiert höher; Soja-, Erdnuß- und Rizinusöl waren unverändert.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 176, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure 145, Maisöl 140. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 10. September 1925.

Die Situation ist unverändert ruhig. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 68 bis 70 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 10. September 1925.

Palmöl: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche schwächer geworden, und es ist nur geringes Interesse seitens der inländischen Käufer vorhanden. Auch für Abladungsware war das Geschäft sehr still. Wir notieren heute wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.15, Dahomey-Palmöl, loko Hamburge, £ 41.10, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.5, rotes Liberia-Palmöl, schwimmend, £ 36, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 34, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 39, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abladung, £ 41.7/6, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.- u. Nov.-Dez.-Abldg. £ 41.5.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 668 aufgestellten Fässern nur 165 verkauft. Die Preise

waren durchweg unverändert, doch sind die Offerten der englischen Händler heute etwas niedriger. Das Geschäft in Talg ist sehr minimal, da die zweite Hand zu sehr niedrigen Preisen offeriert und notleidende Partien auch sehr billig angeboten werden. Wir notieren im Augenblick: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 48, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Aug.-Sept., £ 47.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Sept.-Okt. £ 47.15, Matadero-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg. full terms, Abldg. Credit Colonial £ 46.10, Matadero-Rindertalg, full terms, Abldg. Credit Colonial, schwimmend £ 46, Home Melt Tallow, hell, prompt von England, £ 47.15, Pale Mixed Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 48.10, heller südamerikanischer Rindertalg, saladeroähnlich, Sept.-Okt.-Abldg. £ 47.10, dän. Ochsentalg, loko Hamburg, £ 53.10.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (10. September 1925.) Die Lage der Auslandsmärkte war im Laufe der Berichtsperiode verschieden. Trotz der reichlichen Baumwollernte der Vereinigten Staaten zogen die Preise von Baumwollsaatöl in der Schlußwoche erheblich an. Bei der Gesamtlage der Ölsaat- und Ölmärkte ist aber nicht gut anzunehmen, daß diese Preise Bestand haben werden. New York notierte Ende der Berichtsperiode u. a. für rohes Baumwollsaatöl in Tanks 9 bis 9,12½ Doll., für bestes gelbes, vorrätig, 10,90 bis 11 Doll., Lieferung September 10,85, Oktober 10,67 Doll., Dezember 10,35 Doll. und März 10,54 Doll. je 100 lbs. Die Notierungen von Schmalz waren starken Schwankungen ausgesetzt, namentlich am Schluß der Berichtsperiode, jedoch zu Gunsten der Käufer. New York notierte u. a. für greifbares Schmalz Middle West 17,60 bis 17,70, für Prime Western Steam 17,75 bis 17,85 Doll., während Chicago den Preis für Lieferung September auf Doll. 16,97½, Oktober auf Doll. 17 und Januar auf Doll. 14,80 je 100 lbs. ermäßigte. Dagegen waren die Notierungen von Talg in Nordamerika wie in Südamerika in der letzten Zeit gut behauptet. Für greifbare Ware notierte New York 9¾ bis 10 Cents pro Pfund. An den englischen Märkten war die Stimmung für Tran in der letzten Zeit stetig, für Talg zum Teil jedoch sehr ruhig. Liverpool notierte für vorrätigen Neufundlandtran 38 sh, für Ware auf Verschiffung ebenfalls 38 sh 1 cwt. ab Lager bezw. ab Quai, für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 45 sh 9 d bis 46 sh 3 d, zweiter Qualitäten 42 sh 3 d bis 42 sh 9 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 11. September 1925.

Seit unserm letzten Bericht hat sich in den Produktionsgebieten die Marktlage für Olivenöl wesentlich befestigt. Die griechische Regierung sah sich lt. Mitteilungen unserer griechischen Freunde vor einigen Wochen infolge knapper Restbestände und um den eigenen Bedarf des Landes decken zu können, gezwungen, den Export zu verbieten. Mangels anderer günstiger größerer Absatzgebiete war Italien bisher der beste Abnehmer griechischer Olivenöle. In Italien sind inzwischen ebenfalls die Bestände zusammengeschrumpft, und die neue Ernte wird überall infolge der ungünstigen Wetterverhältnisse nicht besonders günstig beurteilt. Hierdurch wurde ein Anziehen der Preise verursacht, und da darauf in Spanien und Frankreich sich der Markt belebte, befestigten sich auch hier die Preise. Besonders wurden technische Olivenöle gefragt und entsprechend im Preise beeinflußt. Die ersten Mühlen in Italien sind heute bereits für Lieferungen guter Qualitäten Sulfur-Olivenöl bis zum November ausverkauft.

Auch hier war in letzter Zeit, wahrscheinlich infolge der bevorstehenden Zollerhöhung, gute Nachfrage besonders nach greifbarer, resp. nah ankommender Ware, und wir konnten den größeren Teil unserer Vorräte und schwimmenden Partien bereits verkaufen.

Aus eigenen Beständen offerieren wir heute noch freibleibend: Ia Oliven-Speiseöl, gar. rein, DAB 5, in Faßpackungen M 180, in anderen Gebinden zwischen M 190 bis 210, lampantes Olivenöl, ca. 5—6% Säure M 152, Ia grünes Sulfur-Olivenöl, schwimmend, am 25. ds. erwartet, Lit. 535, alles per 100 kg netto, einschl. Gebinde, ab Lager Zollstadt Hamburg, hiesiges Bruttogewicht, schwimmende Partien cif Hamburg, Abladegewicht.

H. Bade & Co.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 10. September 1925.

In der letzten Berichtswoche war das Geschäft außerordentlich lebhaft, und speziell in Paraffin wurden bedeutende Umsätze erzielt.

Paraffin: Mit Rücksicht auf die am 1. Oktober eintretende Zollerhöhung sind die Positionen, die vor diesem Termin verzollt werden können, sehr gesucht, während das Angebot knapp bleibt. Ich notiere für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,50 bis 16, für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75 bis 13,90. Die Notierungen für Abladungsware haben sich trotz der lebhafteren Nachfrage nicht verändert und sind heute noch für Ia weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75 und für weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze werden $ 14,25 gefordert. — Ceresin findet regelmäßigen Absatz in der Verbraucher-Kundschaft, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin, weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage ist stabil, mit fester Grundstimmung. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 172 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: Hierin erwartet man in nächster Zeit eine Befestigung des Marktes; zunächst sind meine Notierungen noch unverändert sh 79 bis 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Obgleich der Kurs der brasilianischen Währung gegenüber dem £-Kurs weiter in die Höhe gegangen ist, haben die Karnaubawachs-Preise eine Kleinigkeit nachgegeben. Ich notiere heute für loko fettgrau sh 137 p. cwt. und für courantgrau sh 139 p. cwt., Abladungs-Ware beide Qualitäten sh 135 bis 136 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. Harz: Der Markt ist unverändert steigend, und die Notierungen von drüben kommen wiederum bedeutend höher. Ich notiere heute für greifbares bezw. schwimmendes Harz F/G/H $ 13, während für Abladungs-Ware $ 13,30 bis 13,40 gefordert werden.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, verstehen sich für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 10. September 1925.

Das Geschäft läßt leider noch zu wünschen übrig und beschränkt sich auf den notwendigsten Bedarf, bei unverändert preishaltender Marktlage.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 168 bis 180 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 138 bis 140 sh, fettgraues zu 138 bis 140 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 11. September 1925.

Bei fester Tendenz auf dem ganzen Wachsmarkt ziehen besonders die Notierungen für Bienenwachs weiter an.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 150—165, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 435, Ceresin naturgelb 54—56° GM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 12. September 1925.

○ Die abgelaufene Woche brachte wieder eine durchweg feste Stimmung für alle Harzsorten, und die Preise stiegen immer noch etwas. An den amerikanischen Erstmärkten trat zwar bei Wochenbeginn wieder kurzer Stillstand ein, doch schon sehr bald setzten sich die Notierungen auch drüben wieder in erneute Aufwärtsbewegung. Das Kaufinteresse, welches drüben für Abladung vorlag, war ein anhaltend großes, und es scheint, daß der Herbst darin noch eine weitere Belebung bringen wird. Auch im Hamburger Markt lagen gute Konsumordres vor, während an eine Versorgung auf längere Sicht seitens der Industrie immer noch nicht gedacht wird, angesichts der Knappheit der geldlichen Mittel.

Die letzten Notierungen stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: E 12,60, F 12,70, G 12,80, K 13,25, M 13,40 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 14% ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: D/E 6,60, F 6,67½, G 6,67½, H 6,67½, J 6,67½, K 6,72½, M 6,80, N 7,15, WG 7,30, WW 7,75 $ die 112 lbs. Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 11,50, XI 11,55, X 11,60 $ die 100 kg Neugewicht ab Lager, Tara 6%. Spanisches

Harz, Abladungsware: XII 11, XI 11,5, X 11,10, IX 11,70, VIII 1,80, VII 11,85, VI 12,20, V 12,75, IV 12,45, III 13,55, II 13,60, c 13,70, Is 13,75, Ie 13,90, Excelsior 14,25 $ die 100 kg cif ier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,20, H 12,30, M 12,70 $ per 100 kg Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: BD 238, F 263, G 264, H 265, 266, K 267, M 270, N 275, WG 282, WW 288, OOO 290, OOOO 292, VAV 294, EX 296, EXE 298, AAA 300, AAAA —,—, AAAAA 304, XX 308, XXX 312 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abadungsgewicht, Tara 7%.

Die Forderungen für portugiesisches Harz waren zuetzt: dunkel/mittel 11,50, pale I 12, pale II 12,25 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Für griechisches Harz in Säcken, dunkel bis mittel, auteten die letzten Abladungsforderungen £ 23.10 per t.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Harzotierungen für spot-Ware: Amerikan. Harz D/E 26/9, F/G 8/-, H 28/3, M 28/6, WG 30/6, WW 33/6; französ. Harz F/G 7/6, H 28/-, M 28/3, WG 29/6, WW 30/- sh, alles ex wharf, er cwt.

Die letzten statistischen Ziffern, die von den amerikanischen Produktionsgebieten offiziell vorliegen, besagen, daß die Zufuhren in den Erstmärkten in den ersten 3 Wochen des August noch eine gewisse Bewegung nach oben verzeichnen. Vor allen Dingen wurde der Rückgang, der sich durch ungünstige Witterungsverhältnisse in einzelnen Bezirken während des Juni und Juli bemerkbar gemacht hatte, eingeholt, und man kann jetzt feststellen, daß die bisherige Erzeugung, gegenüber der des vorigen Jahres zu gleicher Zeit, ein Plus von ca. 7 bis 8% aufweist. Es ist schon früher darauf hingewiesen, daß dieses Mehr in keinem Verhältnis zu dem vergrößerten Abzug von Harz während der letzten 8 Monate steht, und daraus erklärt sich auch die ganze gegenwärtige Lage, soweit die Preisbildung in Frage kommt. Ohne Zweifel wird sich der Bedarf des Konsums in den Herbstmonaten noch umfangreicher geltend machen, sodaß auch weiter mit steigenden Preisen für das Produkt gerechnet werden muß.

Da auch für Terpentinöl die letzte Woche weiteres Anziehen des Preises brachte, so wird die Stimmung der Produzenten immer gehobener; sie sehen bereits jetzt mit Bestimmtheit für beide Produkte Preise kommen, die man sich bei Beginn der Saison nicht träumen ließ, und es ist wohl anzunehmen, daß diese Entwicklung auch auf die Vorbereitungen zur neuen Saison, die ja gewöhnlich mit November in ihren ersten Stadien zu beginnen pflegen, nicht ohne Einfluß bleiben wird. Allerdings bereitet die Arbeiterfrage gewisse Schwierigkeiten, über welche man selbst mit höheren Löhnen nicht so leicht hinauskommt. Dem Arbeiter sagt die Tätigkeit in den Städten, wo ihm manche Bequemlichkeiten und Zerstreuungen geboten werden, natürlich mehr zu als auf den einsamen Waldfarmen, wo er nichts als Arbeit kennen lernt. In dieser Hinsicht mag bereits in absehbarer Zeit durch die Expansion der verschiedenen Industrien, besonders in den Gebieten Floridas eine Änderung kommen; es ist auch bei uns bekannt, daß in diesen Gebieten der Vorläufer einer solchen Expansion, nämlich eine wüste Grundstücksspekulation, bereits eingesetzt hat, die alle möglichen Elemente aus aller Herren Ländern dahin gezogen hat, um Geschäfte zu machen. Wenn derartige Bewegungen drüben erst einmal im Fluß sind, so werden Städte aus der Erde gestampft, und es ist nicht unwahrscheinlich, daß dadurch die Arbeiterfrage in der Naval-Stores-Industrie, die sich ihre Priorität nicht entreißen lassen wird, eine günstigere Lösung findet als seither. Aber für unsere jetzigen Bedürfnisse in Harz etc. hat dies vorerst noch keinen praktischen Wert, und wir kommen einstweilen nicht darüber hinweg, noch höhere Preise kennen zu lernen, umsomehr als uns die europäische Produktion im Stich läßt und Schritt auf Schritt der Tendenz der amerikanischen Märkte folgt. So haben Spanien und besonders auch Frankreich während der letzten Woche ihre Preise ebenfalls wieder erhöht. Sonst konnte man von französischem und spanischem Harz hier am Platze immer noch auf reichliche Läger stoßen, jetzt aber beginnen beide Sorten spärlicher zu werden, weil man auch in Importkreisen auf große Vorräte sich nicht mehr einstellen kann, denn die Mittel dazu sind zu bedeutend und das Geld zu knapp, wenn man auch ein Risiko trotz der hohen Preise nicht sehen würde.

In unseren Produktionsverhältnissen wird überall auf Preisabbau hingearbeitet, wie dieser aber durchgeführt werden soll, wenn so wichtige Rohstoffe wie Harz täglich weiter nach oben klettern, das bleibt ein Rätsel. Aber auch sonst läßt sich der Preisabbau trotz aller Illusionen, die man sich darüber an manchen Stellen macht, noch nirgends verspüren, und wir müssen uns auf eine immer größere Verschlimmerung unserer gesamten wirtschaftlichen Lage viel eher gefaßt machen.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 7. September 1925.

Nachdem die Hälfte des Rohharzes eingeerntet ist, kann man sich ein ungefähres Bild über den Ausfall der diesjährigen Ernte machen. In gewissen Gegenden Spaniens ist der Ernteausfall 20%, in anderen Gegenden etwas weniger. Aber die allgemeine Lage der Harzproduktion stellt sich in Spanien ungünstig in diesem Jahre und kann — wenn die Witterungsverhältnisse im Monat September sehr günstig sein sollten — den Ernteausfall kaum ändern. In Frankreich kann man den Ernteausfall im allgemeinen mit 10% bewerten.

Was die Preise anbetrifft, so haben sich diese in den letzten Wochen in Spanien ganz bedeutend erhöht, was einesteils auf die starke Nachfrage — besonders vom Ausland her — zurückzuführen ist, andererseits auf die Erhöhungen der amerikanischen Notierungen. Hauptsächlich erhöhten sich die Preise für die dunklen Marken, welche natürlicherweise auch die hellen Marken mitrissen. Die dunklen Harze VII—X stiegen von Ptas. 69 auf 77, Marke I—III von 73 auf 82 und Excelsior von 80 auf 88. In Frankreich schwankten die Preise, beeinflußt durch die Valuta. Die dunklen Marken stellen sich heute in Frankreich auf 255, WW 265 bis 270, 5 A auf 280 Ffrs. per 100 kg. Der Export von Harz war sehr bedeutend in den Monaten Juli, August, besonders wurden nach England große Quantitäten exportiert; aber auch Deutschland zeigte in den letzten Wochen großes Interesse für spanisches sowohl, wie für französisches Harz.

Terpentinöl konnte sich behaupten. In den letzten Wochen zogen die Preise sogar weiterhin sehr an, wodurch die Nachfrage bedeutend lebhafter wurde. Die gegenwärtigen Vorräte in spanischem Terpentinöl sind nicht bedeutend, aber im allgemeinen halten die Fabrikanten mit dem Verkauf von Terpentinöl zurück, da sie hoffen, höhere Preise erzielen zu können. Trotz des Ernteausfalles befinden sich die Fabrikanten heute in einer sehr günstigen Lage durch die hohen Preise, welche für Harz erzielt werden, und sehen daher der weiteren Entwicklung des Marktes mit großer Ruhe entgegen. Die Vorräte in Harz sind sehr unbedeutend, und die meisten Fabrikanten haben sogar die ganze Jahresproduktion abgeschlossen, aus welchem Grunde heute sehr wenig Angebot an den Markt kommt. Solange die Nachfrage stärker ist als das Angebot, haben die Produzenten das Wort, und eine Änderung der Lage wird erst dann eintreten, wenn die Nachfrage stocken sollte, was bei der gegenwärtigen, ungünstigen Wirtschaftslage nicht ausbleiben kann. Für die nächsten Monate muß man jedoch mit weiteren hohen Preisen rechnen, da der Konsum im allgemeinen ungenügend eingedeckt zu sein scheint.

Die heutigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 215, Harz Cristal Ptas. 92, Harz Excelsior Ptas. 89, Harz Extra Ptas. 88, Harz I/III Ptas. 86, Harz IV/VI Ptas. 83, Harz VII/X Ptas. 80, Harz XII Ptas. 75.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 660, Harz AAAAAA Ffrs. 290, Harz AAAAA Ffrs. 285, Harz AAAA Ffrs. 280, Harz AAA Ffrs. 278, Harz AA Ffrs. 276, Harz BB/CC/DD Ffrs. 272, Harz WW Ffrs. 270, Harz WG Ffrs. 265, Harz K Ffrs. 262, Harz F/G Ffrs. 255, Harz B Ffrs. 230. H. G.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 11. September 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,50, Harz, amerik. FGH $ 12,60, WG $ 14,40, WW $ 15,25, Schellack TN orange sh 233/6, Schellack lemon sh 285.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 11. September 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 102 (45), Bleimennige, rein 101 (44.15), Bleiweiß, pulv. 102 (45.5), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (16.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd, 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7.80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.1), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)
Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Deutsche Formiat Gesellschaft m. b. H. Lokstedt. Herstellung und Vertrieb von Grobstoffen, Seifen, Ölen, Fetten und Chemikalien. Stammkapital 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Alexander Cahn, Hamburg.

† Heidenheim, Brenz. Ölmühle Giengen a. Brz. Gebr. Keck in Giengen a. Brz. Inhaber Jakob Keck, Ölmüller.

† Memmingen. Weißenhorner Seifen- und Sodafabrik Inhaber Josef Cloos jun. in Weißenhorn. Unter dieser Firma betreibt der Seifenfabrikant Josef Cloos in Weißenhorn dortselbst den Großhandel mit Parfümeriewaren und die Fabrikation von Seifen, Seifenpulver und Soda.

Berlin. Auf Antrag der Chemischen Fabrik Glyzerol-Gesellschaft m. b. H., Palisadenstr. 77, ist am 3. September über sie zur Abwendung des Konkursverfahrens eine Beaufsichtigung ihrer Geschäftsführung angeordnet und Herr G. Stratmann in Berlin, Siegmundshof 14, als Aufsichtsperson bestellt. — Berliner Pflanzenbutter-Fabrik G. m. b. H. Prokura Hedwig Babrikowski erloschen. Kurt Herbig und Otto Warstat sind nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Hugo Singermann, Kaufmann Friedrich Guttsmann, Kaufmann Josef Singer sind zu Geschäftsführern bestellt. — Niederlausitzer-Bad Reichenhaller Chemische Werke „Nibrag", Werk Berlin: Chemische Fabrik Martin Meyer G. m. b. H. Durch Beschluß vom 15. Juni 1925 ist die Firma geändert in Chemisch-Technische Fabrik Martin Meyer G. m. b. H.

Dresden. Großhandel in mineralischen sowie pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten „Omnia" G. m. b. H. Firma als nichtig gelöscht.

Emmerich. Emmericher Seifen-Wasch- und Färbemittelfabriken, G. m. b. H. Der Direktor Reginald George Pearson in Mannheim ist mit Wirkung vom 31. Juli 1925 als Geschäftsführer abberufen. Der Direktor Carl Hoeffler in Mannheim ist mit Wirkung vom gleichen Tage zum Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Fettwerk Hansa G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 29. Juli 1925 ist die Erhöhung des Stammkapitals um 9000 RM auf 10 000 RM beschlossen worden. Gerhard Berger, Direktor, zu Hamburg, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. Die Firma lautet nunmehr: Deutsche Emulsionsöl-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Gegenstand der Gesellschaft ist die Verwaltung und Verwertung von Verfahren und Schutzrechten auf dem Gebiete der Herstellung und Anwendung von Schmiermitteln für Arbeitszylinder von Dampfmaschinen, Verbrennungsmotoren und von Arbeitsmaschinen, die durch Inkorporierung von Wasser in Öl und umgekehrt gekennzeichnet sind. — Elcano-Leimwerk G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer A. von der Osten und Fr. W. Krause ist beendigt. Paul Hans Friedrich Behnke, Kaufmann, zu Altona, ist jetzt alleiniger Geschäftsführer.

Hamburg. Chemische Fabrik Dr. Bachner & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Import, Fabrikation und Vertrieb von Ölen und Fetten sowie Betrieb aller damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital 41 000 RM.

Heidenheim, Brenz. Ölmühle Giengen a. Brz. Gebr. Keck in Giengen a. Brz. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Das Geschäft ist mit der Firma auf den bisherigen Gesellschafter Jakob Keck, Ölmüller in Giengen a. Brz. übergegangen.

-m. Kopenhagen. Für die Öleinfuhrfirma Margarin Oil Import, M. Guldager Petersen erhielt C. D. Lund Prokura. — m. Kaufmann Adolf Schröder, Leiter der Parfümerieverkaufsstelle von J. Fisker & Co. in Frederiksberggade, starb, 43 Jahre alt. — m. Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. veranstalteten in Verbindung mit ihrem Waschpulver „Cidol" einen Preiswettbewerb (durch Einlegen von Buchstaben in die Packung), mit 3000 Kr. als Prämien.

Leipzig. Die G.-V. der Hilgenberg & Götze, Chemische Fabrik A.-G. genehmigte den Bericht des Geschäftsaufsichtführenden sowie Fortführung der Geschäftsaufsicht. Die Beschlußfassung über eine evtl. Liquidation wurde von der T.-O. abgesetzt. Wie die Frkf. Ztg. hört, sind Verhandlungen wegen eines aussichtsreichen Vergleichs im Gange, um das Unternehmen fortführen zu können.

Mannheim. Gebr. Beermann G. m. b. H. Die Gesellschaft wurde auf Grund des § 16 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 als nichtig gelöscht.

München. Deutsche Kurtinöl-Fabriken A.-G. Grundkapital nunmehr 235 000 RM.

Neuß. Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes A.-G. Das Grundkapital beträgt jetzt 305 000 RM.

Nürnberg. Nürnberger Parfümerie- und Seifenfabrik Karl & Co. G. m. b. H. Anton Karl ist nicht mehr Geschäftsführer; neu bestellt: Julius Schilling, Kaufmann in Fürth.

Regensburg. Öl- und Fetthandelsgesellschaft m. b. H. Konrad Scherdel und Leonhard Süß sind als Geschäftsführer zurückgetreten. Die Firma lautet nun Öl- und Fetthandelsgesellschaft Ferdinand Singer m. b. H.

Spandau. Die zur Viag gehörige Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. beantragt nunmehr Liquidation. Das Jahr 1924 war dividendenlos, und das Werk Haselhorst wurde kürzlich schon stillgelegt, sodaß nur Bremen weiterarbeitete, nachdem vorher schon die Beteiligungen an der Flensburger Margarinewerke G. m. b. H. und der A.-G. für Margarinefabrikation in Danzig abgestoßen worden waren. Das Kapital war auf RM 960 000 umgestellt und eine Erhöhung auf RM 3 Mill. vorgeschlagen. (Frkf. Ztg.)

Anton Jurgens Vereenigde Fabrieken, Nijmegen. Aus Amsterdam, 4. d. M. schreibt der W-Korrespondent der Frkf. Ztg.: „In der „H. P." setzt deren Herausgeber seine „Offenen Briefe" fort (vgl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 37, S. 767) und meldet, daß vor einigen Jahren durch Neubewertung der Aktiva diese um einen Betrag von Fl. 55,04 Mill. erhöht worden seien. Zu dieser Erhöhung habe insbesondere eine Schätzung der Deutschen Jurgenswerke beigetragen. In diesem Unternehmen seien Fl. 22,33 Mill. angelegt worden, die Neubewertung habe Fl. 68,48 Mill. ergeben; sie sei auf Grund der Ergebnisse von nur drei Betriebsmonaten vorgenommen worden; im Falle Hollands handle es sich um Fl. 4,12 Mill. mehr, in dem Belgiens um Fl. 4,72 Mill. Von diesen Summen sei ein erheblicher Teil abgeschrieben worden, während der Rest in der Erhöhung des Wertes der Aktiva in der Bilanz zutage trete. — Die New Yorker Firma White, Weld & Co., welche die Emission der Jurgens-Obligationen in New York durchführte, teilt auf Grund von seiten Jurgens erhaltener Informationen mit, daß es sich um Verluste aus dem Jahre 1921 handelt, was bekannt war, und daß die Gesellschaft jetzt in besserer Lage sich befinde als je. An der gestrigen Börse hat sich die Kurserholung weiter fortgesetzt, und die Stammaktien erreichten ca. 117%. Eine Stellungnahme der Verwaltung von Jurgens zu diesen Angriffen ist bisher noch nicht erfolgt."

Die Deutsche Erdöl A.-G. und die Gruppe Rütgers-Petroleum legen ihr Petroleumgeschäft zusammen. Das geschieht in der Weise, daß die Deutsche Erdöl A.-G. ihre Braunkohlen- und Steinkohleninteressen und die Rütgers-Gesellschaft ebenfalls ihre Steinkohlen-, Teer- und die aus der D. P. A.-G. herauszunehmenden Braunkohlenobjekte bei sich behalten. Fast alles andere wird in der bisherigen Deutschen Petroleum A.-G. vereinigt. An dieser werden also künftig nicht nur die Rütgerswerke, sondern auch die Deutsche Erdöl A.-G. und zwar diese anscheinend überwiegend, beteiligt sein. Die Parität an der Verwaltung dieser Gesellschaft wird durch ein besonderes System erstrebt. (I. u. H.)

Gründung eines polnischen Absatzsyndikats für Paraffin. Nach Meldung der „Danziger Zeitung" finden in Warschau Verhandlungen über die Gründung eines Syndikats für Paraffin statt, das den gesamten Binnenabsatz und den Export regulieren soll. Das Syndikat wird die Form einer G. m. b. H. haben, der sich folgende Firmen anschließen sollen: die staatlichen Naphthawerke Limanowa, Dombrowa, Premier, Galicja, Jaslo, Nafta, Vacuum Oil Co. und Gr. Nobel. Die Anteile der einzelnen Firmen sollen im Verhältnis zu der Jahresproduktion von Paraffin im Jahre 1924 festgesetzt werden. Der Binnenabsatz soll durch ein zentrales Verkaufsbüro in Warschau auf Grund der von dem allgemeinen Naphthakartell festgesetzten Preise erfolgen. Die für das Exportgeschäft einzurichtenden Auslandsagenturen sollen im Anschluß an die bestehenden Auslandsvertretungen der polnischen Naphthafirmen organisiert werden. Der Verkauf im Ausland vollzieht sich auf Grund der jeweiligen Weltmarktspreise. Der Abrechnung mit den Produzenten sollen die erzielten Mittelpreise zugrunde gelegt werden. Für die hergestellten Produkte wird eine genaue Standardisierung eingeführt. Auf Grund der amtlichen Daten ist für 1924 folgendes Kontingent festgesetzt worden: Gesamtproduktion von Paraffin etwa 35 000 t, Binnenabsatz 8000 t, Export nach der Tschechoslowakei, Österreich, Deutschland, Jugoslawien und Rumänien 11 000 t, nach Frankreich 6000 t, nach den baltischen und skandinavischen Ländern 1000 t, nach Italien 9000 t. Die Gründung des Kartells steht im Zusammenhang mit dem Vertrage, den die polnischen Raffinerien mit der englisch-schottischen Gruppe abgeschlossen haben. (Die Chemische Industrie.)

Vom Weltmarkt.

Einfuhr von Margarine in Ägypten. Aus Frankreich geht der Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin, folgender Bericht zu:

Ein sehr interessanter Absatzmarkt bietet sich für die Margarine in Ägypten. In den ägyptischen Zolltarifen werden diese Produkte in der Generalrubrik „Margarine und andere Kunst-

butter" geführt, und es ist daher leider unmöglich, die Importziffer für Margarine genau anzugeben.

Nicht unbeträchtliche Mengen liefert Frankreich über Marseille; über Marseille geht aber auch die holländische Konkurrenzware. Verwendung findet die Margarine in Ägypten in den Zuckerbäckereien zur Bereitung des Blätterteiges und fast nie wird sie mit frischer Butter gemischt; der Bedarf ist kontinuierlich groß, und erklassige Margarine in Vermischung mit frischer Butter kommt sogar als Tafelbutter auf den Tisch.

Eine lokale Konkurrenz fehlt vollständig. Die französischen Produkte sind aus Gründen der Ausfuhrtaxe etwas teurer als die holländischen und kommen dadurch einigermaßen ins Hintertreffen, trotzdem die französische Qualität weit besser ist. Für den Konsumenten spielt jedoch erfahrungsgemäß jeder Pfennig eine Rolle. Die englische Margarine wird von der englischen Bevölkerung konsumiert, zumeist auch als Tafelbutter, und ist ein wenig gesalzen.

Die Verpackung, die für die ägyptischen Lieferungen üblich ist, sind Pakete von 170—175 Kilo oder Schachteln von 5—10 kg. Gewöhnlich wird die Ware gegen Vorweisung der Dokumente sofort nach Ankunft in Alexandria bezahlt und soviel bis jetzt bekannt ist, macht man mit den ägyptischen Kaufleuten gute Erfahrungen.

Zölle und Steuern.

Preußen. Ermäßigung der Gebühren für Ursprungszeugnisse. Ein gemeinsamer Erlaß des preußischen Handelsministers und des preußischen Finanzministers vom 30. Juli 1925 ermäßigt die Gebühren für die Beglaubigung von Ursprungszeugnissen und Fakturen, die bisher für alle Sendungen bis zum Werte von 5000 M einheitlich in Höhe von 2 RM erhoben wurden, wie folgt: bis 100 RM Wert 20 Pf., 100 bis 1000 RM Wert 50 Pf., 1000 bis 5000 RM Wert 1 RM, über 5000 RM Wert 2 RM.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Farbige Warenzeichen.

* Über das „farbige Warenzeichen" sprach Patentanwalt Dr. Fritz Warschauer-Berlin auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Chemiker in Nürnberg. Fast in allen Entscheidungen des Patentamtes und der Gerichte spielt für die Beurteilung der Verwechselungsfähigkeit von Warenzeichen der Standpunkt des „flüchtigen Beschauers" eine mehr oder weniger ausschlaggebende Rolle. Ganz besonders flüchtig muß der Beschauer öffentliche Verkehrsmittel, z. B. Auto-Droschken, erkennen können, da sie nicht nur am Standort, sondern auch in Fahrt unterschieden werden müssen. Die roten Klein-Autos, die jetzt in Berlin verkehren, und die grünen, mit einer schwarz-weiß-karierten Borte versehenen Motorrad-Droschken, deren Einführung bevorsteht, haben ihre Vorgänger in Paris. Dort sind eine ganze Reihe von Warenzeichen-Prozessen wegen Nachahmung von mit bestimmten Farben bezw. Farbenkombinationen versehenen Auto-Droschken zu Gunsten der Erstberechtigten entschieden worden. Aber auch für alle anderen Gebiete des geschäftlichen Lebens kommt die „durch die Eile des Verkehrs bedingte Raschheit" in Betracht, wie das Reichsgericht in einem Urteile neuester Zeit die Art der Prüfung beim Kauf von Waren bezeichnet. So erklärt sich die Bedeutung auch derjenigen Warenzeichen, bei welchen eine oder mehrere Farben einen wesentlichen Bestandteil bilden und daher in dem Erinnerungsbild des flüchtigen Beschauers haften bleiben. An über 100 Fällen erläuterte der Vortragende die Entwicklung der Praxis derartiger Warenzeichen. Als in besonderem Maße an dieser Entwicklung beteiligt, nannte er von der chemischen Industrie diejenige der Wasch- und Reinigungsmittel, der Schuh- und Metallputzmittel, der Parfümerien, der Farbstoffe und Tinten, von der Nahrungsmittel-Industrie die Schokoladen-Fabrikation, Kaffee-Produkte, Suppenwürzen, alkoholfreie und alkoholische Getränke, ferner die Zigaretten- und sonstige Tabak-Industrie und schließlich das Textilgewerbe. Mit Bezug auf die ständig zunehmenden Eintragungen von Packungen und Umhüllungen als farbige Warenzeichen bemängelte der Vortragende die bisher fast allgemein übliche, aber allzu schematische Art der Anmeldung von aufgeklappten Flächen-Darstellungen. Denn diese geben häufig keine ausreichende Vorstellung von dem wirklichen Aussehen der Packung. An Hand von Beispielen gab der Vortragende Anregungen für die Abstellung dieser Mängel.

Wirtschaftliches.

Der Wohlstands-Index des Dawes-Gutachtens und die Fett-, Oel- und Seifenindustrie.

Von Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilm.

= Der von Deutschland auf Grund des Dawes-Gutachtens an die Alliierten zu zahlende Betrag ist bis zum Jahre 1930 auf 2,5 Milliarden Goldmark festgesetzt, ein Betrag, welcher weit höher ist, als etwa die Ersparnisse aus der Abrüstung betragen. Nach dieser Zeit erhöht sich die Summe durch die Ermittelung eines Index, der als „Wohlstands-Index" bezeichnet worden ist. Dieser Index soll sich zusammensetzen aus

a) der Gesamtsumme der deutschen Aus- und Einfuhr,
b) den gesamten Einnahmen und Ausgaben des Staatshaushaltes,
c) dem Eisenbahnverkehr, statistisch festgestellt, und der beförderten Gewichtsmenge,
d) dem Gesamtgeldwert des Verbrauches an Zucker, Tabak, Bier und Alkohol,
e) der Gesamtbevölkerung Deutschlands,
f) dem Verbrauch an Kohle (und Braunkohle, umgerechnet in Steinkohlenwert) pro Kopf.

Bei Berechnung der Basis sollen für die Punkte b, e und f die Jahre 1927, 1928 und 1929 zu Grunde gelegt werden, für die anderen Punkte dagegen die 6 Jahre 1912, 1913, 1926, 1927, 1928 und 1929. Die prozentuale Veränderung in jeder der 6 Gruppen soll im Verhältnis zur Basis einzeln berechnet und das arithmetische Mittel aus den 6 errechneten Prozentzahlen als Index genommen werden.

Diese 6 Punkte enthalten so viel Kniffe und Daumenschrauben, daß nur ein gläubiges Gemüt getrost in die Zukunft zu sehen vermag. Jede Erhöhung, es sei welche es sei, also auch z. B. die Teuerung, durch welche sich die Ausgaben erhöhen, wird angesehen als „Wohlstand". Die Ausgaben für die Arbeitslosen gelten als „Wohlstand". Der gesteigerte Transithandel bedeutet zunehmenden Wohlstand! Der Bulgare, der in London Kottonöl kauft und es durch Deutschland heim bringt, erhöht den Wohlstands-Index, also den Wohlstand Deutschlands. Da das Gutachten von Menschen aufgestellt ist, so haften ihm, als einziger Trost für uns, auch menschliche Schwächen an, und dies zu unseren Gunsten auszunützen, muß das heißeste Bestreben nicht nur einer jeden Industrie, sondern eines jeden von uns sein.

Zwar bis zum Jahre 1930 können wir noch herrlich und in Freuden leben; denn die Jahre bis 1930 sollen ja die Grundlage für die Berechnung geben. Aber dann ist es auch aus! Dann heißt es, alles tun, um den Index nicht höher schnellen zu lassen. In den nachfolgenden Zeilen soll der Versuch gemacht werden zu zeigen, welche Wege unsere Industrie zu gehen hat, um den Index niedrig zu halten und den Fronzins von 2,5 Milliarden nicht zu erhöhen. a) Vom Jahre 1930 an muß die Einfuhr möglichst eingeschränkt werden. Wir müssen von diesem Jahre an in der Lage sein, den Inlandsbedarf selbst befriedigen zu können. Nur dann kann eine erhöhte Ausfuhrziffer nicht allzuviel schaden. Denn nicht etwa der Ausfuhrüberschuß dient der Berechnung des Wohlstands-Index, sondern die nackten Zahlen von Ein- und Ausfuhr. Um ein weiteres halbes oder ganzes Jahr Atempause zu haben, empfiehlt es sich, in den letzten Monaten des Jahres 1929 den Import für das Jahr 1930 zu decken. Französische Seifen z. B. dürfen vom Januar 1930 an nicht mehr eingeführt werden, und die Aufklärungsarbeiten nach dieser Richtung hin müssen spätestens in der Mitte des Jahres 1929 einsetzen. Dasselbe gilt für alle ausländischen, kosmetischen und sonstigen Artikel, seien sie französischer, belgischer, englischer, amerikanischer etc. Herkunft. Ausländische Erzeugnisse dürfen den einheimischen nicht mehr vorgezogen werden. Es muß ein Makel für das Geschäft sein, ausländische Waren zu führen. Aber nicht nur die Einfuhr von Fertigfabrikaten, sondern natürlich auch die von Roh- und Zwischenprodukten muß weitestgehend eingeschränkt werden. Als Rohprodukte kommen vor allem Fette und Öle in Betracht. Einerseits muß die Landwirtschaft durch intensiven Anbau von Ölfrüchten, wie Lein, Raps, Rübsen, Sonnenblumen, auf die Deckung des Inlandsbedarfes bedacht sein, andererseits muß die Industrie der gehärteten Öle jeden Anspruch befriedigen können. Die Einfuhr von Tran für diesen Zweck muß sich erübrigen. Die deutsche Harznutzung ist sofort auf weite Sicht hin wieder aufzunehmen, um auch hier vom Ausland möglichst unabhängig zu werden. Die Erfahrungen, welche während der Kriegszeit gesammelt werden konnten, werden dann nicht vergebens gemacht worden sein. Einen vollgültigen Ersatz für Kokosöl und Palmkernöl haben wir bis jetzt nicht. Es wird Aufgabe der Wissenschaft sein, bis zum Jahre 1930 Methoden gefunden zu haben, durch welche die hochmolekularen Glyzeride bezw. deren Fettsäuren bis etwa zu den mit 7 Kohlenstoffatomen abgebaut werden können. Die Anfänge sind von Harries gemacht. Stufenweiser Abbau, ähnlich wie der stufenweise Aufbau der Kohlehydrate, wäre das Idealverfahren. Auch das Verbot der Herstellung von kalt gerührten Kokosseifen oder festen Kaliseifen aus Palmkernöl bezw. die gesetzliche Begrenzung des Zusatzes ausländischer Fette, wäre später zu erwägen. Der Herstellung der Kernseifen aus Kalilauge und Aussalzen mit Kochsalz muß erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt werden, um gut schäumende Seifen ohne Kokosöl dem Verbraucher geben zu können. Es sei hier auf die Vorschläge des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit kurz eingegangen. Es entsteht die Frage, wie weit die Seifenindustrie sich durch die Annahme dieser

Vorschläge (abgesehen von denen analytischer Natur) selbst Fesseln anlegt, die zu sprengen die Verhältnisse im Jahre 1930 Veranlassung geben können. Der Hinweis, daß die Industrie in Amerika mit der Aufstellung solcher Normen nur die besten Erfahrungen gemacht hatte, ist nicht stichhaltig. Amerika befindet sich in der genau entgegengesetzten Lage wie wir. Es leidet an Überfluß an Geld. Die Industrie der Kolloidseifen und zwar sowohl der Kolloidkernseifen wie auch der Kolloidschmierseifen wird fraglos vom Jahre 1930 an eine große Rolle spielen, und es darf im Hinblick darauf nichts getan werden, um etwa ein Vorurteil in den Verbraucherkreisen entstehen zu lassen. Ein gesetzlicher Zwang der Herstellung von nur etwa 50%iger Seife, welche als Kernseife bezeichnet werden darf, wäre später in Erwägung zu ziehen, falls eine dahin zielende Einigung in der Industrie nicht zu erreichen ist. Einen bedeutenden Fortschritt hinsichtlich der Abkehr von ausländischen Produkten bedeutet die Herstellung des Tetralins sowie z. B. des Idrapidspalters. Bis zum Jahre 1930 muß der Idrapidspalter so weit sein, daß jede ausländische Konkurrenz aus dem Felde geschlagen wird. Nicht nur, daß die Fettspaltung auf katalytischem Wege in kürzerer Zeit und mit Aufwand geringster Mengen an Chemikalien durchführbar sein muß, muß das Bestreben auch dahin gehen, den Autoklavenprozeß noch zu vereinfachen. Wie weit auch hier der Idrapidspalter oder ähnliche Körper anwendbar sind, wird Aufgabe eingehender Versuche sein. Der Industrie der Ersatzstoffe eröffnet sich im Jahre 1930 ein weites Feld. Die Leitsätze des seligen K. A. z. B. für die Fabrikation von Seifenpulver werden wieder zur Anwendung gelangen.

Über den Punkt b können wir füglich hinweggehen. Nur so viel sei gesagt, daß eine Verstaatlichung irgendwelcher Betriebe, welche doch nur durch Ankauf, also Erhöhung der Ausgaben, möglich ist, auf Jahrzehnte hinaus nicht angängig erscheint. Mit Rücksicht auf Punkt c sind alle Vorbereitungen zu treffen, daß die Waren in Zukunft tunlichst durch Schiff oder Auto oder Flugzeug befördert werden. Der Ausbau der Wasserwege ist ohne Zögern durchzuführen. Der Lastautoverkehr zwischen näher gelegenen Städten ist mit allen Mitteln zu heben. Die Tarife sind so zu gestalten, daß die Fracht für den Transitverkehr stets höher ist, als die Kosten der Beförderung auf dem Wasserwege. Bei Punkt d ist man versucht, die neuen Steuern sowie die Zollvorlage mit dem Dawes-Gutachten in Zusammenhang zu bringen. Es sei der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß im Jahre 1930 Tabak, Bier und Alkohol billiger werden, wie andererseits den Zucker-Ersatzmitteln ein guter Absatz zu wünschen ist. Die Zunahme der Gesamtbevölkerung Deutschlands (Punkt e) ist kein Wohlstand, sondern bedeutet für uns im Gegenteil weitere Einschränkung. Bei Punkt f scheinen die Sachverständigen an der Höhe des Hausbrandes den Wohlstand ermessen zu wollen, da der Verbrauch an Kohle auf den Kopf berechnet werden soll. Wie weit hier z. B. das Bergin-Verfahren einen Ausweg bildet, läßt sich zurzeit schwer übersehen.

Zusammengefaßt sei gesagt, daß nur durch

1. wissenschaftliche Forschung, gepaart mit technischem Fortschritt,
2. intensive Bodenbewirtschaftung,
3. restlose Abkehr von fremdländischen Erzeugnissen und
4. Einschränkungen nach jeder Richtung hin

die Lebensbedingungen für uns und unseren Nachwuchs einigermaßen erträglich gemacht werden können. Die deutsche Fett-, Öl- und Seifenindustrie kann in diesen Bestrebungen die Führung übernehmen.

Zur Lage der Seifenindustrie.

Die Lage der Seifenindustrie im Handelskammerbezirk Nordhausen kann im Jahre 1924 im allgemeinen nicht als günstig bezeichnet werden. Zwar hatte die Umstellung auf Rentenmark im Anfang des Jahres zu einer lebhafteren Nachfrage, zu einer allmählichen Annäherung des Bedarfs an normale Zeiten und damit zu erhöhter Produktion geführt, doch trat die von Monat zu Monat steigende Geldknappheit störend dazwischen. Nicht nur die Kaufkraft ließ nach, auch die vielfach beanspruchte Ausdehnung des festgesetzten Zahlungszieles der Abnehmer kam hinzu. Kein Wunder, daß bei den engbemessenen Zahlungsfristen im Bezuge der meist aus dem Ausland stammenden Rohstoffe und den Schwierigkeiten der Geldbeschaffung zu erträglichem Zinsfuß Fabrikationsbetriebe eingeschränkt werden mußten und Arbeiterentlassungen die Folge waren. Die Preise der zur Seifenfabrikation hauptsächlich benötigten Rohöle und Fette, u. a. Sojabohnenöl und Talge englischer und amerikanischer Herkunft, sowie Palmkernöl, Kokosöl und daraus gewonnene Fettsäuren, hatten in den Sommermonaten eine weichende Tendenz, erreichten aber gegen Ende des Berichtsjahres wieder ungefähr den früheren Stand. Besonders fest und steigend sind neuerdings die Notierungen für Talge.

Entsprechend gestalteten sich auch die Preisschwankungen der Seifenfabrikate. Während indes die deutsche Seifenindustrie im allgemeinen, unterstützt von ihren Fachvereinigungen, bestrebt ist, dem Verbrauch reine, ungefüllte Kern- und Faßseifen zuzuführen, macht sich besonders seit den letzten Monaten eine zunehmende Preisschleuderei, meist mit minderwertigen, gefüllten Seifen bemerkbar, die, wenn auch nur vorübergehend, den Absatz solider Fabrikate schädigt.

Die Herstellung von Haushalt-Kernseifen entsprach ungefähr der des Vorjahres, während Faßseifen, Kristallschmierseife, gekörnte Elainseife und Alabasterseife größere Nachfrage fanden. Dasselbe kann von Feinseifen (Toiletteseife) gesagt werden, bei denen hoch fetthaltige, pilierte Seifen bevorzugt wurden.

Die Fabrikation von Seifenpulver hielt sich im bisherigen Umfange. Namentlich begehrt wurden bewährte Markenartikel, die auch in Nordhausen in größerem Umfange hergestellt wurden und guten Absatz fanden. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Verschiedenes.

Zur Wiederaufnahme der Pariser Vertragsverhandlungen. Der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten schreibt:

Am 15. September sollen die Vertragsverhandlungen mit Frankreich wieder aufgenommen werden, deren besondere Schwierigkeiten schon im bisherigen Verlauf genügend zu Tage traten. Und doch gibt es eine Reihe hochbedeutsamer Fragen, die bisher kaum angeschnitten werden konnten. Zu ihnen gehört das Loch im Westen.

Über die Höhe der deutschen Zölle sollen Vereinbarungen getroffen werden, obwohl man weiß, daß in bestimmten Erzeugnissen sich ein Schmuggelgeschäft von größtem Ausmaße entwickelt hat und nicht anzunehmen ist, daß es von selbst aufhören sollte, wenn die Einfuhrverbote gefallen sind und eine Einfuhr auf legalem Wege wieder möglich geworden ist. Der besondere Anreiz zum Schmuggel, der in der Ersparnis von Zöllen und allerlei sonstigen Auflagen besteht, ist so groß, daß eine Ermäßigung der Zölle auf dem Vertragswege an Bedeutung dagegen verschwindet.

Es handelt sich nicht um Schmuggel kleineren Umfanges, wie er an allen Grenzen vorkommt, sondern um eine Besonderheit, die im ursprünglichen Zusammenhange steht mit der Besetzung des Landes. Die fremde große Besatzungsarmee unterhält rege Beziehungen zur Heimat, Militärzüge rollen über die Grenze, zahlreiche Angehörige der Besatzungsarmee überschreiten sie täglich als Passagiere der gewöhnlichen Züge, ohne der deutschen Zollkontrolle zu unterliegen. Das schafft eine besonders günstige Konjunktur für den Schmuggel in gewissen Erzeugnissen, bei denen in kleinen Behältern große Werte transportiert werden können. Auch auf französischer Seite hat man hiervon Kenntnis, wenn auch offiziell bestritten werden sollte, daß französische Soldaten Schmuggel treiben. Eine Unterbindung des Schmuggels ist nur möglich, wenn auf die Besatzungsarmee durch strenge und wirksam kontrollierte Verbote eingewirkt wird.

Ein dahingehendes Versprechen muß auf dem Verhandlungswege erzielt werden als Gegenleistung für die verlangte Bindung und Ermäßigung von Zöllen auf gewisse Gegenstände. Daß es sich dabei um eine Frage delikater Natur handelt, liegt auf der Hand. Sie bedarf aber einer Regelung, um das Loch im Westen endgültig zu schließen, das trotz Londoner Vertrag und trotz Wiederherstellung der deutschen Zollkontrolle an der alten Westgrenze noch immer vorhanden ist.

Neue Seifenfabriken in Moskau. Reuters Handelsdienst berichtet, daß der Moskauer Wirtschaftsrat beschlossen hat, eine neue Seifenfabrik in Moskau mit einer jährlichen Erzeugung von 1 500 000 Pud (24 195 t) hochwertiger Haushalts-Seife zu errichten. Dieser Entschluß entsprang der Notwendigkeit der Vergrößerung der Seifenproduktion in Moskau, entsprechend dem wachsenden Verbrauch in diesem Artikel, und dem Bedürfnis nach einem großen, bestens eingerichteten Werk für dessen Herstellung in Moskau. Der Zhirkost-Trust wurde aufgefordert, sobald als möglich Pläne und Kostenanschläge für die Errichtung dieses Werkes anzufertigen. (Oil and Colour Trades Journal).

100 000 Stück Toiletteseife gratis bietet die Firma Dr. Koch & Co., Hannover III, Parfümerie- und Feinseifenfabrik, durch Inserate in den Tageszeitungen folgendermaßen an: Um unsere neue Riesen-Lavendelseife, die wir zurzeit nur direkt an Verbraucher liefern, im ganzen Reiche schnell und sicher einzuführen, geben wir obige 100 000 Stück an neue Kunden gratis ab. Gegen Voreinsendung von M 4 im Brief oder Postscheck erhalten Sie: 6 Stück Riesen-Lavendelseife à 200 g à 60 Pfg. und 40 Pfg. Porto sowie 2 Stück dito gratis für Reklamezwecke = M 4. Bei Nachnahmesendung 50 Pfg. Aufschlag. Bestellen Sie heute noch und geben Sie dieses streng reelle Angebot in Ihrem Bekanntenkreise weiter. Für jeden neu zugeführten Kunden erhalten Sie außerdem 1 Stück gratis.

(Drogisten-Ztg., Leipzig).

Amerikas Aufwand für Schönheitsmittel. Nach einer amerikanischen Statistik wurden im letzten Jahre von amerikanischen Frauen insgesamt 2195 Millionen Dollar für Verschönerungsmittel aufgewandt. Ein kosmetisches Institut in Chicago schätzt den täglichen Bedarf an Farben, Lippenstiften, Puder und Ap-

paratur für Massage, Dauerwellen usw. auf 6 Millionen Dollar. Für Haarfärben werden im Jahre 7 Millionen Dollar ausgegeben. (Drogisten-Ztg., Leipzig).

Alkoholpreise in Frankreich. Im Juli d. J. sind die Preise für die von der Regierung den einzelnen Industrien überlassenen Alkoholmengen neu festgesetzt worden. Die Preise betragen:

	pro hl reinen Alkoh. zu 100°
1. zur Essigfabrikation für den Inlandsverbrauch	400 Frs.
2. für die Parfümerie-, chemische und pharmazeutische Industrie im Inlandsverbrauch	350 „
3. für die Ausfuhr von Alkohol	300 „
4. für die chemische, pharmazeutische, Parfümerie-Industrie und Essigfabrikation für den Export	250 „
5. für die Herstellung von Erzeugnissen, die von der Verbrauchssteuer befreit sind	230 „
6. zur Denaturierung für Beleuchtungs- und Heizungszwecke gelieferte alcools mauvais goût und flègmes von nicht mehr als 90,5°	220 „

(Die Chemische Industrie.)

-m. **Über Brasiliens Pflanzenölindustrie** gab das brasilianische Handelsministerium einen Bericht in portugiesischer Sprache heraus, der von Dr. J. Bertino de Moraes Carvalho verfaßt ist.

-m. **Über Norwegens Heringsölindustrie** gab Thor Lexow mit Unterstützung des Fonds der Tekniske Höjskole eine chemisch-technische Untersuchung heraus. („Nordnorges Sildoljeindustri," 142 S. mit 23 Abb. Trondhjem, F. Bruns Bokhandel 10 Kronen.)

Margarine und Butter in Japan? Unter der japanischen Bevölkerung ist die Verwendung von Butter bis in die letzten Jahre hinein so gut wie unbekannt gewesen. Nur, wo der Japaner in nähere Berührung mit dem Europäer tritt, lernt er die Verwendung von Milch und Butter kennen. Seinen Fettbedarf pflegt er von altersher vornehmlich aus pflanzlichen Ölen sowie aus der Sojabohne zu decken, die er in mannigfaltigen Zubereitungen genießt. Dementsprechend steckt auch die Margarine-Erzeugung in Japan in den ersten Anfängen. Es wurden im Jahre 1921 nur 35 000 dz Margarine fabriziert, die Buttererzeugung beschränkte sich auf 40 000 dz. Der Japaner verzehrt im Durchschnitt pro Kopf im Jahre nicht mehr als 1,45 g Butter und Margarine, also kaum 1½ g, oder einfacher ausgedrückt: von 1000 Japanern kommt kaum einer jemals zum Genuß eines Pfundes Butter oder Margarine. Beide Fettarten finden nur sehr schwer Eingang in den japanischen Verbrauch, weil sie den Ernährungsgewohnheiten des Volkes wenig zusagen. Unter diesen Umständen bleibt es immerhin bezeichnend, daß Butter und Margarine, so geringfügig die Menge ihrer Herstellung auch ist, sich nahezu die Wage halten.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Kleinhandel mit Kerzen. Durch die Bekanntmachung des Reichskanzlers zur Ausführung der Verordnung über Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen, vom 18. Januar 1917, in der Fassung vom 24. Februar 1917, war bestimmt worden, daß laut § 13, Absatz 1, die Vorschriften der Bekanntmachung über den Kleinhandel mit Kerzen, vom 4. Dezember 1901, auch auf die Packungen mit Ceresin- und Wachskerzen Anwendung finden sollen.

Diese Vorschrift ist durch eine Verordnung des Reichswirtschaftsministers, vom 22. Juli 1925, nunmehr aufgehoben worden. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

„Pollopas" (organisches Glas"). Die Fabrikation des von Dr. Pollak erfundenen glasähnlichen Kunstharzes „Pollopas" ist jetzt nach „Chem. Tr. J." von der Kunstharzfabrik Wien (Mollardgasse 85a) aufgenommen worden; die Tagesproduktion von „Pollopas" (in Form von Stäben und Platten) soll vorläufig 200 kg betragen. „Pollopas" wird aus Harnstoff und Formaldehyd erzeugt; das letzte Produkt „Pollopas FF" soll ein ausgezeichneter Isolator sein.

Führung des Firmenzusatzes „Chemische Fabrik". In einem neuerdings zur Entscheidung gelangten Rechtsstreit hat das Landgericht I Berlin sich der von den führenden Verbänden der chemischen Industrie seit vielen Jahren vertretenen Auffassung angeschlossen, daß ein Unternehmen den Firmenzusatz „Chemische Fabrik" nur dann führen darf, wenn die Erzeugung der von ihm hergestellten Güter auf vorwiegend chemischem und nicht auf mechanischem Wege erfolgt. Die Mitteilungen der Berl. Industrie- und Handelskammer teilen aus den Entscheidungsgründen u. a. folgendes mit:

„Von dem Zusatz „Chemische Fabrik" gilt folgendes: Nach § 18 Abs. 1 HGB. bedarf die Branchenbezeichnung des Einzelkaufmanns der Eintragung nicht. Die zutreffende Branchenbezeichnung kann zugesetzt werden, auch wenn sie nicht eingetragen ist. Einen zutreffenden Branchenzusatz zu verbieten, ist das Registergericht nicht befugt. Dagegen fällt die Benutzung eines unzutreffenden Zusatzes unter das Verbot des § 18 a. a. O., weil sie geeignet ist, eine Täuschung über die Art oder den Umfang des Geschäftes herbeizuführen. Es fragt sich, ob in dem Zusatz „Chemische Fabrik" hier ein verbotener Zusatz dem Beschwerdeführer nachgewiesen ist. Der Registerrichter ist nicht gehindert, in der Verweigerung einer vom Firmeninhaber erforderten Auskunft diesen Nachweis zu finden. Aber es ist immerhin zu bedenken, daß gerade in der Branche des Beschwerdeführers eine besonders sorgsame Wahrung der Geheimhaltung erforderlich ist, weil der produzierte Stoff durch kein Patent geschützt werden kann. Hier handelt es sich um die Herstellung einer besonderen Beize. Nach den allmählich vom Anwalt des Beschwerdeführers gemachten Mitteilungen stehen Vorgänge der Enzymkatalyse anscheinend in Frage. Daß der Beschwerdeführer die von ihm benutzten Grundstoffe nicht nennen will, ist verständlich. Dieses Geheimhalten läßt nicht notwendig den Schluß zu, daß es sich bei seinen Herstellungen nur um mechanische Mischungen und nicht um die fabrikmäßige Ausnutzung chemischer Reaktionen handle. Das aber mußte ihm bewiesen werden. Mangels dieses Beweises war der Beschwerde stattzugeben." (Pharm. Ztg., Berlin.)

Sind die durch Provisionsreisende erteilten Bestellungen von der Firma zu bestätigen? Auf die Anfrage eines Gerichtes, ob es handelsüblich ist, daß bei der Aufnahme von Bestellungen durch Provisionsreisende, die für mehrere Firmen tätig sind, durch den Lieferanten eine schriftliche Bestätigung erfolgt, und daß erst dann das Geschäft als zustandegekommen anzusehen ist, erstattete die Industrie- und Handelskammer Schweidnitz folgendes Gutachten: „Die Erörterungen über die Frage haben zwar kein einheitliches Ergebnis gezeitigt, lassen aber den Schluß zu, daß es nicht als allgemein handelsüblich bezeichnet werden kann, daß bei Aufnahme von Bestellungen durch Provisionsreisende, die für mehrere Firmen tätig sind, durch den Lieferanten eine schriftliche Bestätigung erfolgt, und daß erst dann das Geschäft als zustande gekommen anzusehen ist."

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

-m. **Italiens Einfuhr in 1924 auf Reparationskonto** aus Deutschland betrug in synthetischen Parfümerien nur 494 dz gegen 2926 dz in 1923.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. H. 97 031. Dr. Maria Kobel, Berlin-Lichterfelde, Augustapl. 6. Herstellung aktiver Kohle. 25. 4. 24. — 32. V. 19 820. Verein für chemische und metallurgische Produktion, Aussig a. d. E., Tschechoslowakische Republik; Vertr.: Dr. Fritz Hönigsberger, Berlin, Lützowufer 20. Beseitigung der sauren Reaktion aktiver Kohle. 8. 1. 25.

22h, 7. C. 33 057. Firma Chemische Fabrik Dr. Gröppel & Co., Komm.-Ges., Osnabrück. Verfahren zum Aufbereiten von Säureteer. 11. 1. 23. — **22i,** 3. E. 30 622. Firma Ellenberger & Schrecker, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von chromfreier Gelatine bezw. Leim; Zus. z. Anm. E. 30 204. 15. 4. 24.

23a, 5. G. 59 698. Marc Gillet, Brüssel, Belg.; Vertr.: P. Thannhäuser, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Verfahren zum Geruchlosmachen von Wollfett. 14. 8. 23. — **23b,** 1. S. 69 283. Sun Oil Company, Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Destillieren von Mineralöl. 16. 3. 25. V. St. Amerika 17. 3. 24. — 3. S. 51 541. Dipl.-Ing. F. Seidenschnur, Berlin-Grunewald, Ilmenauer Straße 10. Verfahren zur Gewinnung von natürlichem Bitumen. 27. 11. 19.

53h, 2. Sch. 66 268. Wilhelm Gotthilf Schröder, Arfrade b. Lübeck. Vorrichtung zum Kühlen von geschmolzenen Fettmassen oder Emulsionen. 30. 10. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

210. Wer ist Hersteller des Aluminium-Putzpulvers „Crystall-Aluminax" oder „Eberhardts Aluminax"? T. D. in P.

211. Flüssige Seife mit dazu gehörigen Behältern für Krankenanstalten. R. in D.

212. Helles, raffinertes Harzöl. G. H. in H.

213. Hochgespaltene Palmkernöl- und Leinölfettsäure. G. B. in Sch.

214. Welche Fabrik stellt die Schuhcreme „Eilfix" her? W. R. in L.

Soeben erschien:

Grundmann,

Praktischer Leitfaden

für die Fabrikation von

Haus- und Industrie-Seifen.

Ganzleinen, geb. 13.50 RM plus 5% Versandspesen.

Lieferung nur gegen vorherige Kassa.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Blechdosen

liefern
in jeder Ausführung und
für jeden Verwendungszweck
Wilhelm Zilkow G.m.b.H.
Blechemballagenfabrik
Weidenau-Sieg.

r1097]

Plaissowe & Co., Ltd., London N. 1.

Unser

Plaimar Sandelholzöl

ist zur Parfümierung von Feinseifen glänzend geeignet.
Ein Versuch wird Sie davon überzeugen.
Muster und Offerten durch die Generalvertretung für Deutschland:

Leopold Laserson

BERLIN SW. 68, Alte Jacobstraße 20/22. m681]

r1225]

Stahlblech-
Kristallisierwannen
Trockenpfannen
Leimkästen
Seifenkübel
Reservoire
Ballonkipper / Karren
in jeder Form und Größe für die chemische Industrie.
Robert Thomas,
Blechwarenfabrik, **Elberfeld 2.**

Farbstoffe
für Seifen / Öle / Fette
Wachse usw.
Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig-Plagwitz.

r1246]

Marseiller Seife
Marke: La bonne mère
Charles Morel, Marseille
72 Prozent Fettgehalt.
100 Gr.-Stck. M 25.—
250 „ „ „ 60.— } per 100
500 „ „ „ 120.—
Bei Kistenbezug von 50 Kilo M 114.—.
J. PROCHOWNIK,
Berlin SW 68.
Hauptdepôt für Deutschland.

r1103]

GROSSE
KOHLEN-ERSPARNIS
DURCH BÜHRING APPARATE

BÜHRING A.-G. LANDSBERG
BEZ. HALLE.

Seifen-Flocken-
Abfüll-Maschinen

genau nach dem
Gewicht arbeitend
Optima-Maschinen-Fabrik,
Schwäb. Hall 2 (Wttbg.).

g4791]

Beste Bezugsquelle in m821a]

SEIFENPULVER

SEIFENSCHNITZEL
KERNSEIFE
SCHMIERSEIFE

Georg Ufz, Wachswaren- und Seifenfabrik, **Ulm a. D.** Tel.: 1307. Telegr.-Adr.: Uzolwerk.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivess", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 24. September 1925.** **Nr. 39.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Eing. 17. VIII. 1925).

Das Stattfinden oder Ausbleiben von kolloiden Reaktionen bei den technischen Prozessen, die zur Gewinnung der Öle und Fette benutzt werden, kann für das zu gewinnende Produkt besondere Bedeutung erlangen. Die Veränderung kann je nach Art der sich abspielenden kolloiden Reaktion nur vorübergehenden Charakter haben, welcher von selbst wieder verschwindet, es kann aber auch eine so weittragende Veränderung des Fertigproduktes eintreten, daß eine Rekonstruktion sich technisch als unmöglich oder doch mindestens unrentabel erweist. Um nun die sich abspielenden kolloiden Reaktionen würdigen zu können, wird es nötig, die Prozesse, die aus den Rohmaterialien der Ölindustrie zu Fertigprodukten führen, der Reihe nach zu besprechen.

Die Natur bietet das Rohmaterial in Zellen verschlossen in Gesellschaft all jener Bestandteile, die den Aufbau des pflanzlichen und tierischen Organismus bedingen. Die Umgebung der Öle und Fette bietet also eine so große Reichhaltigkeit an Begleitstoffen, wie es die Lebensfunktion desjenigen Organismus erfordert, aus dessen Mitte gerade das Ölprodukt gewonnen werden soll.

Die Methoden, welche zur Separierung des Öl- und Fettgehaltes dienen, sind äußerst mannigfach. Ihr Prinzip muß im allgemeinen dahin gehen, die Umgebung zu entfernen, also die das Öl oder Fett tragende Zelle zu sprengen und aus dem Gemenge von gesprengten, zerrissenen, lädierten Zellen das Öl zu entfernen. Diese Aufgabe wird gelöst durch die Wirkung von Mikroorganismen (Bakterien, Pilze, Hefen), also durch Prozesse der Gärung und Verwesung, ein der Natur nachgeahmtes Verfahren der Loslösung von Zellenhaut und Zelleninhalt. Es findet praktisch Anwendung bei der Gewinnung des Öles aus Oliven, Rizinus, aus der Palmfrucht (Palmöl) und von anderen exotischen Ölen, deren primitive Gewinnung bei uns nicht bekannt oder doch nicht heimisch ist.

Bei diesen Vorgängen, die man wohl heute allgemein als „Fermentation" bezeichnen darf, spielen kolloide Reaktionen eine ausschlaggebende Rolle, da ja die Fermentwirkung für sich zum wesentlichen Teile eine kolloide Reaktion darstellt.

Läßt man eine solche Fermentation von öltragenden Medien vor sich gehen, so tritt nach Beginn derselben allmählich durch die lockernde Wirkung der dabei sich vollziehenden Gasentwicklung eine Schichtung der behandelten Masse ein. Es tritt eine Ölschicht an die Oberfläche, während eine Schichtung der sonstigen Bestandteile den unteren Teil der Masse bildet. Dieser Prozeß ist aber ein quantitativer und nicht ein qualitativer. Es enthalten beide Schichten dieselben Bestandteile, nur mit dem Unterschied, daß oben das Öl vorwiegt, unten die Faser- oder Zellbestandteile der betr. Organismen.

Dieser Scheidungsvorgang ist für kolloide Gebilde charakteristisch. Überall dort, wo durch kolloide Betätigung aus einem einheitlichen Gebilde zwei raumverschiedene entstehen, sind diese qualitativ gleich, nur quantitativ verschieden.

In einem solchen Öl werden also naturgemäß viele, äußerst reaktionsfähige Fremdstoffe vorhanden sein.

Diese Fremdstoffe sind chemisch sehr verschieden. Es spielt hier aber nicht so der chemische Charakter eine Rolle wie die physikalischen und physiologischen Vermögen der Gruppen. Für das freie Auge fallen die so gewonnenen Öle durch ihre eigenartige Verfärbung auf, die sich in der Schattierung vom chemisch reinen Fette wesentlich unterscheidet, oder aber es treten besondere Farbstoffe auf, die dem Produkt einen ganz wesentlich verschiedenen Farbton verleihen.

Zweitens treten fremde Körperklassen als Geruchträger auf, die dem Produkt einen angenehmen oder widerlichen Geruch verleihen; wie der Veilchengeruch des Palmöles oder aber der von Verwesung stammende Kadavergeruch der Fischöle.

Drittens tritt in den fermentierten Ölträgern stets Wasser in das sich ausscheidende Öl ein und mit diesem Fermente, die die chemische Wechselwirkung zwischen Öl und Wasser vermitteln. Es werden durch diesen Prozeß Fettsäuren freigelegt und Glyzerin in wässerige Lösung übergeführt. Letzterer Prozeß geht so vollständig vor sich, daß seine technische Durchführung praktische Anwendung finden konnte, indem *Connstein, Hoyer* und *Wartenberg* auf dieser sekundären Wirkung der pflanzlichen Fermente ihre fermentative Fettspaltung aufbauen konnten.

Die Öl- und Fettgewinnung durch Fermentation ist demnach ein Glied in der großen Reihe von Abbaureaktionen, die nach dem Ableben jedes Organismus eintreten, und so sind die derartig gewonnenen Produkte labile Gebilde, die den ihnen vorgezeichneten Weg mit entsprechender Geschwindigkeit weiter gehen. Um auf diesem Wege aufgehalten zu werden, müssen sie ihrer Fremdstoffe, die sie zur Weiterreaktion zwingen, entledigt werden.

Wir gewinnen durch die Reaktion der Fermentierung nicht etwa Öl, sondern ein Emulsoid, welches aus dem Dispersionsmittel Öl besteht und eine große Reihe dispergierter chemischer Gebilde enthält.

Der weitere Weg zur Gewinnung des Öles ist die Aufhebung dieses kolloiden Gebildes durch mechanische, chemische und kolloide Eingriffe, wie sie die technischen Operationen des Läuterns durch Absetzen, Filtrierens, Neutralisierens, Dämpfens, Bleichens, kurzum das Raffinieren der Öle und Fette darstellen.

Man sucht also auf diesem Wege ein einheitliches chemisches Gebilde zu erzielen und kolloide Zustände aufzuheben, anstelle eines labilen Kolloides stabile chemische Einheiten zu gewinnen.

In vielen Fällen ist diese technische Einmengung von besonderer Wichtigkeit und von Vorteil.

Es ist für die ausübende Technik von großer Bedeutung, daß ihre Fertigprodukte haltbar und lagerfähig sind. Für die Verwendung in vielen Fällen ist es jedoch durchaus nicht von Vorteil, wenn dieser Prozeß der Lostrennung der Fette und Öle von ihrer natürlichen Umgebung durchgeführt wird. Wir

werden auf diesen Umstand an einer späteren Stelle zurückkommen.

Eine zweite Methode der Ausscheidung der Fettstoffe aus ihrer Umgebung erfolgt durch Wärme. Die Anwendung der Wärme kann nach zwei verschiedenen Grundsätzen erfolgen:

a) Nasses Erwärmen (Wasserschmelze),

b) Rösten (Trockenschmelze).

Kann man auch auf diesem Wege ganze Organismen, Organe oder Teile derselben in Arbeit nehmen, wie es oftmals bei der Verarbeitung von Rinds-, Schweine-, im allgemeinen tierischer Fette möglich ist, so läßt man doch zweckmäßig vorher eine mechanische Zerkleinerung des Gutes erfolgen. Es gründet sich die Loslösung der Fettstoffe von der Zelle auf der Differenz des Ausdehnungskoeffizienten zwischen Zellwand und Zellinhalt. Die Ausdehnung der Öle ist größer, infolgedessen findet leicht eine Sprengung der Zellwand und damit der Austritt des Öles statt.

Wird die Temperatur nicht höher genommen, als es dieser Vorgang erfordert, so erhält man den Zellinhalt der Ölzellen, ohne daß Bestandteile der Zellwand im Öle vorhanden wären. Natürlich handelt es sich auch hier nicht um ein chemisch reines Ölprodukt, aber immerhin um einen relativ hohen Reinheitsgrad. Die so erhaltenen Fettstoffe (es werden nach dieser Methode überwiegend tierische Fette gewonnen, wie Talg, Schweinefett, Knochenfett [Markfett]) liegen in Geruch und Geschmack wie in Farbe den chemisch reinen Produkten am nächsten, allerdings nur in frischem Zustande.

Diejenigen Teile, die diese Fette in Form von Emulsionen oder Suspensionen mitführen, können noch durch Klären, d. i. Abstehenlassen in flüssigem Zustande, oder durch Filtration entfernt werden. Nicht entfernbar jedoch auf diesem Wege sind die Fremdstoffe, die als Emulsoide und Suspensoide mitgeführt werden, und auch jene nicht, die sich im Öle in wahrer Lösung befinden.

Diese Stoffe nun vermögen die Veränderungen herbeizuführen, die wir als „talgig", „ranzig" und „sauer" bezeichnen, und ebenso wird durch diese Reaktionen eine Veränderung der Färbung herbeigeführt, die im Endresultate zu einer Entfärbung führen kann, wie bei Talg, Palmöl, oder eine Verfärbung zu verursachen vermag, wie beim Knochenfett und Schweinefett.

Die Verwendung der Öle und Fette läßt sich in zwei große Gebiete teilen. Einmal werden Fettstoffe für technische Zwecke gebraucht, das andere Mal für Speisezwecke, also als Nahrungsmittel.

Für die Technik kommt es darauf an, daß die Fettstoffe möglichst unverändert erhalten werden, ehe sie ihrem weiteren Verwendungszweck zugeführt werden. Man wird also bei technisch zu verwendenden Fettprodukten schon bei ihrer Erzeugung den Weg betreten, der neben möglichst billigen Erzeugungskosten möglichst schöne und dabei möglichst stabile, lagerfähige Produkte liefert.

Wenn man auch oft für die Speisefette diesen Weg beschreitet, weil er fabrikatorisch zweckmäßiger ist, so ist die Sache mit dem Verwendungszweck keinesfalls in Einklang gebracht. Ein Öl oder Fett, welches durch fabrikatorische Eingriffe in der Weise beeinflußt worden ist, daß es „grenzenlos haltbar" geworden ist, hat einen nicht unbedeutenden Teil seines Wertes als Nahrungsmittel verloren.

Man wird die Sache einsehen müssen, wenn man sich mit den Bedingungen der Aufnahme von Nahrungsmitteln durch den Organismus des menschlichen Körpers vertraut macht.

Vom rein chemischen Standpunkt aus gehört zur Ernährung des Körpers eine bestimmte Menge Kohlenstoff, Wasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff, Natrium, Chlor, Eisen und wie die Elemente sonst heißen mögen, die sich am Stoffwechsel beteiligen. Man ginge aber ganz fehl, wenn man ein bestimmtes Gemenge dieser Stoffe im elementaren Zustande dem Körper zuführen wollte. Die Kohle, welche die Dampfmaschine in Funktion zu erhalten vermag, wird, dem menschlichen Körper zugeführt, keine Arbeit zu dessen Erhaltung und Regenerierung leisten können.

Es muß also, ehe eine Aufnahme der elementaren Bestandteile des Körpers stattfindet, eine seinen maschinellen Funktionen entsprechende Gruppierung derselben stattfinden. Erst wenn Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff sich zu einem Kohlehydrat gruppiert haben, ist die Bedingung ihrer Aufnahmemöglichkeit durch den menschlichen Organismus gewährleistet, ebenso muß der Stickstoff in der Gruppierung zu einem Eiweißkörper gegeben sein, ehe er als Baustein für den menschlichen Körper verwendet werden kann.

So stehen wir also in Abhängigkeit von aufbauenden — synthetischen — Arbeiten der Gebilde, die diese Arbeit besorgen. In erster Reihe hängen wir von der Arbeit der Pflanzenwelt ab.

Die Grundstoffe unserer Ernährung sind nicht die chemischen Elemente, sondern vorgebildete Gruppen dieser. Man mißt zwar den Wert eines Nahrungsmittels, ähnlich wie man etwa den Wert eines Brennstoffes ermittelt, durch seinen kalorimetrischen Effekt, und so finden wir in den entsprechenden Literaturbehelfen die Bewertung der Nahrungsmittel an Hand ihrer Kalorien-Anzahl. Dieser Wert ist jedoch ein relativer und bedingter.

Die Kalorien des Rizinusöles nützen uns nichts, auch wenn sie noch so hoch wären. Sie stempeln das Rizinusöl noch nicht zum Nahrungsmittel.

Die erste Bedingung, die ein Nahrungsmittel erfüllen muß, ist, daß es resorbiert, verdaut werden kann. Erst wenn irgendein Grundstoff den Charakter der Verdaulichkeit erreicht hat, kann er die Rolle eines Nahrungsmittels spielen. Die Möglichkeit der Verdaulichkeit ist aber in erster Linie an eine ganz bestimmte chemische Konfiguration geknüpft.

Nehmen wir nun einen solchen, durch seine chemische Konfiguration für die Ernährung prädestinierten Nährstoff. Wir wollen Fleisch nehmen. Salzen und trocknen wir es, um seine Haltbarkeit zu erhöhen, und verfüttern wir es hernach. Die Erfahrung zeigt, daß es wohl in gewissem Sinne zu nähren vermag, daß aber bald schwere Schädigungen des Verdauungsapparates auftreten, die sich dann auf den ganzen Körper ausdehnen und unter Umständen tödlich verlaufen, wenn nicht rechtzeitig Abhilfe geschafft wird. Die pathologische Veränderung, die der Körper hierbei erleidet, wird als Skorbut bezeichnet und wird als genügend bekannt vorausgesetzt.

Was uns hierbei interessiert, ist die Konstatierung dessen, wodurch eigentlich Skorbut verursacht wird. Im Wesen dadurch, daß ein Nahrungsmittel von seiner labilen Form durch entsprechende Mittel in die stabile Form übergeführt oder, wie man sagt, konserviert worden ist.

Im Falle des Fleisches wurde dessen Substanz in eine nicht mehr reversible Form übergeführt, die wohl an Kalorienanzahl nichts oder doch nicht bedeutend eingebüßt, jedoch an der Luft eine bestimmte Stabilität erreicht hat und nicht mehr verdirbt. Hat ein Nahrungsmittel den Grad der Unverderblichkeit erlangt und ist es in diesem Zustand nicht reversibel, so wird es entweder wertlos oder aber zum Gift für den menschlichen Körper, wie es der Genuß von Pökelfleisch zeigt. Was hier aber eine so tiefgehende Änderung erfahren hat, war nicht der Chemismus des Nährmittels, sondern sein physikalischer Zustand.

Der Chemismus eines Nahrungsmittels ist also der grundlegende Faktor der Ernährung, die „conditio, sine qua non", die vitale Möglichkeit der Ernährung bietet aber der physikalische Zustand des Nahrungsmittels, und dessen Wichtigkeit überwiegt bei weitem den Chemismuus.

(Fortsetzung folgt.)

Betrachtungen über Leimfette.

Von *K. L. Weber.*

(Eing. 28. VII. 1925.)

Kokosöl und Palmkernöl! Das sind zwei Öle in unserer Industrie, zu denen so mancher betet und von welchen alles Gute erhofft wird. Aber unangenehm zweideutig sind beide Öle; sie besitzen Nachteile, die leicht übersehen werden, daher wird anderes zur Buße herangezogen, denn Kokosöl und Palmkernöl können doch kein Produkt fehlerhaft beeinflussen! Besonders Kokosöl doch nicht!

Es sei zugegeben, daß beide Öle eine überkürzte Eschweger z. B. in das richtige Geleise bringen können, daß man aus ihnen die hochgefülltesten Seifen herstellen kann (leider ist die Nachfrage nach solchen Seifen noch nicht erloschen), aber damit sind ihre Vorzüge erschöpft, abgesehen von einigen weniger wichtigen Eigenheiten.

Kaltgerührte Kokosseifen sind für meine Anschauung ein Unding, technisch und kosmetisch längst überholt, wenn diese Seifen auch hier und dort noch begehrt werden. Viele Personen, darunter Verfasser dieses, können sich nicht mit reiner Kokosseife das Gesicht waschen, höchstens, wenn sie mit nicht ranzig werdenden Fettsubstanzen überfettet ist, denn die Haut wird spröde und kurz nach dem Waschen spannt sie sich überaus unangenehm. Von allen Natronseifen wird heute Neutralität verlangt, echte ungefüllte Seifen; die gerührten Kokosseifen aber, die dürfen bis 16% freies Fett enthalten. Und wie oft ist das Staunen groß, wenn die Seife nach kürzerer oder

längerer Zeit, je nach allerhand Umständen, gelb wird. Bei allen anderen Seifen wird ein Verfärben auf unverseiftes Fett zurückgeführt und in 90% aller Fälle mit Recht, aber bei gerührten Kokosseifen wird nach anderen Motiven, hier Hirngespinste, gesucht. Manche Ölfabrik hatte unter letzteren zu leiden gehabt und noch mehr der Techniker. Cochinkokosöl allererster Qualität, eventuell noch vorgereinigt, ergibt allerdings Seifen, die sich lange weiß erhalten und auch das Parfüm gut und länger zur Geltung bringen (weil die Parfüme in dem freien Fett ein Fixiermittel finden), aber auch diese Seife muß den Weg der unbeugsamen Natur gehen, d. h. ranzig riechen und gelb werden. Das ist nun sicher, solange Kokosöl nicht die hierher gehörende Eigenschaft von Rizinusöl besitzt, und daran ist bis jetzt nichts geändert worden, wird nichts geändert werden können. Die Aufbewahrung dieser Seifen spielt dabei eine große Rolle. Licht z. B. wird den sonst unvermeidlichen gelben Ton, der durch Zersetzung und Oxydation des unverseiften, freien Ölanteiles (bis 16%) entsteht, wieder bleichen, gewissermaßen in statu nascendi. Aber das Parfüm wird schwinden und im Licht schneller als im Dunklen, weil im Licht die Zersetzung rascher vor sich geht. Also den Kokosseifen sieht man einen hohen Prozentsatz an unverseiftem Fett zu, ohne die Konsequenzen zu ziehen, die bei allen anderen Seifen als selbstverständlich betrachtet werden. Es kann aber auch nicht anders möglich sein, denn das unverseifte Fett zersetzt sich natürlicherweise mit der Zeit und bedingt die genannten Übelstände.

In meinem Artikel „Über Kokosseifen" in Nr. 1 und 2, 1921, sprach ich eingehend über dieses Thema. In diesem Aufsatze glaube ich ziemlich bestimmt nachgewiesen zu haben, daß die unverseiften Ölanteile erst Glyzeride niedrigmolekularer Fettsäuren darstellen, die endlich als Fettsäuren vorhanden sind. Da es sich um größere Mengen handelt (10—16% unverseiftes Öl), so vermute ich, daß diese freien Fettsäuren das Spannen der Haut nach dem Waschen verursachen. Je niedrigmolekularer eine Fettsäure ist, desto mehr erhält sie die Eigenschaften der Essigsäure, wenn es sich um die Reihe $C_nH_{2n}O_2$ handelt. Aber vollständig verseiftes Kokosöl weist diese Eigenschaft ebenfalls auf, wenn auch nicht so ausgesprochen, jedenfalls zeigen gerührte Kokosseifen in stärkerem Maße die besprochene Waschwirkung. Meines Erachtens habe diese Art Seifen absolut keine Existenzberechtigung. Den pilierten Seifen gegenüber haben sie nur Nachteile aufzuweisen. Palmkernöl ist nun schon garnicht für diese Zwecke zu gebrauchen, weil der durchdringende Eigengeruch jedes Parfüm übertönt. Es wird für kaltgerührte Haushaltungsseifen noch hin und wieder verwendet.

Die Leimfette eignen sich auch nicht so recht für flüssige Seifen, da sie diesen eine wasserflüssige Beschaffenheit erteilen, während ein leicht-sirupöser Flüssigkeitsgrad erwünscht ist. Entweder muß hier das Kokosöl durch andere Fette teilweise ersetzt werden oder man findet eine Zuflucht bei den Natronsalzen, die aber leicht eine spätere Trübung hervorrufen.

Auch in der Schmierseifenfabrikation sind die Leimfette mit Vorsicht anzuwenden. Z. B. sollten weiße Schmierseifen, Silberseifen, nicht mehr als 5% im Ansatz aufweisen, oder die Seife wird leicht „lang".

Den wirklichen, unantastbaren Vorzug der Leimfette findet man nur in der ungeheuer leichten und stark Schaum gebenden Eigenschaft der daraus hergestellten Seifen und darin, daß diese auch noch in hartem Wasser gute Schaumkraft zeigen.

Entgegen vielen Ansichten genügen schon einige Prozente dieser Öle im Ansatz, um die höchsten Ansprüche an Schaumwirkung in einer Seife zu erfüllen. Wie ich schon in meinem letzten Artikel „Über Toilettegrundseife" betonte, genügen 6% Kokosöl im Talgansatz, um eine gänzlich befriedigende Schaumwirkung zu erzielen. Befinden sich im Ansatz außer Hartfetten schon einige Prozente flüssige Öle, die der im allgemeinen schwer schäumenden Talgseife eine leichtere Löslichkeit in Wasser erteilen und die Seife dadurch müheloser schäumen machen, dann ist ein niedriger Prozentsatz Kokosöl ausdrücklichst berechtigt. Ein hoher Prozentsatz Kokosöl verbessert die echten Seifen keineswegs.

Wirklich famoser Ausdruck „echte Seifen"! Er stammt von Dr. Loebell, ich hörte wenigstens diese Bezeichnung von dort zum ersten Mal. Die Seifen sollten im Handel nur mittelst dieser Benennung unterschieden werden.

Nein, ein höherer Kokosölzusatz zu den Seifen verbessert die echten Seifen auf keinen Fall. Dagegen bringt er Nachteile mit sich.

Die Schaumkraft einer Seife wird bei einem Kokosölgehalt von 10% im Ansatz gänzlich befriedigen, für allgemeine Ansätze; bei Toiletteseife genügen, wie gesagt, 6%. Sind in einem Kernseifenansatze neben Hartfetten schon Harz oder flüssige Öle vorhanden, so genügen 10% Leimfette vollauf, eigentlich schon viel zu viel, aber ich will diese Zahl als Höchstgrenze anerkennen. Das ist: „aus der Praxis für die Praxis." Jeder weitere Leimfettzusatz ist eine Verschwendung, daher eine Verteuerung des Produktes, die Schaumkraft wird nicht erhöht.

Über ein kräftiges Schaumergebnis kann eine Seife eben nicht gebracht werden! Vielleicht wird mittelst der Schaumzahl-Prüfung ein Unterschied zwischen einer Seife mit 40% oder 6% Leimfett zu finden sein, aber in der praktischen Handhabung der Seife nicht. Eine Talgseife mit 35% Harz im Ansatz müßte, wenn man auf Grund der Schaumzahlen einen Ansatz zusammenstellen würde, recht schlecht schäumen (siehe Schaumzahlenartikel von *R. Jungkunz*[1]). Sie schäumt aber ausgezeichnet! Ich führe diese Schaumwirkung der mit Harz versetzten Seife auf ihre nun vorhandene leichtere „Löslichkeit" in Wasser zurück.

Die Anwendung von viel Kokosöl verursacht einen schnelleren Verbrauch der Seife. Allbekannte Tatsache!

Es geht also darauf hinaus, den Kokosölzusatz so zu regulieren, daß der Hartfettseife, die schwer schäumt (aber dauernden Schaum gibt), sich daher äußerst sparsam verwäscht, nur soviel Leimfette zugesetzt werden (immer mit Rücksichtnahme auf schon vorhandenes Harz oder vorhandene Öle), daß die Schaumkraft erhöht wird, ohne die schnellere Abnutzung der Seife auf die Spitze zu treiben. Diese Ausnutzung der Leimfette ist bei 5—10% im Ansatz erreicht. Darüber hinaus ist praktisch keine Schaumverbesserung erreichbar.

Allgemein hört man, daß die Eschwegerseifen mindestens 30% Leimfette im Ansatz enthalten müssen. Ich behaupte dagegen, daß dasselbe Ziel mit 10—15% zu erreichen ist. Ich stelle z. B. augenblicklich eine Eschweger her, die nur 8% Kokosöl im Ansatz enthält und dennoch auf eine Ausbeute von 235—240% gebracht wird (mit unlöslichen Erden und Wasserglas, letzteres 30% auf den Fettansatz). Die Seife hat einen ganz guten Marmor ohne gerade, durchschnittlich, große Felder zu besitzen. Bei einer Eschwegerausbeute von 180—220% genügen 5—15% Leimfette. Es kommt nur auf die Übung an, denn theoretisch ist es klar, daß man ohne Leimfette Eschweger herstellen kann, und praktisch habe ich auf meinem heutigen Posten sehr viel in dieser Beziehung hinzu gelernt. Ich wiege meine Ausbeuten aus und bestimme sie auch analytisch. Darüber spreche ich nächstens: über Eschweger mit 230—240% Ausbeute bei 8% Kokosöl im Ansatz. In Deutschland werden ja diese Art Seifen, Gott sei Dank, nicht verlangt — wer weiß, wenn sie zu kaufen wären? — aber sie sind in Südamerika, Spanien, Italien, Südafrika und sonst noch wo herum stark begehrt, der Billigkeit wegen. Bei uns wird man als Schwindler angesehen, wenn man angibt, eine Eschwegerseife mit mehr als 220% Ausbeute fabrizieren zu können. Mein Vater noch schimpfte über einen solchen Humbug. (Schluß folgt.)

Sauerstoffwaschmittel und Haltbarkeit.

(Eing. 17. VIII. 1925.)

Wer die Fachzeitschriften dauernd liest, wird bemerkt haben, daß das Persilschiff — die sauerstoffhaltigen Waschmittel damit überhaupt — wieder besseren Kurs genommen hat. Die während mehrerer Jahre erfolgten Fehden für oder gegen Sauerstoffwaschmittel darf man wohl als beendet mit Sieg für Sauerstoffwaschmittel ansehen, wenigstens im Sinne der Hausfrauen, trotzdem die Gegner die Angriffe fortsetzen. (Prof. Dr. *Heermann* „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne". Der Verlag des Wäschereiverbandes verlegt die Schrift gegen Sauerstoffbleichmittel. Ist der Wäschereiverband also gegen Sauerstoffwaschmittel? Persil etc.? Warum aber organisiert er [wenigstens der W.-V. Rheinl. und Westf.] die Belieferung von Perborat an die einzelnen Wäschereien? Spielt hier die Schädigung der anvertrauten Wäsche keine so große Rolle?).

Die zeitraubenden Versuche von Dr. *K. Brauer* (Chem.-Ztg. 1925, Nr. 73 und 76) haben weiter zurückliegende Arbeiten (Chem.-Ztg., Seifens.-Ztg.) wieder einmal bestätigt, und man muß, wie Dr. *K. Brauer* zeigt, die Wertigkeit der Sauerstoffwaschmittel aus zusammengefaßten Berücksichtigungen und Ergebnissen — Reinigungswirkung, Bleichwirkung, Zeit, praktische wirtschaftliche Erwägungen — punktmäßig im Vergleich zu anderen Waschmitteln ableiten, um zu einem gesunden Urteil zu kommen. Die Frage der Bejahung oder Verneinung von Sauerstoffwaschmitteln ist aber eine Sache für sich.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 13—17.

Eine andere Sache ist die Haltbarkeit der verschiedensten Sauerstoffwaschmittel überhaupt und die des Sauerstoffträgers für sich und in Gemischen. Auch darüber ist schon viel geschrieben worden. Aber wenn in Aufsätzen oder Vermutungen („Selbsttätige Waschmittel und die Herstellung haltbarer Seifenpulver mit Sauerstoff entwickelnden Zusätzen". Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 31. *Fr. Ortner)* gesagt wird, daß Persil das einzige gut haltbare Sauerstoffwaschmittel sei, so beruht das auf Unkenntnis der Herstellung und Zusammensetzung der führenden Sauerstoffwaschmittel, oder aber die Meinung ist eine Anlehnung an die streng konservative Meinung vieler Hausfrauen, die im Persil das Idealwaschmittel sehen und deshalb kein Interesse haben, andere Waschmittel zu versuchen. Man muß die Empfindlichkeit der Wasserstoffsuperoxyd-Derivate*) selbst einer Reihe von Einflüssen gegenüber kennen, um über die Haltbarkeit in Gemischen sich ein Urteil bilden zu können. Sehr dankenswert sind die Versuche der Perboraterzeuger, die Haltbarkeit ihrer Fabrikate zu verbessern, liegt doch in der besseren oder schlechteren Haltbarkeit des Perborats selbst die Kurve für Haltbarkeit in Gemischen.

Fr. Ortner geht in seinen Vermutungen aus vom D. R. P. 415 125 *(Henkel & Cie.* und Dr. *E. Riehl),* welches die Kalkseifenbildung und somit die Wertlosmachung eines Teiles der Seife verhindert. Bei stark sodahaltigen Waschmitteln (die meisten) ist aber die Kalkseifenbildung nicht sehr wesentlich, sodaß die Verhinderung nach dem Patent kaum praktische Bedeutung hat, zudem ist die vollkommene Umhüllung der Seifenteilchen in Großbetrieben mit großen Schwierigkeiten verknüpft. Bei hochwertigen Produkten (Kernseifen, Toiletteseifen, Seifenflocken) ist die Verhinderung angebrachter, doch hat hierfür das Patent keine Geltung. Immerhin bedeutet das Verfahren eine Verbesserung des Seifenpulvers. Die Beweisführung der Patentverletzung, ob Wasserglas aufgespritzt wurde, ist deshalb schwierig, weil die meisten Waschmittel ja an und für sich schon Wasserglas enthalten. Ob Versuche der Bildung von Kalkseife mit hartem Wasser auf Vergleichswegen mit einfach wasserglashaltigen Waschmitteln genügend genau sind? „Ein neues Kapitel zur Untersuchung von Konkurrenzfabrikaten."

Die Isolierung der reinen umhüllten Seifen von dem Sauerstoffträger dürfte aber für die Haltbarkeit nichts ausmachen, wenn außerdem wie in Persil ca. 25% Soda als Kristallsoda (übrigens findet man bei vorsichtigem Auftrennen des Persilpakets und Probenahme mit nachfolgender Untersuchung an vielen Stellen, daß an der einen Seite der Sauerstoffträger mit Soda-Wasserglas gemischt, auf der anderen Seite Seifenpulver liegt), zugegen sind; deren Zersetzung liegt nicht an der Seife (als organischem Körper), sondern es liegt bei Zersetzung von sauerstoffhaltigen Waschmitteln mehr oder weniger an der möglichen Wasserverdunstung (Eintrocknen der Seife und der Kristallsoda) und dadurch bedingten Lösung von Perborat. Dadurch daß die konzentrierte Perboratsubstanz mit Feuchtigkeit in Lösung geht, bildet sich freie Natronlauge und Wasserstoffsuperoxyd und wird Zersetzung erfolgen, weil einerseits die Haltbarkeit in alkalischer Lösung geradezu unmöglich ist (in saurer Lösung wohl) und außerdem anwesende Katalysatoren, die in geringer Menge immer vorhanden sind, die Zersetzung mehr oder weniger beschleunigen. Zersetzungen sind Ionenreaktionen, also nur in Lösung möglich. Bei gewöhnlichen Sauerstoffwaschmitteln wirkt Wasserglas deshalb stabilisierend, weil es sich in Wasser kolloidal löst, Katalysatoren wie Eisenspuren mit einer Schutzhülle umgibt und dadurch Reaktion verhindert oder erschwert. Stellt man jedoch Sauerstoffwaschmittel her, denen auch noch Soda (keine Kristallsoda, wohl Bikarbonat) zugesetzt sein kann, denen jeglicher Wassergehalt (also auch Kristallwasser) fehlt, so wird an der Haltbarkeit nichts auszusetzen sein können (Pece-Bleichseife).

Man stelle Versuche an und vergleiche die Untersuchungsergebnisse über die Haltbarkeit von folgenden Proben:

a) Natriumperborat mit x % Feuchtigkeit (feucht)
b) „ „ x % „ (trocken)
c) „ (feucht)
d) „ (trocken).

(x und Feuchtigkeit = konstant).

Man wird finden, daß a) am meisten Sauerstoff verliert, dann kommt c), dann b), am haltbarsten ist Probe d). Proportional dieser Haltbarkeit ist die Haltbarkeit in Gemischen, die trocken oder feucht sind. Nach diesen Versuchsergebnissen und weiteren Überlegungen dürfte die Pece-Seife (sauerstoffhaltige Seifen überhaupt) nach dem Schema der Dr. *K. Brauer*'schen Versuche an erster Stelle kommen, ist doch der Sodagehalt bezw. Bikarbonatgehalt, der die Gesamtwirkungen der Seife erniedrigt, ein viel geringerer als in anderen Produkten. *W. Schaefer.*

*) Vergl. meine demnächst in der Chem.-Ztg. erscheinende Abhandlung über „Wasserstoffsuperoxyd und Derivate."

Einige beachtenswerte Eigenschaften synthetischer und isolierter Riechstoffe.

Von *„Florodora"*.

(Eing. 28. VII. 1925.)

Chemische Gruppen:

Aldehyde: Nicht seifenecht (nur in absolut neutralen Seifen zu gebrauchen); nicht luft- und lichtecht (oxydieren sich leicht zu Säuren; darum gut abgeschlossen aufbewahren und gegen Licht und Wärme schützen).

Alkohole: Seifenecht (können im allgemeinen in ziemlich alkalischen Seifen verwendet werden); nicht immer ganz luftecht (die aliphatischen Alkohole z. B. gut abgeschlossen, kühl und im Dunkeln lagern).

Äther oder Oxyde: Seifenecht (auch für alkalische Seifen geeignet); ziemlich luftecht; lichtecht.

Ester: Nicht ganz seifenecht (brauchbar in neutralen und schwach alkalischen Seifen; ziemlich luftecht; nicht immer lichtecht.

Ketone: Seifenecht (auch in stark alkalischen Seifen zu gebrauchen); luftecht; nicht immer lichtecht.

Kohlenwasserstoffe: Seifenecht; nicht immer luftecht (Terpenkohlenwasserstoffe verharzen z. B. leicht); lichtecht.

Laktone: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (im Dunkeln aufzubewahren).

Phenole: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht.

Säuren: Seifenecht (alkalische Seifen werden hierdurch neutralisiert); luft- und lichtecht.

Spezielle Riechstoffe:

Acetophenon: Seifen-, luft- und lichtecht.
Amylacetat: Ziemlich seifenecht; luft- und lichtecht.
Amylbenzoat: Seifenecht.
Amylformiat: Ziemlich seifenecht.
Amylsalicylat: Ziemlich seifenecht.
Amylvalerianat: Seifenecht.
Anethol: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (polymerisiert sich).
Anisaldehyd: Ziemlich seifenecht (aber nur in ganz neutralen Seifen zu verwenden); nicht luftecht (oxydiert sich zur geruchlosen Anissäure); wird mit Methylanthranilat braun, mit Heliotropin gelb usw.
Äthylacetat: Seifen-, luft- und lichtecht.
Äthylanthranilat: Seifenecht; nicht lichtecht (verfärbt sich so leicht wie Methylanthranilat).
Äthylbenzoat: Seifenecht.
Äthylcinnamat: Seifenecht.
Äthylphenylacetat: Seifenecht.
Äthylsalycilat: Seifenecht; ziemlich lichtecht (besser als Methylsalycilat).
Benzaldehyd: Ziemlich seifenecht; nicht luftecht (oxydiert sich leicht zur geruchlosen Benzoesäure); antiseptisch.
Benzoesäure: Seifenecht (neutralisiert alkalische Seifen); luftecht; antiseptisch.
Benzophenon: Seifenecht.
Benzylacetat: Seifenecht; antiseptisch.
Benzylalkohol: Seifenecht; nicht luftecht (oxydiert sich leicht zu Benzaldehyd).
Benzylbenzoat: Seifenecht; nicht ganz luft- und lichtecht.
Benzylidenaceton: Seifenecht; greift die Haut an.
Benzylpropionat: Seifenecht.
Bornylacetat: Seifenecht.
Bromstyrol: Seifenecht; nicht lichtecht.
Carvacrol: Seifenecht.
Carven: Seifenecht.
Citral: Nicht seifenecht (nur in absolut neutralen Seifen zu gebrauchen; nicht luft- und lichtecht; nicht beständig gegen höhere Temperaturen; färbt die Haut gelb.
Citronellal: Nicht ganz seifenecht (in neutralen Seifen verwendbar); nicht luftecht (oxydiert sich leicht zu Isopulegol).
Citronellol: Seifenecht; luftecht.
Cumaraldehyd: Ziemlich seifenecht.
Cumarin: Seifenecht; nicht lichtecht (Gelbfärbung).
Decylaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luftecht.
Decylalkohol: Seifenecht; nicht ganz luftecht.
Diäthylphtalat: Seifenecht.

Diphenyläther: Seifenecht.
Diphenylmethan: Seifenecht.
Eucalyptol: Seifenecht; antiseptisch.
Eugenol: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (Braunfärbung); antiseptisch.
Eugenolmethyläther: Seifenecht.
Geraniol: Seifenecht; nicht luftecht (oxydiert sich zu Citral).
Geranylacetat: Seifenecht.
Geranylbutylat: Seifenecht.
Heliotropin: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (Braunfärbung); nicht beständig gegen höhere Temperaturen (max. 30° C); wird mit Anisaldehyd gelb; antiseptisch.
Hydroxycitronellal: Nicht ganz seifenecht (nur in völlig neutralen Seifen zu gebrauchen; es gibt eine spezielle Sorte für Seifen).
Hydrozimtaldehyd: Seifenecht; nicht ganz luft- und lichtecht (polymerisiert sich, obwohl nicht so schnell wie z. B. Phenylacetaldehyd).
Indol: Nicht seifenecht; nicht luftecht (Braunfärbung); wird mit Moschus gelb, mit Methylanthranilat rot.
Iron: Seifenecht.
Isobutylbenzoat: Seifenecht.
Isobutylphenylacetat: Seifenecht.
Isoeugenol: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (Gelbfärbung).
Isoeugenolmethyläther: Seifenecht.
Isosafrol: Seifenecht.
Jonon: Seifenecht.
p-Kresoläthyläther: Seifenecht.
p-Kresolmethyläther: Seifenecht.
Laurinaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luftecht.
Laurinalkohol: Seifenecht; nicht ganz luftecht.
Linalool: Seifenecht.
Linalylacetat: Nicht ganz seifenecht (nur in neutralen Seifen verwendbar).
Menthol: Seifenecht; antiseptisch.
Methylacetophenon: Seifen-, luft- und lichtecht.
Methylanthranilat: Nicht ganz seifenecht; nicht luft- und lichtecht; wird mit Anisaldehyd braun, mit Vanillin gelb und mit Indol rot.
Methylbenzoat: Seifenecht.
Methylcumarin: Seifenecht.
Methylheptincarbonat: Seifenecht.
Methyljonon: Seifenecht.
Methylnaphthylketon: Seifenecht.
Methylnonylacetaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luft- und lichtecht.
Methylsalicylat: Seifenecht; antiseptisch.
Moschus, Ambrette-: Seifenecht.
Moschus, Keton-: Seifenecht.
Moschus, Xylol-: Seifenecht.

(Schluß folgt.)

Kosmetische Salbengrundlagen.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 1. IX. 1925.)

„Die Bedeutung der Fetteinreibungen für die Haut wird noch immer recht unterschätzt. Während bei den alten Griechen und Römern das Salben des ganzen Körpers mit Öl als ein Erfordernis für die Gesundheit und als ein wichtiges Mittel zur Erhaltung der Schönheit galt, wendet man heutzutage Fett zu Einreibungen außer der Massage und allenfalls zum Schutz von Gesicht und Händen fast nur noch zu terapeuthischen Zwecken an." (Damman.) In der Tat ging die Salbentechnik der Griechen soweit, daß man für verschiedene Körperteile besondere Salben gebrauchte, Amaracus-Salbe für Haar und Augenbrauen, sisymbrische für die Arme, Serpyllon-Salbe für Knie und Nacken. Und wenn wir heute von der Sitte der Einfettung der Haut soweit zurückgekommen sind, so befinden wir uns hierdurch im Widerspruch mit den Anschauungen auch anderer — und wohl sämtlicher — ärztlicher Kosmetiker. *Paschkis* sagt: „Sie (diese Sitte) verdiente aber, wieder in Aufnahme zu kommen und zwar mindestens in der Weise, daß nach dem wöchentlichen lauen Bade eine gelinde Massage mit Hilfe eines passenden Fettes vorgenommen werde."

Wenn wir dem Gedanken der Salbung der Haut näher treten, so müssen wir die uns zur Verfügung stehenden Fette und Öle auf ihre Eignung prüfen, um das „passende" Fett, bezw. Fettgemisch, die Salbe, herauszufinden oder zusammenzumischen.

Die Forderungen, die der moderne Kosmetiker an eine ideale Salbenbasis stellt, sind sehr weitgehender Natur:

1. Sie soll praktisch unbegrenzt haltbar und von stets gleichbleibender Zusammensetzung sein.

2. Sie soll gegen Hautsubstanz, aber auch gegen Chemikalien und Arzneimittel, indifferent sein.

3. Sie soll in die Haut leicht eindringen, daher weich und geschmeidig sein, sie soll daher der Haut „adäquat" sein, das heißt die chemischen Verbindungen, die sie zusammensetzen, sollen, wenigstens teilweise, auch in den Hautstoffen enthalten sein.

4. Sie soll eine hohe Flüssigkeitskapazität besitzen, d. h. mit Wasser oder gelösten Stoffen in hohem Maße mischbar sein.

5. Sie soll weder durch Geruch, noch durch Farbe auffallen. Wir brauchen uns nicht lange zu besinnen, um festzustellen, daß es unter den einzelnen Fetten, Ölen und fettähnlichen Stoffen einen Stoff, der die vorstehenden Bedingungen erfüllt, nicht gibt. Doch können wir durch Zusammenmischen der verschiedenen Stoffe Salben erzeugen, die den Anforderungen wesentlich näher kommen, es ist darum geboten, die einzelnen Fette, Öle und fettähnlichen Stoffe näher zu betrachten.

Da die Ölsäure, die Palmitinsäure und die Stearinsäure in der Haut vorhanden sind, so eignen sich die meisten pflanzlichen und tierischen Öle und Fette zum Salben der Haut, soferne nicht andere Eigenschaften entgegenstehen.

Die Öle trennen wir in zwei Abteilungen, in die trocknenden und in die nichttrocknenden. Die trocknenden Öle enthalten Glyzeride der Linolsäure und Linolensäuren oder anderer stark ungesättigter Säuren. Sie besitzen ein starkes Sauerstoffabsorptionsvermögen, trocknen in dünnen Schichten an der Luft zu firnisartigen Massen ein und geben nicht die Elaidinreaktion. Von der Verwendung solcher Öle, zu denen das Lein-, Mohn- und Sesamöl gehören, müssen wir in der Kosmetik absehen. Letzteres rechnet man wohl zu den halb- oder schwachtrocknenden Ölen, praktisch habe ich jedoch bei der Verwendung zu Haarölen keine guten Erfahrungen gemacht und möchte seinem Gebrauch widerraten. Dagegen hat sich das ebenfalls zu den schwachtrocknenden Ölen gezählte Erdnußöl — es gibt übrigens infolge seines hohen Gehaltes an Hypogäasäure die Elaidinreaktion — in jeder Hinsicht bewährt und kann zu Haarölen und Salben aller Art benützt werden. Die nichttrocknenden Öle enthalten viel Olein, trocknen nicht an der Luft ein, besitzen nur ein geringes Sauerstoffabsorptionsvermögen und geben die Elaidinreaktion. Von diesen kommen als in der Kosmetik verwendbar das Olivenöl, das Mandelöl, als dessen Ersatz das Aprikosen- und Pfirsichkernöl sowie das fette Senföl in Frage. Die Öle besitzen für sich keine Wasseraufnahmefähigkeit.

Der Hauptnachteil aller Öle und Fette pflanzlichen wie tierischen Ursprungs liegt in ihrer Neigung, leicht ranzig zu werden, insbesondere beim Stehen an Luft und Licht bei Gegenwart von Feuchtigkeit. Feste Fette mit Ausnahme der Butter werden, wenn sie rein sind, im allgemeinen schwerer ranzig als Öle und halten sich umso besser, je weniger Olein und je mehr feste Glyzeride sie besitzen *(Jolles)*. Ranzige Fette haben ihre Indifferenz gegen die Hautsubstanz verloren, die entstandenen freien Säuren sowie die anderen Ranziditätsprodukte reizen die Haut, abgesehen davon, daß der widrige Geruch eine kosmetische Verwendung ausschließt. Darum muß man bei Auswahl, Aufbewahrung und Verwendung Vorsicht walten lassen. Von den Ölen sind Aprikosen- und Pfirsichkernöl, Arachisöl sowie besonders fettes Senföl ziemlich beständig und eignen sich gut zur Verwendung zu allen Fettsalben.

Das Mandelöl ist hinsichtlich seiner Neigung, ranzig zu werden, umstritten. Nach älteren Angaben ist das leicht der Fall, *Lewkowitsch* behauptet das Gegenteil. Nach *Jolles* wieder wird es leicht ranzig. Nach *Eugen Dietrich* ist es gegen Wärme besonders empfindlich, man solle deshalb Salben mit festen Fett-Bestandteilen derart bereiten, daß man zuerst letztere bei möglichst niedriger Temperatur schmilzt und dann erst das Mandelöl hinzufügt. Nach *Bieber* ist das meiste Mandelöl des Handels Pfirsichkernöl. Reines Mandelöl gibt beim Schütteln mit Wasser (1 cm^3) und rauchender Salpetersäure (2 cm^3) ein weißliches Gemenge, dieses färbt sich bei Gegenwart von Aprikosen- oder Pfirsichkernöl schon beim Durchschütteln mehr oder weniger rötlich (gelb bis orange). Die zuverlässigste Reaktion ist die *Biber*'sche: 5 Teile Öl werden mit 1 Teil eines frisch bereiteten Gemenges gleicher Gewichtsteile Schwefelsäure, rauchender Salpetersäure und Wasser durchgeschüttelt. Reines Mandelöl verändert hierbei die Farbe nicht (weißliches Liniment), Aprikosenkernöl wird sofort pfirsichblü-

tenrot, Pfirsichkernöl nimmt nach einigem Stehen eine ähnliche, schwächere Färbung an .

Der Typ des nichttrocknenden Öles ist das Olivenöl. Es ist ein ausgezeichnetes Kosmetikum, man sagt, daß die Italienerinnen ihren schönen Teint dem Gebrauche des Olivenöls verdanken. Leider ist es zahlreichen Verfälschungen ausgesetzt und wird beim Stehen an der Luft leicht ranzig. Man hat bei ihm von vornherein auf erstklassige Güte zu sehen und es sorgfältig verschlossen aufzubewahren. Als sehr schwer ranzig werdendes Öl ist das Behenöl, Oleum Balaninum von Moringa oleifera zu nennen. Es kommt jedoch wegen seines hohen Preises kaum in Frage.

Die notwendige Grundlage der Salben bilden die feste Fette. Hier ist an erster Stelle das Schweinefett zu nennen, das eine ideale Salbenbasis darstellen würde, wenn es nicht die unangenehme Eigenschaft hätte, leicht ranzig zu werden. Es steht in Verwandtschaft zum menschlichen Hautfett, ist weich und geschmeidig und nimmt bis zu einem gewissen Grad Wasser auf. Obwohl sein Gebrauch sehr stark zurückgegangen ist, namentlich infolge der Auswirkung des unbegrenzt haltbaren Vaselins, hat es sich wegen seiner vorzüglichen Eigenschaften doch nicht vollkommen verdrängen lassen. Um es vor Ranzidität möglichst zu bewahren, ist seine Zubereitung und Aufbewahrung von ausschlaggebender Bedeutung. Man geht folgendermaßen vor: 1 kg Schmer (Wammenfett, Flommen, Flaumen, Fliesen, Flohmen, Liesen) von Fleischteilen befreit, zerkleinert man auf der Fleischhackmaschine und zerläßt die breiartige Masse im Dampfbad. Man seiht nun ab, preßt aus, behandelt das durchgeseihte Fett ½ Stunde lang unter Rühren im Dampfbad mit 20 g entwässertem, feingepulvertem Natriumsulfat (wodurch das vorhandene Wasser gebunden wird) und filtriert durch Filtrierpapier im Dampftrichter. Das so erhaltene Fett ist von gleichmäßiger Beschaffenheit, sehr weiß und frei von jedem Bratengeruch. Das verwendete Schmer muß ganz frisch sein; ein mehrtägiges Lagern, selbst im Eiskeller, beeinträchtigt bereits die Gleichartigkeit. Ein Auswaschen mit Wasser, wie es in älteren Werken vielfach empfohlen wird, kann man durch Reinigen des Schmeres von blutigen oder Fleischteilen umgehen; eine Hauptsache ist es dagegen, erstens die Zerkleinerung des Schmeres auf der Fleischhackmaschine vorzunehmen, um im Dampfbad ohne größeren Verlust und in möglichst kurzer Zeit ausschmelzen zu können und die vollständige Absonderung aller Faserteile durch Filtrieren zu bewirken. Zur Aufbewahrung sind nur Glas-, glasierte Steingut- oder Blechgefäße zu verwenden, Holzfässer dagegen zu verwerfen. Die früher vielempfohlene Konservierung mit Siambenzoe oder Benzoesäure führt — abgesehen davon, daß diese Stoffe hautreizend wirken können — zu keinen praktischen Erfolgen.

Die hohe Viskosität, wie man die Geschmeidigkeit und gute Verreibbarkeit nennt, ist im besonderen Maße dem amerikanischen Vaselin eigen. Auch ein rumänisches wird in gleicher Art hergestellt. Da es sehr beständig und indifferent gegen die Hautsubstanz und von gleichbleibender Zusammensetzung ist, findet es die weitestgehende Verwendung. Eine Salbengrundlage, die niemals ranzig wird, muß natürlich der kosmetischen Industrie im höchsten Maße erwünscht sein. Dennoch hat Vaselin einen entscheidenden Mangel aufzuweisen. Es ist überhaupt kein Fett, sondern besteht aus Kohlenwasserstoffen und hat darum keine Verwandtschaft zur Haut. Vaselinsalben sind aus diesem Grunde nur dann angezeigt, wenn es sich darum handelt, Decksalben herzustellen. Ferner kann es, als Zusatz, dazu dienen, zähe, resorbierbare Stoffe, wie Wollfett, geschmeidig zu machen. Besonders darauf möchte ich hinweisen, daß Vaselin und alle Mineralfette und -öle nicht in der Lage sind, dem Haar Fett zuzuführen. Die Wasseraufnahmefähigkeit des Vaselins ist sehr gering. Je nach dem Grade der Entfärbung unterscheidet man gelbes und weißes Vaselin. Als weißes Vaselin kommt fälschlicherweise häufig ein Gemisch aus Ceresin und Paraffinöl (Unguentum Paraffini) in den Handel. Diese letzteren Mineralfette und Mineralöle spielen in der erstklassigen Kosmetik keine besondere Rolle, eine umso größere dagegen bei der Herstellung billigerer Präparate. Sie sind zu Massage- und Polierzwecken (Nagelpolituren) verwertbar, ferner sollen die zur Korrektion von Körperkonturen dienenden Paraffininjektionen nicht unerwähnt bleiben.

Einen wertvollen Zuwachs hat die Kosmetik mit der Einführung des Wollfettes erhalten. Freilich ist dieses kein Fett, sondern ein tierisches Wachs. Unter Wachsen versteht man Ester höherer Fettsäuren, entstanden durch Vereinigung mit ein- oder zweibasischen Alkoholen, während die Fette Triglyzeride enthalten. Hauptvorzüge des Wollfettes sind, daß es sehr beständig ist, große Mengen Wasser bindet und Verbindungen enthält, die auch die Haut besitzt, Cholesterine. Wollfettsalben werden deshalb von der Haut gut aufgenommen, „resorbiert". Nachteile sind, daß es sehr zäh ist und daß sich sein Eigengeruch schwer durch wohlriechende Stoffe verdecken läßt.

Ein anderes tierisches Wachs ist der Walrat. Er dient dazu, Salben konsistent und weiß zu machen. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Kolloidchemie. Ein Lehrbuch von *Richard Zsigmondy*, Professor an der Universität Göttingen. Fünfte, vermehrte und vollständig umgearbeitete Auflage. I. Allgemeiner Teil. 246 Seiten mit 7 Tafeln und 34 Figuren im Text. Preis geh. RM 11, gebdn. RM 13,50. Leipzig 1925. Verlag von Otto Spamer.

Die fünfte Auflage eines Werkes spricht schon an und für sich dafür, daß es einen großen Leserkreis besitzt und sich auch dauernd erhalten konnte. Ist man mit den Arbeiten *Zsigmondy's* vertraut, so wird man leicht die Erklärung hierfür haben. Ihr Angelpunkt liegt in der von *Zsigmondy* so genial aufgebauten Technik der Optik, deren Anwendung im Gebiete der Heterogenitäten im Raume ganz ausnahmsweise Dienste leistete. Man konnte Voraussetzungen durch die Sicht mit den Waffen für unseren Sehapparat in das Gebiet der wahrnehmbaren Tatsachen setzen und so die Gebäude des extrapolierenden menschlichen Gedankens mit soliden Fundamenten stützen. Und der Meister dieser Waffenschmiede ist eben *Zsigmondy*.

Als Physiker mit den Mitteln der optischen Technik auf das innigste verwachsen, als Chemiker den Grundlagen *Graham's* folgend und ihren stetigen Ausbau stets berücksichtigend, bietet *Zsigmondy* in diesem Buche eine Diskontinuitätslehre umso mehr, als die chemische Technik dieser Lehre auch dadurch ausscheidet, als sie einem zweiten Bande vorbehalten wird.

Entsprechend seinen beim Ultramikroskop erhaltenen Erfahrungen, teilt *Zsigmondy* das ganze Werk in drei Hauptteile: Strukturlehre, Kolloidphysik und Kolloidchemie, und der erste Band behandelt also die ersten zwei Hauptabschnitte.

Die Grenzen seiner Beobachtung personifiziert *Zsigmondy* in jenen Individuen, die er als Protone, Monone bezeichnet, welche dann zu dem Sekundärprodukt „Polyonen" führen können. (Es sind dieselben Schwebeteilchen, die *Leimdörfer* als „Kristallome" bezeichnete). Sie sind das Übergangsglied, welches die Distanz zwischen frei schwebendem Atom und mikroskopisch erscheinendem, also schon entwickeltem Individuum überbrücken muß, um eine klare Auffassung der Entwicklung der Dinge hier zuzulassen.

Und nun muß man *Zsigmondy's* Buch lesen, um zu erfahren, welch klare Aussicht eine fixe Achse einem Werke zu geben vermag und wie die Dinge an Einfachheit gewinnen, wenn deren Ableitung entsprechend klargestellt ist.

An Stelle der bisher üblichen und fragmentartig wirkenden Lehrbücher bietet *Zsigmondy* ein klar geschriebenes, aus einem Prinzip folgerichtig entwickeltes und so leicht faßbares Ganze, welches schon so weit von der klassischen Chemie abgerückt ist, daß man hier eine selbständige Wissenschaft erblickt, ohne unter dem Einflusse der Hervorhebung dieser Tatsache durch den Autor stehen zu müssen.

Der Leser muß es fühlen, daß er es mit einer selbständigen Disziplin zu tun hat, und dieses Gefühl tritt auf, wenn die Bemutterung aufhört.

Auf Einzelheiten einzugehen wäre eine unnütze Raum- und Zeitvergeudung. Wer Kolloidchemie lernen will oder lernen muß, würde fehlgehen, wollte er nicht mit *Zsigmondy's* Lehrbuch anfangen. *J. Leimdörfer.*

The Fats. By *J. B. Leathes*, M. A., F. R. S., and *H. S.* Raper, C. B. E., M. B. Second edition. Monographs on Biochemistry. Pp. viii + 242. London: Longmans, Green and Co., 1925. Price 12 sh 6 d.

Chemische Mitteilungen

Wie hoch ist der Gehalt des Harzes (Kolophoniums) an unverseifbaren Stoffen?

(Eing. 31. VII. 1925.)

Ab und zu stößt man in der Fachliteratur auf Angaben, deren Unwahrscheinlichkeit augenfällig ist, sodaß sich der Leser wundert, wie derartige Stellen in die sonst vorzüglichen Werke Eingang finden konnten. Von hier aus nehmen sie dann ihren Weg in die Fachzeitschriften, wie ich in dem nachstehend angeführten Falle in einem ausländischen Fachblatte kürzlich feststellen konnte.

In dem wohl ziemlich verbreiteten Handbuche der Seifenfabrikation von Dr. *W. Schrauth* findet sich die auffallende Angabe vor, daß das gewöhnliche Harz (Kolophonium) 15 bis 20% an unverseifbaren Bestandteilen enthält. (Gemeint sind zweifelsohne, wie auch sonst üblich, unverseifbare, fettähnliche

Stoffe). Diese Angabe weicht von denen der übrigen Literaturquellen ab und steht auch im Widerspruch mit den Ergebnissen der vom Schreiber dieser Zeilen von Fall zu Fall in Handelsprodukten durchgeführten Bestimmungen. So stellte ich beispielsweise vor einiger Zeit in einem amerikanischen Harz Marke WW 5%, in einem anderen Produkte unbekannter Marke, aber der Farbe nach in der alphabetischen Qualitätsreihe weiter zurückstehend, rund 6% Unverseifbares fest — ja sogar ein ganz minderwertiges Harz von dunkelrotbrauner Farbe mit der Säurezahl 141,4 und einer Verseifungszahl 158 wies nur 9% an unverseifbaren Stoffen auf. Daß es sich hierbei um ein anormales Produkt handelte, ging auch aus dem starken Färbungsvermögen der aus demselben hergestellten Seife hervor, welches eine Verwendung selbst für dunkle Harzkernseifen ausschloß. Wurde dieses Harz für sich allein verseift, so ergab sich auch nach wiederholter Waschung mit Salzwasser noch eine kräftig gefärbte Unterlauge. Einigermaßen erinnerte mich dieses Verhalten an eine Seife, welche ich aus dem Teer einer destillierten Tranfettsäure — entnommen noch vor Beendigung der Destillation, als der Blaseninhalt noch zähflüssig war — hergestellt hatte, in der Verfolgung des Gedankens, auf diesem Wege eine Teerseife zu erzeugen, bezw. den Destillationsrückstand in anderer Weise als üblich zu verwerten. Das so erhaltene Waschmittel wäre an und für sich, d. h. in Bezug auf Konsistenz, Schaumfähigkeit und Aussehen brauchbar gewesen, wies aber eine starke Färbekraft auf, sodaß der beim Waschen gebildete Seifenschaum rötlichbraun war und nicht einmal eine Reinigungsmöglichkeit für schmutzige Hände ernstlich in Betracht kommen konnte. Die Träger der starken Farbwirkung sind hier, ebenso wie bei dem vorhin beschriebenen dunklen Harz, jedenfalls Oxyfettsäuren und deuten auf verwandtschaftliche Beziehungen zwischen den beiden Produkten hin, wenngleich die Entstehungsgeschichte nur insoweit Gemeinsames hat, als hier wie dort eine Destillation mitwirkt.

Da die Menge der unverseifbaren Bestandteile in Harzen für die Berechnung der aus diesem zu erwartenden Seifenausbeute nicht ohne Bedeutung ist, wobei natürlich auch ihre Wirkung auf die Härte der Seife in Betracht kommt, so hielt ich es nicht für überflüssig, auf die eingangs erwähnte Literaturstelle aufmerksam zu machen. Ing.-Chemiker *Josef Grosser.*

Kleine Zeitung

Aus dem Jahresbericht der schweizerischen Versuchsanstalt St. Gallen pro 1924. In der Abteilung III für technische Öle, Fette und für die Seifenindustrie gelangten im Berichtsjahr 296 Aufträge (Vorjahr: 284) zur Erledigung; diese erforderten 1219 (1106) Untersuchungen.

Von den untersuchten 106 Ölen betraf wiederum weitaus die größte Zahl Leinöl aus Holland. Diese Produkte waren in den meisten Fällen von sehr guter Qualität; sei zeigten im Aussehen und in der Zusammensetzung nur geringe Unterschiede, ausgenommen die „Säurezahl", hinsichtlich derer sie merkliche Differenzen aufwiesen.

Die Zusammensetzung der untersuchten Fette und Fettsäuren war in der Regel normal. Ein nach patentiertem Verfahren hergestelltes „kolloidales Stearin" enthielt 1% Asche, 56,4% Wasser, 38% Fettsäuren und 4,8% Seife. Die für die Wollindustrie untersuchten Oleine zeigten einen ziemlich schwankenden Gehalt an verseifbaren Bestandteilen (98,1 bis 82%).

14 Fett- und Seifenpasten wurden geprüft. Der Gehalt an Fettsäuren in den Proben bewegte sich stets um 60%. Da fast ausschließlich der Gehalt an Fettsäuren verlangt und die Trennung in Neutralfett und Fettsäuren fallen gelassen wurde, scheint in dieser Hinsicht eine Einigung im Handel zustande gekommen zu sein.

Von Seifen wurden 51 Muster untersucht. Ganz besonders häufig mußten die viel verwendeten getrockneten Seifen (Seifenspäne, -flocken und -schuppen) analysiert werden. Sie zeichneten sich alle durch sehr gute Qualität und einen hohen Gehalt an Fettsäuren (meist über 80%) aus; einige flüssige Seifen enthielten größere Mengen von chlorierten Kohlenwasserstoffen. Borax scheint wieder häufiger in Anwendung zu kommen.

Der Gehalt an Fettsäuren in den untersuchten Waschpulvern zeigte neuerdings sehr große Unterschiede (4,4 bis 21,9%), während die in Paketen verkauften Seifenpulver, -schnitzel, -flocken usw. stets über 80% Fettsäuren enthielten. In einem Fall ließ sich im Waschpulver noch Natriumsuperoxyd feststellen.

Auch neuere Waschmittel gelangten zur Untersuchung; es handelte sich in der Regel um Mischungen von Waschpulvern oder Seifen mit den fettlösenden hydrierten Kohlenwasserstoffen oder phenolartigen Derivaten.

Von Alkalien (Soda, Ätznatron, Ätzkali) wurden im Berichtsjahr 8 Muster geprüft. Einige Sodamuster, die wegen ihrer schweren Löslichkeit und weil sie eine trübe Lösung gaben, beanstandet wurden, zeigten an „Unlöslichem" 0,06 bis 0,03%.

Als Kuriosum sei ein „amerikanischer Sodaersatz für Wäscherei" erwähnt, bestehend aus 25,4% Ätznatron, 23,8% Wasserglas, 8,5% Soda und 35% Wasser.

Nur 20 Schmieröle wurden im Berichtsjahr zur Prüfung eingesandt. Bei Klauenölen ließ sich wiederum die Feststellung machen, daß diese Öle vielfach trotz der Deklaration „alles verseifbar" größere Mengen an Mineralöl enthielten.

Zur Prüfung kamen ferner: Glaserkitte, Perborate, Säuren, Terpentinöle usw. Malerfarben, die auf Beschaffenheit und Lichtechtheit geprüft werden mußten, beschäftigten das Laboratorium der Abteilung längere Zeit, da die gestellten Fragen größere Untersuchungen verlangten. Das Abwasser eines Gaswerks wurde auf Schädlichkeit untersucht. Ein größeres Gutachten mußte für eine Tuchfabrik ausgearbeitet werden, um die Frage zu beantworten, ob das Fabrikwasser den gesetzlichen Anforderungen bei der Ableitung entspricht. Für die Lithographie erfuhren Durchschreibepapiere, Klebemittel u. a. eine Untersuchung mit Ratschlägen über deren Herstellung.

Auf Grund verschiedener Besprechungen mit beteiligten Kreisen wurden größere Versuchsreihen angestellt, um Aufklärung über die in der Seidenindustrie häufig zur Beurteilung von Textilseifen verlangte Bestimmung des „Trübungspunkts" zu erhalten. (Schweizer Chem.-Ztg.)

*

Zur Wirkung der Waschmittel auf Baumwolle und Leinen. Einer so betitelten Arbeit von *O. Dischendorfer* in Zeitsch. angew. Chem. 1925 [38], 114 entnimmt die Kolloid-Zeitschr. folgende Angaben:

In den Handelspräparaten ist an Stelle des wenig haltbaren Natriumsuperoxyds vielfach die Perborsäure getreten. Es wird Wasserglas zugegeben, um die Sauerstoff-Abgabe zu verzögern. Die schädigende Wirkung auf Leinen ist stärker als auf Baumwolle. Die quantitative Oxyzellulosebestimmung mittels der Kupferzahl ist noch unsicher. Sehr viel stärker treten die Unterschiede beim Anfärben mit Methylenblau zutage. Eine 20mal mit Persil gewaschene Leinwand färbt sich erheblich stärker an als vorher, obgleich die Kupferzahl gesunken ist.

*

Seife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 542 438 v. 16. VI. 1925. *R. E. Divine.)* Durch die Zugabe von 0,05 bis 1% eines aromatischen Amins zur Seife soll die Entwicklung von Ranzidität verhindert werden. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Reinigungsmittel. (Ver. St. Amer. Pat. 1 531 328. *R. Wothers-poon.)* Produkte von hoher Wasch-, antiseptischer und keimtötender Kraft lassen sich durch Hinzufügung von Xylolsulfosäuren oder deren Salzen zu Seifen nach oder während der Verseifung herstellen. Beispielsweise ist ein Gemisch, das gleiche Teile der Natriumsalze der gemischten Xylolsulfosäuren enthält, geruchlos, antiseptisch und keimtötend. Diese Salze verwandeln auch weiche Seifen, z. B. Ölsäureseifen, in harte. (Brit. Soap. Manufact.)

*

Seifen und Reinigungsmittel. (Ver St. Amer. Pat. 1 544 103 u. 1 544 104 v. 30. VI. 1925. *R. M. Petit,* Vertreter der *Colloidal Soap Products Corp.)* Kartoffelpülpe und kaustisches Alkali werden bei 99° in einem geschlossenen Mischapparat 10 bis 20 Minuten gemischt. Danach werden kalzinierte Soda und ein verseifbares Öl oder Fettsäuren hinzugegeben und das Durchmischen unter den gleichen Bedingungen wiederholt. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Herstellung von Thymol (1 Methyl-4-isopropyl-3-oxybenzol). (D. R. P. 416 016 v. 22. VIII. 1923. Dr. *Géza Austerweil* in Boulogne sur Seine, Frankr.)

Ausführungsbeispiel. Das aus monocyclischen Terpenen nach dem Verfahren des Patents 414 912 Kl. 120 oder sonstwie gewonnene p-Cymol wird in seinem Gewicht an konzentrierte H_2SO_4 aufgelöst, auf 0° C abgekühlt und mit einem Gemisch von 1 T. konz. Salpetersäure und 2 T. konzentrierter Schwefelsäure in geringem Überschuß über die theoretisch benötigte Menge derart nitriert, daß die Temperatur nicht über + 5° C steigt. Während der Nitrierung wird gut gerührt und zum Schluß das Ganze in 6 bis 8 T. auf 0° C gekühltes Wasser gegossen. Das 2-Nitro-1-methyl-4-isopropylbenzol scheidet sich als braunes Öl ab, wird entsprechend gewaschen und durch Wasserdampfdestillation derart gereinigt, daß diejenigen Destillatanteile, die leichter als Wasser sind, getrennt aufgefangen und zur neuerlichen Nitrierung verwendet werden; das 2-Nitro-1-methyl-4-isopropylbenzol selbst wird getrocknet und in konz. Schwefelsäure, über 92% stark, gelöst.

Eine derartige 8%ige Lösung von Nitrocymol in Schwefelsäure wird der Elektrolyse unterworfen. Hierzu bringt man sie in ein als Kathodenraum dienendes poröses Tongefäß, überschichtet mit geschmolzenem Paraffin und bringt das Tongefäß in den mit 75% Schwefelsäure gefüllten Anodenraum und erhitzt. Man elektrolysiert bei 30° C bis 60° C mit einer Kathodenstromdichte von 7 bis 15 Amp./qdm und 5 bis 6

Volt Spannung je nach Temperatur und Porosität des Tongefäßes, an von Säure unangreifbaren Elektroden. Ohne ausgiebigen Stromüberschuß, d. h. ohne bedeutende Wasserstoffentwicklung im Kathodenraum und ohne den Schutz des Paraffindeckels ist die Ausbeute an p-Aminothymol gering; nach obigem Verfahren übersteigt sie 60%.

Das 2-Amino-1-methyl-5-oxy-4-isopropylbenzol in Lösung wird entweder nach teilweiser Abstumpfung des Säureüberschusses behufs Entfernung der Aminogruppe unmittelbar diazotiert und reduziert oder in überschüssige Natriumbisulfitlösung gegossen und mit konz. Natronlauge als Base gefällt, bezw. nach Zusatz von Natronlauge mit Kochsalz ausgesalzen, absitzen gelassen und nach Dekantieren der überschichtenden Lösung die Base mit konz. Salzsäure gelöst. Die Lösung wird diazotiert und entweder mit Zinnchlorür in salzsaurer Lösung die in die Hydrazinogruppe umgewandelte Diazogruppe entfernt oder die Diazolösung in konz. Natronlauge gegossen und unter Kühlung mit Natriumstannitlösung reduziert, einige Zeit stehengelassen, dann gekocht, schließlich behufs Abscheidung des Thymols angesäuert und das Thymol mit Dampf abgetrieben. Das Destillat erstarrt binnen kurzem zu rosaroten Kristallen von Thymol.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Thymol (1-Methyl-4-isopropyl-3-oxybenzol), dadurch gekennzeichnet, daß man p-Cymol nitriert, das so entstandene 2-Nitro-1-methyl-4-isopropylbenzol in nicht zu konzentrierter Schwefelsäure gelöst, unter Luftabschluß und großem Stromüberschuß und großer Kathodenstromdichte zu 2-Amino1-methyl-5-oxy-4-isopropylbenzol (p-Aminothymol) elektrolytisch reduziert, in diesem die Aminogruppe mittels Diazotierung und Reduktion gegen Wasserstoff ersetzt und schließlich das gebildete Thymol mit Wasserdampf abtreibt.

*

Oxydation von Ölen. Nach einem englischen Verfahren wird das Öl in jedem gewünschten Umfang durch Versprühen in einer mit ultraviolettem Licht beleuchteten Kammer oxydiert. Das abwärts fließende Öl begegnet einem vertikal gerichteten Lichtstrom, der das Öl in zahlreiche zellenartige Films zerstreut. Das Öl sammelt sich am Kammerboden und wird dann wiederum mit einer entsprechenden Apparatur versprüht, diesmal in aufsteigender Richtung. Mittel zum Erhitzen von Luft und Öl sind vorgesehen. (J. Soc. Chem. Ind. 1925, S. 180 d. Chem.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

823. Ist eine pilierte Feinseife, mit 0,04% freiem Alkali, berechnet auf NaOH, als scharf zu betrachten, und wie hoch darf im allgemeinen der Gehalt an freiem Alkali sein?
S. H. in G. (Rumänien).

824. Wie ist das Bleichmittel „Edol" (von Edelmuth & Oppenheim, Frankfurt a. M.) zusammengesetzt? D. C. in M.

825. Ich bitte um Bekanntgabe einer genauen Untersuchungsmethode für Creosolum crudum auf Reinkresol. Desgleichen die Untersuchung von Kreolin, hergestellt aus Creosolum crud., Harz und Olein sowie Kalilauge, also das Endprodukt, auf Reinkresol. Das D.-A.-B.-5.-Verfahren kommt nicht in Frage, da ungenau. H. H., Reykjavik (Island).

826. Ich versuche, eine Rasierseife à la Colgate herzustellen. Ich verseife Stearin mit einer Mischung von Kalilauge und Natronlauge, hauptsächlich Kalilauge. Die Seife wird während der Neutralisierung nach und nach so dick, daß sie sich nicht bearbeiten läßt. Wie kann dieser Nachteil verhindert werden?
W. S. in O. (Norwegen).

827. Welche Industrie gebraucht Harzseifen, und für welche Zwecke werden diese verwandt? Welche Anforderungen werden an die Harzseifen gestellt? P. A. in A.

828. Verfüge über 500 Munitionszünderkisten mit Schwarz- und Weißblecheinsätzen, Innen- und Außendeckel, 40×40×18 cm. Wozu lassen sie sich verwerten, und welcher Gewerbezweig kann solche brauchen? F. G. W. in K.

829. Wie wird eine Schwimmseife (Badeseife) am einfachsten hergestellt? Ist das Verfahren ihrer Herstellung geschützt?
H. L. O.

830. Ich erzeuge eine hochwertige Kernseife, deren Fettansatz aus 70% Talg, 15% Kokosöl und 15% Harz besteht. Sie erhält 5% Zusatz einer Kombination von Methylhexalin mit Kohlenwasserstoff, der sie aber weich und schwammig macht. Ohne diesen Zusatz ist sie aber selbstredend eine prächtige, harte Seife. Verringern möchte ich ihn nicht, da sonst die Wirkung als Fettlösungsmittelseife verloren gehen dürfte. Wie kann diesem Übel abgeholfen werden? V. S. in W.

831. Zu welchen technischen Zwecken und in welchen Gewerben wird Rüböl, roh, Rüböl, doppelt gereinigt (also nicht raffiniert) und Rüböl-Fettsäure verwendet? Die Verwendung für Speisezwecke in den verschiedenen Formen ist bekannt.
G. in J. (C. S. R.).

832. Können Sie mir sagen, ob Eisen durch das Extraktionsmittel Trichloräthylen, kurz „Tri" genannt, angegriffen wird?
S. K. in G. (Griechenland).

833. Wir beabsichtigen, uns auf die Verpackung von Chlorkalk in 5- und 10-Dekagramm-Paketen einzurichten. Wir wollen hochgrädige Ware hiezu verwenden, welche in der Verpakkung monatelang sich unverändert und ungeschwächt halten soll. Wie sollen wir bei der Arbeit vorgehen, um diesen Zweck sicher zu erreichen? Welche Packungsart ist die praktischste? Was für Sorte Papier (Karton?) soll dazu verwendet sein? Wie sollen wir uns einrichten, daß bei der Arbeit weder die Arbeiter, noch die nächste Umgebung belästigt werden? Unsere Arbeitsräume befinden sich in einem großen mehrstöckigen Wohnhause, wo die anderen Inwohner bei Chlorgeruch sicher protestieren würden. Große maschinelle Einrichtungen möchten wir nicht treffen. Wie soll bei einem Ventilatorbetrieb der abgesogene Chlorgeruch und Staub unschädlich gemacht werden?
D. V. in B. (Ungarn).

834. Bei der Untersuchung von eingedampfter Unterlauge wurde ein Glyzeringehalt von 14% nach der Einheitsmethode festgestellt, nach dem Acetinverfahren dagegen nur 7,1%. Sind vom Leserkreise ähnliche Beobachtungen so stark voneinander abweichender Resultate gemacht worden? Wie ist dies zu erklären? Zum Zwecke der Konzentration wurde die schwach essigsaure und filtrierte Unterlauge im Vacuum bei 75° an der Wasserstrahlpumpe eingedampft, wobei eine reichliche Salzabscheidung stattfand. O. L. in S.

835. Ich habe in meiner früheren Stellung Kaliummetabisulfit nebenbei mit hergestellt; könnte man dieses zum Seifebleichen verwenden? Mir ist aufgefallen, daß Holzteile, die mit der Lösung in Berührung kamen, oft weiß gebleicht wurden.
M. S. in O.

836. Uns ist ein größerer Posten Walfischfett angeboten worden. Da wir mit diesem Rohstoff noch nicht gearbeitet haben, bitten wir um Angabe der Verseifungszahl und der ungefähren Ausbeute. Zu bemerken ist, daß die Probe schneeweiß und hart ausfällt. M. S. in M. (Lettland).

Antworten.

792. 1. Die von *J. Schaal* angegebenen gelben Flecken, die die Seife bekommen soll, wenn sie auf dem Bandtrockner gekühlt und getrocknet wurde, habe ich in längerer Praxis niemals bemerkt, vorausgesetzt daß die Seife fehlerfrei war, insbesondere kein unverseiftes Fett enthielt und keine Parfümkomposition verwandt wurde, welche Gelbfleckigkeit hervorruft. 2. Es kann daher auf dem Bandtrockner auch eine erstklassige Seife hergestellt werden. 3. T.-A.-G.-Trockner und Bandtrockner unterscheiden sich in ihrer Wirkung nicht allzusehr, wenn der T.-A.-G.-Trockner richtig und vorsichtig behandelt wird. 4. Unterschiede, wenn Seife künstlich gekühlt oder ungekühlt dem Bandtrockner zugeführt wurde, sind — immer richtige Behandlung vorausgesetzt — kaum anzunehmen. *Drell.*

799. Ihre Frage über den Gewichtsverlust von Seife ist derart gestellt, daß sie überhaupt nicht beantwortet werden kann; denn ein und dieselbe Seife kann je nach Umständen in einem Monat 0,5 und 10% an Gewicht verlieren. Sie müssen schon, wenn Sie eine Antwort haben wollen, angeben die Größenausmaße des Seifenstücks, die Temperatur, bei der es lagert, ob der Raum normal feucht oder völlig trocken ist, ferner, wie die Seife gelagert wird, ob unter Luftzutritt evtl. im Luftzug oder verpackt. Alle diese Umstände sind für die Berechnung der Austrocknung wichtig, und ich verweise Sie auf den diesbezüglichen Artikel in der Seifensieder-Zeitung, Jahrgang 1924, Seite 779.
Drell.

804. Einen dem Spiritus-Kopal-Harzkitt von Kossak, Düsseldorf, oder Heyde, Berlin-Britz, gleichwertigen Linoleumkitt stellen Sie nach Fritz in folgender Weise her: 275 kg Manilakopal, 460 kg amerikanisches Kolophonium, 80 kg Leinölfirnis oder an dessen Stelle die gleiche Menge Leinölfettsäure und 185 kg 96%iger Spiritus werden zusammen geschmolzen, der Kitt wird nach der Fertigstellung durch ein feinmaschiges Sieb gegossen und in Kannen abgefüllt. *W. M.*

805. Über die Verwertbarkeit des flüssigen schwedischen oder finnischen Harzes, das auch unter dem Namen Tallöl, Pinolein bekannt ist, in der Seifenindustrie sind sich die Gelehrten noch nicht einig. Die Praktiker verhalten sich großenteils ablehnend gegen dieses Produkt. Die deutsche Firma, die dieses Produkt lanzieren will, hat einen schweren Fehler gemacht, insoferne sie es unter einem Decknamen in den Handel brachte und hinsichtlich Verarbeitung und Ausbeute mehr versprach, als das Produkt halten konnte. Sie hat ihre Schlüsse für die Verarbeitung scheinbar allein aus den chemischen Konstanten gezogen, statt das Produkt auch längere Zeit im Fabriksbetrieb auszuprobieren und eine geeignete Arbeitsweise dafür festzulegen. Wenn das flüssige Harz auch einen gewissen Prozentsatz Fettsäuren (besonders soll Palmitinsäure vorhanden sein) enthält, so besteht doch der über-

wiegende Teil aus Harzsäuren, die ihre Eigenschaften auch in der Seife äußern, nicht zu vergessen der hohe Gehalt an Unverseifbarem von unbekannten Eigenschaften, dessen Wirkung wir auch noch nicht kennen. Sicher ist, daß aus dem Produkt allein keine verkaufsfähige Seife erzielt werden kann. Man darf andererseits aber auch das Kind nicht mit dem Bade ausschütten und das neue Seifenrohprodukt für ganz ungeeignet erklären. Jedenfalls ist es in seiner jetzigen Form nur als Zusatzfett vielleicht in Höhe von 10—20% verwendbar. Wir empfehlen Ihnen das Studium der Sprechsaalartikel „Pflanzenölfettsäure H", „Alfaöl" usw., die nichts anderes als raffiniertes schwedisches, flüssiges Harz sind. *M. B.*

— Seit Wochen ist in der Seifensieder-Zeitung die Rede von der Pflanzenfettsäure H und von ähnlichen aus dem schwedischen flüssigen Harz, dem Tallöl, erzeugten Produkten. Neben verschiedenen Pfuschern hat sich bekanntlich eine der ersten chemischen Fabriken Deutschlands mit dem Problem befaßt, auch Patente genommen, ohne jedoch mehr als den bekannten traurigen Erfolg in der Seifenindustrie zu erzielen. Und nun kommen Sie und verlangen ganz einfach im Fragekasten Auskunft, wie dieses Produkt, das wohl schon den Besten in unserer Industrie Kopfschmerz verursacht hat, in der Seifenfabrikation verwendet werden kann! † † †

806. Eine 80%ige Kernseife nach Art der Feurioseife kann man aus Talg, hellem Knochenfett, gebleichtem Palmöl, Palmkernöl-, Kokosölfettsäure herstellen. Die Verwendung von 30% Leimfett ist zu hoch und dürfte infolge des Salzgehaltes eine bröckelige Seife geliefert haben. Die Kernfette sollen im Fettansatz etwa 85—90% ausmachen (K. L. Weber will nur 6—8% Kokosöl gelten lassen). Der Harzzusatz darf höchstens ein paar Prozente betragen. *W. R.*

807. Die Gummilösung, Qualität Viktoria, ist mir nicht bekannt. Wenn Sie eine gleichwertige Ware erzeugen wollen, so lassen Sie dieselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen. Man kann Ihnen auch keine Anleitung zur Herstellung einer erstklassigen Gummilösung geben, da Sie den Verwendungszweck nicht angeben. Der eine versteht unter Gummilösung eine solche aus Gummi arabicum, der andere eine Lösung von Kautschuk. Sie müssen sich also schon etwas deutlicher ausdrücken, wenn Sie auf die vorgeschlagene Untersuchung nicht eingehen wollen. *Em.*

808. Das von der chemischen Fabrik Polborn, Berlin-Grunewald, in den Handel gebrachte Hydrolinöl ist uns nur als ein Emulsionsöl zur Herstellung von Spezialprodukten, wasserlöslicher Öle und Entfettungsmittel, die in der Textil- und Metallindustrie als Spinn-, Walk-, Schmälz- und Bohröl gebraucht werden, bekannt. Die Preise dafür kennen wir nicht, doch sind wir der Meinung, daß die Verwendung dieser Öle für Seifenpulver und Seife, wenn diese selber nicht für Spezialzwecke gebraucht werden sollen, nur in geringem Prozentsatz (5—10%) möglich ist. *D. J.*

— Diaphanöl (Mischung von Methylhexalin mit einer „Pflanzenfettsäure") dürfte mit Vorsicht zu genießen sein. Es hat denselben charakteristischen Geruch wie die vielumstrittene Pflanzenfettsäure H und das sogenannte Ylaöl, welches wohl den Hauptbestandteil bildet, und ich rate Ihnen, jedenfalls zunächst Proben anzustellen, um nicht üble Erfahrungen zu machen. Die Ausbeute ist jedenfalls gering und die Verarbeitung bei hohem Preis unrentabel. *Nau.*

— Hydrolinöl ist von uns niemals und nirgendswo als „Beimengung zu Seifen und Seifenpulver" empfohlen worden. Das Hydrolinöl ist eine unter dem Schutze des D. R. P. 365 160 stehende Verbindung zwischen einem hochverseifbaren Öl und Methylhexalin. Es dient zur bequemen Herstellung flüssiger Lösungsmittelseifen. Das Diaphanöl dient einerseits zur bequemen Herstellung fester Lösungsmittelseifen. Hierzu sind höchstens 5% Diaphanöl nötig. Andererseits dient es aber auch dazu, den einfachen Haushaltseifen einen mehr oder weniger hohen Grad von Transparenz zu verleihen. Auch hier braucht man aber nur höchst selten über einen Zusatz von 10% hinauszugehen. *Chemische Fabrik Polborn,* Eberswalde.

809. Die Neutralisation der freien Fettsäuren im Kokosöl hat weniger den Zweck, das Kokosöl zu bleichen, wenngleich eine Bleichung mit erfolgt, als das Öl besonders für kaltgerührte Seifen geeigneter zu machen. Eine Bleichung wird erst nach Entfernung der freien Fettsäuren mit Bleicherden vorgenommen, weil entsäuerte Öle sich leichter und erfolgreich mit Erden bleichen lassen. Die angeführten Bleichmittel Dekrolin etc. werden als Reduktionsbleichmittel wohl nur wenig für den gedachten Zweck herangezogen, da die damit gebleichten Fette leicht wieder nachdunkeln. *Kog.*

810. Ein 30%iges Seifenpulver aus Kokosöl und Talg wird wie jedes andere Seifenpulver hergestellt, indem man die Mischung aus Kokosöl und Talg, etwa halb und halb oder $^2/_3$ Kokosöl und $^1/_3$ Talg bezw. deren Fettsäuren mit Natronlauge zu einem klaren Seifenleim verseift und zwar so, daß kein unverseiftes Fett mehr vorhanden ist. In den Seifenleim rühren Sie die notwendige Menge kalzinierte Soda ein. Damit ein trockenes Pulver resultiert, müssen der Wasser- und der Sodagehalt im richtigen Verhältnis stehen, z. B. je 150 kg Kokosölfettsäure und Talgfettsäure, 150 kg Natronlauge 38° Bé, 200 kg Wasser, 350 kg kalzinierte Soda. Ihre weitere Frage ist mir nicht recht verständlich. Wollen Sie aus Kokosöl und Talg eine 50—55%ige Leimseife und daraus eine Kernseife herstellen? Da der Begriff Kernseife leider noch immer nur vom Fettsäuregehalt abhängt, brauchen Sie die Leimseife nur liegen zu lassen; sie wandelt sich dann von selbst in Kernseife um, wenn nämlich die Eintrocknung so weit gediehen ist, daß die Seife 60% Fettsäure aufweist. Die Seife ist und bleibt eine Leimseife nach ihrer Herstellung; sie ist aber auch eine Kernseife nach „höherer" Definition. *Ding.*

811. Zum Ausschmelzen des Talges kommt nur Schwefelsäure in Betracht, ganz gleich, ob mit direktem oder indirektem Dampf gearbeitet wird. Die Schwefelsäure ist als zweibasische Säure wirksamer als die einbasische Salzsäure und daher billiger als Salzsäure. Für heiße Salzsäure gibt es außer Steinzeug, das in größeren Behältern Temperaturschwankungen nicht gut verträgt, kein genügend wirderstandsfähiges Behältermaterial. Ein Verlust an Glyzerin tritt beim Ausschmelzen des Talges weder mit Schwefelsäure ein, noch würde ein solcher mit Salzsäure sich bemerkbar machen. *Br.*

812. Dunkelbraunes Wachsgemisch läßt sich evtl. für farbige und schwarze Schuhcreme, für braune Fußbodenbeizen etc. verwenden, dagegen dürften Sie für K. A.-Seife kaum eine andere Verwendung als für Seife zu ganz billigen Preisen finden. Die Aufarbeitung zu Kernseife ist umständlich und teuer und lohnt daher kaum. *A. L.*

813. Naturgrüne Sulfuröl-Olivenseife wird entweder nur aus Sulfuröl oder aus Mischungen dieses Öles mit größeren Prozentsätzen anderer Öle wie helles Olein, Erdnußöl etc. auf Unterlauge hergestellt. Auch Talg und Knochenfett werden öfter bis 25% des Ansatzes mitverarbeitet. Ich habe zwar weder eine Marseillerseife selbst piliert, noch eine pilierte in Händen gehabt. Doch wird sie sich nach der üblichen Behandlung, und genügender Eintrocknung auf eine pilierte Seife verarbeiten lassen. *K. L.*

814. Ob ein ungelernter Arbeiter seine Prüfung als Seifensieder machen kann, stellt einen Ausnahmefall dar. Auf keinen Fall kann er in einem Jahr die nötigen theoretischen und praktischen Kenntnisse der umfangreichen Seifenfabrikation beherrschen, denn als ungelernter Arbeiter wird er vorwiegend nur dementsprechende Arbeiten zu leisten haben. Es genügt nicht, daß er nur rein schematisch die eine oder andere Seifensorte herstellen kann (evtl. gar ohne Kontrolle?), sondern er muß auch die Anfangsgründe und sonstigen erforderlichen theoretischen und praktischen Kenntnisse eines erprobten Seifensieders besitzen, welche letzteren er nur durch mindestens zweijährige Lehrzeit (wenn es sich um einen Mann in vorgeschrittenen Jahren handelt) unter Leitung eines anerkannten Fachmannes erwerben kann. Erst dann wird der Neuling zur Gesellenprüfung zugelassen, welche unter Zuziehung eines anerkannten Meisters (wenn der Fabrikant selbst Fachmann ist, andernfalls müssen 2 erprobte Fachleute der Prüfung beiwohnen) erfolgt. Die Prüfung zerfällt in eine mündliche theoretische und eine praktische technische. Um unseren Beruf zu heben, benötigen wir nur gründlich durchgebildete Seifensieder zum Nutzen der Industrie wie des Berufsstandes. *G. A.*

815. Magnesiaseife aus Naphten- oder Erdölsäuren, die nebenbei bemerkt identisch sind, wird ganz analog wie die gewöhnlichen Metallseifen hergestellt. Man verseift die Naphtensäuren mit Natronlauge, löst die entstandene Seife in Wasser und fällt die Lösung mit der Lösung eines Magnesiumsalzes (Magnesiumchlorid oder Magnesiumsulfat). Das gefällte naphtensaure Magnesium fällt als eine weißgelbe Masse, die in feuchtem Zustand zähplastisch ist und bei einigem Trocknen sich zwischen den Fingern zerbröckeln und zerkrümeln läßt. Beim Trocknen (105° C) wird die Masse zähzügig, beim Erkalten wird sie spröde, hornartig und läßt sich pulverisieren. Sie ist bei höherer Temperatur (100—150° C) öllöslich und scheidet sich auch in der Kälte nicht mehr aus. *M. B.*

816. Zusatzmittel, mit ähnlichen Eigenschaften wie Soda, und billiger als diese, um bei der Fabrikation von Kristallsoda dessen Ausbeute möglichst zu erhöhen, gibt es nicht. Andere billigere Zusätze haben keinerlei Waschwirkung (Glaubersalz) und sind, wenn sie in höherem Prozentsatz (2—3%), als zur Erreichung harter Kristalle notwendig ist, zugefügt werden, als Verfälschung aufzufassen. *D. J.*

817. Die Schuhcreme Erdal ist, wie die meisten Schuhcremes, nicht immer von der gleichen Zusammensetzung, wie dies verschiedene Analysen gezeigt haben. Es ist dies auch sehr leicht verständlich, denn ein auf der Höhe stehender Fabrikant arbeitet nicht schematisch nach einer Vorschrift, sondern nutzt die Konjunktur in den Wachsen aus und ändert dementsprechend von Zeit zu Zeit seine Arbeitsweise. Die Hauptsache ist doch immer die, daß eine tadellose Creme mit gutem Spiegel erzielt wird. Von diesem Standpunkt ausgehend, ist auch die Erdal-Creme aus sog. Edelwachsen mit Terpentinöl und Terpentinölersatz zusammengestellt. Der Hochglanzspiegel hängt nicht

nur von den Wachsen, sondern auch von der Temperatur des Vergießens u. a. m. ab. Wenn Sie sich ausgiebig über alle diese Fragen unterrichten wollen, so kaufen Sie sich beim Verlag der Seifens.-Ztg. das kleine Buch: *Lüdecke*, Schuhcremes und Bohnermassen. Preis RM 4,50 plus 5% Versandspesen. *M. W.*

818. Bei der Herstellung kaltgerührter Toiletteseife gibt es keine Kunstgriffe, um sie möglichst billig zu erzeugen, besonders dann nicht, wenn die Seife ungefüllt sein soll, worauf der gewünschte Fettsäuregehalt von 65% hinweist. Als Rohmaterial kommt ausschließlich Kokosöl in Betracht und zwar für gute Seifen nur die beste Sorte, das Cochin-Kokosöl oder Cochin-Kokosöl superior. Für minderwertigere kaltgerührte Seifen genügen auch geringere Kokosölsorten wie Ceylon-Kokosöl. Auf 100 kg des Oles braucht man 50—52 kg Natronlauge von 38° Bé, die bei einer Temperatur von etwa 28° C im Sommer und 30—35° C im Winter in das geschmolzene Öl eingerührt wird, bis die Seife „auflegt", worauf man den Kessel bedeckt der Selbsterhitzung überläßt, die in ca. 2 Stunden eintritt und während welcher sich der Verband zwischen Lauge und Fett vervollständigt. Zum Färben kommen wasserlösliche Farbstoffe in Betracht, deren wässerige Lösung am besten heiß filtriert der Seife zugefügt wird. Für das Parfümieren dieser Seifen eignen sich besonders die ätherischen Öle, während die künstlichen Riechstoffe, da sie durch den Selbsterhitzungsprozeß der Seife im Geruch verändert werden, nur weniger in Betracht kommen. Für ausführlichere Angaben steht uns im Frage- und Antwortkasten nicht genügend Raum zur Verfügung. Beste Anleitung können Sie aus dem in kurzer Zeit erscheinenden Buche von *Julius Schaal*, „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" schöpfen. *M. B.*

819. Ihre Anfrage ist ganz unklar; man kann nur ungefähr vermuten, was Sie wollen. Wollen Sie die angegebenen Stoffe spalten, oder wollen Sie aus den einzelnen oder aus einem Gemisch derselben eine Seife herstellen und wenn, was für eine? Eine praktisch vorausberechenbare Seifenausbeute ist schwer aus den einzelnen Komponenten festzustellen; vor allem müßten dazu die Mengenverhältnisse bekannt sein. Auf alle Fälle besser, sicherer und genauer ist es, aus dem Sud durch Analyse den Fettsäuregehalt zu ermitteln und daraus die Ausbeute zu berechnen. *D. J.*

820. Die Henkel'sche Bleichsoda und jedenfalls auch die Bleichsoda „Rotstern" sind nichts anderes als gewöhnliche Bleichsoda-Produkte. Nach einer früheren Analyse besteht Henkel's Bleichsoda aus 40% kalzinierter Soda und 60% Wasserglas von 35/36° Bé. Eine gute Bleichsoda erhalten Sie auf folgende Weise: 450 kg flüssiges Wasserglas und 150 kg Wasser werden in einer Mischtrommel gemischt; die Lösung bringt man in einen Kessel und rührt 400 kg kalzinierte Soda bis zum Dickwerden ein und gießt die Masse auf Betonboden oder in Eisenpfannen aus. Nach dem Erkalten mahlt man sie zu feinem Pulver. *M. B.*

821. Den Fettgehalt in Kern- und Schmierseifen sowie in Seifenpulvern bestimmt ein Nicht-Akademiker am besten nach der Wachskuchen-Methode, welche wie folgt auszuführen wäre: Sie wiegen genau 5—10 g (bei Seifen) resp. 10—20 g (bei Seifenpulvern) auf einer Tarierwage ab, bringen diese verlustlos in ein ca. 100—150 cm³ fassendes Becherglas oder eine Porzellanschale und erwärmen solange unter ständigem Rühren mit dem Glasstab auf dem Drahtnetz, bis sich alles gelöst hat. Hierauf setzt man vorsichtig, besonders bei Seifenpulver wegen der stürmischen Kohlensäure-Entwicklung, verdünnte Schwefelsäure (1:5) oder verdünnte Salzsäure (1:1) zu, bis Säure im geringen Überschuß vorhanden ist (durch Lackmuspapier leicht feststellbar!). Man erhitzt nun solange, bis sich auf der Oberfläche eine klare Fettsäureschicht zeigt, und fügt nun ca. 5—8 g trockenes Paraffin oder Bienenwachs, das auf einem tarierten Uhrglas genau abgewogen wurde, zum Fettsäuregemisch hinzu, erhitzt abermals, bis sich die Fettsäuren mit dem Wachs zu einer klaren durchsichtigen Ölschicht vereinigt haben, und läßt dann erstarren. Nach dem Erkalten hebt man den Fettkuchen mit dem Glasstab, welcher zum Umrühren verwendet wurde, heraus, schmilzt nochmals auf Wasser um und stellt abermals zwecks Erstarrung beiseite. Der erstarrte Fettkuchen wird dann vorsichtig mittels des Glasstabes aus dem Becherglas herausgehoben und auf Filtrierpapier gebracht. Kleine Mengen, die am Glasstab haften, werden peinlichst sauber abgekratzt und mit der Hauptmasse vereinigt. Man trocknet nun mit Filtrierpapier, bringt den Kuchen in ein gewogenes Schälchen, und vertreibt die geringen Mengen noch anhaftenden Wassers durch Erwärmen auf dem Wasserbad. Weist der Kuchen keine kleinen Höhlungen auf, so wiegt man den Kuchen nach dem Abtupfen mit dem Filtrierpapier direkt. Beispiel: Sagen wir, es wurden 6,52 g Kernseife eingewogen und den abgeschiedenen Fettsäuren 7,35 g Paraffin hinzugeschmolzen und ein Trockengewicht des Fettkuchens 11,54 g ermittelt. Gesamtgewicht des Kuchens 11,54 g abzüglich 7,35 g Paraffin (11,54—7,35 = 4,19 g), bleiben 4,19 g Fettsäure. Auf die Einwage bezogen ergibt sich folgende Proportion: $6{,}52 : 100 = 4{,}19 : x$; $x = \frac{100 \cdot 4{,}19}{6{,}52} = 64{,}26\%$ Gesamtfettsäure.

Außer dieser angegebenen gravimetrischen Bestimmungsmethode ließen sich noch viele andere gravimetrische und volumetrische Fettsäurebestimmungsmethoden angeben, doch würde dies den Rahmen des Fragekastens weit überschreiten. Ich empfehle daher dem Herrn Fragesteller, sich das vorzügliche Buch von Dr. *C. Stiepel* „Grundzüge der allgemeinen Chemie und Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und die Betriebskontrolle in der Seifenindustrie", das erst vor kurzem in erweiterter Auflage im Verlage der Seifensieder-Zeitung erschienen ist, anzuschaffen. *K. A. Schwan.*

822. Vaselinöl entscheint man am besten und billigsten durch Auflösen von 0,5% Nitronaphtalin in dem Öl bei einer Temperatur von ca. 60—70° C. Die entscheinten Öle haben aber alle den Nachteil, im Lauf der Zeit nachzudunkeln, einerlei auf welche Weise sie entscheint wurden. *A. Kr.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.

Nachstehende Ausführungen wurden geraume Zeit vorher niedergeschrieben, bevor die Entgegnung des Herrn *Weber* auf den unter dem obigen Titel in den Nr. 22 und 23 abgedruckten Aufsatz der Herren Dr. *Bergell* und *L. Laskaray* erschien, aber nachher hatte ich aus gewissen, hier nicht näher interessierenden Gründen von der Veröffentlichung Abstand genommen. Die erwähnte Replik des Herrn *Weber*, welche eine künstliche Trennungslinie zwischen Chemikern und Technikern zu ziehen geeignet ist — als ob ein guter Teil der in der Praxis stehenden Chemiker nicht Techniker im wahren Sinne des Wortes wären — bestimmt mich aber, meine Abhandlung in unveränderter Weise hierherzusetzen.

Da entgegen meiner Erwartung zu dem in den Nr. 22 und 23 der Seifens.-Ztg. von den Herren Dr. *C. Bergell* und *L. Laskaray* unter obigem Titel veröffentlichten Aufsatz aus dem Kreise der direkten Seifensieder keine Entgegnung einlief, so seien mir, gestützt auf langjährige Praxis in der Seifenfabrikation und eigene seifensiederische Tätigkeit, folgende Bemerkungen zu jenem Artikel gestattet:

Ohne den Wert der Ausführungen der Autoren in allgemeiner Hinsicht verringern zu wollen, möchte ich darauf hinweisen, daß ihre Ausstellungen an der bisher in der Technik gepflogenen Art und Weise der Grundseifenherstellung teilweise übertrieben, teilweise auch nicht zutreffend sind. Wenn es auch außer Zweifel steht, daß die Praxis noch vielfach ohne wissenschaftliche Unterlagen arbeitet und die Versuche der Verfasser, in dieser Beziehung Abhilfe zu schaffen, anerkannt werden müssen, so geht es doch andererseits meines Erachtens nicht an, aus dem Gesichtswinkel der Kritik heraus auch dort von verständnisloser Arbeitsweise zu sprechen und schon seit geraumer Zeit wohlbekannte Tatsachen als Neuheiten hinzustellen, wo sich bereits feststehende Erkenntnisse und wohlbewährte Arbeitsmethoden in der Technik eingebürgert haben. Ich will versuchen, den Gegenstand an einigen Beispielen zu erörtern.

Was von der Wahl des Fettansatzes für Grundseifen gesagt wurde, darf wohl durchweg als bekannt hingestellt werden. Oder gibt es einen wirklichen Grundseifensieder, der sich nicht darüber klar ist, daß die fertige Seife guten Verband besitzen, nicht leicht verwaschbar und doch gut schäumend, geruchlos und unbedingt haltbar sein muß? Gehört der Inhalt des Satzes: Glanz und Farbe sind wohl durch sorgfältige Arbeit zu verbessern, hängen aber stark mit vom Ausgangsmaterial ab — nicht zu den längst erkannten und übernommenen Wahrheiten, desgleichen, was von dem Einfluß des Kokosöles und des Talges auf die Schaumwirkung, von der Wirkung des Kalizusatzes, dem Einfluß der Ausgangsfette und jenem des Umsalzens auf die Reinheit des Fabrikates mitgeteilt wird? Ein besonderer Abschnitt ist der Rolle des Kokosöls als Bestandteil des Fettansatzes gewidmet. Das grundlegende Verhalten dieses Fettes bei der Verseifung und sein beschleunigender Einfluß auf andere, schwerer verseifbare Fettstoffe ist genügend bekannt und wird dementsprechend verwertet. Auch die chemische Erklärung für dieses Verhalten ist gegeben, was natürlich weitere experimentelle Begründungen nicht ausschließt.

Wenn die Verfasser erklären, daß es „ganz falsch ist, zwecks Erreichung völliger Verseifung tagelang am tierischen Fett herumzukochen und dann das Kokosöl nur kurze Zeit zu verseifen", so stellen sie Voraussetzungen auf, die in der Praxis der Grundseifenherstellung nicht vorhanden sind. Nehmen wir vergleichshalber einen Einblick in eines der verbreitetsten Handbücher für die Feinseifenfabrikation, welches von einem Praktiker selbst geschrieben wurde, in die „Moderne Toiletteseifenfabrikation" von *J. Schaal*. Für das Sieden der Grundseife wird dort ein Gesamtzeitraum von 3 Tagen in Anspruch genommen,

für die vorangehende Verseifung des Talges nur 1 Tag. Hinsichtlich des Kokosöls wird dort gefordert, daß nach erfolgter Abrichtung das Sieden noch weitere 4—5 Stunden dauern soll, was jedenfalls hinreicht.

Als „dritter Denkfehler" wird den Praktikern von den Verfassern zum Vorwurf gemacht, daß sie der völligen Verseifung des Kokosöls keine besondere Wichtigkeit beimessen zu müssen glauben, wobei zur Begründung auf das Verhalten der kaltgerührten Kokosseifen hingewiesen wird. Ich glaube, hier liegt von Seite der Autoren eine völlige Verkennung der Tatsachen und als Folge dessen ein Fehlschluß vor. Es wird wohl kaum Seifensieder geben, die, auf jenen erwähnten Umstand gestützt, der völligen Verseifung der letzten Anteile des Neutralfettes nicht die gebührende Beachtung widmen. Wenn doch noch in dieser Hinsicht fehlerhafte Grundseifen vorkommen, so ist dies durch unrichtige Arbeitsweise begründet, bezw. durch die Furcht, zu scharfe Produkte zu erhalten. Ich verweise diesbezüglich nochmals auf die Angaben von *Schaal* — es heißt dort z. B. „auf eine gründliche Verseifung ist das Hauptgewicht zu legen" — wie ja auch sonst überall in der Literatur auf eine vollständige Verseifung der Fette der größte Nachdruck gelegt wird, mag es sich nun um Grundseifen oder Kernseifen handeln.

Bei der Besprechung des „Umsalzens" des Kernes wird gefordert, daß die Unterlauge sogleich nach Abstellen des Dampfes abgepumpt werden soll. Die Laugenpumpen würden zwar bei der Fortschaffung kochend heißer Flüssigkeiten einigermaßen versagen, bezw. stark hergenommen werden, aber schließlich ist es ja vielfach angängig, an die Stelle des Abpumpens die Entfernung durch natürliches Gefälle treten zu lassen. Wichtiger ist, daß im Interesse eines guten Absetzens der Unterlauge und damit Reinigung des Kerns doch wenigstens 1—2 Stunden Zeit geopfert werden müssen, zumal auch nach Abstellen des Dampfes der kochend heiße Kesselinhalt noch einige Zeit in Bewegung verbleibt. Sonderbar mutet die Behauptung an, daß man im Falle des Absitzens der Unterlaugen über Nacht am nächsten Tage keine 50 kg Unterlauge mehr ablassen könnte. Soweit meine persönliche Erfahrung reicht, welche sich auf mehrere große Betriebe des In- und Auslandes bezieht und die sich auf Kessel von 60000 Liter und noch mehr Inhalt erstreckt, bereitet die Entfernung der Unterlauge auch unter jenen Bedingungen durchaus keine Schwierigkeiten. Es gibt eben in der Technik einfache und wirksame Behelfe. Übrigens ist es auch etwas auffallend, daß bei Ölen und Fetten, welche für die Grundseifenherstellung bestimmt sind, derartige Mengen von Schlamm auftreten sollen. Die Forderung, daß diese Unterlaugen, bevor sie in den Abflußkanal gelangen, bis zum Erkalten in besonderen Behältern aufbewahrt werden sollen, ist unbedingt gerechtfertigt, aber in der Literatur schon vielfach vertreten worden und in vielen Betrieben, besonders allen größeren, auch verwirklicht, wie Schreiber dieser Zeilen schon vor mehr als 20 Jahren gelegentlich seiner Anfangsstellung in einer bedeutenden Seifenfabrik feststellen konnte. Desgleichen ist es auch in der Seifenindustrie schon Brauch, wenngleich begreiflicherweise noch nicht allgemein, die Unterlauge beim Aussalzen etwas leimig zu halten, um auf diese Weise den Kern von gewissen färbenden Bestandteilen (Farbstoffe und Salze der Oxyfettsäuren) zu befreien.

Wenn die Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* zu Beginn des II. Teiles ihrer Erörterungen zu dem Schlusse gelangen, daß die Reinigung der Seife am besten vor Zugabe des ohnehin reinen Leimfettes geschieht, so bestätigen sie damit indirekt eigentlich nur die Richtigkeit des in der Praxis geübten Verfahrens des mehrmaligen Umsalzens der Talgseife, da dieses ja gerade dem erwähnten Ziele der Seifenreinigung zustrebt, und das „tagelange" Herumkochen am Talge erhält hierdurch seine logische Begründung. Dabei würde die restlose Verseifung dieses Fettes als Begleiterscheinung ohnehin erreicht.

Die Aufklärungen, welche die besprochene Abhandlung über das Kapitel „Abrichtung" gibt, indem als die Ursachen der Reizwirkungen mancher Toiletteseifen nicht freies Alkali, sondern freie Fettsäuren und deren Spaltungsprodukte erkannt wurden, sind beachtenswert, nur muß gegenüber der von den Autoren zum Zwecke der Erreichung der richtigen Abrichtung gegebenen Vorschrift darauf hingewiesen werden, daß nach der üblichen Arbeitsweise des mehrstündigen Verseifens des Kokosöls bei richtiger Abrichtung schon seit Jahren unbegrenzt haltbare Produkte erzielt werden.

Ingenieur-Chemiker *Josef Grosser.*

Kollegialität — nicht Pflanzenölfettsäure.*)

Herr Dr. *Bergell* greift heftig das von mir über die Pflanzenölfettsäure gefällte Urteil an, obwohl ihm sicherlich, ebenso wie allen vorurteilslosen Lesern klar war, daß sich meine Zeilen weniger mit den Eigenschaften dieser — anscheinend in mancherlei Gestalt auftretenden Säure (hierfür brauchte ich 5 Zeilen), als vielmehr mit der Herrn Dr. *Bergell* unterlaufenen Kritik (hierfür 38 Zeilen) der Eignung des Herrn Dr. *Davidsohn* als Beurteiler von technischen Seifenprodukten befaßten. Von meiner Ansicht, daß diese Kritik in bedauerlicher Weise die gebotene Kollegialität vermissen ließ, vermögen mich die Ausführungen des Herrn Dr. *Bergell* nicht im geringsten abzubringen; wenn er aber glaubte, über die Angelegenheit sich nachträglich mit Herrn Dr. *Davidsohn* persönlich in Verbindung setzen zu müssen, so spricht doch daraus offenbar die Einsicht, daß er mit seiner Kritik über das rechte Maß hinausgegangen ist; das genügt mir, und damit betrachte ich die Angelegenheit als erledigt.

Dr. *Naphtali.*

*) S. Nr. 34, S. 704.

Wärmewirtschafts-Kontrolle.

Der Verfasser des obigen Artikels in Nr. 33 und 34, Herr *T. Ernst,* scheint die Erklärungen über das Wärmedreieck von *Ostwald,* welche ich ihm im Herbst 1924 gab, doch nicht ganz verstanden zu haben; auch sind die schriftlichen Unterlagen, welche ich seiner Firma zur Verfügung stellte, von ihm nicht richtig benutzt worden.

1. Ein Orsat-Apparat, mit dem man 3—4mal am Tage eine Untersuchung der Rauchgase ausführt, kann niemals, insbesondere nicht bei Flammrohrkesseln mit Handbeschickung, dieselben Dienste tun wie ein Apparat, der während der ganzen Betriebsdauer ständig die Rauchgase ansaugt mittels Aspirators und auf diese Weise wirklich eine Durchschnittsprobe liefert. Wie Herr *E.* selbst sagt, ist die Probenahme äußerst wichtig, jedenfalls auch hier. Sorgfältige Wartung der Apparate ist selbstverständlich. Jedenfalls ist nur auf Grund der Ergebnisse mit solchen kontinuierlich arbeitenden Apparaten eine gerechte Festsetzung der Heizerprämien möglich. Sonst ist es sehr wahrscheinlich, daß die Heizer sich „drauf einrichten", wenn sie merken, daß die Zeit für die Probenahme gekommen ist, und der Betriebsführer schmunzelt nachher ohne jede Berechtigung über das einwandfreie Arbeiten seiner Anlage, wenn er 14,5% CO_2 in den Rauchgasen findet und etwa 85% Kesselwirkungsgrad feststellt!

2. Daß die Rauchgase in der Regel mit 120—140° C in den Schornstein gehen, wenn ein Speisewasservorwärmer eingebaut ist, könnte einen mit banger Sorge erfüllen für die Anlagen, welche etwa Herrn *E.* anvertraut sind.

Die Gefahr ist zu naheliegend, daß bei starker Beanspruchung der Kessel, also bei entsprechend starkem Durchgang ziemlich kalten Wassers, die Gase unter 100° C abgekühlt werden. Dasselbe kann eintreten bei sehr schwacher Belastung der Kessel, wenn wenig Kohle verfeuert wird, die Gase an und für sich also schon verhältnismäßig kalt sind. In beiden Fällen nimmt der kondensierte Wasserdampf das SO_2 aus den Rauchgasen auf, bildet damit schweflige Säure, und diese zerfrißt in kürzester Zeit die Vorwärmerrohre. Diese Erscheinung ist schon sehr oft beobachtet worden, namentlich natürlich an Anlagen, bei denen der Vorwärmer verhältnismäßig groß bemessen war im Verhältnis zur Kesselheizfläche. Und doch konnte da der Betriebsführer in gewissem Sinne zufrieden sein über den niedrigen Abwärmeverlust!

3. Was das Heizungsdreieck betrifft, so ist dasselbe unvollständig, und daher unter Umständen irreführend. Es erweckt den Anschein, als ob man nur mit Luftüberschuß arbeiten könnte, da ja die äußerste „Luftlinie" links nur bis zum Luftfaktor 1 reicht.

Die richtige Darstellung ergibt sich, wenn man CA in Richtung A verlängert, und die Teilung wie auf CA fortsetzt, dann wieder Parallelen zu AB zieht. Z. B. bei 10% CO_2 und 2% O_2 wäre man an einen Punkt gekommen, der eine nach dem Diagramm des Herrn *E.* nicht definierbare Verbrennung kennzeichnet. Wenn man das Kordinatennetz vervollständigt, so sieht man, daß der Luftfaktor größer als 1 wird, die Luftüberschußzahl also kleiner als 1. (Luftüberschußzahl $\varepsilon = \frac{1}{\text{Luftfaktor } \eta}$).

Es herrscht also Luftmangel. Kontrolle: hoher CO-Gehalt!

Für den Heizer gilt also die Vorschrift: 1. möglichst nahe an die Linie AC zu kommen (wenig Unverbranntes), dann 2. möglichst weit weg von C (also möglichst wenig Luft unnütz erwärmt).

Luftmangel kann z. B. sehr leicht eintreten bei Gasfeuerungen, evtl. auch bei Kohlenstaubfeuerungen.

Größter Wert ist zu legen auf dichtes Mauerwerk! Sonst werden die Rauchgase durch eingedrungene „falsche Luft" abgekühlt (das bedeutet Wärmeverlust), und der CO_2-Gehalt sinkt, wodurch die Feuerungsweise falsch beurteilt wird.

Es führt zu weit, auf alle in Betracht kommenden Punkte näher einzugehen. Jedenfalls werden die Betriebsführer, die mit dem Wärmedreieck zu arbeiten beginnen, schon nach kurzer Zeit einsehen, daß dieses ein vorzügliches und einfaches Mittel zur Ergänzung der Feuerungskontrolle darstellt.

Magdeburg-Buckau, den 15. September 1925.

Fritz F. H. Koch, Diplom-Ingenieur.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 24. September 1925.** **Nr. 39**

Über die Verwendung des Montanwachses.

Von Dr. *H. Rodrian.*

(Eing. 15. VI. 1925.)

Die verschiedenen raffinierten Montanwachssorten, deren Gewinnung letzten Endes auf der Extraktion des Wachses beruht, das die Natur vor schätzungsweise 20 Millionen Jahren in den winzigen Zellen des Pflanzenreiches aufbaute und ablagerte, können wohl als die edelsten Produkte angesprochen werden, die fabrikmäßig aus der Braunkohle dargestellt werden. Der Billigkeit und der vielseitigen Verwendungsmöglichkeit des Montanwachses ist es zuzuschreiben, daß es heute ein volkswirtschaftliches Erzeugnis ersten Ranges geworden ist. Es hat einmal die teureren, zum größten Teil ausländischen, animalischen und vegetabilen Wachse aus dem Felde geschlagen, andrerseits hat es sich festen Eingang auf Gebieten verschafft, auf denen bisher eben auf Grund des hohen Preises der rezenten Produkte kein Wachs verwendet wurde.

Trotz eingehender Untersuchungen haben wir noch kein ganz klares Bild von der Zusammensetzung des Montanwachses. Nach Angaben von *Pschorr, Pfaff* und *Berndt* besteht es aus ca. 17% freien Säuren, 53% Estern und ca. 30% Harzen und anderen, z. T. noch unbekannten Körpern. Nach *Tropsch* und *Kreutzer* setzen sich die Säuren des Montanwachses zusammen aus der eigentlichen Montansäure $C_{29}H_{58}O_2$, der Carbocerinsäure $C_{27}H_{54}O_2$ und in geringer Menge aus einer Säure $C_{25}H_{50}O_2$ (Hyänasäure?), während die Säure $C_{28}H_{56}O_2$, aus der nach früheren Angaben die Hauptmengen der sauren Bestandteile des Montanwachses bestehen sollte, überhaupt nicht vorhanden sei. Außerdem sollen nach *Gräfe* auch Huminsäuren zugegen sein, doch wird dies von *Marcusson* und *Smelkus* in Frage gestellt. An veresterten Alkoholen liegen vor: Tetrakosanol $C_{24}H_{50}O$, Cerylalkohol $C_{26}H_{54}O$ und Myricylalkohol $C_{30}H_{62}O$ *(Pschorr* und *Pfaff).* Auch ein Keton, das Montanon, das besonders in den raffinierten Wachsen zu finden ist, ist vielleicht bereits ein Bestandteil des Rohwachses. Die dunkle Färbung wird besonders verursacht durch Gegenwart einer schwefelhaltigen Oxysäure und des Harzes.

Wir wollen jedoch nicht weiter über die so außerordentlich wichtigen Forschungsergebnisse über Montanwachs in den letzten Jahren (an denen das Mülheimer Kohlenforschungsinstitut einen wesentlichen Anteil hat) berichten, sondern nun unser Augenmerk auf seine Verwendung und Nutzbarmachung durch Menschenhand richten.

Eines der Hauptabsatzgebiete bildet die Industrie der Schuhcremes, zu deren Entwicklung das Montanwachs besonders beigetragen hat. Die zuvor verwendete Schuhwichse besaß als Hauptbestandteile die Destillationsrückstände der verschiedensten organischen Substanzen (Holz, Torf, Knochen u. s. f.) die sog. Schwärze, oder den durch Schwefelsäure verkohlten Zucker. Hinzu kam ein den Zusammenhang bewirkendes Agens, wie z. B. Stärkemehl, Gummi arabicum, Kasein, Leim, als schwärzendes Mittel Ruß und als flüssiger Bestandteil Tran oder Glyzerin. Die so zusammengesetzten Produkte waren jedoch nur Stückwerk; sie verliehen dem Schuhwerk nur mäßigen Glanz, der erst durch rasches und langes Reiben erzielt werden konnte, und die Schwefelsäure wirkte natürlich schädlich auf das Leder ein. So ist es zu verstehen, daß man geradezu auf eine Vervollkommnung in dieser Richtung wartete. Diese trat vor nun ungefähr 20 Jahren mit dem Aufblühen der Montanwachsindustrie ein. Fand man doch in dem Montanwachs ein Produkt, das durch seine Härte und seinen Glanz prädestiniert schien für die Schuhcremefabrikation. Was Härte anbetrifft, so kommt es dem edlen, aber teueren ausländischen Karnaubawachs, das bisher schon in kleinem Umfang für die Schuhcremefabrikation verwendet wurde, völlig gleich.

Bei der Herstellung von Schuhcreme aus Montanwachs können zwei Wege eingeschlagen werden, die sich wesentlich voneinander unterscheiden: Man kann die Grundbestandteile einer Creme lediglich aufschmelzen und mischen, oder aber man unterwirft sie einer Verseifung. Im ersteren Fall gelangt man zur reinen Terpentinölschuhcreme, im zweiten zur verseiften Creme.

Eine schwarze Schuhcreme der ersten Art wird z. B. hergestellt durch Aufschmelzen von bestimmten Mengen Rohwachs, Paraffin, wenig Kolophonium (? Red.) und fettlöslichem Nigrosin. Der Schmelze wird mehr als die gleiche Menge warmes Terpentinöl (oder Ersatzmittel) zugesetzt und das Ganze gut verrührt. Das Lösungsmittel muß beim Zugeben eine bestimmte Temperatur besitzen. Ist es zu heiß, so verdampft ein großer Teil, ist es zu kalt, so kann die Creme grieselig werden, und auch der Spiegel wird dadurch beeinträchtigt. Für die hellfarbigen Cremes wird natürlich raffiniertes Wachs verwendet. Auch die übrige Zusammensetzung weicht, entsprechend dem veränderten Verhalten des raffinierten Wachses, von dem Rohwachs etwas ab.

Die Verseifung gibt uns ein Mittel in die Hand, einen gewünschten Prozentgehalt an Wasser in die Creme zu bringen. Der chemische Vorgang beim Verseifen mit z. B. Pottasche ist der, daß zunächst die freien Säuren des Wachses unter Salzbildung neutralisiert werden und weiterhin die eigentliche Verseifung der vorliegenden Ester stattfindet. Sie werden je nach dem Grade der Verseifung teilweise oder vollkommen gespalten, und die entstehenden Säuren werden unter Freiwerden der von der Pottasche herrührenden Kohlensäure in ihr Kaliumsalz übergeführt. In diesem verseiften Zustande hat nun das Wachs die Fähigkeit, bedeutende Mengen von Wasser zu homogenen Gebilden zu emulgieren. Praktisch wird die Verseifung so durchgeführt, daß man das Verseifungsmittel in der gewünschten Menge heißen Wassers auflöst und allmählich oder plötzlich zu dem aufgeschmolzenen Wachs, dem noch Paraffin und Kolophonium *(? Red.)* in bestimmten Mengen beigefügt sind, zugibt. Auf diese Weise gelangt man zu einer verseiften Wassercreme, die natürlich den billigsten Preisansprüchen genügt.

Eine Zwischenstellung — was Beschaffenheit, Güte und auch Preis anbetrifft — zwischen reiner Terpentinölcreme und verseifter Creme nimmt die gemischte Creme ein. Sie wird hergestellt wie die verseifte Creme, nur erhält sie am Schluß noch einen bestimmten Zusatz von Terpentinöl, mindestens soviel, daß es deutlich mit dem Geruchssinn wahrgenommen werden kann.

Die üblichen Verseifungsmittel für Schuhcremes sind Pottasche und Soda.

Eine große Rolle im Schuhcremehandel bilden die Beschaffenheit der Cremeoberfläche, die Homogenität der Ware, ihre Farbe, Konsistenz und Verpackung, weshalb hierüber einiges gesagt werden muß.

Es wird verlangt, daß die Creme nach dem Erkalten einen tadellosen Spiegel besitzt, der jedoch keineswegs auf ihre Güte schließen läßt, was schon daraus hervorgeht, daß er bei verseiften Cremes am leichtesten erhalten wird. Dieser Anforderung des Publikums kann durch eine Reihe von Kunstgriffen genügt werden; einige seien im Folgenden angeführt. Bei schwarzer Creme wird ein guter Glanz dadurch erreicht, daß man bei möglichst niedriger Temperatur vergießt und auf fester Holzunterlage bei gleichmäßiger Temperatur erkalten läßt. Bei heller Terpentinölcreme fällt die Vergußtemperatur weniger ins Gewicht. Eine andere Methode, um gute Spiegel zu erhalten ist die, daß man die Dosen nur zu dreiviertel anfüllt, erkalten läßt und nun auffüllt. Jedenfalls wird hierdurch bei großen Dosen, die beim Erkalten ihr Volumen verringern und in sich zusammensinken, eine ebene Oberfläche erreicht. Ein Mittel, um bereits in Schachteln abgefüllten und erkalteten Cremes mit matter Oberfläche einen Spiegel zu verleihen, besteht darin, mit einem heißen Gegenstand die Oberfläche noch einmal zum leichten Aufschmelzen zu zwingen und nun erkalten zu lassen. Diese Kunstgriffe sollen jedoch bei einer durch Kleinversuche gut ausprobierten Creme nicht nötig sein. Sind die Grundbestandteile gut, und wird die Herstellung einwandfrei geleitet, so muß ohne besondere Hilfsmittel eine Creme mit tadelloser Oberfläche resultieren.

Von einer guten Schuhcreme wird des weiteren verlangt, daß sie vollkommen glatt und homogen ist. Sie darf nicht im geringsten grieselig sein, was sich beim Darüberstreichen mit dem Finger feststellen läßt. Dieser Anforderung ist bei verseifter Ware leichter zu entsprechen als bei unverseifter.

Was die Farbe anbetrifft, so läßt sich jedes gewünschte Produkt herstellen. Hauptsächlich verlangt werden schwarze, gelbe, braune und weiße Cremes. Für gelbe und weiße

Cremes werden raffinierte Wachse unter Zusatz organischer Farben genommen, für schwarze und auch für braune Cremes läßt sich das billige Rohmontanwachs verwenden. Zum Schwarzfärben kommen Ruß und die verschiedenen Nigrosinarten in Betracht. Für Montanwachscremes eignet sich besonders blaustichiges Nigrosin, da hiermit am besten eine tiefschwarze Färbung der Creme erreicht wird. Ruß allein verleiht der Creme einen Stich ins Graue. Daß man aus dem dunklen Rohmontanwachs eine braune Creme erzielen kann, ist natürlich eine Frage der Farbenkombination, die aber glücklich gelöst ist.

Der Konsistenz nach unterscheiden wir außer der üblichen Pastenform feste und flüssige Produkte. Die festen und flüssigen Cremes kann man einfach durch Variieren der zugesetzten Wasser- bezw. Terpentinölmenge gewinnen. Bei den festen Produkten lassen sich die schwarzen Cremes (mitbedingt durch den Nigrosingehalt) gut in Pulverform herstellen. Die farbige Festware hat Kernseifenkonsistenz und läßt sich leicht schaben. Zum Gebrauch wird die verseifte Hartcreme mit Wasser, die unverseifte mit Terpentinöl angerührt. Hierbei wird die teure Blechemballage gespart. Die flüssigen Cremes lassen sich als Wasser-, gemischte und Terpentinölcremes herstellen. Wie bei den festen ein Minimum an Flüssigkeit oder gar keine benutzt wird, so hier ein Maximum. Beim Verseifen kann man vorteilhaft den Farbstoff in die Pottaschelösung einrühren.

Die übliche Verpackung für Schuhcreme sind die Blech- oder Glasdosen. Nochmalige Umhüllung mit Silberpapier hat den Zweck, die Verdunstung des Lösungsmittels zu verhindern und damit eine Austrocknung zu verhüten. Aber noch zwei anderen Umständen dient die Papierumhüllung. Bei einer Wassercreme, die einen Überschuß von Verseifungsalkali enthält, wird verhütet, daß dieser direkt mit dem Metall der Dose in Berührung kommt und ein Rosten verursacht. Außerdem besitzen die mit Papier bedeckten Cremes meist einen schlechten Spiegel, was hierdurch verdeckt wird. (Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung eines glanzgebenden Lederkonservierungsmittels. (D. R. P. 407 496 v. 21. IV. 1923. *Heinrich Schäfer* in Dresden.) Es ist allgemein bekannt, daß bei Zusatz eines nicht flüchtigen Öles oder Fettes zu einem Lederglanzmittel, z. B. Ledercreme, zwar ein wertvolles Lederkonservierungsmittel der Creme einverleibt würde, daß aber mit steigendem Fettgehalt die Glanzfähigkeit schnell abnimmt und schon bei nicht einmal größerem Fettgehalt ganz aufhört. Auf dieser Erfahrung baut sich die alleinige Verwendung flüchtiger Öle (Terpentinöl) zur Auflösung des Wachses auf, weil der Vorteil, der Creme ein Lederkonservierungsmittel mitzugeben, zugunsten der Erzielung eines schönen Glanzes aufgegeben wird.

Der Erfinder hat nun nach vielseitigen praktischen Versuchen eine nicht flüchtige Fettsubstanz ermittelt in Gestalt der Kakaobutter, die infolge ihrer chemischen Eigenschaften es möglich macht, das Hineinbringen eines lederkonservierenden Stoffes mit der gleichzeitigen Erzielung eines schönen Glanzes zu vereinigen, wenn diese bei der Schuhcremefabrikation an Stelle der bisher verwandten flüchtigen Öle und deren Ersatzmittel verwandt wird.

Dabei hat das gewonnene Produkt noch folgende große Vorteile. Dank seiner Zusammensetzung trocknet das Produkt nicht aus und bedarf deshalb auch keiner das Austrocknen verhindernden kostspieligen Verpackung und bleibt doch unbegrenzt haltbar und unvermindert wirksam.

Beispiele. 1. 100 Teile Karnaubawachs, 100 Teile Kakaobutter werden zusammengeschmolzen und nach Bedarf mit Farbstoff je nach Wunsch gefärbt, der der Lösung beigemischt wird; das noch flüssige Produkt wird hierauf in Formen gegossen und erstarren gelassen, worauf es in einfacher Papierpackung versandfertig ist und unbegrenzt haltbar bleibt. 2. 100 Teile Bienenwachs werden mit 80 Teilen Kakaobutter zusammengeschmolzen, nach Bedarf und Belieben mit Farbstoff, der der Lösung beigemischt ist, gefärbt, und dann in Formen gegossen; nach dem Erstarren ist das Präparat versandfertig in einfacher Papierhülle.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines glanzgebenden Lederkonservierungsmittels, dadurch gekennzeichnet, daß Wachsarten mit Kakaobutter evtl. unter Zusatz von Farbstoffen zusammengeschmolzen werden.

Schmieröl. (D. R. P. 403 136 v. 18. XI. 1923. *Fischmann & Franke,* Trikotagenfabrik in Glauchau.) Die Schmieröle aus Mineralölen, Teerölen u. dgl. zeigen den Übelstand, daß sie sich beim Gebrauch verändern und die Schmiereigenschaften zurückgehen. Es hat sich gezeigt, daß die Ursachen dieser Veränderungen in bestimmten Veränderungen liegen, welche durch Behandlung mit Stoffen, die geeignet sind, schwefel- und sauerstoffhaltige Körper zu binden, bei der Destillation entfernt werden können. Die Schmieröle nach der vorliegenden Erfindung sind dadurch gekennzeichnet, daß man die hochsiedenden Fraktionen der Mineralöle, Schwelöle u. dgl. verwendet, die über Stoffe wie Oxyde, Hydroxyde, Karbonate der Alkalien, Erdalkalien und Metalle unter Benutzung eines möglichst hohen Vakuums destilliert sind. Die Destillation wird unter Anwendung eines möglichst hohen Vakuums ausgeführt und kann durch Anwendung von Dampf, namentlich hoch überhitztem, unterstützt werden. Man kann Alkalihydroxyde, Bariumoxyde, Bariumhydroxyd, Kalziumoxyd, Kalziumhydroxyd, deren Karbonate, Aluminiumoxyd, Aluminiumhydroxyd verwenden. Besonders geeignet sind ferner die Salze der sog. Metallsäuren, wie Natriumferrit, Natriumaluminat, Natriumferritaluminat u. dgl. Die Verbindungen können einzeln oder in Mischung miteinander verwendet werden. Eine chemische Raffination der Schmieröle nach der vorliegenden Erfindung in üblicher Weise durch Säuren und Laugen ist nicht nötig, denn sie sind auch ohne die übliche chemische Behandlung den besten raffinierten Schmierölen überlegen, mindestens gleichwertig. Während durch den Raffinationsprozeß die für die Schmierfähigkeit wertvollsten Körper zerstört und entfernt werden, bleiben diese in den Schmierölen nach vorliegender Erfindung enthalten.

Man hat bereits vorgeschlagen, Holzteer auf Schmieröle zu verarbeiten, indem man die in dem Holzteer vorhandenen Säuren neutralisierte, dann den neutralisierten Holzteer mit Luft behandelte und schließlich destillierte. Im Gegensatz zu diesem Verfahren, das aus Neutralisieren, Oxydieren und Destillieren des Holzteers besteht, besteht die vorliegende Erfindung darin, daß Mineralöle verwendet werden, die eine andere chemische Zusammensetzung als Holzteer haben und die über schwefel- und sauerstoffhaltige Verbindungen bindende Stoffe destilliert werden. Der Chemismus der Vorgänge ist noch nicht geklärt. Wahrscheinlich findet eine Polymerisation oder Kondensation bestimmter Bestandteile statt, die sich als asphaltähnliche, nichtflüchtige Stoffe ausscheiden.

Geeignete Schmieröle nach der vorliegenden Erfindung sind:

Spindelöl.

Spez. Gewicht	0,923
Flammpunkt	160°
Viskosität	5/20°
Stockpunkt	— 15° flüssig
Farbe	hellgelb.

Maschinenöl.

Spez. Gewicht	0,934
Flammpunkt	185°
Viskosität	4,3/50°
Stockpunkt	— 15° flüssig
Farbe	gelb.

Maschinenöl.

Spez. Gewicht	0,940
Flammpunkt	200°
Viskosität	9/50°
Stockpunkt	— 15° flüssig
Farbe	gelb.

Maschinenöl.

Spez. Gewicht	0,946
Flammpunkt	230°
Viskosität	18,3/50°
Stockpunkt	— 10° flüssig
Farbe	orange.

Zylinderöl.

Spez. Gewicht	0,948
Flammpunkt	260°
Viskosität	3,3 bei 100°
Stockpunkt	0° flüssig
Farbe	rot durchsichtig.

Patent-Ansprüche: 1. Schmieröl, dadurch gekennzeichnet, daß es aus den hochsiedenden, über schwefel- und sauerstoffhaltige Verbindungen bindende Stoffe im Vakuum destillierten, ohne Oxydation und ohne chemische und physikalische Raffination hergestellten Mineralölen besteht. 2. Schmieröl nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß es aus den über Salze der Metallsäuren destillierten hochsiedenden Mineralölen besteht.

Darstellung von Gallerten. (D. R. P. 402 644 v. 18. II. 1922. Dr. *Max Samec* in Ljubljana, Jugoslavien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 30. Juni 1921 beansprucht.] Die Erfindung bezweckt die Herstellung von Gallerten, die insbesondere als Klebstoffe, ferner als Verdickungsmittel für Druckfarben bei der Zeugdruckerei und ähnliches Verwendung finden können.

Sie besteht darin, aus Polysacchariden durch Veresterung mit mehrbasischen Säuren Gallerte synthetisch zu gewinnen. Durch Veresterung der Erythroamylosen mit Phosphorsäure entsteht der gallertartige Bestandteil der Stärke, durch Veresterung der Gelose mit Schwefelsäure der des Agar-Agar. Gemäß der Erfindung wird die Veresterung dadurch bewirkt, daß man die betref-

fenden Säuren in Form ihrer durch Wasser zersetzlichen Chloride ($POCl_3$, SO_2Cl_2) unter Kühlung auf die Polysaccharide einwirken läßt. Hierbei empfiehlt es sich, durch Zusätze (z. B. von Karbonaten) zu verhindern, daß das Reaktionsgemisch sauer wird. Ferner wird zweckmäßig die Konzentration des Chlorids dadurch niedrig gehalten, daß man ein Lösungsmittel verwendet, das in Wasser nicht oder sehr wenig löslich ist.

Die Steifheit der sich ergebenden Gallerten steigt mit der in das Molekül eingeführten Säuremenge; durch Anreicherung der Säurereste kann man auch niedriger molekulare Ausgangsstoffe zur Gallertbildung bringen bezw. die Steifheit der Kleister nativer Stärke erhöhen. Aus dem Reaktionsgemisch lassen sich durch Dialyse oder Elektrodialyse die gewünschten Kolloide abscheiden; sie besitzen saure Eigenschaften.

Werden die in der beschriebenen Weise erhaltenen sauren Kolloide mit verschiedenen Basen neutralisiert, so liefern sie Salze, die je nach der Natur der Base in ihrer Steifheit und Löslichkeit in Wasser voneinander verschieden sind. Die Alkalisalze sind löslich und geben schleimige Flüssigkeiten, die Erdalkali- und Erdsalze sind wenig löslich oder unlöslich und flocken leicht aus.

Ausführungsbeispiele. 1. 34 kg Amylosen werden mit 500 l Wasser, 80 kg Calciumkarbonat, 25 kg Phosphoroxychlorid mit 25 l Chloroform durch 6 Stunden unter Eiskühlung innig gemischt. Das entstandene Produkt wird nach Abscheidung des Calciumkarbonats durch Dialyse gereinigt und schließlich durch Elektrodialyse abgeschieden. Das so erhaltene Kolloid kann mit Basen neutralisiert werden. 2. 34 kg nicht gelatinierende Gelose werden mit 500 l Wasser, 60 kg Calciumkarbonat, 20 kg SO_2Cl_2 und 20 l Chloroform 4 Stunden lang unter Eiskühlung gemischt. Das entstandene Produkt wird nach dem Absetzen oder Auflösen des $CaCO_3$ durch Dialyse gereinigt und durch Eindampfen, Salzfällung oder Alkoholfällung gewonnen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Gallerten aus hochmolekularen Polysacchariden, dadurch gekennzeichnet, daß diese mit durch Wasser zersetzlichen Chloriden von mehrbasischen Säuren unter Kühlung behandelt werden. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einwirkung der Säurechloride in Gegenwart von Zusätzen (wie Karbonaten) bewirkt wird, die ein Sauerwerden des Reaktionsgemisches verhindern. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Konzentration des Chlorides durch Verwendung eines in Wasser nicht oder wenig löslichen Lösungsmittels niedrig gehalten wird.

Herstellung einer feinen Ebenholzbeize für Holzperlen, Knöpfe usw. Die meist bei Apfel-, Birn- und Walnußbaumholz verwendete feine Ebenholzbeize wird wie folgt hergestellt: Man kocht mit hinreichendem Wasser 400 g Galläpfel, 40 g geraspeltes Kampecheholz, 50 g Eisenvitriol, 50 g Grünspan mehrere Stunden, filtriert durch Leinwand, bestreicht die hölzernen Gegenstände mit der warmen Abkochung und überpinselt dreimal nach jedesmaligem Trocknen mit einer warmgemachten Lösung von 100 g Eisenfeilspänen in 750 g gutem Essig. (Kunststoffe.)

Pechöl. Unter Pechöl versteht man ein Produkt, das zu den Harzölen gehört und bei der Destillation von Kolophonium gewonnen wird. Dabei geht als niedrigst siedender Anteil Pinolin (Harzspiritus) über, das bei 150 bis 170° siedet. Hierauf folgt das trübe Codöl, und die weiter folgende Fraktion mit dem K. 330 bis 340° ist eben das Pechöl, das auch als „Mittelöl", meistens aber als Blondöl bezeichnet wird. Es ist hellgelb und hat gewöhnlich ein spez. Gew. von 0,90 bis 0,95. (Chem.-Ztg. d. Pharm. Ztrhalle.)

Türkischrotöl in der Lackfabrikation. Türkischrotöl findet in den Farblackfabriken zur Herstellung von Krapplacken und verschiedenen anderen Rotlaken und einigen Blau- und Violettlacken eine ziemlich verbreitete Verwendung, obwohl der Ölanteil in den einzelnen Ansätzen zum Teil ein verhältnismäßig geringer ist. Auch einige Grünlacke werden mit Hilfe von Türkischrotöl hergestellt, allerdings aber nur insoweit, als sie im lithographischen Druck verarbeitet werden. Größere Mengen von Türkischrotöl sind schließlich auch zur Herstellung von sogenannten Bismarcklacken (olivgelblichgrün) aus Holzfarbstoffen erforderlich. Diese Lacke werden vorwiegend in der Tapeten- und Buntpapierfabrikation verarbeitet. (Farbenztg.)

Haltbarmachen von Gummi-arabicum-Lösung. Um eine hellere, haltbare Lösung von Gummi arabicum herzustellen, wird angeraten, die Auflösung durch Zugabe von Kalkwasser schwach alkalisch zu machen (Revue Chem. Industr. 1924, 84). Am besten bereitet man die Lösung mit einer Mischung von 200 T. Kalkwasser und 800 T. destilliertem Wasser. Eine so hergestellte Lösung ist hell, behält ihre lichte Farbe und verdirbt nicht. (Pharmaceutisch Weekblad.)

Über Temperaturanzeiger für die Technik verbreitet sich Georg Buchner, München. Die Technik bedarf oft Anzeiger für den Eintritt bestimmter Temperaturen, durch welche letztere auffällig gemacht werden. Dazu dienen Farbenveränderungen von gewissen Stoffen sog. Farbenthermoskope, ferner Trübungserscheinungen, oder auch Schmelz- und Siedepunkte verschiedener Stoffe, durch welche mechanische Vorrichtungen z. B. elektrische Läutwerke und dergl. in Tätigkeit gebracht werden können. Ich habe eine Zusammenstellung solcher Möglichkeiten gemacht, welche hier folgt:

1. Reversible Farbenänderungen gewisser Stoffe.

a Kobaltchlorür $CoCl_2+6H_2O$; bei 30—35° C von Rot in Blau; Rückverwandlung langsam durch Wasseraufnahme.
b Quecksilbersilberjodid $2AgJHgJ_2$; bei 40° C Umschlag von Gelb in Orange; Rückverwandlung sofort.
c Mercuricuprojodid $Cu_2J_2HgJ_2$; bei rd. 70° C von Rot in Schwarz; Rückverwandlung sofort.
d Quecksilberjodid HgJ_2 bei 126° C von Rot in Gelb; Rückverwandlung nach und nach (langsam).
e Jodsilber wird bei 150° C dunkelgelb.

Für noch niedrigere Temperaturen könnten (wie *R. E. Liesegang* in der Kolloidzeitschrift 1922 ausführt) reversible Trübungserscheinungen benützt werden. Dabei handelt es sich dann nicht um Farbenänderungen, sondern um Trüb- und Klarwerden einer Flüssigkeit.

Liesegang gibt z. B. folgendes Gemisch an: Ein solches von 18 cm³ einer zehnprozentigen Gelatinelösung, 1 cm³ einer 20prozentigen Ferricyankaliumlösung und 1 cm³ Salpetersäure (1,148 sp. Gew.) ist vollkommen klar. Im Augenblick des Erstarrens wird es vollkommen opak, beim Wiederverflüssigen wieder klar. Das läßt sich öfter wiederholen. Man kann auch diese Mischung auf Glasplatten erstarren lassen. Hält man einen warmen Draht darunter, so tritt scharf begrenzte Klärung ein. Statt Salpetersäure kann man auch Salzsäure, Zitronensäure u. a. nehmen.

2. Schmelzpunkte leichtflüssiger Legierungen.

° C	Blei	Zinn	Wismut	Kadium
65—70	24,9	14,2	50,1	10,8
91,5	40	—	52	8
96,0	32	16	52	—
103,0	—	26	53	21
125,0	44	—	56	—
136,0	—	42	58	—
145,0	32	50	—	18
149,0	—	—	62	38
178,0	—	68	—	32
181,0	36	64	—	—
198,0	—	89	11 Zink	—

3. Metallschmelzpunkte.

Zinn	231,8° C	Aluminium	658,6° C
Wismut	271,0° C	Silber	960,2° C
Kadmium	320,0° C	Gold	1064,2° C
Blei	327,3° C	Kupfer	1082,6° C
Zink	419,3° C	Nickel	1452,3° C
Tellur	452,5° C	Kobalt	1489,3° C
Antimon	630,0° C	Palladium	1549,2° C

(Gebräuchliche S. P. zur Drahtmethode für Eichung von Thermoelementen.)

4. Schmelzpunkte verschiedener Stoffe.

Menthol	44° C	Chlorsilber	460° C
Walrat	45—54° C	Chlorcalcium	780° C
Bienenwachs	63—64° C	Chlorkalium	790° C
Naphthalin	80° C	Chlornatrium	820° C
Pyramidon	108° C	Natriumkarbonat	851° C
Resorzin	110° C	Natriumsulfat	880° C
Azetanilid	114° C	Kaliumkarbonat	880° C
β-Naphthol	122° C	Borax, wasserfrei	878° C
Phenazetin	135° C	Chlorbaryum	960° C
Weichlote	130—200° C	Glas, bleihaltig	900—1000° C
Santonin	170° C	Glas, bleifrei, schwer schmelzbar	1100—1200° C
Kaliumbisulfat	210° C	Kaliumsulfat	1050° C
Gemisch von 55 T. Kaliumnitrat und 45 T. Natriumnitrat	218° C	Natriumsilikat Na_2SiO_3	1007° C
Koffein	235° C		
Natriumnitrat	313° C		
Kaliumnitrat	336° C		

5. Siedepunkte (Heizflüssigkeiten).

Benzol	80° C	Benzoesaures Äthyl	213° C
Toluol	110° C	Naphthalin	218° C
Chlorbenzol	132° C	Chinolin	238° C
m-Xylol	139° C	p-Phenetidin	254° C
Anisol	154° C	Benzoesaures Isoamyl	262° C
Phenetol	172° C	Phtalsäurediäthylester	288° C
Anilin	184° C	Fluoren	294° C
Dimethylanilin	193° C	Diphenylamin	302° C
o-Toluidin	200° C	Benzophenon	306° C

(Bayr. Ind.- u. Gew.-Blatt.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 27.

Hamburg 39, den 19. September 1925.

= Die Börse bietet zurzeit wieder ein äußerst unerfreuliches Bild. Daß Handel und Wandel beständig weiter abnehmen, merkt man schon äußerlich an der ständig in Abnahme begriffenen Zahl der Besucher. Im Innern herrscht die Sorge um die Zukunft vor. Der erneute Zusammenbruch der Hamburger Privatbank von 1860 zeigt, wie schwer es gegenwärtig ist, sich ohne ausreichende Betriebsmittel zu behaupten. Es dreht sich alles um die Kreditfrage. In dieser Beziehung sind die Tagung des Allgemeinen Deutschen Bankiergewerbes und die bei dieser Gelegenheit gehaltenen Reden prominenter Leute von großem Interesse. Daß wir dringend Kredite benötigen, um Handel und Industrie wieder in Gang zu bringen, wird von allen Seiten anerkannt, aber es wird auch betont, daß Sicherheit darüber vorhanden sein sollte, daß die gewährten Kredite ihren Zweck auch erreichen und wirklich zum Aufbau verwendet werden, weil sonst die aufgenommenen Lasten eine schwere Hemmung darstellen und zu einer Quelle großer Gefahr für das Wirtschaftsleben werden können. Bis jetzt haben die gegebenen Kredite noch nicht die gewünschte Wirkung gehabt. Sie haben zwar die Einfuhr zu heben vermocht, aber die Ausfuhr bleibt mehr und mehr zurück und will sich nicht beleben. Unsere Handelsbilanz ist daher auch im schlimmsten Maße passiv; bei der Abfassung des Dawes-Planes waren sich aber alle Sachverständigen darüber einig, daß die Lasten nur getragen werden können, wenn es gelang, die Handelsbilanz aktiv zu gestalten. Um dies zu erreichen, wurde ein Schonjahr bewilligt, welches nun bald sein Ende erreicht. Nur an ganz wenigen Stellen sind aber die Schranken, welche man gegen eine Aufnahme deutscher Waren im Ausland aufgerichtet hatte, abgebaut worden. Vielmehr sucht man vielfach die Schwierigkeiten zu verlängern oder gar noch weiter zu vergrößern. Trotzdem ist Deutschland bereit, weitere Bedingungen und Verträge abzuschließen, ohne ebensowenig wie beim Dawes-Plan übersehen zu können, welche Folgen diese für uns haben werden. So sehen wir leider, daß das Wirtschaftsleben überall stockt und immer weitere Kreise in ihrer Existenz auf das schwerste bedroht sind.

Im Öl- und Fettgeschäft liegt es ähnlich. Im Augenblick möchte sich der Handel gern von der Gewährung von Krediten zurückziehen, zumal die Banken ihm zurzeit weitere Gefolgschaft verweigern, aber er sieht dann nur, daß ohne Kredit kein Geschäft zustande kommt und er in eine gänzliche Absatzlosigkeit verfällt. Bei der herrschenden Unsicherheit fragt man sich aber oft genug, ob es nicht das Klügste ist, zurzeit überhaupt von Geschäften abzusehen.

Die Preisbewegungen bieten ein wechselndes Bild. Von einer einheitlichen Konjunktur ist keine Rede. In den Vereinigten Staaten zeigten sich auf den Produktenmärkten überall Schwankungen, besonders stark in Kaffee, Baumwolle und Kautschuk, also dort, wo sich die Spekulation am stärksten betätigt. Im allgemeinen würden, auch z. B. in Getreide, die überall einsetzenden Erntebewegungen eine Schwäche rechtfertigen, aber der ungeheure Geldüberfluß ermöglicht es den Amerikanern, die Artikel auf lange Hand zu manipulieren. So war auch die letzte Woche eher von Festigkeit diktiert, und es eröffnet sich die Aussicht, daß die Vereinigten Staaten die Preisbasis halten können.

Schmalz bewegte sich in den letzten 14 Tagen von $ 17¼ über 16¾ nach $ 17. Talg ging von $ 10⅛ auf 10½. Diese Aufwärtsbewegung brachte den sich anbahnenden Rückgang im Talgmarkt zum Stillstand. Am La Plata waren die Abladungspreise zurückgegangen. Es notierten Saladero-Talg £ 46.10, Matadero-Talg £ 44.5 cif. Die Londoner Auktionen vom 9. IX. und 16. IX. waren unverändert bei kleinem Verkauf, warteten also zunächst die weitere Entwicklung ab. Gegenwärtig ist der Markt fester, und die Preise dürften zunächst anziehen. Dagegen waren in den feinen tierischen Speisefetten, wie Oleo und Premier jus weitere Rückgänge zu verzeichnen. Gesucht und fest bleiben feine weiße Hammel- und Rindertalge, sowie weiße bis helle Schweinefette.

Kokosöl und Palmkernöl waren fester, da die Saaten anzogen. Dieses gilt besonders für Palmkerne. Auch ist die Preisbasis für Kernöl bei £ 44 inkl. große Fässer als mäßig zu bezeichnen.

Öle waren im ganzen unverändert. Leinöl begegnete den gleichen Schwankungen wie die übrigen Produkte, war aber in der letzten Woche fest. Die übrigen Öle liegen ganz unverändert, und es ist wenig Geschäft. Ähnlich ist es mit Fettsäuren, welche bei kleinem Absatz eher im Angebot liegen.

Wenn ich auch nach wie vor die Überzeugung habe, daß sich die hohe Preisbasis abbauen wird, so muß immer wieder betont werden, daß man nur mit einer langsamen Entwicklung rechnen kann. Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (17. September 1925.) Die Marktlage im Inlande war im Laufe der Woche im großen und ganzen sehr ruhig bei unwesentlichen Preisveränderungen. Durchweg war die Haltung der Abgeber entgegenkommend, um das Geschäft zu beleben. Am Niederrhein wurden im Laufe der Woche gefordert für rohes Leinöl M 87,50 bis 88, Palmkernöl M 86,50 bis 87, Sojaöl M 92,50 bis 93, rohes Kokosöl M 92,50 bis 93 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Größere Geschäfte würden vielleicht noch etwas billiger hereingenommen werden.

Die Notierungen für Ölsaaten gingen meistenteils mit solchen von Getreide und waren daher Ende der Woche in den Produktionsländern eher etwas billiger. Auf die Preisveränderungen von Leinsaat in Nordamerika reagierte Leinöl dort im allgemeinen nicht oder nur sehr wenig. So forderte z. B. Chicago für rohes Leinöl für prompte und spätere Lieferung unverändert 103 Cents für die Gallone. Leinsaat, September, stellte sich in Duluth auf 2,67 und für Oktober auf 2,66½ Doll. das Bushel. In Kanada lagen die Notierungen für Leinsaat Ende der Woche gleichfalls zu Gunsten der Käufer.

Am La Plata war die Haltung von Leinsaat zunächst fester und höher, später jedoch ruhig und niedriger, als das Kaufinteresse mehr oder weniger nachließ. In Buenos Aires notierte am Schluß Leinsaat, Oktober 20,55, November 20,60 und Februar 19,75, in Rosario für Oktober 20,50 Papierpesos je 100 kg. Die Wochenabladungen am La Plata stiegen wieder einmal von 12 600 auf 28 000 t, davon 1000 t bezw. 9000 t nach Nordamerika, während der sichtbare Vorrat von Leinsaat sich von 100 000 t auf 90 000 t verringerte gegen 80 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen der beiden letzten Wochen betrugen 6975 t und 8500 t Leinsaat, 575 t und 3400 t Rübsaat und 500 t und 1100 t Baumwollsaat, die schwimmenden Vorräte nach Europa Ende der beiden Wochen 133 700 t bezw. 133 800 t Leinsaat, 9700 t und 9600 t Rübsaat und 19 800 bezw. 21 900 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21.15, Bombay £ 22.17/6, Plata £ 19.15, Rübsaat, Toria, £ 21.12/6, braune Cawnpore £ 21, Kottonsaat, Bombay, £ 9.2/6, schwarze ägyptische, £ 12.15, Sesamsaat, chinesische, £ 28, Sonnenblumensaat, russische, £ 12.10, Sojabohnen, mandschurische, £ 14.6; Hull: Leinöl £ 41, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.15, ägyptisches, roh, £ 41, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 42, Rüböl, extrahiert, £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 50¼, Rüböl Fl. 56¾ pro 100 kg ohne Faß ab holl. Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. September 1925.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von 1048 aufgestellten Fässern 360 zu unveränderten Preisen verkauft.

Das Ergebnis der Auktion zeigt also dieselbe lustlose Haltung wie der hiesige Markt. Das Geschäft in greifbarer Ware blieb gering. Untergebote wurden von den Abgebern berücksichtigt.

Leinöl hatte in der letzten Zeit durchweg eine rückläufige Bewegung, in der Hauptsache bewirkt durch die seit Wochen verbreiteten Gerüchte über die in Argentinien zu erwartende größere Leinsaaternte. Anfang d. M. ist nun die offizielle Veröffentlichung über die Anpflanzungsfläche erfolgt. Diese lautet 5 708 000 Acker, also ca. 300 000 Acker mehr, als Mitte Juli geschätzt. Dagegen sind die Aussichten für die nordamerikanische Leinsaaternte schlechter. Die Folge hiervon wird sein, daß Nordamerika in späteren Monaten wieder als Käufer größerer Posten Leinöl auf dem europäischen Kontinent auftreten wird.

Sojabohnenöl. Infolge der teilweise billigeren Angebote in Leinöl konnte sich ein Geschäft nicht entwickeln. Die Preise blieben gegenüber der Vorwoche unverändert.

Palmkern- und Kokosöl. Palmkerne und Kopra notierten im Verlauf der letzten Woche höher, wodurch der Ölmarkt mitgerissen wurde. Es entwickelte sich ein reguläres Bedarfsgeschäft, während Terminkäufe nur in geringem Umfange getätigt worden sind.

Rizinusöl. Die demnächst in Kraft tretenden neuen Zolltarife bewirkten eine sehr lebhafte Nachfrage. Teilweise haben die Mühlen ihre Produktion für den Monat September ausverkauft. Dagegen ist das Angebot am hiesigen Markt aus zweiter Hand etwas reichlicher.

Sulfuröl lag weiter fest bei wenig Nachfrage.

Fettsäuren. Die Preise blieben unverändert, das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen.

Abfallende Öle und Fette. Bei wenig Angebot herrschte eine gute Nachfrage.

Kottonöl. Bei geringen Schwankungen lag der Artikel lustlos.

Hamburg, den 18. September 1925.

Leinöl, prompt GM 92,50, Leinöl, September GM 92, Leinölfirnis GM 93,25, Palmkernöl, roh, in Fässern £ 44, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosöl Ceylon £ 48, Palmöl Lagos £ 42.10, Erdnußöl, roh GM 104, Kottonöl, techn. £ 47.10, Sojabohnenöl, roh £ 44.15, Leinölfettsäure GM 95, Kokospalmkernfettsäure M 83, Erdnußölfettsäure M 77,50, Sesamölfettsäure GM 80, Sojaölfettsäure, hell GM 73, Tranfettsäure GM 57, Rizinusöl I. Pressung, loko £ 55.10, Rizinusöl II. Pressung £ 53.10, Abdeckereifett RM 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. Lire 520, Pflanzenöl, dunkel GM 60, Talg, südamerik. A £ 47—49, Talg, südamerik. A, schwimmend £ 47, Talg, austr., mixed good colour £ 47, Hammeltalg, techn. £ 50.10, Schweinefett, hellfarbig d. Kr. 100, Dorschlebertran, hellblank GM 72, Dorschlebertran, gelbblank GM 73, Dorschlebertran, braunblank GM 70, Brauntran (Gerbertran) GM 63, Extraktionstran GM 37, Rüböl, roh GM 102.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. September 1925.

Der ausländische Öl- und Fettmarkt verharrt in unveränderter Lage. Die Umsätze bewegen sich in engen Grenzen, es werden Käufe nur für den nächsten Bedarf vorgenommen. Am hiesigen Platz ist das Geschäft ebenfalls nicht von Belang. Der vorwöchige Preisstand ist geblieben.

Fettsäuren zeigen die vorwöchigen Preise bei ruhigem Geschäftsgang.

Talg. Die dieswöchige Londoner Talgauktion verlief unverändert.

Feste Öle. Kokosöl konnte sich behaupten, Palmkernöl lag schwächer, Palmöl ruhig ohne Preiserhöhung.

Flüssige Öle. Leinöl hat einen veränderlichen Markt; nach der Hausse hat sich der Preis wieder abgeschwächt. Sojaöl unverändert, Erdnuß- und Rizinusöl waren wenig gefragt.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 176, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 155, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 17. September 1925.

Auch dieser Markt scheint sich etwas zu beleben, und ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 67 bis 71 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 17. September 1925.

Palmöl. Der Markt ist im großen und ganzen unverändert, doch ist das Angebot größer als die Nachfrage, was zur selbstverständlichen Folge hat, daß die Preise leicht nachgeben. Hinzukommt, daß auch Talg im Preise zurückgeht und das Geschäft nur sehr klein ist. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.10, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 41.5, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.10, Bissao-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Liberia-Palmöl (rot), schwimmend, £ 35.15, Kongo-Palmöl, loko £ 33.15, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.15, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.5, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl. £ 41.5, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.- u. Nov.-Dez.-Abldg. £ 41.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1048 aufgestellten Fässern nur 264 verkauft. Die Preise waren unverändert. Das Geschäft in Talg ist weiter sehr ruhig. England offeriert zu niedrigeren Preisen als in der letzten Woche, und wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 47.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abldg., £ 47, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmende Ware, £ 46.15, Matadero-Rindertalg, schwimmende Ware, £ 46.10, Home Melt Tallow, hell, prompt von England, £ 47.10, Pale Mixed Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 48.5, Südamerik. Rindertalg, rayburne, loko Rotterdam, £ 48, südamerik. Rindertalg, rayburne, schwimmende Ware, £ 47.15, dänischer Ochsentalg, loko Hamburg. £ 53.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 17. September 1925.

Die Situation hat sich gegenüber meinem letzten Bericht nicht sehr verändert, und die Geschäftslage ist in untenstehenden Artikeln unbedingt als günstig anzusprechen.

Paraffin: Das lebhafte Geschäft hierin hält an, jedoch wird Ware, die noch vor dem 1. Oktober hereinkommt, kaum angeboten. Meine Notierungen sind unverändert wie folgt: Für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,50 bis 16, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,75 bis 13,90. Die Forderungen für kurzfristige Abladungen sind etwas in die Höhe gegangen, ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze werden $ 14,25 gefordert. — Ceresin notiert bei normalem Abgang wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage ist unzweifelhaft wesentlich fester geworden, und man erwartet hier in der nächsten Zeit bedeutend höhere Preise; heute notiere ich noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 172 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 4,10 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: Die Tendenz ist unverändert fest, und ich habe meine Forderungen etwas erhöhen müssen. Ich notiere sh 80 bis 81 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Notierungen für Abladungs-Ware sind weiter nachgiebiger, während man den Markt für Loko-Ware als unverändert stabil ansehen kann. Ich notiere heute für loko fettgrau sh 136 p. cwt., für courantgrau sh 138 p. cwt., Abladungs-Ware fett- und courantgrau sh 128 bis 130 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 55. — Harz: Die Hausse in noch nie erlebtem Ausmaße in diesem Artikel hält an, und die Kabelmeldungen kommen täglich um $ 0,25 bis 0,50 für 100 kg höher. Ich notiere heute für greifbares bezw. schwimmendes Harz „FGH" amerik. $ 14, während für Abladungs-Ware $ 14,25 gefordert werden.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Hamburg 1, den 18. September 1925.

In der vergangenen Woche zeigte sich etwas vermehrte Nachfrage in unseren Rohstoffen, und der Markt zeigt unverändert feste Haltung.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 168 bis 182 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 138 bis 140 sh, fettgraues zu 138 bis 140 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import, G. m. b. H.

München, den 18. September 1925.

Bei reger Nachfrage und fester Tendenz sind die Notierungen im allgemeinen unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 435, Ceresin naturgelb, 54—56° GM 102, Ceresin Ia weiß, 54—56° GM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 19. September 1925.

○ Die Hausse an den verschiedenen Abladungsmärkten, besonders denjenigen für amerikanisches Harz, nahm in der letzten Woche weit schärfere Formen an als bisher; allein die letzten beiden Tage brachten in Amerika einen Preisaufgang von ca. einem halben Dollar. Dabei kann man nicht einmal von einer ausgesprochen spekulativen Bewegung reden; es ist in diesen Berichten häufig genug auf die zu erwartende Weiterentwicklung hingewiesen, und allmählich hat sich der Konsum überall ermannt, den Tatsachen mehr als bisher ins Auge zu sehen. Durch das täglich steigende Eindeckungsinteresse wird natürlich das schnellere Tempo in der Preisaufwärtsbewegung nur gefördert.

Die letzten Notierungen stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,15, G 14,20, H 14,20, M 14,45, WG 15,25, WW 15,75 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 14%, ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: E, F, G, H, J 7,60, K 7,65, M 7,75, N 7,90, WG 7,95, WW 8,05 $ die 112 lbs. Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,90, IX 13,10, VIII 13,30, VII 13,40, VI 13,50, V 13,60, Excels. 15,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,10, XI 12,30, X 12,50, IX 12,70, VIII 12,90, VII 13, VI 13,10, V 13,20, IV 13,85, III 14,65, II 14,75, Ic 14,85, Is 14,95, Ie 15,10, Excelsior 16 $ die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht. Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 13,75, G 13,85, M 14,10, K 14,20 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: BE 248, F 274, G 275, H 275, J 276, K 277, M 280, N 283, WG 285, WW 295. OOO 296, OOOO 297, VAV 298, EX 300, EXE 302, AAA 306, AAAA 310, AAAAA 312, XX 315, XXX 318 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Die Forderungen für portugiesisches Harz waren zuletzt: Dunkel/mittel 12,25, pale I 12,75, pale II 13,25 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Für griechisches Harz in Säcken, dunkel bis mittel, lauteten die letzten Abladungsforderungen £ 29 per t brutto für netto.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Harznotierungen für spot-Ware: Amerikan. Harz D/E 26/-, F/G 26/9, H 27/-, M 27/6, WG 30/3, WW 34/6; französ. Harz F/G 26/3, H 26/6, M 27/6, WG 29/6, WW 32/3 sh, alles ex wharf, p. cwt.

Es tritt immer deutlicher zu Tage, daß zwischen den amerikanischen und europäischen Harzverkäufern resp. Erzeugern, ein Einverständnis — wenn vielleicht auch nur ein stilles — besteht, die ihnen günstige Gelegenheit in vollem Umfange auszunützen. Die jetzige Hausse kann mit früheren ähnlichen Vorgängen nicht verglichen werden. Bei den letzteren traten nur zu oft künstliche Beeinflussungen der Preisbildung in Erscheinung, die deshalb nur von einer begrenzten Dauer sein konnten und meistens mit einem Fiasko der Erzeuger endeten. Die Veranlassung zu solchen Beeinflussungen war die ungünstige Allgemeinlage, in welcher sich die Harzproduzenten durch ungenügende Frage gegenüber einer zu hoch getriebenen Erzeugung befanden. Es hat lange gedauert, bis sich in den amerikanischen Erzeugungsdistrikten die Interessenten zu der Erkenntnis aufgerafft haben, daß eine einzig gesunde Regelung der Bewertungen nur durch entsprechende Anpassung der Erzeugungsmengen an den Bedarf erfolgen könne. Die Verbrauchsziffern der Kriegs- und Vorkriegszeit führten zu einer gewissen Irreleitung; die damals noch schwächere finanzielle Position der Naval-Stores-Produzenten tat das Ihrige; erst nach und nach kam man, gestützt auf eine sich straffende Organisation, zu der richtigen Einsicht und erntet davon nunmehr die Früchte. Noch im vorigen Jahre war man sich in den beteiligten Kreisen nicht ganz einig darüber, in welchem Umfang die Erzeugung der jetzt laufenden Saison vorbereitet werden sollte. Manche Seiten sahen ein stärkeres Anwachsen des Weltverbrauches richtig voraus, viele anderen hielten diese Erwartung doch noch für zu unsicher, um sich für eine größere Ausdehnung der Farmenbetriebe schon jetzt einsetzen zu können. Die letzteren behielten bei den Vorbereitungen die Oberhand; die Ausdehnung der Erzeugung wurde nur in einem mäßigen Umfang beschlossen, und dieser wurde schließlich noch dadurch reduziert, daß in den Hauptbezirken durch schlechte Witterungseinflüsse etc. die Betriebe wochenlang behindert, teils ganz stillgelegt wurden. So kommt man heute drüben an Stelle der vorgesehenen Mehrerzeugungsmengen von 15% bis 20% bis jetzt nur auf 6 bis 7%. Demgegenüber hatte man aber auch die Zunahme des Verbrauches bei dem ursprünglichen Voranschlage auch noch unterschätzt, denn diese Zunahme stellt sich nach den bisher bekannt gewordenen Ziffern auf bereits ca. 25% der zu gleicher Zeit des voraufgegangenen Jahres abgesetzten Mengen. Unter solchen Umständen kann man die jetzige Entwicklung immer wieder als eine absolut normale, durch Nachfrage und Angebot bewirkte bezeichnen, und sie wird ihren Weg noch weiter nach oben gehen, so wenig erfreulich dieses auch für die Harz verbrauchenden Industrien ist. Preise, die man heute meldet, haben nur noch einen relativen Wert! Sie werden jetzt täglich überholt.

Die englischen Märkte waren auch in der letzten Woche wieder in großem Umfang Käufer an den amerikanischen Abladungsplätzen, trotzdem sich der Harzvorrat in England seit ca. 6 Wochen fortgesetzt erhöhte und für einen normalen Abzug schon einige Zeit ausreichen würde. Aber trotzdem es auch in England gegenwärtig an einem solchen fehlt, werden weitere Posten hereingenommen, da natürlich eine ausreichende Deckung bis zum Frühjahr selbst bei kleinerem Abzug nicht vorhanden ist und man ebenfalls der Ansicht zuneigt, daß bis dahin mit einem wesentlichen Rückgang der Harzpreise kaum zu rechnen ist.

Im deutschen Markt sind die Ansichten über die weitere Entwicklung allerdings geteilt. Es fehlt nicht an Stimmen, die eine Andauer der gegenwärtigen Situation im Harzmarkte für unmöglich oder unwahrscheinlich halten. Sie vermögen aber bis jetzt andere Argumente für ihre Beurteilung nicht ins Feld zu führen als die, daß noch immer einer so krassen Hausse eine schwere Rückschlagsbewegung gefolgt sei. Inwieweit hierbei der Wunsch der Vater des Gedankens ist, soll nicht besprochen werden; jedenfalls weiß man, daß sich geschäftliche Entwicklungen meistens unabhängig von den Wünschen einer oder der anderen interessierten Seite zu gestalten pflegen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 18. September 1925.

Auf dem Mineralölmarkt hat sich laut unserem letzten Bericht nichts geändert. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl notiert unverändert Dollar 2,70—3,15 pro Barrel. Das Geschäft in Deutschland liegt ruhig bei ebenfalls unveränderten Notierungen, und die anhaltende Geldkrisis ist von Woche zu Woche deutlicher spürbar. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 36	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 32	bis 36
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 33	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 48,50	bis 61
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	bis 28
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 18. September 1925.

Knochenleim GM 82, Lederleim GM 98, Flockenlederleim GM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,70, Harz, amerik. FGH $ 14,80, WG $ 15,15, WW $ 15,65, Schellack TN orange sh 233/6, Schellack lemon sh 275.

Die Preise für Harz kamen wieder fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 18. September 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30.80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 104 (45), Bleimennige, rein 104 (44.15), Bleiweiß, pulv. 104 (45.5), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (16.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,25 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 40,50 (18.10), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7.80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 225 (101), Zitronensäure, bleifr. 300 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 15. September 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 65,50, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken, Passau Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 165, Bleiweiß, chem. rein 170, Borax, krist. 100, Chlorbaryum geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 63, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226,

Gummi, cord. 198, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Säcken 95, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 140, Minium 163, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, *Pottasche, 96/98% S. Fr. 66,25, Salalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 930, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 62, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Soda, Ammoniak-, 96/98% 30, Soda bic. B. 45, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 16,80, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 270, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 660, Wachs, Karnauba- 560, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 380.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 97/98 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 176, Rizinusöl, franz., I. Pressung 245, Rüböl, dopp. raff. 178, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes vermerkt, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (17. September 1925.) Die Haltung der Holzmärkte war im allgemeinen fest, aber ruhig. Bei den ungünstigen Verbrauchsverhältnissen waren seitens der Verbraucher Preisermäßigungen erwartet worden, indessen traten wesentliche Preisveränderungen nicht ein. Bei den schwierigen Geldverhältnissen werden die Einkäufe auf dringend nötige Ware für kurze Fristen beschränkt, eine Gepflogenheit, bei der es zunächst auch wohl bleiben wird. Die Entwicklung der Verhältnisse am Baumarkt entsprach während des Berichtsmonats nicht den Erwartungen, und die Beschäftigung der Möbelindustrie liegt zum Teil darnieder. Die Beschäftigung der Kistenfabriken war sehr verschieden, meist aber wenig befriedigend. Da mit einer Änderung der schwierigen Geld- und Kreditverhältnisse vorerst wohl kaum gerechnet werden kann, dürften wesentliche Veränderungen an den Holzmärkten wie am Fastagenmarkt auch wohl nicht zu erwarten sein.

Das Geschäft mit Ölbarrels aller Art hielt sich im Laufe des Berichtsmonats meist in engen Grenzen. Die Fabriken, welche Ölbarrels in größeren Mengen verwenden, leben meist von der Hand in den Mund, da die Jahreszeit die Lagerung größerer Posten erleichtert. Für reparaturfreie, gebrauchte Hellölbarrels gingen die Forderungen des Handels bis auf M 8 und für reparaturfreie Teerbarrels bis auf M 5,75 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation. Bei regelmäßigen Lieferungen werden kleinere Preisermäßigungen vielleicht zugestanden. Neue Buchenholzkübel waren in größeren Posten verhältnismäßig billig angeboten, ohne schnell Käufer zu finden. Buchenholzkübel mit Deckel, ca. 1 Zentner Inhalt, stellten sich auf ca. 75 Pfg. pro Stück ab Station, würden voraussichtlich aber noch etwas billiger abgegeben werden. Blechemballage war in verschiedener Aufmachung am Markt, aber mehr angeboten wie gefragt. Hobboks aus blankem Schwarzblech mit Übergreifdeckel kosteten bei 20 kg Inhalt M 2,15, 10 kg M 1.35 und 5 kg M 0.85, aus Weißblech bei 12½ kg M 1,30, 10 kg M 1,05, 3 kg M 0,75 und 2½ kg M 0,62½ pro Stück ab Station. Falls Lieferung dieser Hobboks mit Holzdeckel gewünscht wird, stellen sich die Preise pro Stück 5 Pfg. billiger. Bestes slavonisches Eichenfaßholz, gespaltene Ware, z. B. Daubenlänge 88/89 cm, Bodenlänge 70/72 cm, Stärke 33/39 mm, stellte sich auf M 11,30 die Lage Daubenholz oder auf M 8,50 die Lage Bodenholz, freibleibend, in Waggonladungen ab süddeutscher Station. Von Eisentrommeln war im Laufe des Berichtsmonats mancherlei Angebot im Markt. Für gebrauchte normale Eisenfässer von 125 bis 150 Liter Inhalt mit massivem Rollreifen und normalem Schraubenspund forderte der Handel etwa M 6,25 bis 6,50 pro Stück ab südwestdeutscher Station.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Schröders Seifenhandlung zur Sparkasse Elise Schröder. Inhaberin: Elise Schröder, geb. Padeffke, Kauffrau, Berlin-Friedenau.

† Düsseldorf. „Asag" Allgemeine Starrschmier-Gesellschaft m. b. H., Scharnhorststr. 2. Herstellung und Vertrieb von technischen Spezialölen und Fetten und Beteiligungen an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Eugen Michelbach und Ingenieur Paul Jahn.

† Magdeburg. Polishem-Vertrieb G. m. b. H. Vertrieb des Putz- und Polieröls „Polishem" und des Treibriemen-Konservierungsmittels Nr. 371 sowie ferner Fabrikation und Vertrieb von Fußbodenöl, Bohnermasse und aller einschlägigen Artikel. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Wilhelm Kinzler und Karl Kothe.

† Mülheim, Ruhr. Gesellschaft für Leimfabrikation m. H. Herstellung von Leim und Klebstoffen sowie Handel mit solchen Waren, insbesondere Übernahme und Fortbetrieb des Geschäfts der Aktiengesellschaft für Leimfabrikation, welche zu Zwecke der Umwandlung in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung aufgelöst ist. Das Stammkapital beträgt 108 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind Kaufmann Hugo Lüttgen in Mülheim Ruhr und Kaufmann Wilhelm Möhlenbeck junior in Mülheim Speldorf.

-m. Aarhus, Dänemark. Carlib Oil Company, Ölhandlung wurde mit 5000 Kr. Aktienkapital errichtet.

Augsburg. Chemisch-technische Gesellschaft m. b. H. Augsburg. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 1. Februar 1925 wurde die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator der bisherige Geschäftsführer Beer, Dominikus.

Berlin. Rotella Speisefettfabrik A.-G. Erich Burin ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt Kaufmann Hermann Stüber in Fürstenwalde.

Breslau. Verkaufsabteilung der J. Reichelt's Chemische Fabrik und Seifenwerke Hora, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist mangels Umstellung nichtig.

Fürth, Bayern. Das Amtsgericht Fürth i. B. hat am 8. September 1925, Nachmittags 6 Uhr, über das Vermögen des Seifenhändlers Otto Kölbl in Fürth, Königsstraße 119, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Bernhard Neuburger in Fürth, Marienstr. 17. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis 1. Oktober 1925; Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 15. Oktober 1925; Termin zur Wahl eines anderen Verwalters und Bestellung eines Gläubigerausschusses am Dienstag, den 6. Oktober 1925, allgemeiner Prüfungstermin Freitag den 6. November 1925, beide Male Vormittags 10 Uhr, Zimmer Nr. 44/II des Amtsgerichts.

-m. Furuby, Schweden. Das neue Kemiska Laboratorie Ovolan, Edith Serell begann Herstellung kosmetischer Präparate.

Gmünd, Schwäbisch. Grau & Locher. Die offene Handelsgesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Zweck derselben ist nunmehr die Herstellung und der Vertrieb von chemischen Erzeugnissen sowie die Vornahme aller mit diesem Gegenstand verwandter Unternehmungen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Waldemar und Leonhard Grau, beide in Gmünd. Der Gesellschaft gehören zwei Kommanditisten an. Die Prokura des Waldemar und Leonhard Grau ist damit erloschen.

Hannover. Parfümerie-Fabrik Gebr. Jaeger Kommanditgesellschaft. Die Kommanditgesellschaft ist in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt. Der Kaufmann Rudolf Block ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist geändert in Parfümerie-Fabrik Gebr. Jaeger.

Herne. Kokosbutter- und Speisefettfabrik Emil Sonnenschein, mit Zweigniederlassung in Lüdenscheid. Der Ort der Niederlassung ist nach Lüdenscheid verlegt.

Jena. Deutsche Kosmetik-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß des Amtsgerichts Jena vom 29. Juli 1925 für nichtig erklärt. Liquidator ist der Kaufmann Hermann Seeberg in Jena.

-m. Kopenhagen. Alleiniger Direktor des Öl- und Seifenfabrikkonzerns Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. ist nach dem Rücktritt von G. Waidtlöw und V. Hansen, Robert Aistrup. — m. Die Fettschmelze Fedtsmelteriet Köbenhavn ved Holger Prästmark wurde gegründet.

-m. Korsör, Dänemark. P. V. Groesmeyer, Inhaber einer großen Fabrik für Margarineemballage und Butterfässer, mit Ausfuhr nach Sibirien, Finnland und Island, starb, 58 Jahre alt.

Mainz. Harzproduktenfabrik Laubenheim F. M. Pelzer A.-G. Carl Sandberg, Kaufmann in Laubenheim, ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

-m. Moss, Norwegen. A.-S. Moss Margarinefabrik erwarb das Haus der ehem. Tabakfabrik, erweiterte das Aktienkapital von 0,10 auf 0,24 Mill. Kr. und bestellte neue Maschinen.

-m. Norrköping, Schweden. Die Ölhandlung Oljefabriker Standard, P. Filipsson & Co. wurde von P. Filipsson und N. H. Hallendorff gegründet.

-m. Sköyen bei Oslo, Norwegen. Die neue A.-S. Van den Berghs Margarinefabrik kam in Betrieb und brachte zwei feine und zwei billige Marken auf den Markt.

Spandau. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. Werk Velten. Dem Kaufmann Franz Holzwarth und dem Syndikus Dr. Richard Wendler, beide in Stuttgart, ist Gesamtprokura erteilt.

-m. Stockholm. The Indian-American Perfumery, Wald. Hagström, wurde für Herstellung und Handel in Parfümerien errichtet. — m. Die neue Tekniska Fabriken Engelbrekt, F

Forsström, brachte ihre Schuhcreme unter der Marke „Skona Sko'na" (schone die Schuhe) in den Handel.

Wittenberg, Bz. Halle. Milka Nährmittelfabrik, G. m. b. H. in Pratau. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 14. Mai 1925 ist das Stammkapital auf 300 000 RM umgestellt und der Inhalt des Gesellschaftsvertrags neu festgestellt worden. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. Herstellung und Vertrieb von Margarine und anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie, 2. Herstellung und Vertrieb von Milchpräparaten, Eiweißpräparaten, Milchnährmitteln, Milchkonserven und dergleichen, 3. Herstellung und Vertrieb von Rohwaren, Hilfsstoffen und sonstigen Gegenständen, die der Erzeugung der zu 1 und 2 genannten Erzeugnisse dienen.

Anton Jurgens' Vereenigde Fabrieken, Nijmegen. Aus Amsterdam, 10. d. M., schreibt der Frkf. Ztg. deren W.-Korrespondent: „Die Verwaltung der Gesellschaft hat nunmehr in einem ziemlich ausführlichen Schriftstück zu den im I. Morgenbl. v. 1. und Abdbl. v. 5. d. M. (Seifens.-Ztg. Nr. 37 u. 38) gemeldeten Angriffen der Herren van Oss Stellung genommen. Die Direktion schreibt u. a., daß die genannten Herren sich an verschiedene entlassene Angestellte um Auskünfte gewandt und diese in den „Offenen Briefen" verwertet hätten. Dabei erwähnt sie, daß einige nicht zu verurteilende Tatsachen darin richtig dargestellt seien, aber schlecht interpretiert wurden, während die Hauptpunkte der Angriffe absolut unzutreffend seien. Namentlich erklärt sie, daß die Bilanz den Status der Gesellschaft vollkommen korrekt wiedergebe und die Gesellschaft keinerlei der Leitung bekannten Verlust erlitten habe, der nicht in der Bilanz zum Ausdruck gebracht worden wäre. Sie weist insbesondere darauf hin, daß die Accountants auch die Bücher der Tochterunternehmungen kontrolliert haben und laufend prüfen. Was die in der „Frankf. Ztg." erwähnten, deutsche Interessen berührenden Vorfälle betrifft, so wird hinsichtlich der Fl. 15 Mill., welche den Deutschen Jurgenswerken „bewilligt" worden sein sollen, ausgeführt, daß es sich nicht um einen aus dem Nichts hervorgezauberten Gewinn in dieser Höhe handelte, sondern, wie erklärt wird, um folgendes:

„Im Krisisjahr erlitten die Deutschen Jurgenswerke in der Tat einen Verlust von Fl. 15 Mill. auf die ihnen durch Ant. Jurgens' Margarinefabrieken zum Selbstkostenpreis verkauften Materialien. Um die Deutschen Jurgenswerke vor der gesetzlichen Liquidation zu behüten, wurde beschlossen, daß Ant. Jurgens' Margarinefabrieken zu Oss-Nijmegen diesen Verlust auf sich nehmen sollten. Da beide Gesellschaften uns gehörten, wurden wir dadurch weder ärmer noch reicher, wurde dadurch kein Gewinn oder Verlust geschaffen. Oss wurde durch diese Transaktion zeitweise mit Fl. 15 Mill. beschwert. Bei der Schätzung unserer Unternehmungen wurde darum demgegenüber eine Reserve von Fl. 15 Mill. eingestellt."

Und was den Prozeß mit Van den Bergh Ltd. betrifft, so äußert sich die Direktion von Jurgens folgendermaßen:

„In der Tat bestehen zwischen Van den Bergh und uns Differenzen, die vor ein Schiedsgericht in England gebracht wurden. Eine Geldforderung hat Van den Bergh gegen uns noch nicht geltend gemacht. Wir sind der Meinung, daß wir eine Forderung gegen sie besitzen."

Ferner dürfte in Deutschland noch interessieren, was über die Interessengemeinschaft mit Georg Schicht A.-G. berichtet wird. Diese Abmachung betrifft nicht nur Schicht, sondern eine Gruppe, wozu Schicht gehört. Da innerhalb dieser Gruppe Differenzen entstanden wären, hätte sich der Aktienaustausch verzögert, und später hätten einige Mitglieder der Gegenpartei gegen andere, ihr zugehörige, einen Prozeß begonnen, wobei Nichtigkeitserklärung der getroffenen Abmachung gefordert wurde. Dadurch sei es einige Jahre ungewiß gewesen, ob es zur Ausführung dieses Abkommens kommen würde. Erst im laufenden Jahre sei Jurgens mitgeteilt worden, daß die Gruppe sich geeinigt hätte, und der Aktienaustausch sei seither zustande gekommen. Hierbei äußert sich aber die Jurgensverwaltung nicht dazu, ob dieser Aktienaustausch auch, wie von den Herren van Oss behauptet, Fl. 2,5 Mill. Stammaktien mit umfaßte. Begreiflicherweise befaßt sich ein sehr erheblicher Teil der Ausführungen mit den Bilanzierungsmethoden, namentlich den bei der Neubewertung der Aktiva befolgten, und bringt für die Mehrzahl der Fälle plausible Erklärungen. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß, wenn die Antwort auch nicht alles widerlegt, was die Herren van Oss behauptet hatten, sie doch für vieles eine ausreichende Erklärung gibt und anderes in milderem Lichte erscheinen läßt, als dies anfangs der Fall war."

Industrie des Auslandes.

Über die Sulfurolivenöl-Produktion in Italien.

= Die italienische Sulfurölindustrie hat im Jahre 1925 schweres Geld draufgezahlt! Heute, wo gegen Ende der Kampagne die letzten Mengen Sulfuröls verkauft werden, wo man die Einkaufspreise der Rohmaterialien und die Durchschnittsverkaufspreise ziemlich übersehen kann, ist dies eine sichere Tatsache. Da nun die Kalkulation des Sulfuröls kein Geheimnis, sondern im Gegenteil sehr einfach ist, dürften wahrscheinlich die diesbezüglichen Ziffern, welche ich nennen werde, die deutschen Konsumenten interessieren.

Sulfurolivenöl ist bekanntlich jenes Olivenöl, welches aus den Rückständen der Olivenpresserei, die auf italienisch „Sanse" heißen, durch Extraktion mittelst Schwefelkohlenstoffs (auf italienisch Solfuro di carbonio, daher der Name Sulfuröl) gewonnen wird.

Für die Preisbildung des Sulfuröls ist natürlich der Einkaufspreis der Sanse ausschlaggebend. Die Sanse werden durch die Fabriken durch Einkäufer aufgetrieben, Einkäufer, die gegen hohe Provision arbeiten und von den Bauern natürlich nur dadurch einkaufen können, daß sie sich gegenseitig in den Preisen überbieten.

Heuer wurden für den Mtz. (100 kg) ca. 30 Lire (1 GM = ca. 6 Lire) beim Bauer gezahlt, was ca. 32 Lire franko Extraktionsanlage entspricht. Die italienischen Sanse haben einen Fettgehalt von etwa 8%, und davon können ca. 7% extrahiert werden. Es sind also zur Herstellung von 1 Mtz. Öl ca. 14 Mtz. nötig.

14 Mtz. Sanse à 32 Lire kosten	L 448,—
Als weitere Rohmaterialpreise sind noch der Verlust an Lösungsmittel (Schwefelkohlenstoff) anzusehen, der ca. 0,75% der Sanse ausmacht, oder bei 1400 kg Sanse 42 kg Schwefelkohlenstoff à Lire 2,80 per kg	„ 29,40
Dazu kommen noch als Arbeitslohn mindestens	„ 20,—
Und als Generalregie	„ 20,—
	L 517,40.

Außer Sulfuröl verbleiben aber dem Fabrikanten noch die extrahierten „Sanse", auf italienisch „Sansa esausta" genannt, welche er abzüglich jener Menge, die er selbst in seiner eigenen Dampfanlage verbraucht (zur Erzeugung von kalorischem Dampf und gewöhnlich auch eigener Elektrizität), als Brennmaterial verkaufen kann.

Übertrag:	L 517,40
Von 14 Mtz. Sanse verbleiben dem Fabrikanten für den Verkauf ca. 7 Mtz. à Lire 5	„ 35,—
Verbleiben:	L 482,40

Dies ist der Selbstkostenpreis des Öles ohne Amortisation und ohne zu berücksichtigen, daß er die Sanse immer im Dezember bis Februar bezahlen muß und das Öl durchschnittlich sechs Monate später verkauft und einkassiert.

Unter Berücksichtigung dieser zwei Faktoren ist der wirkliche Selbstkostenpreis des Sulfuröls ca. Lire 510.

Und dieser Preis ist heuer niemals erreicht worden!

Unwillkürlich muß man sich nun fragen, wieso die Extraktionsanlagen so hohe Preise für Sanse bewilligen können.

Vor allem hoffen sie, das Öl teuerer zu verkaufen. Und dies mit einer gewissen Berechtigung! Denn, während einerseits das Speiseolivenöl seit dem Jahre 1923 etwa auf den doppelten Betrag (in Lire ausgedrückt) gestiegen ist, so ist andererseits das Sulfurolivenöl nicht völlig dieser Steigerung gefolgt. Zweitens aber, und dies dürfte der wichtigste Grund sein, verlangt der bäuerliche Produzent diese Preise, und der Agrarier, der zu Recht oder zu Unrecht doch immer schließlich die Macht in der Hand hat, erzwingt sie schließlich!

Ist es in Deutschland nicht oft ähnlich gewesen?

Es muß aber nicht immer so zugehen. Oft haben in vergangenen Jahren die Extraktionsanlagen verdient, und einigemale soviel, daß die bäuerlichen Produzenten, speziell in der Provinz, von Bari und Catanzaro in der Hoffnung, der „Industriellen-Bewucherung" zu entgehen, sich zu Produktionsgenossenschaften zusammengeschlossen haben. Doch leiden diese Genossenschaften an den Erbfehlern, welche allen ähnlichen Genossenschaften in der ganzen Welt gemeinsam sind, an der fachmännisch ungenügenden Leitung und an der Tatsache, daß ein Direktor, der an einem Unternehmen nur teilweise oder sogar überhaupt nicht beteiligt ist, dessen Interessen gewöhnlich weniger gut wahrt als der Eigentümer. Und deswegen haben die meisten Produktionsgenossenschaften, welche planten, daß der Bauer, nachdem er aus seinen Oliven das Speiseöl selber ausgepreßt hatte, auch aus den übriggebliebenen Sanse das Sulfuröl selber in eigener Anlage extrahieren werde, Schiffbruch gelitten oder führen ein kümmerliches Dasein.

In der Ebbe und Flut des ökonomischen Wirtschaftslebens muß ein Jahr der Produzent der Sanse, das andere Jahr der Produzent des Öles verdienen. So war es, so ist es und so wird es noch lange sein. Und es gibt ein italienisches Sprichwort, das sich ebensogut auf deutsch übersetzen läßt: „Einmal läuft der Hase, das andere Mal der Hund."

Sulfurolivenöl hat im Anfange dieses Jahres L 500 gekostet, ist dann infolge mangelnder auswärtiger Nachfrage auf 430 gesunken, um heute neuerlich mit fester Tendenz auf 460 zu stehen. Diese Preise verstehen sich ab Fabrik des Produzenten, inklusive Holzbarrels. Will man die Preise cif englische, nordamerikanische oder deutsche Häfen erreichen, muß man noch folgende Positionen zuschlagen:

Die Preise für die Übernahme (alles Öl muß an Ort und Stelle gewogen, übernommen und bezahlt werden), die Eisenbahnfracht bis zum Meer, das Überschlagen vom Wagen auf Bord, die

Seefracht und die Versicherungsspesen, die Zinsen und endlich der Verdienst des Zwischenhändlers, alles in allem ca. 85 Lire.

Die momentan in Italien existierenden Vorräte sind nicht bedeutend. In der Toscana dürften 20 bis 30 Waggon Öl sein, etwas mehr in Calabrien und Apulien. Sehr wenig in Sizilien und Sardinien. Wie man sieht genügend für den italienischen Konsum, aber ungenügend für die Ausfuhr.

Das Exportgeschäft steht momentan still: Erstens weil Nordamerika, der Hauptkonsument, Preise zahlt, welche umgerechnet 440 Lire cif ergeben, und sich zu diesen Preisen kein Verkäufer findet, zweitens weil es billigeres Öl (allerdings auch schlechteres) in anderen Ländern findet, und drittens, weil dort noch große Läger unverkauften Sulfuröls existieren sollen. Und nur vereinzelt kommen Käufe von Exporteuren vor, meistens Dekkungskäufe. Trotzdem will in Italien niemand gern verkaufen, höchstens einige Eigner, die Geld brauchen, sind bereit, prompte Ware abzustoßen, keineswegs aber auf Termin zu verkaufen, denn alle erwarten zuversichtlich Preissteigerungen.

Die Aussichten für die neue Ernte?! Anfangs September ist eine Zeit, wo die Händler immer angeblich etwas wissen, niemand aber etwas wissen kann! In der Toscana scheint die Ernte unregelmäßig zu sein, in Apulien scheint die Fliege „mosca olearia" der Frucht gefährlich zu werden, Griechenland hat die Ausfuhr von Olivenöl verboten.

Was die Sanse und was demzufolge das Öl im Jahre 1926 kosten wird, wissen nur die unsterblichen Götter, denn die alten Hellenen, auch ein olivenölproduzierendes Volk, sagten: „Nichts ungewisses weiß man nicht". Und wie gesagt: Einmal läuft der Hase, das andere Mal der Hund.

Vom Weltmarkt.

Außerordentliche Steigerung der Welternte in Leinsaat. Das Jahr 1924 hat eine ganz außerordentliche Zunahme der Welterzeugung von Leinsaat gebracht. Dieselbe betrug:

im Jahre 1920	2 828
1921	1 886
1922	2 473
1923	3 140
1924	3 410

Die durchschnittliche Welternte betrug im Jahre 1905 vor dem Kriege 2753 (1000 t). Durch die gewaltige Welternte des verflossenen Jahres sind die geringen Ernten der Vorjahre soweit wettgemacht, daß für das Jahrfünft 1920 bis 1924 der Durchschnittsertrag 2749 (1000 t) beträgt, mithin der Durchschnittserzeugung vor dem Kriege wieder gleichgekommen ist.
(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Zölle und Steuern.

Schweden. Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte. Decarol, eine hellgelbe Flüssigkeit, bestehend aus 20% Glucose sowie im übrigen aus ungefähr gleichen Teilen Bittersalz und Wasser. Die Ware ist zum Bleichen von Leder bestimmt. Tarif-Nr. 162.

Izen, in gemeinsamer Paketpackung eingeführt, teils eine farblose Flüssigkeit, einen weingeisthaltigen Zaponlack (Tarif-Nr. 1117) darstellend, teils ein weißes Pulver, hauptsächlich aus Kieselsäure (Tarif-Nr. 14) bestehend, nebst einem Pinsel (Tarif-Nr. 284). Die Ware ist zur Polierung von Metallflächen bestimmt. Tarif-Nr. 1117, 14 und 284.

Azoschwarz, eine feste Masse bildende, schwarze Teerfarbe, zum größeren oder kleineren Teile chemisch mit Stearinsäure gebunden und auf diese Weise fettlöslich gemacht. Tarif-Nr. 1196.

Farben, benannt Flamuco Dekorations-Ölfarben, in Tuben von 600 g eingeführt. Tarif-Nr. 1203.

(Weil die Farbe nicht der feinen Zubereitung und sorgfältigen Behandlung unterworfen war, die bei der Verwendung als Künstlerfarbe erforderlich ist, so konnte nicht die Tarif-Nummer 1207 angewendet werden, wie es bei der Zollabfertigung geschehen war.)

Feuersichere Farbe, „Ornit" benannt, teils ein schwarzer Pulver (Ornitfarbe, schwarz), aus Kienruß, Kreide und anderen Mineralbestandteilen bestehend (Tarif-Nr. 1188), teils eine hellgelbe Flüssigkeit (Ornitol, flüssig), aus Natronwasserglas mit etwas Verunreinigung aus Eisen und Schwefelsäure bestehend (Tarif-Nr. 1149). Das Pulver soll in die Flüssigkeit gerührt und die Ware als Ganzes als Anstrichmittel verwendet werden. Tarif-Nr. 1188 und 1149.

Vereinigte Staaten von Amerika. Zollentscheidung des Board of the General Appraisers. Badetabletten. Badetabletten, welche medizinische Substanzen enthalten, sind nach Pos. 23 des Tarifs mit 25% v. W. und nicht mit 75% nach Pos. 62 zu verzollen.

Gesetze und Verordnungen.

Niederlande. Qualitätsvorschriften für Waschmittel. I „Staatsblatt" (Nr. 345) enthält eine Verordnung, welche Q litäts- und Untersuchungsvorschriften für Waschmittel festse Von der Verordnung betroffen werden Soda, Seifen, Seifenpulv Waschmittel, Bleichpulver und Chlorkalk; sie erstreckt sich ni auf zur Ausfuhr gelangende Waren und medizinische Sei und tritt am 21. Februar 1926 in Kraft.

Ein- und Ausfuhr.

Griechenland. Einfuhrverbote. In Nr. 35, S. 730 Seifens.-Ztg. berichteten wir, daß für eine Reihe von Luxu artikeln die griechische Regierung auf die Dauer von 6 Mona ein Einfuhrverbot erlassen habe. Dieses Einfuhrverbot ist einen Teil der betroffenen Waren, darunter Parfümerie Toiletteseifen und Pomaden, mit Wirkung vom August wieder aufgehoben worden.

Ungarn. Erhebung einer Einfuhrtaxe. Der ungarische nanzminister hat eine Vorlage eingebracht, wonach von all Waren, auch von den zollfreien, eine Einfuhrtaxe von 2% v Einkaufspreis erhoben werden soll.

Verschiedenes.

Der Hausierhandel mit Parfümerien. In neuerer Zeit hat d Hausierhandel den Verkauf von Parfümerien auf seine Fah geschrieben. In dem Fachblatt des Hausierhandels „Das Ve sand-Haus-Pößneck" wird in einem Leitartikel auf dieses „se dankbare, seither aber überaus vernachlässigte Gebiet", das „ei zweifellos sehr aussichtsreiche und in einem Maße gewinnbri gende Geschäftsmöglichkeit" gewährt, hingewiesen. Nach dies Artikel soll der Hausierer nur „feine Ware in geeigneten klein Fläschchen und allerlei beliebte kosmetische Artikel in verlo kender Aufmachung" führen. In dem Artikel heißt es da wörtlich weiter:

„In der richtigen Erkenntnis, daß angesichts der bedrängt wirtschaftlichen Lage und der Geldknappheit im arbeitende Volke die umfangreichen Packungen und größeren Flasch Parfüm, Haarwasser, Lavendelwasser, Eau de Cologne, Haa usw. wegen der Preislage wenig Aussicht auf größere Umsät haben, bringt eine leistungsfähige, altrenommierte Firma je kleine und kleinste Fläschchen auf den Markt, die für 8, 15, 20, 25 und 30 Pfennig, je nach Größe und Inhalt, im Ei kauf zu haben sind. Diese Firma hat es in vorbildlicher We verstanden, in ihrem großen Betrieb eine umfangreiche Spezia Abteilung speziell für die Belieferung der Hän ler, Hausierer, Straßenhändler und Marktfi ranten einzurichten. Sie hat inzwischen bereits in kleinen u kleinsten Packungen, die gerade für den Hausier- und Straße handel angefertigt sind, dermaßen große Mengen auf Lag hergestellt, daß jede beliebige Menge sofort verpackt und ve sandt werden kann."

Über die Verdienstmöglichkeit dabei heißt es an einer a deren Stelle:

„Für ein kleines Fläschchen Eau de Cologne, Lavend wasser oder Rosenparfüm, das der Hausierer für 30 bis 80 P je nach Größe bei einer Verdienstspanne von 100—200% verka fen kann, finden sich zweifellos in jedem Hause Käufer."

Aus diesem Propagandaartikel geht hervor, daß dieses G biet nunmehr für den Hausierhandel erschlossen werden so Auf welche Instinkte des Volkes dabei auch von seiten d Lieferanten spekuliert wird, geht aus einem auf der gleich Seite in der genannten Zeitung, auf der dieser Artikel ste befindlichen großen Inserat der Parfümeriefabrik Mosdorf & C G. m. b. H., Leipzig, Spezial-Abteilung für den ambulanten Ha del, hervor, in dem es unter anderem heißt:

„Hier wird das meiste Geld verdient! Händler, paßt au Die Frauen geben 's Geld aus! Sie geben Dir's frei dig und ohne zu zögern, wenn Du feines Parfüm in klein Fläschchen verkaufst. An jeder Tür machst du in Zukunft e Geschäft, nirgends wirst du abgewiesen."

Die Reichsgewerbeordnung verbietet den Hausierhandel n diesen Artikeln nicht. Es steht also in der Tat dieses Absatzgebi dem Hausierhandel offen. Wir können zunächst nur versuche auf die Belieferer dieses Handels einzuwirke indem wir ihnen klar machen, daß sie durch ihr Vorgehen nic nur den seßhaften Handel mit Parfümerien schädigen und il zwingen, die nötigen Konsequenzen zu ziehen, sondern daß s auch der Parfümerieindustrie selbst damit gar keinen Gefall erweisen. Der Parfümeriehandel wie die Parfümerieindustrie we den dadurch auf eine Stufe gebracht, die ihrem Ansehen nic dienlich ist. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

-m. **Ein dänischer Justizmord?** Eine Aufsehen erregend umfangreiche Schrift des Kommissars der Börse, Reichstagsmi glieds J. Schovelin unter dem Titel „Das letzte Opfer der Inqu sition" klagt den in der Kriegszeit für sein scharfes Vorgehen be kannt gewordenen Handelsrichter Assessor Thorup des Justiz mords an und der summarischen, grundlosen Verurteilung des da maligen Fettgroßhändlers C. B. Thögersen (Vertreters der Cudah

Packing Co.) in Kopenhagen. Das vom Höchsten Gericht damals bestätigte Urteil lautete wegen Versicherungsschwindels betr. 500 Fässer Fett auf 400 000 Kr. Schadenersatz und 3 Jahre Zuchthaus, die Th. auch verbüßt hat. Die Schrift sucht seine Unschuld nachzuweisen und richtet heftige Angriffe gegen Thorups Behandlung der Angeklagten. Der dänische Justizminister forderte darauf nun Thorup auf, sich von den Beschuldigungen zu reinigen.

Auch ein Beitrag zum geplanten Preisabbau. Da alle Preise sinken, alle Betriebe verbilligt und alle denkbaren Ersparnisse gemacht werden sollen, da ohne Ersparnisse nicht an billigere Preise gedacht werden kann, interessiert wohl auch die Frage: Wieviel kosten uns die Finanzämter? Die gesamten Reichs-, Staats- und Kommunal-Steuerverwaltungen im Deutschen Reiche erforderten vor dem Kriege 8 000 000 M, die Kosten der Steuererhebung aller deutschen Staaten betrugen weitere 119 000 000 M, sodaß von sämtlichen Steuererträgnissen 127 000 000 M Unkosten abzuziehen waren. Heute, in dem sehr verkleinerten Reiche, kosten die Finanzämter dem deutschen Volke 533 000 000 M, also 406 000 000 M mehr als vor dem Kriege. Wie erschreckend hoch diese „Verwaltungsausgaben" nur dieses einen Zweiges der deutschen Reichsverwaltung sind, ersieht man daraus, daß sie ca. ein Siebentel des gesamten Geldumlaufes ausmachen.

Desselbigengleichen finden wir auch sonst bedenkliche Zahlen. Der preußische Handelsminister teilte unlängst im Preußischen Landtag mit, daß bei der Reichseisenbahn auf 339 000 aktive Beamte allein 230 000 Ruhestandsbeamte kommen, und daß auf je 100 M Besoldung 37 M Ruhegehalt kommen.

Sulfitlauge zur Bekämpfung der Staubentwicklung. In der Nähe von Stockholm sind unlängst Versuche gemacht worden, die Straßen durch Besprengen mit Sulfitlauge sowohl gegen die zerstörenden Einflüsse der Fuhrwerke und der Witterung widerstandsfähiger zu machen, als auch die ungeheure Staubentwicklung auf den chaussierten Straßen zu vermindern. Diese Versuche haben gute Erfolge aufzuweisen. Die Straßen werden in der üblichen Weise mit einer Mischung von 20—30% eingedunsteter Sulfitlauge und 70—80% Wasser gesprengt, wodurch sich ihre Oberfläche mit einer harten braunen Deckschicht überzieht, die umso widerstandsfähiger ist, je reichlicher die Straßen gesprengt werden. Obwohl innerhalb eines Monats nur drei Sprengungen der Straßen erfolgten, wurde die Staubentwicklung auf diese Weise doch hervorragend gut gebunden und die Straßen selbst bedeutend widerstandsfähiger gegen alle äußeren Einflüsse gemacht. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Geschäftliche Verhältnisse in Skandinavien. Bekanntlich sind die wirtschaftlichen Verhältnisse für Deutschland in Skandinavien besonders groß, und es liegt im Interesse jedes einzelnen Geschäftsmannes, seine Beziehungen zum Norden auszubauen. Es ist deshalb zu begrüßen, daß die Nordische Gesellschaft bereit ist, Privatbestrebungen, die in dieser Richtung laufen, dadurch zu unterstützen, daß sie jederzeit mit einschlägigen Auskünften über die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse, die Lage in den einzelnen Branchen der skandinavischen Länder (Dänemark, Norwegen, Schweden und Finnland), sowie besonders auch über die Exportmöglichkeiten dorthin zur Verfügung steht. Sie ist stets bemüht, in jeder Hinsicht bei der Anbahnung neuer Handelsverbindungen behilflich zu sein. In Sonderheit empfiehlt es sich, vor endgültiger Anknüpfung neuer Geschäftsbeziehungen spezielle Auskünfte über die in Frage kommenden Unternehmungen bezw. Firmen einzuholen. Anfragen sind zu richten an die Nordische Gesellschaft, Hauptgeschäftsstelle Lübeck, Breite Straße 12, I.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. B. 114 324. Firma Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Herstellung von stark absorbierender Kieselsäure. 2. 6. 24. — 37. B. 114 562. Firma Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Herstellung stark absorbierender Kieselsäure. 20. 6. 24.

22g, 9. H. 100 775. Haba G. m. b. H. für industrielle Beteiligung, Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Anstrichstoffen und Imprägnierungsmitteln aus Petrolpech. 26. 2. 25. — 13. C. 35 730. Firma Chemische Fabrik Ludwig Meyer, Mainz, Farb- und Lackbeizmittel. 21. 11. 24. — 14. F. 55 667. Walther Frobenius, Kitzingen a. M. Herstellung eines Poliermittels. 7. 3. 24.

23f, 1. J. 25 886. Arthur Josephy, Charlottenburg, Niebuhrstraße 1. Verfahren und Preßform zur Herstellung zusammengesetzter Seifenstücke. 12. 3. 25.

30h, 11. K. 82 982. Reinhold Korselt, Zittau i. Sa. Verfahren zur Herstellung von Sauerstoff entwickelnden Zusätzen für Wasch- und Badewässer. 8. 8. 22.

81a, 7. C. 33 178. The Conley Foil Company, New York: Vertr.: A. Trautmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung einer luftdichten Packung mittels einer zugeschmolzenen Metallfolienhülle. 15. 2. 23. V. St. Amerika 10. 3. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind Beilagen von folgenden Firmen beigefügt:

1. *Verlagsbuchhandlung Julius Springer,* Berlin W 9, über „Analyse der Fette und Wachse" von Dr. A. Grün sowie andere Fachwerke;

2. *Tuboflex G. m. b. H.,* Hamburg 6, über praktische Abfüllvorrichtungen, nahtlose Metallschläuche etc.;

3. *Oscar Krieger, G. m. b. H.,* Dresden-Fr., über Transportgeräte der verschiedensten Art.

Wir empfehlen diese Beilagen der Beachtung unserer Leser.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

215. Kleine flache Klebstoffpinsel und Faltschachteln. A. B. in B.
216. Händewaschmittel „Axa-Waxa". C. S. in L.
217. Farben für Schreibmaschinen-Farbbänder. Sch. & N. in L.
218. Gouillon Ewiglicht-Dochte. F. M. in N.
219. Rheinsand. F. in B. (Norwegen).
220. Kerzentrübmittel Litrin oder andere Kerzentrübungsmittel. K. in M. (Italien).
221. Palmölkernseife, Palmölseifenflocken, Salmiak-Terpentinölseife. G. R. in L.
222. Chlorkalk in Kleinpackung. D. V. in B. (Ungarn).
223. Maschinen zum Abdrehen der Köpfe bei gezogenen Baumkerzen. G. O. V. in L.

Rüböl-Fettsäure
in Holzbarrels
offeriert g4831]
Tiegenhöfer Ölmühle, G. m. b. H., Tiegenhof.

Schwed. flüssig. Harz
verkaufen zu günstigen Bedingungen verzollt ab Mannheim g4830]
Gustav Heess, G. m. b. H., Cannstatt-Stuttgart.

Räumungs-Verkauf! a522]
5 und 10%iges Seifenpulver, lose, in 50 und 100 kg-Säcken, Kern- und Toiletteseifen zu billigsten Preisen.
Seifenindustrie Christian Ziert, Erfurt, Pilse 8, Tel.: 3268.

Besonders günstige Kaufgelegenheit!

1 hydraulisch. Prägepresse

passend zum Prägen von Seifenplatten, neu und ungebraucht, dispositionshalber **sofort** an schnell entschlossenen Käufer zu einem Spottpreise verkäuflich. Gefl. Anfragen von ernsten Kaufinteressenten bef. u. B. G. 2145 d. S.-Z.

Sofort preiswert zu verkaufen:

1 Vorbrecher zur Seifenpulverfabrikation
von Alpine-Maschinenfabrik Augsburg gebaut

1 doppelseitige Seifen-Spanhobelmaschine
1924 von Brocks gebaut

1 größerer Posten neue, ungebrauchte Kistenteile
10 mm Stärke, Köpfe und Deckel mit je 2 Leisten, 600×400×280 mm i. L., passend zu je 100 Paketen Seifenpulver, 1/1 Pfd. g4836]

Felix Hentschel & Co., G. m. b. H., Zwenkau i. Sa.
Fernspr. 44.

Zwei Kerzengießmaschinen

für 8/500
Haushaltkerzen
mit je 156 Formen preiswert zu verkaufen. g4823]

Gesellschaft für chemische Erzeugnisse m. b. H.
Halle a. Saale.

Weihnachtskerzen-Gießmaschine

System Marmorstein, fast neu, nur 3 Wochen im Gebrauch, 232 Formen, 24/250 mit Docht und Zubehör billig zu verkaufen. Angebote unter V. W. 2147] an die Expedition ds. Blattes.

Eine

Ölpressanlage

für 75 Kilo Saat pro Stunde

gut erhalten, umstellungshalber **zu verkaufen.** g4803

Gefl. Anfragen befördert unter **J. V. 2713** **Invalidendank, Ann.-Exp.,** Frankfurt a. M.

Komplette Einrichtung für Schuhcreme-Fabrikation,

bestehend aus einem stehenden Dampfkessel mit Überhitzer (7 Atm.), zwei Dampfkochkesseln, Inhalt à 150 Liter, 3 Gießmaschinen (Ganzhorn & Stirn), zwei Tischen mit Schienen, leere Dosen ca. 3000 Stück. 71/14 mm und 3000 88/16 mm **zu verkaufen.** Offerten an die S.-Z. unter G. R. 2175].

---

r985]

Gebrauchte und **neue**

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

Pilar Frères, Grasse

Sève, Lefèvre & Cie., Succrs.

Wir offerieren sehr günstig

Résinoide MOUSSE de CHÊNE.

Als Fixateur für Toiletteseifen sehr gut geeignet.
Bemusterte Offerten durch:

Generalvertretung für Deutschland:
Leopold Laserson, Berlin SW. 68
Alte Jacobstraße 20/22.

m901]

Ein Posten

Riebeck-Kerzen

preiswert abzugeben.
Angebote unter B. R. 2165 an die Expedition dieser Zeitung.

Schuhcreme-Gläser

Verpackungsgläser
aller Art aus **Milchglas**
liefert g4833

Spezialfabrik
Michael Trassl,
Immenreuth.

---

1 gedrehte
Baumkerzenmaschine
24er, 172 Stück per Guß,
1 Haushaltskerzenmaschine
8er, 100 Stück per Guß, von Marmorstein zusammen M. 650.-
Joh. Wendt, Wunderkerzenfabrik, **Stellingen** Bez. Hamburg, Kielerstr. 88a. g4837]

---

300 Kilo

Mirbanöl-Komposition

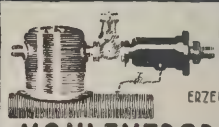
ca. 1/3 Mirbanöl, 2/3 andere ätherische Öle und Riechstoffe mit herrlichem Geruch, besonders geeignet zum Parfümieren von Schmier-, Kern- und billigen Toiletteseifen zu **1.10 Mark per Kilo,** ganz oder geteilt **zu verkaufen.** Offerten unt. R. M. 2162 erbeten an die S.-Z.

Prof. Dr. Fritz Croner

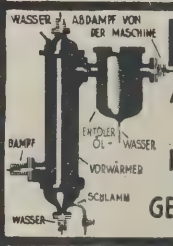
Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r1205

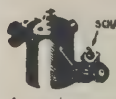
GROSSE KOHLEN-, DAMPF- UND ÖL-ERSPARNISSE DURCH BÜHRING APPARATE.



ORCA
DAMPFTROCKNER D. R. P.
ERZEUGT VÖLLIG REINEN TROCKENEN SCHLAMMFREIEN DAMPF
KOHLENERSPARNIS BIS 15%.



BÜHRING
ABDAMPF-ENTÖLER D. R. P.
• MIT ÖLRÜCKGEWINNUNG •
PRESSLUFT-ENTÖLER D. R. P.
GEGENSTROM-VORWÄMER.



OCULI
KONDENSTÖPFE
• MIT SCHAUGLAS D. R. P. •
• BÜHRING • KONDENSWASSER-RÜCKLEITUNGS-ANLAGEN

BÜHRING A.-G. LANDSBERG
• BEZ. HALLE •

Achtung!

Wegen Fabrikationsänderung habe ich abzugeben:

15 Fässer à 300 kg

Pottasche

techn.

Durch längeres Lagern hat dieselbe 73 /. Ich bitte um Gebot, Muster steht zur Verfügung. z2178]

Emil Wehr, Worms a. Rh.
Drogenhandlung.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliva", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 1. Oktober 1925.** **Nr. 40.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

Ortsgruppe Berlin.

Am Sonnabend, 3. Oktober, abends 8 Uhr, findet wie gewöhnlich eine Monatsversammlung statt. Thema: Lehrlings- und Meisterprüfung als Schutz gegen Außenseiter, Diskussion hierüber und Stellungnahme.

Mitglieder und Gönner der Vereinigung werden höflichst gebeten, recht zahlreich zu erscheinen.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah,* Schriftführer.

Bezirksgruppe Dresden.

In der letzten Monatsversammlung wurde u. a. beschlossen, daß die Zusammenkünfte im Winterhalbjahr 1925/26 an Sonntagen stattfinden. Die Herren Kollegen sind hierdurch zur nächsten Mitgliederversammlung am Sonntag, den 12. Oktober, vormittags 10 Uhr, freundlichst eingeladen. Nichtmitglieder der Vereinigung sind stets willkommen.

Versammlungslokal in Dresden: „Bienenkorb" (Schloßstraße).

I. A.: *Karl Schmunk,* Schriftführer.

Begriffsbestimmungen für Seifen.*)

Vom Vorstand des Wirtschaftsbundes war ich beauftragt, gemeinsam mit den anderen Ausschußmitgliedern den Punkt 3 der Tagesordnung vorzuberaten. Um hier über Begriffsbestimmungen für Seifen zu berichten, muß ich weit in die Vergangenheit zurückgreifen, damit langen Debatten vorgebeugt wird, welche doch an den Tatsachen nichts ändern können, aber ins Uferlose führen würden. Nur wer die Vergangenheit dieser Vorlage kennt, hat die Erklärung dafür, daß nicht längst schon Grundlagen für eine richtige Normalisierung und Deklarierung geschaffen werden konnten, und wird sich mit dem abfinden, was wir jetzt als erreichbar vorschlagen können.

Bereits auf der Tagesordnung der Hauptversammlung des Verbandes der Seifenfabrikanten Anfang Juli 1906 zu Straßburg stand als Punkt 5: „Beratung über Stellungnahme der deutschen Seifenindustrie zur gesetzlichen Regelung des Verkehrs mit Seifen, bezw. über die Begriffsbestimmungen und Charakterisierung von Seifen und Seifenfabrikaten." Also seit bald 20 Jahren schwebt diese, für die Seifenindustrie so wichtige Frage in der Luft und verdient nun endlich fest verankert zu werden. Wenn es nicht schon längst geschah, dann soll man die führenden Männer der Industrie nicht mangelnder Tatkraft beschuldigen, vielmehr daraus erkennen, welche großen Schwierigkeiten einer glatten baldigen Erledigung entgegenstanden — und dieser vielleicht auch jetzt, aus den eigenen Reihen, noch bevorstehen!

Die lieben Veteranen des alten Verbandes werden mir zustimmen, und die jüngeren Kollegen bitte ich, mir zu glauben oder in den Zeitschriften und Versammlungsberichten darüber nachzulesen, daß sich dieses Problem weder 1906 in Straßburg, noch 1908 in Dresden und 1910 in Darmstadt lösen ließ. Bei der stark besuchten Hauptversammlung in Köln 1912 stand wieder „Begriffsbestimmung für Seife und Seifenpulver" auf der Tagesordnung und fand durch unseren unvergeßlichen Stadtrat *Kuntze* eine sehr eingehende Behandlung. Die Ursache, daß auch dort kein Resultat erzielt werden konnte, war ein ungünstig für den Verband verlaufener Prozeß, den einige Kollegen in Sachsen gegen die Firma *Beggerow* geführt hatten, weil sie eine gerührte Seife als „Kernseife" bezeichnete. Nirgendwo in Fachkreisen unklar, was man unter Kernseife zu verstehen hatte, war leider dieser Begriff zurzeit auch nirgends anerkannt festgelegt. Gegen alles Erwarten ging der Prozeß infolge einiger Gutachten in zweiter Instanz ungünstig für unsere gerechte Sache aus. So war einer der wichtigsten Punkte der Begriffsbestimmung von Seife juristisch mindestens zweifelhaft geworden, die ganze Sache aber auf ein totes Gleis geraten. Seitens der mitteldeutschen Vereinigung wurde der Antrag gestellt: Der Vorstand möge beschließen, den Begriff „Kernseife" derart festzulegen, daß fernerhin in Streitfällen vor deutschen Gerichten Zweifel ausgeschlossen wären. So mußte sich die Kölner Hauptversammlung darauf beschränken, den Vorstand mit nochmaliger Durchberatung der Frage zu beauftragen und ihn zu bevollmächtigen, die geeigneten Wissenschaftler und Techniker hierzu einzuladen. Mit großer Sorgfalt haben sich diese Herren darum bemüht, eine unbestreitbare, eindeutige Definition für Kernseife zu schaffen. So lehrreich diese nun folgende Polemik auch wäre, es würde hier zu weit führen, näher darauf einzugehen, nur sei dankbar der Bemühungen des Herrn Dr. *Goldschmidt* gedacht.

Am 2. Juli 1913 brachte der „Seifenfabrikant" die vom Vorstand beschlossene Erklärung für Kernseife:

> „Unter der Bezeichnung „Kernseife" dürfen nur in den Handel gebracht werden alle lediglich aus festen oder flüssigen Fetten oder Fettsäuren, mit oder ohne Zusatz von Harz hergestellt, technisch reinen Seifen, die im frischen Zustande einen Gehalt von mindestens 60% seifenbildende Fettsäure, einschließlich Harz, aufweisen. Zusätze von Salzen, Wasserglas, Mehl oder ähnlichen Füllmitteln sind nicht gestattet. Seifen, welche die vorstehende Kernseifendefinition nicht haben, dürfen in ihrer Handelsbezeichnung das Wort „Kernseife" nicht enthalten."

Weitergehenden Wünschen, das Siedeverfahren in die Begriffsbestimmungen mit aufzunehmen, mußte schon damals widersprochen werden; hier der Text:

> „Man möge sich doch vergegenwärtigen, daß bei Aufstellung einer den Bedürfnissen von Handel und Verkehr dienenden Definition nicht das Wünschenswerte, sondern das praktisch Erreichbare maßgebend sein muß."

Inzwischen hatte der Vorstand des Verbandes der Seifenfabrikanten den Handelskammern und anderen Verbänden die Begriffsbestimmungen bekannt gegeben und fast von allen Seiten Zustimmungen erhalten, sodaß Anfang des Jahres 1914 durch Bekanntmachung allgemein ersucht werden konnte: ...., „die für unsere Industrie dringend notwendigen Begriffsbestimmungen für Kernseife und reine Seife als maßgebend anzusehen. Sie tragen den bestehenden Verhältnissen in bester Weise Rechnung und sind bestimmt, die bisher fehlenden klaren Unterlagen zu schaffen." Die Hauptversammlung Ende Juni 1914 in Magdeburg fand somit diese fertigen Begriffsbestimmungen vor und hat sie debat-

*) Herr Seifenfabrikant *Heinrich Bloedner*-Gotha stellte uns dieses sein Referat zu Punkt 3 der Tagesordnung der Eisenacher Generalversammlung des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie liebenswürdigerweise zur Verfügung. Es ist für alle unsere Leser aus der Seifenindustrie von hervorragendem Interesse, ebenso auch der sich anschließende Wortlaut der in Eisenach einstimmig genehmigten „Handelsgebräuche, betr. den Verkehr mit Seifen oder seifenhaltigen Reinigungsmitteln", die mithin unter Außerkraftsetzung sämtlicher entgegenstehender Bestimmungen in Kraft treten. *Red.*

tenlos bestätigt, sie fanden Aufnahme in den Fachzeitschriften und in den Jahrbüchern. Dann kam der Weltkrieg, die Zwangswirtschaft und Revolution, sie fegten wie so viele andere mühsame Errungenschaften, auch diese wieder hinweg.

Als sich im Juni 1921 das Seifensyndikat dem Ende zuneigte, wurde von dem dafür berufenen Ausschuß dem Reichswirtschaftsministerium ein Entwurf zu einer Verordnung, betreffend den Verkehr mit Seifen oder seifenhaltigen Reinigungsmitteln, vorgelegt und gebeten, durch eine Verfügung dem Entwurfe Gesetzeskraft zu geben, um sowohl die Seifenindustrie, den legalen Handel und nicht zuletzt den Verbraucher von Seife oder seifenhaltigen Reinigungsmitteln gegen unlautere Elemente zu schützen. Infolge damaliger politischer Konstellationen blieb diesem Entwurf die erhoffte Gesetzeskraft versagt, es hat sich aber in der Folgezeit bestätigt, wie notwendig sie gewesen wäre. Bei einer neuen Fühlungsnahme mit dem Reichswirtschaftsministerium wurde uns bedeutet, daß heute weniger als je Aussicht dafür bestände, daß die Regierung den von uns früher gefaßten Begriffsbestimmungen Gesetzeskraft verleihen würde.

Auf mehrfache Anregungen aus Händler- und Verbraucherkreisen, nicht zuletzt infolge der aus den Vereinigten Staaten Nordamerikas herübergekommenen Merkblätter des „Bureau of Standards" kam im Januar d. J. in einer Sitzung des Wirtschaftsbundes die Bedürfnisfrage für Normalisierung und Deklaration von Seifen und seifenhaltigen Reinigungsmitteln zur Besprechung, welche dazu führte, einen Ausschuß mit der Bearbeitung dieses Fragenkomplexes zu beauftragen. Falls die Anhänger einer gesetzlichen Regelung die Majorität in der Industrie ausmachen, müßte erneut mit positiven Vorschlägen an die Regierung herangetreten werden. Indem dazu die geeigneten Organe, z. B. Handelskammern, Verkäuferorganisationen, wie auch Verbrauchergruppen (Reichsverband deutscher Hausfrauen, Wäschereiverband) und andere mehr mobil gemacht würden, ließe sich wohl ein Druck auf die Regierung ausüben, der zum Ziele führt.

Was für die Kerzen- und Schokoladenindustrie mit der behördlichen Unterstützung geschaffen werden konnte und sich als segensreich herausgestellt hat, sollte doch auch für die Seifenindustrie zu erreichen möglich sein. Inzwischen wurden auf Veranlassung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung von Herrn Dr. *Davidsohn,* unter Verwendung der amerikanischen und bisher vorliegenden deutschen Arbeiten „unverbindliche" Entwürfe gemacht und leider ebenso unverbindlich und unfertig in Verkehr gebracht, sodaß sich unser Ausschuß auch mit diesen beschäftigen mußte. Bei voller Anerkennung der mühevollen Ausarbeitung mußte es der Ausschuß ablehnen, sie zu benutzen, weil in den Merkblättern viel zu viel Schwerpunkt auf die Fragen der analytischen Methodik verlegt wird. Generell legten wir fest, daß in den Begriffs- und Lieferungsbedingungen davon abzusehen wäre, vielmehr für die Untersuchung der einzelnen Produkte die Methoden maßgebend sein sollen, welche jetzt von der Kommission für einheitliche Untersuchungsmethoden festgelegt werden (bezw. worden sind). Für Feinseifen und solche mit medikamentösen Zusätzen können nur unter Hinzuziehung von Vertretern deren Organisation Bestimmungen entworfen und Beschlüsse gefaßt werden. Als Grundlage für die Kommissionsarbeit konnte nur der vorerwähnte Entwurf vom Juni 1921, betreffend den Verkehr mit Seifen und seifenhaltigen Reinigungsmitteln, dienen; er wurde eingehend darauf geprüft, wo sich der Zeit und fortschreitenden Technik entsprechende Ergänzungen nötig machen. Während man aber bei Abfassung jenes Entwurfes geglaubt hatte, für einen Deklarationszwang, wie auch für Fortbestand des Füllungsverbotes gesetzliche Vorschriften erhalten zu können, müssen diese jetzt erst durch einen Mehrheitsbeschluß der Industrie sanktioniert und regierungsseits verordnet werden. Obwohl die Kommission einstimmig der Ansicht war, daß die Seifenindustrie bessere und gesündere Verhältnisse erst dann bekommen wird, wenn sowohl der Deklarationszwang durchgesetzt wird, als auch das Mehlverbot generell wieder eingeführt würde, konnte sie sich nicht jetzt schon dafür kompetent halten, der Versammlung entsprechende Vorschläge zu machen. Ich bin beauftragt Ihnen folgende Resolution vorzutragen:

„Die Kommission ist sich klar, daß eine Gesundung der Industrie nur darin zu erblicken ist, wenn endlich ein Deklarationszwang eingeführt wird, in dem nicht nur das Gewicht und der Fettsäure-Inhalt eine Rolle spielt, sondern alles das, was wertmindernd ist, verboten wird. Die Kommission glaubt aber, keine positiven Beschlüsse fassen zu können, weil sie gar nicht weiß, ob sie die Majorität im Rücken hat und ob die Regierung hinter ihr steht. Um aber weiter zu kommen und das beste Erreichbare zu erzielen, macht die Kommission der Versammlung den Vorschlag, die alten Handelsusancen zu bestätigen und zu erweitern. Sie hat denselben folgende Fassung gegeben:

Handelsgebräuche, betr. den Verkehr mit Seife oder seifenhaltigen Reinigungsmitteln.

§ 1.

Die Bezeichnung „Seife" oder eine das Wort „Seife" in einer Wortverbindung enthaltende Bezeichnung soll nur solchen Reinigungsmitteln zukommen, welche tatsächlich fettsaure einschließlich harzsaure Salze in einer für den Waschvorgang oder die technische Verwendung, wirksam und in wirtschaftlicher Weise in Erscheinung tretenden Menge enthalten.

Die Bewertung von Seifen oder seifenhaltigen Waschmitteln erfolgt, unbeschadet der speziellen Angaben spezifischer Zusätze, handelsüblich nach Prozenten Fettsäurehydrat, auch kurz als Fettsäure bezeichnet. Wertangaben, wie die in Frankreich übliche, nach „Reinseifengehalt, Prozenten Öl und Alkali oder Prozenten „Fett"gehalt, sind als nicht handelsüblich und nicht maßgebend zu betrachten.

§ 2.

Die Bezeichnung „Kernseife" oder eine das Wort „Kernseife" enthaltende Wortverbindung kommt nur solchen technisch reinen Seifen zu, welche mindestens 60% Fettsäurehydrat in frischem Zustand enthalten.

Ein Harzgehalt wird als mit dem Fettsäuregehalt gleichwertig betrachtet.

Zusätze, welche den Gehalt an Fettsäurehydrat nicht unter 60% herunterdrücken, sollen nicht als Verunreinigung betrachtet werden, sofern sie durch spezifische Wirkung zur Verstärkung oder Verbesserung der Waschwirkung beitragen (z. B. Borax, Kernseife u. a.).

Seife in Riegeln und Stücken wird nach der Riegelzahl bezw. Stückzahl gehandelt, wobei ein bestimmtes Ursprungsgewicht der einzelnen Einheit garantiert wird. Da bei Kernseife in frischem Zustande ein Fettsäuregehalt von 60% garantiert ist, so müssen die gelieferten Riegel oder Stücke im Durchschnitt einen Fettsäurehydratinhalt aufweisen, welcher mindestens 60% des Ursprungsgewichts oder Frischgewichts der Riegel oder Stücke ausmacht.

§ 3.

Die Bezeichnung „reine Schmierseife" dürfen nur solche Seifen führen, welche mindestens 38% Fettsäurehydrat enthalten und in denen der überwiegende Teil der darin enthaltenen verseiften Fettsäure an Kali gebunden ist.

Ein Harzgehalt wird als mit dem Fettsäuregehalt gleichwertig betrachtet.

Zusätze, welche den Gehalt an Fettsäurehydrat nicht unter 38% herunterdrücken, sollen nicht als Verunreinigung betrachtet werden, sofern sie durch spezifische Wirkung zur Verstärkung oder Verbesserung der Waschwirkung beitragen (z. B. kohlenwasserstoffhaltige Schmierseifen).

§ 4.

a) Als „gemahlene Kernseife" oder als „Kernseifenpulver" darf nur ein Erzeugnis betrachtet werden, welches bei technischer Reinheit mindestens 60% Fettsäurehydrat enthält.

Zusätze, welche den Gehalt an Fettsäurehydrat nicht unter 60% herunterdrücken, sollen nicht als Verunreinigung betrachtet werden, sofern sie durch spezifische Wirkung zur Verstärkung oder Verbesserung der Waschwirkung beitragen. Zusätze von Soda und Wasserglas sollen bei diesen gemahlenen Kernseifen jedoch als unzulässig betrachtet werden.

b) Handelsübliche Seifenpulver dürfen als unterste Grenze 5% Fettsäurehydrat enthalten. Ein Harzgehalt wird als mit dem Fettsäuregehalt gleichwertig betrachtet. Sie sollen von anorganischen Verbindungen nur solche Stoffe enthalten, welche wasserlöslich sind und eine schwache Alkaliwirkung besitzen, z. B. Soda, Natriumbikarbonat, Persalze, Borax, Wasserglas, Ammoniaksalze u. a. m.; Kochsalz, Chlorkalium oder Natriumsulfat dürfen aber in Mengen, welche den üblichen Gehalt der verwendeten Materialien an technischen Verunreinigungen mit diesen Stoffen übersteigen, in Seifenpulver handelsüblicher Art nicht enthalten sein. Fettlösemittel sind zulässig.

Im Auftrage des vom Wirtschaftsbund der Seifenindustrie berufenen Ausschusses und nach einstimmiger Genehmigung der Generalversammlung in Eisenach, den 14. September 1925.

Heinr. Bloedner.

Betrachtungen über Leimfette.

Von *K. L. Weber.*

(Schluß.)

Die Leimfette sind gar nicht die allmächtigen Götter, als welche sie angesehen werden.

Echte Seifen mit hohem Prozentsatz Leimfett neigen leichter zum „Schwitzen", weil diese Seifen durch die Leimfette mehr

fremde Salze enthalten als Seifen mit weniger oder gar keinem Leimfett. Ich behalte den Ausdruck fremde Salze bei, da reine Seife neutrales fettsaures Alkali darstellt. Äußerst bekannt ist, daß Leimfette sehr viel Salze bis zur eintretenden Koagulation gebrauchen, Kernfette dagegen bedeutend weniger, daß Leimfette außerordentlich viel Salze annehmen, ohne daß Aussalzung eintritt, Kernfette dagegen sehr wenig. Die Salzadsorption der Leimfette ist daher auch eine größere. *Merklen* zeigt folgendes:

Eine Kokosölseife auf Leimniederschlag enthielt 1,55% NaCl
Eine Talgseife auf Leimniederschlag enthielt 0,29% NaCl
Eine Rizinusseife auf Unterlauge (die Ausschleifung ist unmöglich) 6,80% NaCl.

Eine Kokosölseife enthält zum Unterschied von Talgseife, beide auf dieselbe Art behandelt, ca. 5mal mehr NaCl (bei gleichem Alkaliüberschuß). Darüber kann sich analytisch jedermann selbst unterrichten. Ferner ist von *Merklen* und auch von *Leimdörfer*, „Beiträge zur Technologie der Seifen" analytisch gezeigt worden, daß durch einen Zusatz von Hartfetten zu den Leimfetten die hohe Salzaufnahme letzterer sofort herabgedrückt wird.

Nach *Merklen:*
50 Teile Kokosöl,
50 Teile Erdnußöl.
Die geschliffene Seife dieser Mischung enthielt 0,51% NaCl.

Diese Zahlen beweisen meine Ansicht, die ich durch die Praxis gewonnen habe. Folgender Satz kann zum Lehr- und Grundsatz erhoben werden: Eine Seife mit höherem Prozentsatz Leimfett adsorbiert eine für die Seife nachteilige Menge Salze, wodurch diese Seifen leichter zum Schwitzen neigen. Die Strukturänderung der lagernden Seifen soll hier übergangen werden, wenn auch bei diesem Vorgang die Seife nur dann stärker schwitzt, wenn eine höhere Salzadsorption stattgefunden hatte.

Bei Toilettegrundseifen stört ein hoher Kokosölzusatz insofern durch die schwer zu vermeidende Salzadsorption, weil sich die Seife bei gewohntem Trockenheitsgrad nicht so innig strangpressen läßt, wodurch wiederum die Stücke Blasen und Risse aufweisen. Bei diesen Seifen ist schon deshalb kein höherer Kokosölzusatz nötig, weil die Seife durch das Kneten und Zerreiben während der Verarbeitung einen Zustand erhält, der ein leichteres Schäumen bedingt. Für Toiletteseifen soll ja Kokosöl schon aus dermatologischen Gründen vermieden werden.

Die Leimfette sind nur dann stärker heranzuziehen, wenn es sich um hochgefüllte unechte Seifen handelt; ferner in Gegenden mit hartem Wasser und bei Seifen, die für Meerwasserwaschungen Verwendung finden.

Hinzufügen möchte ich noch, daß bei Rasierseifen, die KOH enthalten, 10—15% Kokosöl gut angebracht sind, da, wie Herr *R. Jungkunz* bewiesen hat, K-Seifen schlechter schäumen als Na-Seifen, was auch Dr. *M. H. Fischer,* Professor der Universität Cincinnati in „Seifen und Eiweißstoffen" klargelegt hat, indem er veranschaulichte, wie K-Seifen „eher" echte Lösungen ergeben als Na-Seifen, und echte Lösungen unterscheiden sich von kolloiden Lösungen dadurch, in hier angebrachtem Sinne, daß sie keinen Schaum geben. Das Wort „eher" ist so zu verstehen, daß K-Seifen der Fettsäuren der Essigsäurereihe $C_n H_{2n} O_2$ noch echte (molekulare) Lösungen ergeben, während dieselben Fettsäuren als Na-Seifen schon kolloid gelöst, also schaumgebend sind. Das K-Myristat stellt in Wasser eine echte Lösung dar, während das Na-Myristat schon vollständig kolloid gelöst ist, dagegen sind K-Caprat und Na-Caprat beide noch echt gelöst.

Ferner überlege ich mir folgendes: Herr *Jungkunz* zeigte in seinem Schaumzahl-Artikel sehr deutlich, daß 70% der von ihm benutzten Fette als K-Seifen eine niedrigere Schaumzahl ergaben als deren Na-Seifen. In seiner Tabelle 8 sind die Leitungswasser-Schaumzahlen von 10 Fetten nebeneinander als Na- und K-Seifen, meistens zu Ungunsten der K-Seifen, deutlich verglichen[2]). Weiter oben führte ich Prof. Dr. *M. H. Fischer* an, dessen Arbeiten zwar ein anderes Ziel haben, aber wie gezeigt, können die geschaffenen Resultate im Sinne der *Jungkunz*'schen Arbeit Verwendung finden. Dr. *Fischer* erklärt: „. . . auf der besseren Löslichkeit der Kaliseifen in Wasser, welche daher auch in höheren Seifenkonzentrationen als die Natronseifen die Neigung zeigen, molekulare (echte) Lösungen zu geben." Wie sich echte Lösungen verhalten in Bezug auf Schaum, wissen wir.

Eine Schmierseife aus Öl mit 250% Ausbeute schäumt nicht so gut wie eine Na-Seife aus demselben Öl bei gleicher Ausbeute.

[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 17, S. 345.

Wenn Talgseifen mit KOH besser schäumen als reine Na-Seifen, so liegt das meiner Meinung nach, gemäß den vorliegenden neuesten Erfahrungen, nur daran, daß die harte Na-Seife in ihrer schweren Löslichkeit (kolloidalen) durch die K-Seifenanteile herabgedrückt wird und auf Kosten von größerem Verschleiß besser schäumen muß. Auch mit der harten, reinen Na-Seife erhält man sehr guten Schaum, bloß ist hierbei eine größere Handarbeit aufzuwenden als mit einer Seife, die K-Seife enthält. Zum Schluß ist die Schaumbeschaffenheit identisch mit derjenigen, die mit K-Seife vermischte Na-Seife aufweist.

Siehe auch Talgseifen mit Harzzusatz.

Einige beachtenswerte Eigenschaften synthetischer und isolierter Riechstoffe.

Von *„Florodora"*.

(Schluß.)

β-Naphtholäthyläther: Seifenecht.

β-Naphtholmethyläther: Seifenecht; durch Wärme Verfärbung.

Nerol: Seifenecht; nicht luftecht.

Nitrobenzol: Seifenecht (wenn kein Nitrotoluol anwesend ist); nicht lichtecht (Gelbfärbung); stark giftig.

Nonylaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luftecht.

Nonylalkohol: Seifenecht; nicht ganz luftecht.

Octylaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luftecht.

Octylalkohol: Seifenecht; nicht ganz luftecht.

Phenylacetaldehyd: Ziemlich seifenecht (in nur ganz neutralen Seifen); nicht luft- und lichtecht (oxydiert und polymerisiert sich leicht zu einer festen, unbrauchbaren Masse); färbt die Haut gelb.

Phenyläthylacetat: Seifenecht.

Phenyläthylalkohol: Seifenecht; nicht luftecht (oxydiert sich zu Phenylacetaldehyd und Phenylessigsäure).

Phenylessigsäure: Seifenecht (neutralisiert).

Protocatechualdehyd-Äthyläther (Bourbonal): Ziemlich seifenecht und lichtecht (ist beständiger gegen Alkalien und Luft als Vanillin, und weil hiervon nur ¼ nötig ist, besteht weniger Anlaß zur Verfärbung).

Rhodinol: Seifenecht.

Rhodinylacetat: Seifenecht.

Safrol: Seifenecht.

Santalol: Seifenecht; antiseptisch.

Skatol: Nicht seifenecht; nicht luft- und lichtecht (Rotfärbung).

Styrol: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht (polymerisiert sich leicht zu m-Styrol).

Terpineol: Seifenecht; nicht luft- und lichtecht; greift die Haut an.

Terpinolen: Seifenecht.

Terpinylacetat: Seifenecht.

Thymen: Seifenecht.

Thymol: Seifenecht; nicht lichtecht; nicht gegen höhere Temperaturen beständig; antiseptisch.

Undecylenaldehyd: Nicht seifenecht; nicht luftecht.

Undecylenalkohol: Seifenecht; nicht ganz luftecht.

Vanillin: Ziemlich seifenecht (nur in neutralen Seifen zu verwenden); nicht lichtecht (wird gelb bis dunkelbraun); nicht luftecht (wird in feuchter Luft geruchlos); wird mit Methylanthranilat oder Neroliöl gelb und ändert den Geruch; verfärbt sich durch Berührung mit Eisen, selbst mit eisenhaltigem Papier; wird durch Ammoniakdämpfe schwarz.

Zimtaldehyd: Ziemlich seifenecht; nicht luftecht (oxydiert sich zu Zimtsäure); antiseptisch.

Zimtalkohol: Seifenecht; nicht luftecht.

Zimtsäure: Seifenecht (neutralisiert); antiseptisch.

Was hier über die synthetischen und isolierten Riechstoffe gesagt ist, gilt selbstverständlich in gewissem Maße auch für die ätherischen Öle, welche diese chemischen Verbindungen als Bestandteile aufweisen.

Im allgemeinen empfiehlt es sich, Riechstoffe und ätherische Öle in ganz vollen Flaschen von braunem oder blauem Glas an einem kühlen, dunklen Ort zu lagern; insbesondere gilt dies für die Riechstoffe, bei denen oben angegeben ist, daß sie nicht luft -und lichtecht sind.

„Seifenecht", in der Bezeichnung, wie sie oben gebraucht ist, will nicht sagen, daß der betreffende Riechstoff absolut alkalienfest ist, sondern daß er in normal gesottenen Seifen verwendbar ist. Manche Riechstoffe, wie z. B. Citronellol, Geraniol u. dgl., halten selbst wohl das Kochen mit Lauge aus, doch

dies sind Ausnahmen. Die meisten Riechstoffe und ätherischen Öle sind höchstens beständig gegen geringe Alkalität der Seifen. Um Verluste an Parfümierungsmaterial, Verfärbung usw. zu verhüten, sorge man also für möglichst neutrale Seifen.

Kosmetische Salbengrundlagen.

Von *Hans Schwarz.*

(Schluß.)

Zu dem gleichen Zweck wird Bienenwachs gebraucht, doch ist dieses in größerer Menge nicht angezeigt für Salben, die hohe Wasserzusätze erhalten sollen. Dem Praktiker ist es bekannt, daß der nach der Vorschrift des deutschen Arzneibuches hergestellte Coldcream sein Wasser nicht gebunden hält, sondern davon ständig etwas abscheidet. Mit viel Wasser läßt sich Bienenwachs emulgieren, wenn man es verseift. Das Verfahren hierzu wurde von dem berühmten, geistvollen Berliner Arzt, *Karl Ludwig Schleich*, angegeben, der Wachs einen Träger der Geschmeidigkeit und einen Förderer der Hautbildung ersten Ranges nennt: „1 kg gelben Bienenwachses wird auf dem Wasserbade in einem großen Tiegel geschmolzen, dann werden unter langsamem Eintropfen 100 g Salmiakgeist zugesetzt unter Abheben vom Wasserbade oder vom Feuer. Darauf setzt man soviel steriles Wasser unter Umrühren zu, bis breiartige Erstarrung erfolgt; die Mischung muß leicht verrührbar bleiben. Dann wird auf dem Wasserbade solange umgerührt, bis eine ganz homogene, hellgelbe oder weiße, wasserlösliche, nicht mehr körnige, flüssige Masse gebildet ist. Widerstrebt die homogene Emulsionierung der Wachssäuren, so muß man diese durch neuen Zusatz von Salmiakgeist erzwingen.“ Praktisch erfordert die Herstellung dieser Emulsionen ziemliche Erfahrung. Leichter arbeitet sich mit Pottasche. Eine Vorschrift lautet: Gelbes Wachs 90 g, dest. Wasser 100 g, kohlensaures Kalium 3,5 g. Wachspasten sollen die Haut kräftigen. Davon macht man bei der Behandlung der Psoriasis Gebrauch *(Joseph)*. Auch können sie medikamentöse Zusätze, wie z. B. von Teer erfahren.

Als ein ausgezeichnetes Fett von großer Beständigkeit ist die Kakaobutter zu nennen. Man stellt damit vorzügliche Cerate und Pomaden her, z. B. Erdnußöl 20 g, Kakaobutter 10 g, Parfüm nach Belieben. Mehr als es gebraucht wird, verdient Kokosfett verwendet zu werden. Es muß gut gereinigt und entwässert sein. In dieser Form aber ist es durchaus geeignet, die vegetabilen Öle in Salben zu ersetzen. Erwähnenswert ist, daß Kokosfett in und um München von der gewöhnlichen Bevölkerung für ein besonders gutes Haarpflegemittel gehalten wird.

Ein anderes Fett, von dem das Volk eine sehr hohe Meinung hat, ist das Rindermark, aus den Röhrenknochen des Rindes. Es ist in der Tat sehr beständig und könnte bei Bedarf höchst wahrscheinlich aus Südamerika in bedeutenden Mengen geliefert werden. Etwas Ansehen aus vergangenen Zeiten genießt allenthalben noch das aus dem Oberhals des Pferdes gewonnene Kammfett.

Von den bis jetzt betrachteten Salbengrundstoffen genügt nicht einer allen kosmetischen Anforderungen. Das führte zu den Bestrebungen, einen solchen künstlich zu schaffen. Das ist *Unna* in bestimmter Hinsicht mit seinem „Eucerin“ gelungen. Hier hat er die Geschmeidigkeit des Vaselins mit der enormen wasserbindenden Kraft des Wollfettes sowie mit dessen Resorptionsfähigkeit vereinigt. 2,5—5% von Oxycholesterinen genügen, um dem Eucerin eine Wasseraufnahmefähigkeit zu verleihen, die die des Wollfettes noch übertrifft. Der andere Anteil des Eucerins, 95—97,5%, ist Vaselin. Es ist *Unna* gelungen, auf diese Weise eine sehr brauchbare Salbengrundlage zu schaffen. Für kosmetische Zwecke sind nach meiner Meinung im Eucerin noch zu wenig der Haut adäquate Fettstoffe vorhanden. Man kombiniert es deshalb zweckmäßigerweise mit einem der besprochenen, passenden tierischen oder vegetabilen Fette. Der Hersteller des Eucerins, *P. Beiersdorf* in Hamburg, bereitet mit Eucerin seine bekannte Nivea-Creme.

Einen anderen Versuch machte *Jeßner*. Sein Bestreben ging dahin, ein der Haut vollkommen entsprechendes Fett zu schaffen, ein aus solchen Stoffen bestehendes, welche physiologischerweise in der Haut vorkommen. Darüber sagt er: In der Haut wird 1. durch die Talgdrüsen als Sebum (Talg) ein ziemlich konsistentes, den Wollfetten sehr ähnliches Fett ausgeschieden; 2. liefern die Schweißdrüsen den Schweiß, eine serumartige Flüssigkeit, die etwas Fett enthält; 3. wird die Haut noch von dem die Lymphspalten derselben erfüllenden Serum durchsetzt. Diese Stoffe bilden eine Art Emulsion. *Jeßner* schuf nun in seinem „Mitin“ nach dem Prinzip der Überfettung eine Emulsion, die ca. 20% Wollfett, gemischt mit harten und flüssigen Fetten, und ca. 50% verdünnter Milch enthält. Wesentlich bei dieser Salbe die Art der Konservierung, worüber weit nichts gesagt wird. Dem Ansehen nach stellt Mitin eine t pische Lanolinsalbe dar, sowohl dem Geruch, als der F nach, wie sie sich verreibt. Es nimmt ziemlich viel Wass auf und hat den Vorzug, weiß zu sein. Wenn Eucerin und Mi in der Kosmetik nicht die Verwendung finden. die ihnen ihr Vorzügen gemäß zukommt, so dürfte das am Preise liege der höher ist als der der natürlichen Fette.

Ein wichtiger Salbenbestandteil ist das Wasser. Eine seits erleichtert es die Aufnahme des emulsionsartig gebund nen Fettes durch die Haut, dann aber auch ist es die Ursac der kühlenden Wirkung der wasserhaltigen Seifen, der Küh salben, deren Typ der Coldcream ist. Bereitete man Kühlsalb auch schon seit den Zeiten *Galen's* (129—201 n. Chr.), so zeig doch erst *P. G. Unna* anfangs der neunziger Jahre des vorig Jahrhunderts, daß das Wasser durch seine Verdunstung de Körper Wärme entzieht, also die kühlende Wirkung hervo bringt. Früher hielt man das Wachs für den bedeutungsvollst Bestandteil derartiger Salben.

Um den Salben Geschmeidigkeit zu verleihen, ist das Gl zerin ein sehr wertvoller Zusatz. Es wird zwar von der Ha gar nicht resorbiert, doch schafft es eine sehr elastische Deck Das Borglyzerin-Lanolin — das Original-Präparat hei Byrolin — ist zu einem geschätzten Kosmetikum geworde Ein sehr schönes derartiges Präparat stellt man nach folgend Vorschrift dar: Wasserfreies Wollfett 200 g, weißes Vasel 200 g, Glyzerin 250 g, fettes Senföl oder Erdnußöl 200 g, Wa rat 50 g, Borsäurelösung 4%ig 400 g. Zur Parfümierung nimm man gern Rosen- oder Fliederöle, die den Lanolingeruch g decken.

Von der Verwendung von Rizinusöl möchte ich abrate Es ist zwar sehr viskos und sehr beständig, hat jedoch d Eigenschaft, sich beim Stehen an der Luft zu verdicken, wo durch die Salben, namentlich auf dem Haar, klebrig werde können.

Die Gefahr des Ranzigwerdens von Salben wird ve mindert, wenn zur Ranzidität neigende Fette mit beständige gemischt werden. Aus diesem Grunde können auch Schwein fett und Olivenöl zu kosmetischen Salben verarbeitet werde wenn gleichzeitig Vaselin, Lanolin oder Eucerin hinzugefü werden.

Es bleibt nun noch übrig, die sogenannten fettfreie Salben zu erwähnen. Die Glyzerinsalbe, hergestellt durc Erhitzen von Weizenstärke mit etwas Wasser und Glyzeri möchte ich für kosmetische Zwecke nicht empfehlen, da s zu stark klebt, ebensowenig mit Gelatine hergestellte Glyzerin salben. Eine weite Verbreitung haben die mit Stearin bereite ten sogenannten fettfreien Hautcremes gefunden. Ih Herstellung ist so, wie die der löslichen Wachse von *Schleic* sie stellen halbverseifte Fettsäure dar. Formeln lauten: Steari 180 g, Pottasche 18 g (oder Ammoniak 10%ig 75 g), Wass 1600 g, Glyzerin 850 g, Borax 10 g; oder: Rosenwasser 1600 Glyzerin 350 g, Stearin 180 g, Pottasche 18 g, Heiko-Rose 15 Vanillin 1 g. Die Verseifung, die übrigens durch einen Zusatz v etwas Sprit zum Schluß wesentlich gefördert wird, gelin leichter mit Pottasche, doch ist hier die Gefahr größer, da die Creme leicht körnig wird. Mit Ammoniak bereitete Crem werden in der Regel glatter. Die Frage, ob diese Stearinpaste für die Haut zuträglich sind, ist nach meiner Meinung zu ver neinen, wobei ich nicht verschweigen will, daß es Leute gib die gegenteiliger Ansicht sind. Nach *Paschkis* sind freie Fett säuren — ein Teil der Stearinsäure bleibt unverseift — für di Haut nichts weniger als zuträglich. In einer neueren Arbe „Über nicht fettende Hautcreme“ (Pharm. Zentralhalle 192 64, 487) sagt *Otto Schmatolla*, daß stearinhaltige Produkt selbst bei reichlichem Lanolinzusatz eine merkliche Reizwirkun ausüben. Außerdem ist an den seifenhaltigen Anteil zu denke der gerade die Gesichtshaut schädigen kann. Ihre Beliebthe verdanken die Stearincremes dem Umstande, daß sie den Glan der Haut abstumpfen.

Wasserlösliche neutrale Emulsionen von Vaselin mit eine Lösung von Natriumkaseinat in Glyzerin und Wasser stelle die Kaseinfirnisse dar. Sie sind von *P. G. Unna* un *O. Troplowitz* erfunden. *Eugen Unna* sagt darüber: „Sie lasse sich mit allen Arzneimitteln, vorzugsweise mit Teer, aber nich mit Säuren und sauren Salzen (wegen der Kaseingerinnung) ver mischen und können mit Medikamenten oder auch für sich allei überall dort angewendet werden, wo es sich darum handelt, di Haut mit einer wasserlöslichen, nicht fettenden Decke zu über ziehen.“ Die Originalvorschrift lautet: Kasein 14%, Alkali (?

0,43% (kalz. Soda 0,47%), Glyzerin 7%, Vaselin 21%, Karbolsäure 0,5%, Zinkoxyd 0,5%, dest. Wasser bis zur Gesamtmenge 100%. Karbolsäure ist als Konservierungsmittel beigefügt. Des Geruches wegen müßte ein anderes gesucht werden. Kaseinpasten neigen gerne zum Schimmeln. Die angegebene Kaseinpaste hat sich als ein prophylaktisches Mittel gegen Einbrennen auf der See und auf Gletschern (Gletscherbrand) und bei Hautaffektionen, die sich unter dem Einfluß des Lichtes verschlimmern, ausgezeichnet bewährt.

(Literaturangabe: Truttwin, Handbuch der Kosm. Chemie, Leipzig; Mann, Die moderne Parfümerie, Augsburg; Paschkis, Kosmetik für Ärzte, Wien-Leipzig; Dietrich, Pharm. Manual, Berlin; Clasen, Die Haut und das Haar, Stuttgart; Andés, Vegetabilische Fette und Öle, Wien-Leipzig; Jeßner's Dermatologische Vorträge für Praktiker, Heft 15, Würzburg; Dammann, Seife, Creme und Puder in der Kosmetik, Fortschritte der Medizin, 1914, Nr. 32; E. Schwarz, Mitin, eine neue Salbengrundlage, Wiener Klinische Rundschau, 1906, Nr. 8 und Nr. 10; Joseph, Handbuch der Kosmetik, Leipzig.)

Literaturbericht

Die Grundlagen der Dispersoidchemie. Von Prof. Dr. *Andor Fodor*, Direktor des Institutes für Biochemie und Kolloidchemie der hebräischen Universität Jerusalem. 280 Seiten mit 34 Abbildungen und zahlreichen Tabellen. Preis geh. M 12, gebdn. M 14. Dresden und Leipzig 1925. Verlag von Theodor Steinkopff.

Aus dem Schoße der klassischen Chemie ist im Verlaufe von wenigen Jahrzehnten ein Wissensgebiet entsprungen, welches die eigentümliche Kinderlaufbahn durchmachte, der wiederholten Taufe zugeführt zu werden, und eben in der letzten Woche erhielt ich zwei Lehrbücher, von denen jedes seinen besonderen Taufnamen führt. Beide Verfasser sind bekannte Pioniere auf diesem Gebiete und während *Zsigmondy* es Kolloidchemie nennt, hat *Fodor* den Namen Dispersoidchemie gewählt.

Es gibt aber dafür noch eine ganze Reihe anderer Namen. So nennt *Freundlich* die Disziplin Kapillarchemie, andere kolloide Lösungen, Dispersoidologie, und schließlich *P. P. von Weimarn:* „Den Zustand der Materie."

Ist dies nicht damit vergleichbar, wie wenn Eltern ihr unmündiges Kind mit einer ganzen Reihe von Kosenamen belegen, bis endlich das Kleine flügge geworden ist und schließlich sich des ihm rechtmäßig zukommenden Namens bedient?

Wir haben es hier eben noch immer mit einem unmündigen Kinde zu tun und obwohl man merkt, daß es seiner Entwicklung mit sicheren Schritten entgegengeht, selbständig ist es immer noch nicht geworden und scheint noch der Stütze seiner Mutter — der klassischen Chemie — zu bedürfen. Aber es sträubt sich schon gegen die Bemutterung, pocht auf das Recht einer selbständigen Existenz, und das ist der Grundton, welchen ich dem Werke *Fodor's* zu entnehmen glaube.

Man merkt wohl, daß der innere Drang zur Selbständigkeit größer ist, als er im Inhalte des Buches erscheint, und man muß diesen Drang eher im Aufbau des Systems und zwischen den Zeilen lesen, aber welches wohlerzogene Kind würde nicht gleich handeln, und was beim Kinde die Wohlerzogenheit bedeutet, kennzeichnet den Wissenschaftler durch strenge Vorsicht, die, wenn auch übertrieben, doch berechtigt erscheint und nicht mehr bieten will als das, was mit glaubwürdigen Experimenten bewiesen werden kann.

Der Standpunkt, von welchem aus gesehen die Erscheinungen der Dispersoide hier entwickelt werden, ist die Estrade des Biochemikers. Die Bedingungen des Lebens suchend findet man als Stufe die breite Ebene dispersoider Erscheinungen, die sich zu einem so großen Raume ausbreiten, daß sie den Horizont unserer Sehweite überschreiten und förmlich die nächste Stufe der Erscheinungsmöglichkeiten noch in undurchsichtigen Nebel hüllen. Und so finden wir bloß eine ungeahnte Größe eines äußerst reichen Arbeitsfeldes vor uns gegeben. Wenn auch noch nicht ausgesprochen, so doch schon angedeutet und geflissentlich mit der Tendenz aufgebaut, finden wir hier den durchgehenden Leitsatz, der das Gebiet dieses Wissenszweiges umgrenzen soll: Die Gruppierung der Vorgänge, bei denen die Substanz oder Materie nichts anderes als der passive Träger der sich vollziehenden Änderungen sein soll.

An Stelle von Statik, Dynamik, und an Stelle materieller Wechselwirkung energetische Verschiebungen, man könnte fast sagen, entmaterialisierte Energetik — Zustandslehre. Die Ausführungen sind klar, es wird ungeschminkt zugegeben, was noch unklar oder ins Dunkle verhüllt ist. Die Gruppierung ist logisch aneinandergereiht, und so macht das Ganze den vollen Eindruck eines massiv geführten soliden Baues, in reinem Stile ausgeführt, in dessen breite offene Tore man willig eintritt und in dem man mit dem Gefühle verweilt, bei einem gediegenen Wirte eingekehrt zu sein.

Es wird niemand reuen, von der Gastfreundschaft hier Gebrauch zu machen.

Es mag noch begrüßt werden, daß dieses Buch ein Auftakt zur Eröffnung jener Kampfstätte der Wissenschaft ist, die an den Toren der Wiege der Kulturmenschheit ihr Lager aufgeschlagen hat, und es kommt dem Vertasser die Aufgabe zu, hier das Gebiet zu pflegen, dessen Faktoren die Energien in erster Reihe sind, sodaß die Materie nur als Vehikel derselben in Frage kommen kann. Von dieser Stätte wehte schon einmal jener die Welt erfrischende Wind, als man die Materie beiseite stellte und an ihrer Stelle die Idee als Ideal über die Menschheit setzte.

Handelte es sich damals um das Prinzip des Glaubens, so ist es diesmal ein Prinzip des Wissens, an dessen Wiege wir stehen dürfen, und siegte dort das unverrückbare Dogma, so stehen wir jetzt auf dem Wege der Erkenntnis des ununterbrochen Veränderlichen.

Es ist als würde jener Spruch Salomon's zu seinem Rechte kommen wollen, welchen der junge Prinz an Meister Nachor gab, um ihn in den Ring des Königs David zu gravieren, der dem greisen König zum Troste dienen sollte: „gam, ze, javet!" („Alles steht im Zeichen der Vergänglichkeit?").

Wir fassen diesen Satz in eine Frage, deshalb, weil wir sie klären wollen, und wissen es, daß diese Arbeit wohl begonnen, aber noch lange nicht zu Ende geführt ist. Um so beglückwünschen wir die neue Stätte und ihre Führer zu dem Angebinde, mit dem sie ihre Arbeit begonnen haben, und hoffen, daß diese Arbeit zum friedlichen Wohle der Menschheit weitergeführt und mit Erfolg gekrönt sein wird.

Prof. Dr. *Joachim Leimdörfer.*

Chemische Mitteilungen

Die Glyzeride des gehärteten Waltrans.

Von Dr. *G. Greitemann*, Cleve.

Waltran norwegischer Herkunft mit Jodzahl 145 und Verseifungszahl 192 und 0,62% freier Säure wurde nach dem Verfahren von *Wilbuschewitz* gehärtet. Das Hartfett hatte Jodzahl 1,3, Verseifungszahl 191,2, Schmelzpunkt 55,5°. 1000 g wurden durch fraktionierte Lösung nach *Bömer* aufgeteilt. In den auf diese Weise isolierten Glyzeriden wurden die Fettsäuren durch Fällungen nach *Heintz* und Kristallisation aus Alkohol festgestellt. Die Arbeit, die vom Vortr. unter Leitung von Prof. *Bömer*, Münster, ausgeführt wurde, hatte folgende Ergebnisse: Als höchstmolekulare Säure wurde die Behensäure mit Schmelzpunkt 79,5° festgestellt. Es fanden sich folgende Glyzeride: 1. Myristopalmitoarachin, Schmelzpunkt 49,5°, 2. ein Glyzerid mit 52 Fettsäure-C-Atomen, das stark verunreinigt war, Schmelzpunkt des unreinen Glyzerids 53,9°. Es fanden sich: Myristin-, Palmitin-, Stearin-, Arachin- und Behensäure. Es waren anscheinend Myristopalmitobehen oder Dipalmitoarachin, 3. Palmitostearoarachin, Schmelzpunkt 57,3°, 4. Distearoarachin, Schmelzpunkt 62,3°, 5. ein Glyzerid mit 60 Fettsäure-C-Atomen, Schmelzpunkt 65,0°. Es war Stearoarachobehen oder Palmitodibehen. Die Zusammensetzung konnte nicht genauer festgestellt werden, da dieses Glyzerid ebenfalls noch verunreinigt war und in sehr geringer Menge isoliert wurde. Ferner konnte noch in sehr geringen Mengen Diarachobehen oder Arachodibehen vorliegen.

Diese Glyzeride sind alle erst durch die Härtung entstanden. Tripalmitin, Dipalmitostearin, Palmitodistearin und Tristearin fanden sich nicht. Der ungehärtete Tran hatte 15% feste Fettsäuren, und zwar Myristin-, Palmitin- und Stearinsäure in schätzungsweise gleichen Mengen.

Aus den gefundenen Glyzeriden des gehärteten Trans geht für den nichtgehärteten Tran folgendes hervor: Außer den erwähnten gesättigten Fettsäuren hatte er ungesättigte Säuren mit 14, 16, 18, 20 und 22 C. Die Menge der ungesättigten Säuren C_{14} war verhältnismäßig gering, die Menge der Säuren C_{20} am größten. Anscheinend waren alle Glyzeride des Trans gemischtsäurig, und mindestens zwei, vielleicht auch drei oder vier der Glyzeride hatten in ihren drei Fettsäuren verschiedene C-Zahlen. In allen Glyzeriden war wenigstens einmal eine ungesättigte Säure C_{20} oder C_{22} vorhanden.

Diese Ergebnisse weichen erheblich von den bisherigen Angaben der Literatur über Tran ab. Die Arbeit wird demnächst in der „Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel" erscheinen. (Referat der Z. angew. Chem. über einen Vortrag auf der Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker in Nürnberg.)

Kleine Zeitung

Herstellung von Seifenpulver. (Österr. Pat. 98 414 v. 2. XI. 1922. *Th. Legradi*, Wien.) Als Grundseife wird eine reine Kaliseife mit mehr als 70% Fettsäuregehalt benutzt, deren Quellungsfähigkeit durch Zusatz eines nicht hygroskopischen Salzes, besonders ameisensauren Kaliums, herabgesetzt oder bei der durch vorsichtige Überhitzung der Oberfläche eine Verdichtung der Teilchen bewirkt sein kann. Die Erzeugnisse zeichnen

sich durch leichte Löslichkeit und große Schaumkraft aus. Sie eignen sich besonders für Rasierzwecke. (Chem.-Ztg.)

*

Methylketone — ein Grund der Ranzidität des Roquefortkäses. Unter Bestätigung früherer Befunde stellte *Stärkle* fest, daß die Ranzidität des Kokosöles wesentlich auf der Anwesenheit von Methylketonen beruht, deren Entstehung auf Schimmelpilze (Penicillium und Aspergillus) zurückzuführen ist. *Stärkle* widerspricht der Anschauung, daß der Geruch ranziger Butter von Buttersäureestern herrühre. Die Ursache wird vielmehr in der Anwesenheit von Methylketonen gesehen. Auf ihre Anwesenheit wird auch das Aroma des Roquefortkäses zurückgeführt. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

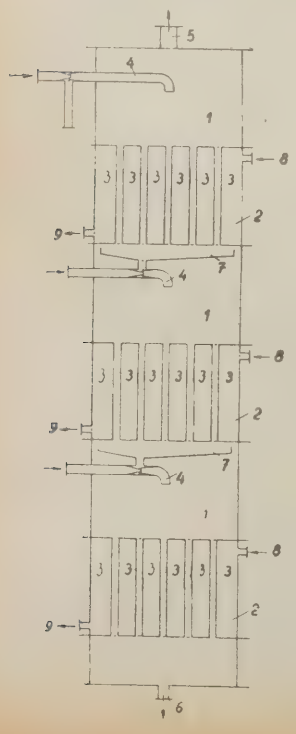
*

Verfahren und Vorrichtung zum Desodorisieren von Fetten und Ölen. (D. R. P. 414335 v. 4. IX. 1925. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Das Desodorisieren von Fetten und Ölen erfolgt durch Behandeln derselben mit Wasserdampf. Leitet man Wasserdampf in die Fette und Öle ein, so ist zur Erreichung des gewünschten Zieles eine sehr lange Einwirkungsdauer und Aufwand von unverhältnismäßig viel Dampf erforderlich. Diesem Mangel hat man dadurch abzuhelfen versucht, daß man Öl und Dampf im Gegenstrom in feiner Verteilung und gegebenenfalls unter Anordnung einzelner Stufen in Berührung miteinander bringt. Aber auch bei dieser Arbeitsweise wird das erstrebte Ziel keineswegs in vollkommener Weise erreicht, weil die Verteilung des Öles immer noch eine zu grobe ist, sodaß es der Einwirkung des Wasserdampfes keine genügende Angriffsfläche bietet.

Diese Nachteile werden nun gemäß der Erfindung derart beseitigt, daß es gelingt, den unangenehmen Geruch und Geschmack augenblicklich unter Anwendung der geringstmöglichen Dampfmenge zu entfernen.

Zur Ausführung des Verfahrens bedient man sich einer Vorrichtung, die aus Stufen besteht, zwischen welchen jeweils Stufen mit Heizkörpern eingeschaltet sind. Das gegebenenfalls vorgewärmte Öl oder Fett wird mittels eines mit überhitztem Wasserdampf betriebenen Dampfstrahlgebläses angesaugt und in die erste Stufe der Vorrichtung eingeführt, in welcher verminderter Luftdruck herrscht. Durch das Vakuum wird eine Nebelbildung des Wasserdampfes hervorgerufen. Dieser mit den Riechstoffen beladene Wasserdampf wird von der Vakuumleitung abgesaugt, während sich das Öl zu Tropfen verdichtet und nach unten weiterfließt. Es gelangt in die nächste, mit Heizkörpern versehene Stufe, wo es von der noch anhaftenden Feuchtigkeit befreit wird, die in die obere Stufe dampfförmig zurückkehrt und ebenfalls abgesaugt wird. Das Öl rieselt dagegen nach unten weiter, sammelt sich am Fuße der Stufe und wird wiederum durch ein Dampfstrahlgebläse in die nächste Stufe übergeführt, wo sich der gleiche Vorgang wiederholt usf.

Da bei der Zerstäubung des Öles eine erheblich größere Oberfläche als bei den seither üblichen Verfahren erreicht wird, vermag der angewandte Dampf augenblicklich auf die feinsten Teilchen einzuwirken und alle mit Wasserdampf flüchtigen Anteile zu entfernen, wodurch eine hohe Wirtschaftlichkeit in bezug auf die Dauer der Behandlungsweise und die Menge des erforderlichen Dampfes herbeigeführt wird.



Die zur Ausführung des Verfahrens erforderliche Vorrichtung ist in der Zeichnung beispielsweise veranschaulicht.

Die Vorrichtung besteht aus einer Anzahl Stufen 1 und den zwischen diesen eingeschalteten Heizstufen 2, welche mit den Heizrohren 3 versehen sind. In den Stufen 1 wird das Öl mittels Dampfstrahlgebläse 4 zerstäubt. Nach Verlassen der Heizstufen 2 sammelt sich das Öl in den Behältern 7. 5 ist die Vakuumleitung, durch welche der Wasserdampf gleichzeitig abgesaugt wird. Das gereinigte Öl verläßt die Vorrichtung durch das Rohr 6. Der Heizdampf tritt in die Heizstufen 2 durch die Stutzen 8 ein und verläßt sie durch die Stufen 9.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Desodorisieren von Fetten und Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß das gegebenenfalls vorgewärmte Öl oder Fett mittels eines durch überhitzten Wasserdampf betriebenen Dampfstrahlgebläses in einem evakuierten Raum zerstäubt wird, aus dem der Wasserdampf durch die Vakuumleitung nebelförmig abgesaugt wird, während die verdichteten Öltröpfchen in darunter belegene, mit Heizkörpern versehene Stufen langen, von der noch anhaftenden Feuchtigkeit befreit werd und dann durch ein weiteres Dampfstrahlgebläse in die näch Stufe übergeführt werden, in welcher sich der gleiche Vorga wiederholt. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens n Anspruch 1, bestehend aus mehreren unter Vakuum stehend jeweils mit einem Dampfstrahlzerstäuber (4) zur Einführung Öles versehenen Stufen (1), zwischen welchen Stufen (2) eingebauten Heizkörpern (3) angeordnet sind.

*

Vorrichtung zum Ausschmelzen von Bienenwaben. (D. R. 415650 v. 2. XI. 1924. *Karl Petz* in Nürnberg.) Die Erfindu betrifft eine Vorrichtung zum Ausschmelzen von Bienenwa mittels Dampf, bestehend aus einer drehbaren Siebtrommel, auf einer hohlen mit Löchern versehenen Welle angeordnet Solche Dampfschmelzvorrichtungen sind bereits bekannt. Neue am Erfindungsgegenstand besteht nun darin, daß Hohlwelle als Schraubenspindel ausgebildet ist, auf der Preßteller zum Auspressen des Schmelzgutes bei einer lativbewegung zwischen Trommel und Welle vor- und zurü geschraubt wird.

Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand dargeste und zwar zeigt Abb. 1 einen Querschnitt, Abb. 2 einen Läng schnitt.

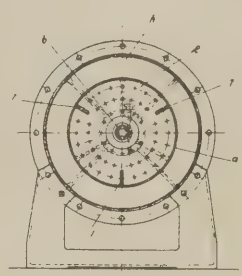


Abb. 1.

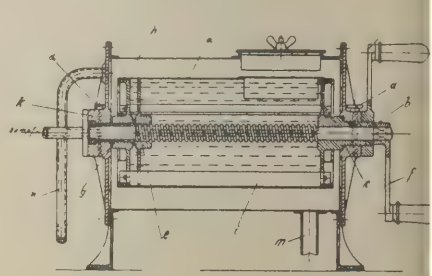


Abb. 2.

Die Trommel *a* auf der Hohlspindel *b* wird in einem L ger *c* durch einen Steckstift *d* festgehalten und der Preßteller welcher durch im Innern der Trommel *a* angebrachte Rüh bleche *i* geführt wird, durch Aufstecken einer Kurbel *f* a die Hohlspindel *b* und Drehen der letzteren an die Meta büchse *g* fest angeschraubt. Wird der Steckstift *d* entfernt, ist infolge des fest an das Lager *g* angedrückten Preßtellers eine feste Verbindung zwischen Hohlspindel *b*, Trommel *a* u Preßteller *e* hergestellt. Nachdem jetzt die Trommel *a* mit W benbau angefüllt ist, wird sowohl die Trommel wie auch äußere Behälter *h* geschlossen. Hierauf findet die Dampfz führung statt, und zwar durch die Hohlspindel *b*. Durch Dreh der Kurbel *f* auf der Hohlspindel *b* wird nunmehr die Tromme in langsame Bewegung gesetzt. Der Dampf tritt nun durch Löcher der Hohlspindel in das Schmelzgut und von hier dur die feinen Längsschlitze der Trommel in den äußeren Behält *h*. Durch ein an einer Seitenwand des Behälters *h* angebrach Rohr *n* wird der Dampf abgeleitet. Während des Drehens tro das flüssig gewordene Wachs durch die Schlitze der Trommel den Behälter *h* und durch die Bleche *i* wird das Schmelzg umgerührt. Für den Abfluß des Wachses ist unten am Behält *h* ein Rohr *m* angeordnet.

Ist der Schmelzvorgang weit genug vorgeschritten, da wird die Trommel *a* und der Preßteller *e* von der Verbindu mit der Hohlspindel *b* gelöst und letztere am anderen Lager durch den Steckstift *d* festgehalten. Hierauf wird durch A stecken einer zweiten Kurbel *l* auf die Trommelnabe diese Bewegung gesetzt, und dadurch der Preßteller *e* durch Recht und Linksdrehen der Trommel *a* vor- und rückwärts beweg wodurch der ganze Inhalt zu einem Brei verwandelt und d Zellenbau vollständig zerstört wird.

Nach diesem Vorgang wird die Verbindung der Hohlspind *b* mit dem Lager *k* gelöst und jetzt die Trommel *a* in de Lager *c* durch den Steckstift *d* festgehalten; hierauf wird dur Drehen der Hohlspindel *b* der Preßteller *e* an dem Trommelb den an der Öffnung der Trommel *a* mit Inhalt gepreßt. D gewonnene Wachs fließt durch das Ablaufrohr *m* in einen Sam melbehälter.

Nach Beendigung des Schmelzens wird der Dampf abg stellt, der Behälter *h* und die Trommel *a* geöffnet und d Wachsreste durch ein stumpfes Werkzeug zertrümmert, w bei dieser Vorrichtung leicht vor sich geht. Hat man nu mehr den Wabentrester entfernt und die Trommel *a* und d äußeren Behälter *h* geschlossen, so läßt sich durch Dampfz führung die Vorrichtung vollkommen reinigen, ohne daß e Zerlegen derselben, wie bei den anderen Systemen, nötig i

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Ausschmelzen v Bienenwaben mittels Dampf, bestehend aus einer drehbaren Sieb trommel, die auf einer hohlen mit Löchern versehenen Wel angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß diese Welle (

als Schraubenspindel ausgebildet ist, auf der ein Preßteller *(e)* zum Auspressen des Schmelzgutes bei einer Relativbewegung zwischen Trommel *(a)* und Welle *(b)* vor- und zurückgeschraubt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

837. Wie wird Siegellack für eigenen Gebrauch zum Siegeln von Toiletteseifenpackungen hergestellt? G. L. in M.

838. Wie stellt man eine weiße Verschlußmasse für gefüllte Haarwasserflaschen her? H. H. in P.

839. Wie ist der Ansatz und die Herstellung einer Hausseife auf halbwarmem Wege aus Kokosöl mit und ohne Füllung? G. K. in H.

840. Welche Zusammensetzung müssen Kompositionskerzen für die Tropen aufweisen? Die Kerze darf nicht zu teuer werden. E. G. F. C. (Spanien).

841. Wie färbt man Kaninchenfelle schwarz und evtl. auch farbig? C. A. B. in E.

842. Ich beabsichtige, Erdnußhäutchen (rote) abzupressen, da diese doch immer noch gewisse Prozente von Erdnußbruch enthalten. Welche Ausbeute kann man bei 350 Atm. Druck erzielen, und welchen ungefähren Protein- und Fettgehalt weisen dann die als Rückstand verbleibenden Kuchen, die zu Mehl gemacht werden, auf? Welchen Preis kann man für solches Mehl erzielen, und wo kann man in Waggonladungen solche Häutchen immer kaufen, bezw. wer ist Abgeber solcher Häutchen mit Erdnußbruch? F. L.

843. Wir sind Hersteller von Olein, welches aus Pflanzenölen gearbeitet wird. Wir bitten, uns einen Rat zu geben, wie man ohne kostspielige Einrichtung das Stearin ausscheiden kann. M. in F.

844. Wir bitten um Auskunft darüber, in welche Klasse von Rohglyzerin das aus den Twitchell-Spaltwässern durch Neutralisation mit Baryumkarbonat und Eindampfen auf 28° Bé erhaltene Glyzerin einbezogen wird, und wie hoch durchschnittlich der Aschengehalt solcher Twitchell-Rohglyzerine von 28° Bé ist bezw. sein darf. G. K.

845. Woraus wird Faktis (Ölkautschuk) hauptsächlich hergestellt? Wie ist der Arbeitsvorgang? Rentiert ein solcher Betrieb? H. & E. in M.

846. Wir wünschen, aus unseren Abfällen aus kaltgerührten Seifen eine Schmelzseife mit einem Fettgehalt von etwa 60—65% herzustellen, und bitten um eine brauchbare Anleitung. A. G. in O.

847. Welche Ausbeute muß man für Kernölfettsäure, Erdnußölfettsäure und Harz einsetzen, bei der Kalkulation, ob die Verarbeitung von Harz oder von Erdnußölfettsäure rentabeler ist? M. W. in S.

848. Der uns seitens der Monopol-Verwaltung gelieferte Weinsprit eignet sich nicht für die Herstellung von Schüttelbrillantinen, da er zu wasserreich ist. Wir bitten um Auskunft, auf welche Art und Weise wir dem uns gelieferten Weinsprit etwas Wasser entziehen können, damit er auf etwa 96% kommt. H. & G. in D.

849. Ich stelle seit kurzem Seifenschnitzel her und zwar verwende ich hierzu meine reine weiße Kernseife. Die Austrocknung ist ungefähr 15—20%, der Fettgehalt der Schnitzel mithin ca. 80%. Naturgemäß errechnet sich der Preis entsprechend, sodaß die Schnitzel im Preis zu hoch kommen. Konkurrenzfirmen bieten Schnitzel mit 60 bis 80 Pfg. das Kilo an. Ich bitte um Bekanntgabe eines geeigneten Ansatzes zur Herstellung von Seifenschnitzeln, die sich im Preis ungefähr dem Konkurrenzfabrikat gleichstellen, evtl. darf der Verkaufspreis sich eine Kleinigkeit höher stellen, sodaß ich immerhin ein einigermaßen gutes Fabrikat gewinne. L. in S.

850. Wie kann ich bei der Verarbeitung von Fischöl zu Schmierseife den Geruch von ersterem beseitigen, und wie kann man die Seife füllen, ohne daß sie ihre Klarheit verliert? K. N. in L. (Ausland).

851. Wie stellt man eine wirklich gute und auch reinigende Sattelseife her? M. M. in B.

852. Wie bestimmt man den Glyzeringehalt in Türkischrotölen und ähnlichen Produkten? Angaben von Literaturstellen wären erwünscht. Bu. in B.

853. Welche Öle sind heute als Ersatz für Harz, das heute zu teuer ist, zu verwenden? Die Seife wurde bisher aus 30% Talg, 20% Kokosölfettsäure, 20% Knochenfett und 30% Harz hergestellt. Es gibt doch sicher ein ähnliches Öl wie geruchlosen Tran. Bitte um Vorschläge und Bezugsquellen. B. in K.

Antworten.

816. Für Kristallsoda gibt es kein billiges Zusatzmittel, es sei denn, daß sie durch Beigabe von Glaubersalz die Güte der Kristallsoda vermindern. Die höchstmögliche Ausbeute können Sie nur dann erzielen, wenn Sie ein Verfahren anwenden würden, wobei keine Rückstände von Mutterlaugen entstehen, demnach die ganze Charge zur Kristallisation gebracht wird. Gegebenenfalls bin ich bereit, das Verfahren abzugeben, es hat sich glänzend bewährt. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *F. S.*

823. Eine pilierte, also etwa 80% Fettsäure enthaltende Feinseife, die 0,04% freies Alkali enthält, kann meines Erachtens noch nicht als scharf bezeichnet werden. Herr Dr. *Davidsohn* will in seinen „Lieferungsbedingungen für Toiletteseifen" allerdings nur einen Gehalt von höchstens 0,01% zulassen. Demgegenüber hält der bekannte Fachmann *K. L. Weber* bei frischen Grundseifen, wie sie aus dem Kessel kommen, also mit ca. 63—64% Fettsäuregehalt, noch eine Alkalität von 0,02 bis 0,03% Na — H (Natrium minus Wasserstoff) für zulässig. Rechnet man diese Zahl auf eine 80%ige Seife und auf NaOH um, so ergeben sich wesentlich höhere Werte. Der Begriff „scharf" ist übrigens ganz subjektiv. Sehr viele Menschen werden eine Toiletteseife mit 0,04% freiem Alkali noch lange nicht als scharf empfinden, andererseits gibt es aber auch sicher Personen, welche dieselbe Seife als scharf bezeichnen würden. Da man mit letzteren immer zu rechnen hat, ist es natürlich besser, die Seife möglichst neutral zu halten und 0,03—0,05% nicht zu überschreiten. *M. B.*

824. Die Zusammensetzung des Bleichmittels „Edol" der Firma Edelmuth & Oppenheim, Frankfurt a. M. ist uns nicht bekannt. Eine fachmännische Untersuchung in einem Laboratorium kann darüber Aufklärung geben. *Red.*

— Edol ist ein Perkarbonat. Zu weiterer Auskunft bin ich auf Anfrage bereit und bitte um Bekanntgabe Ihrer Adresse, um Ihnen meine Bedingungen mitzuteilen.

Carl Schuler, Succofabrikate, Bad Homburg v. d. H.

825. Die Bestimmung von Kresol — m-Kresol — in Rohkresol, namentlich aber in Kresolseifenpräparaten begegnet manchen Schwierigkeiten. Einesteils deswegen, weil keine reinen Kresole vorliegen, sondern ein Gemisch der drei Isomeren, o-Kresol, p-Kresol und m-Kresol; anderenteils weil allen bekannt gewordenen Methoden kaum zu eliminierende Mängel anhaften.

Bei der Ausführung nach dem D. A. B. 5 machte sich besonders der Umstand geltend, daß die abgeschiedene Kresol-Ätherlösung Wasser beigemengt und gelöst enthält, weshalb neuerdings Petroläther als Lösungsmittel anzuwenden ist.

A. Bestimmung von m-Kresol in Cresolum crudum. Hierzu kann das Verfahren von *Raschig* empfohlen werden, welches aber einige Erfahrungen und Vorsichtsmaßregeln erfordert. Bekanntlich enthält Rohkresol die 3 Isomeren des Kresols, welche durch konz. Schwefelsäure zunächst in Kresolsulfosäuren übergeführt werden müssen; von diesen wird dann bei der anschließenden Behandlung mit Salpetersäure die Sulfosäure des m-Kresols in Trinitrometakresol umgewandelt, während o- und p-Kresol vollständig zu Kohlensäure und Oxalsäure verbrannt werden. Wegen der bei dieser Operation auftretenden großen Mengen von Stickoxyden muß die Reaktion unter einer gut ventilierten Kapelle oder im Freien ausgeführt werden.

Die Arbeitsweise ist folgende:

10 g (abgewogen!) Rohkresol mischt man in einem ca. 200er Stehkolben mit 15 cm³ konzentrierter Schwefelsäure und erhitzt 1 Stunde lang auf dem Wasserbade. Darauf wird in einen Literkolben abgegossen und auf 20° C abgekühlt, 90 cm³ Salpetersäure (1,38) zugegeben, die man erst zum Ausspülen des Stehkolbens benützt hat, und vorsichtig bis zur völligen Mischung umgeschwenkt. Man läßt dann 15 Minuten stehen (Kapelle oder im Freien!), bringt dann den Inhalt mit 40 cm³ Wasser in eine Schale und spült mit nochmals 40 cm³ Wasser nach. Nach 2 Stunden werden die entstandenen Kristalle mit einem Pistill zerkleinert, man sammelt sie auf einem Saugfilter und wäscht mit 100 cm³ Wasserkolben, Schale und Kristalle nach, worauf man die Kristalle 2 Stunden bei 100° trocknet. Dabei entsprechen 17,4 g Trinitro-m-Kresol = 10 g reinem m-Kresol. Die Kristalle zeigen nach dem Umkristallisieren aus Wasser den Smp. 105—106° C.

Da das Präparat des deutschen Arzneibuches mindestens 50% m-Kresol enthalten soll, müssen bei Verarbeitung von 10 g Cresolum crudum mindestens 8,7 g Kristalle von Trinitro-m-Kresol erhalten werden.

B. Bestimmung von m-Kresol in Kreolin. Das von England her in den Verkehr gelangende Kreolin ist ein Präparat, in welchem Teeröle mit verhältnismäßig geringem Gehalt an Kresol durch geeignete Hilfsmittel derart in Lösung gebracht werden, daß die Lösung beim Verdünnen mit Wasser eine Emulsion gibt. Diese Emulsionsfähigkeit beruht zum größten Teil auf einem Zusatze von Harzseifen. Es muß somit zunächst eine Trennung von der Seife stattfinden, die durch das Verfahren des Reichsgesundheitsamtes ermöglicht wird.

20 g (abwägen!) des Kreolins werden mit Schwefelsäure schwach angesäuert und mit Wasserdampf destilliert. Sobald das Destillat klar übergeht, wird ohne Kühlung weiterdestilliert, bis Dampf aus dem Kühlen auszutreten beginnt. Darauf wird unter erneuter Kühlung noch weitere 5 Minuten destilliert. Das Destillat wird mit 20 g Kochsalz pro 100 cm³ Destillat versetzt und mit 100 cm³ Petroläther (Sdpt. 30—50° C) ausgeäthert. Die Ausätherung ist noch zweimal mit je 50 cm³ Petroläther zu wiederholen. Darauf werden die vereinigten Petrolätherauszüge abdestilliert und das zurückbleibende Kresol 40 Minuten lang bei 100° C getrocknet.

Das so erhaltene Kresol muß dann noch folgenden Überprüfungen standhalten:

a) 5 cm³, mit 25 cm³ 15%iger NaOH und 25 cm³ H_2O in einem 100er Meßzylinder geschüttelt, müssen sich bis auf geringe Spuren lösen.

b) Werden zu obiger Lösung 10 cm³ HCl 1,19 und 5 g Kochsalz zugegeben und geschüttelt, so muß die sich bei ruhigem Stehen oben ansammelnde Kresolschicht mindestens 4,5 cm³ betragen. *Jungkunz.*

826. Wenn man Stearin verseift, ganz gleich ob mit Natron- oder Kalilauge oder mit einem Gemisch derselben, tritt immer ein Dickwerden während der Neutralisation ein. Dies ist zum Teil auf den Alkalimangel zurückzuführen, wenn man die Lauge in das Stearin gibt. Um diesen Übelstand möglichst zu vermeiden, läßt man das geschmolzene Stearin ca. 75—80° C heiß in das heiße (90—100° C) Laugengemisch laufen. Dadurch kommt die Fettsäure mit einem Überschuß von Lauge zusammen, und das Dickwerden wird erst gegen das Ende der Verseifung in geringerem Maße eintreten. Man arbeitet vorteilhaft im Wasserbadkessel und läßt nach dem Verseifen noch ein paar Stunden gut bedeckt in der Wärme stehen, bevor man die Seife formt. *J. D.*

827. Eine spezielle industrielle Anwendung von Harzseifen schlechthin, also von Alkaliseifen, deren Ansatz zum größeren Teil aus Fettsäuren, zum kleineren aus Harz besteht, gibt es meines Wissens nicht. Reine Alkaliharzseifen werden infolge ihrer schmierigen Beschaffenheit ebenfalls nicht gebraucht. Die in der Papierindustrie verwendeten Harzleime sind keine Harzseifen, sondern Lösungen solcher in überschüssigem Harz. Dagegen werden Verbindungen von Blei, Mangan, Kobalt etc. mit Harzsäuren, also Metallharzseifen, in der Lack- und Firnisindustrie als Trockenstoffe (Sikkative) angewendet, weil sie sich schon bei verhältnismäßig niedriger Temperatur (80—100° C) in Leinöl und anderen trocknenden Ölen leicht lösen. *M. B.*

828. Munitionskisten mit Schwarz- und Weißblecheinsätzen können vielleicht Exporteure für Überseetransporte verwenden. *M. B.*

829. Schwimmseifen oder Schaumseifen werden schaumige, poröse Seifen genannt, die infolge ihres Luftgehaltes ein kleineres spezifisches Gewicht (unter 1) als Wasser haben und daher auf letzterem schwimmen. Meistens stellt man die Schwimmseifen aus Feinseifenabfällen her, die man in einer schwachen Pottasche-Chlorkaliumlösung zu einem klaren dicken Leim löst, sodaß die durch die nachfolgende Bearbeitung, fortgesetztes Schlagen mit einem Reisig- oder Drahtbesen, eingerührte Luft festgehalten wird und der Leim allmählich in einen dicken Schaum verwandelt wird. Dabei tritt eine starke Zunahme des Volumens ein, worauf bei der Wahl der Kesselgröße Rücksicht zu nehmen ist. Für die Herstellung größerer Mengen verwendet man heizbare Rührkessel. Das Rührwerk ist dann als sogenanntes Planetenrührwerk mit doppeltem Umlauf oder als links- und rechtsgängige Schraube ausgebildet, die von oben nach unten Luft in die Seife einarbeitet. Die Schaumbildung wird durch die Mitverwendung von talghaltigen, noch besser von Rasierseifen-Abfällen günstig beeinflußt. Hat der Schaum die richtige Beschaffenheit, so gießt man in kleine Eisenformen. Nach ein paar Tagen kann man die Blöcke herausnehmen, die aber weiter an einem luftigen Ort getrocknet werden müssen, bis sie nach ein paar Wochen zu Tafeln geschnitten werden können. Doch auch diese müssen weiter trocknen, bevor man endlich in Riegel und Stücke schneiden kann. Das Herstellungsverfahren ist nicht geschützt. *D. J.*

830. Daß der 5%ige Zusatz einer Methylhexalin-Kohlenwasserstoff-Kombination eine hochwertige Kernseife zu weich macht, ist abnorm. Es ist bekannt, daß 10% Methylhexalin eine ähnlich zusammengesetzte, wie die von Ihnen angegebene Seife vom Schnitt weg etwas weicher machen; nach 1—2 Tagen Trocknen ist aber davon nichts mehr zu merken. Es läge daher die Vermutung nahe, daß der verwendete Kohlenwasserstoff vielleicht die Ursache des Übels ist. Vielleicht versuchen Sie einmal in kleinen Proben einerseits eine Hexalinseife, andererseits eine Kohlenwasserstoffseife mit den prozentischen Zusätzen, wie sie in der Kombination vorhanden sind, herzustellen, um die Ursache des Fehlers zu ergründen. Möglicherweise gelingt dann die Herstellung unter Verwendung eines anderen Kohlenwasserstoffes. *R.*

831. Der weitaus größte Teil allen Rüböles wird mit Schwefelsäure raffiniert und wird neben seiner Verwendung zu Speise-, Brat- und Backölen nur noch wenig als Beleuchtungsmaterial in Bergwerken, Sekundärbahnen etc. gebraucht, auch als Schmiermaterial ist es mehr und mehr durch die Mineralöle verdrängt worden. Dagegen findet rohes Rüböl steigende Verwendung zur Herstellung der sogenannten geblasenen oder oxydierten Öle, die einen wichtigen Bestandteil der Marineschmieröle und der „Faktis" bilden. Rohes Rüböl, seltener Rübölfettsäure, ist eines der wichtigsten Rohmaterialien für die Fabrikation konsistenter Fette, während es für die Seifenfabrikation verhältnismäßig wenig verwendet wird. *M. B.*

832. Unter den Fachleuten, die selbst mit „Tri" gearbeitet haben, sind die Meinungen über die Zersetzlichkeit des Lösungsmittels geteilt. Die einen sind davon überzeugt, daß „Tri", besonders in Dampfform, bei Gegenwart von Luft und Wasser Salzsäure abspaltet, was natürlich nicht nur zur Korrosion der Apparatur, sondern auch zu fortschreitenden Lösungsmittelverlusten führen müßte. Demgegenüber wird von anderen Fachleuten dargetan, daß sie in großen Anlagen viele Jahre mit „Tri" gearbeitet haben, ohne daß sie in nachweisbarem Maße eine Zersetzung des Lösungsmittels wahrnehmen konnten, und daß auch in der Apparatur keinerlei Abnutzung durch Korrosionen feststellbar war. Es scheint allerdings, daß die Befürchtungen betreffs der Gefährlichkeit des Trichloräthylens großenteils grundlos sind, da sich dieses Extraktionsmittel steigender Verwendung erfreut. *K.*

833. Die Eigenschaften des Chlorkalkes, sein Geruch abweichend von dem des freien Chlors, seine Zersetzlichkeit durch die Einwirkung der Feuchtigkeit und Kohlensäure der Luft, bedingen im Kleinen eine luftdichte Verpackung. Man wählt dazu Beutel aus pergamentartigem, mit Paraffin imprägniertem Papier, die in einen Karton aus dünnem, aber festem Deckel (Pappe) kommen. Das Füllen kann von Hand mit einfachen Hilfsmitteln, besser mit Hilfe einer aus entsprechendem Material konstruierten Füllmaschine geschehen. Die Füllung muß unter einem Abzug, der mit einem Steinzeugexhaustor in Verbindung steht, vorgenommen werden. Chlorkalkstaub belästigt den Menschen furchtbar, weshalb sich die beim Verpacken beschäftigten Arbeiter mit einem mit einer Lösung von Natriumsulfit befeuchteten, vor den Mund gebundenen Schwamm oder mehrfach zusammengelegtem Flanell schützen sollen. Ferner empfiehlt es sich, alle entblößten Körperteile einzufetten, Schutzbrillen zu benutzen und die Augen ab und zu mit ein paar Tropfen Rizinusöl zu benetzen, um sonst fast unvermeidlichen Augenentzündungen (conjunctivitis) vorzubeugen. Der Exhaustor muß in einen möglichst hohen Kamin drücken, damit die riechenden Bestandteile beim Austritt aus dem Schornstein durch Luft so stark verdünnt werden, daß sie niemand belästigen. Um den Staub zurückzuhalten, können sie in die Saugleitung eine kleine Kammer mit Prallflächen einbauen, in der der verstäubte Chlorkalk dann Zeit findet sich abzuscheiden. *M. B.*

834. Die Differenz von 7% bei der Glyzerinbestimmung in Unterlauge nach der Bichromat- und Acetinmethode ist als sehr hoch zu bezeichnen. Abweichungen bis 4% sind dagegen nicht selten. Die Bichromatmethode kann bei Unterlaugen und unreinen Rohglyzerinen hohe Werte geben, wenn es nicht gelingt, alle oxydierbaren Nichtglyzerine durch Ausfällung zu entfernen. Aber auch die Acetinmethode, die nur bei Glyzerinen mit nicht mehr als höchstens 50% Wassergehalt anwendbar ist, wobei also schon beim Eindampfen Verluste möglich sind, gibt nur dann gute Werte, wenn das zu untersuchende Glyzerin keine ebenfalls acetylierbaren Stoffe enthält. Darüber hat man in den einzelnen Fällen aber keine Gewißheit; es kann demnach in solchen Falle der Glyzeringehalt ebenfalls zu hoch ausfallen. Es kann aber auch zu wenig Glyzerin gefunden werden, da das Triacetin schon durch heißes Wasser allmählich verseift wird. Ich möchte daher die gefundene hohe Differenz einem zufälligen Zusammentreffen dieser Umstände zuschreiben, die bei der Bichromatmethode ein Plus und bei der Acetinmethode ein Minus an Glyzerin ergaben. *M. B.*

835. Kaliummetabisulfit, der wenig passende Name für Kaliumpyrosulfit, das durch Erhitzen von Kaliumbisulfit entsteht:

$$2\,KHSO_3 \longrightarrow K_2S_2O_5 + H_2O$$

wird, soviel bekannt, als Konservierungsmittel gebraucht. Die wässerige Lösung dürfte infolge hydrolytischer Spaltung alkalisch reagieren, etwa nach folgender Gleichung:

$$\dot{K}\dot{K}\,[S_2O_5]'' + H_2O = \dot{K}\,[HS_2O_5]' + \dot{K}OH'.$$

Da die Bleichung auf einer Abspaltung von schwefliger Säure beruht, diese aber in saurer Lösung vor sich geht, ist die Anwendbarkeit zur Bleichung von Seife fraglich. Probieren geht noch immer über Studieren. Machen Sie daher einmal einen praktischen Versuch. Es ist nicht ausgeschlossen, daß trotz der theoretischen Überlegung in der Praxis sich die Sache anders verhält. *J. D.*

836. Walfisch- oder Walfett ist das aus Tranen durch Abkühlen und Abpressen erhaltene feste Fett, das sich in sei

verschiedenen Reinheitsgraden, stark abweichender Farbe und Konsistenz und ohne sowie mit Trangeruch im Handel findet. Deshalb schwanken auch die Verseifungszahlen in weiten Grenzen von 171—196. Mit schwachen Laugen ist es leicht verseifbar und gibt, wenn es sich um ein gutes Produkt handelt, Kernseifen mit etwa 130% Ausbeute. Wie alle nicht raffinierten Transorten hat es die üble Eigenschaft, auch wenn es selbst keinen Trangeruch aufweist, beim Versieden zu Seife solchen zu entwickeln, weshalb sich die Mitverarbeitung von Harz, das den Geruch unter Umständen zu überdecken vermag, sehr empfiehlt. *A. G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Überspannte Wirtschaftlichkeit?

In einem vor einiger Zeit in diesem Blatt erschienenen Aufsatz „Der Wohlstandsindex des Dawes-Gutachtens und die Fett-, Öl- und Seifenindustrie“[1]) bin ich u. a. dafür eingetreten, daß Sparsamkeit nach jeder Richtung hin — und dazu gehört auch Ersparung von Zeit — das Losungswort einiger Jahrzehnte für uns ist. Die Bestrebungen, fabrikatorische Prozesse in der Seifenindustrie abzukürzen, haben ihren Anfang durch den Ausbau von Seifenkühlmaschinen genommen. Schon vordem war die *Cressonières*-Maschine, aber nur in großen Seifenfabriken anzutreffen. Die Seifenkühlmaschinen führten einerseits zu einer Ersparnis an Raum, andererseits, und viel wichtiger, zum Fortfall der Zinsen, welche wochenlanges Abkühlen der fertigen Seife bedingte. Gern griff daher die Seifenindustrie den Gedanken der Seifenkühlmaschine auf, und heute sind Kühlpressen in den meisten Fabriken anzutreffen. Nicht in allen, denn unbestritten ihrer Zweckmäßigkeit behaupten diese Maschinen keineswegs das Feld. Die in Kühlpressen hergestellten Seifen waren, obwohl äußerlich von den in Formen erstarrten Seifen verschieden, um so leichter einzuführen, als sie den bekannten und beliebten Oberschalseifen in ihrem blinden Aussehen ähnelten. Aber es erscheint doch erforderlich, darauf hinzuweisen, daß durch die gewaltsame Abkühlung die kolloidale Reaktion in ihrer Auswirkung gehemmt wird und zu einer Deformierung des Gefüges führt. Es müssen daher die in Kühlpressen hergestellten Seifen andere kolloidale Eigenschaften aufweisen als die durch langsames Abkühlen in Formen erzielten Produkte. Nun hat es freilich den Anschein, als ob die Waschwirkung bei beiden Arten von Seifen die gleiche ist, ein Nachteil also der in Kühlpressen hergestellten Seife nicht besteht. Aber Männer der Praxis stehen auf dem Standpunkt, daß einwandfreie Kernseifen, welche weiterhin piliert, also auf Feinseifen verarbeitet werden sollen, nur aus solchem Material erzielt werden können, das in Formen erstarrt sei, d. h. bei dem die kolloidale Reaktion sich vollkommen ausgewirkt habe. Denselben Standpunkt vertreten auch Firmen, welche nur eine Sorte Haushaltseife in den Handel bringen. Und die Beliebtheit mancher Seifen kleinerer Betriebe, welche ohne Kühlpressen arbeiten, ist m. E. hierauf zurückzuführen.

Zur Propagierung der Idee die Kochdauer für die Herstellung von Seife zu verkürzen, hat *Löffl* in den letzten Jahren verschiedene Aufsätze veröffentlicht. Auf der in Nürnberg kürzlich abgehaltenen Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker hat *Löffl*[2]) nun einen Vortrag gehalten über „Neuere Methoden der Seifenindustrie. — Sieden der Seifen.“ Danach wird die Kochdauer wesentlich verkürzt, wenn die ganze Herstellung unter Druck und unter Verwendung eines Rührwerkes vorgenommen wird, ein Verfahren, welches sich in Amerika bereits eingebürgert haben soll. Die Verseifungskosten eines Sudes 62%iger Kernseife von etwa 40 Zentner sind zu veranschlagen:

1. Bei direkter Feuerung und Rühren von Hand oder mit Dampf M 207
2. Bei indirektem Dampf und mit Rühren von Hand oder mit Dampf M 218
3. Bei indirekter Feuerung mit Rührwerk und unter Druck M 106.

Aber nicht nur eine gewaltige Ersparnis an Geld, sondern auch eine solche an Zeit soll das neue Verfahren verbürgen. Während die Verseifungsdauer nach dem alt hergebrachten Verfahren 5—8 Stunden beträgt, ist die Verseifung nach dem neuen Verfahren in längstens 1 Stunde 20 Minuten durchführbar. Auch das Aussalzen und Absetzenlassen soll unter Druck vor sich gehen und benötigt nur 1—3 Stunden im Gegensatz zum alten Verfahren, das 8—14 Stunden zur Durchführung der kolloidalen Reaktion beansprucht. Das in der „Zeitschrift für angewandte Chemie“ veröffentlichte Referat ist nun leider nicht so gehalten, daß es möglich ist, sich ein klares Bild von dem Verfahren zu machen. Bekanntlich ist es von besonderer Wichtigkeit, die Kernseifen, insbesondere Grundseifen sorgfältigst zu verseifen und abzurichten und weiterhin auch sorgfältigst auszusalzen. Ist dies bei dem neuen Verfahren möglich? Kann man tatsächlich unter Druck Seifen auf Leimniederschlag herstellen? Lassen sich kolloidale Reaktionen ohne Schädigung des Gefüges derart beeinflussen? Oder ist das Verfahren nur für solche Seifen verwendbar, welche „auf Unterlauge“ gesotten werden? An Stelle der Kühlpressen sollen weiterhin Gießmaschinen Verwendung finden, welche durch einen Kühlraum wandern, in welchem die Seifen erstarren. Durch geeignete maschinelle Anordnung ist für sofortige Pressung und Verpackung gesorgt. Bedauerlich ist nur, so schloß *Löffl* seinen Vortrag, daß alle diese Neuerungen nur dem Auslande vorbehalten sind, da unseren Unternehmen die Mittel fehlen, ihre Betriebe umzubauen, und sie so gezwungen sind, nach Altväterweise am offenen, überschäumenden, über und über mit Fett und Seife beschmierten Kessel weiter zu arbeiten. Aus diesem Schlußwort könnte man entnehmen, daß das Überschäumen der Seife und die Unsauberkeit des Kessels in Seifenfabriken als eine ständige Einrichtung zu betrachten sei. Das ist aber keineswegs der Fall.

Meine eingangs ausgesprochenen Befürchtungen, daß sowohl in fabrikatorischer, wie auch maschineller Hinsicht eine Überspannung zum Nachteil der Güte der Seife und also auch zum Nachteil des Ansehens der Seifenindustrie eintreten könnte, sind beim Lesen des Referates nur verstärkt worden.

Prüfet alles, und behaltet das Beste!

Dr. *Karl Braun,* Berlin-Wilm.

[1]) 1925, Nr. 38, S. 787.
[2]) Zeitschrift für angewandte Chemie 1925, Nr. 37, S. 828.

72%ige Kernseife.

Im Sprechsaal der Nr. 38 tadelt ein Herr, der seinen Namen nicht nennt, das Inserat einer Firma, in dem für eine bestimmte Marke Marseiller Seife ein offenbar abnorm hoher Preis verlangt wird. Ohne ersichtlichen Zusammenhang wird hierbei auf meine Abhandlung „Über echte und unechte Seifen“ Bezug genommen, und es werden daraus einige Worte zitiert, die vom anonymen Einsender mißverstanden wurden. Was er dann weiter sagt, bestätigt jedoch die Richtigkeit meiner damaligen Kritik.

Im erwähnten Artikel führte ich aus, daß Marseiller Seife nach Fettgehalt und Nettogewicht gehandelt wird. Das stimmt. Es kommt nicht darauf an, ob man Fettsäuren, Neutralfett oder Reinseifengehalt oder, wer weiß was sonst, deklariert. Die Hauptsache dabei ist, daß sich a l l e Hersteller auf eine Formel einigen und diese Formel Allgemeingut wird. Das ist bei der Marseiller Seife der Fall. Deswegen sagte ich, daß jedes Kind die Zahl 72% kennt: Es ist kein akademischer Verstandesausdruck wie die Benennung „Kernseife“, sondern ein Zahlensymbol.

In einem Lande, wo die einheitliche Stempelung der Seife nicht allgemein eingeführt ist, ergeben sich sehr leicht Mißstände, wie der vom Herrn Einsender gerügte. Man muß dem Inserenten jedoch beipflichten, daß er die Volksseele besser kennt als viele, viele andere: Er weiß, daß das Volk nach Klarheit strebt, und Zahlen sind die klarste Sprache. Er nennt zwei Zahlen: 72% Fettgehalt und M 2,50 per Kilo. Er suggeriert dem Käufer die Preiswürdigkeit, indem er ihm mehr sagt, als er sonst gewohnt ist zu hören. Das ist die alltägliche Warenhauspraxis.

Unmöglich wären solche Anpreisungen in einem Lande mit volkstümlichem Kilopreis für eine einheitliche und einheitlich gestempelte Qualität. Auf dem Markt lassen sich Waren ohne Zahlen unmöglich vergleichen. Da Vergleichszahlen fehlen, so ist zu erwarten, daß die obige Seife, trotz des exorbitanten Preises, Käufer findet.

Es kann dem Inserenten nicht verwehrt werden, daß er, dem Marseiller Sprachgebrauch entsprechend, die Zahl 72% angibt. Wer darüber Aufklärung haben will, und es handelt sich doch dabei meist um Groß- und Kleinhändler, die als Käufer in Betracht kommen, kann durch Rückfragen oder Musterprüfung dies feststellen, wenn er nicht schon vorher weiß, was diese Zahl bedeutet.

Anders verhält es sich jedoch mit dem Preis, und das ist dabei nicht weniger wichtig. Beste Marseiller Seife, extra rein, garantiert harzfrei, kostet jetzt frei Hafen Marseille Frs. 355 (RM 70,00) die 100 kg; die Fracht Marseille-Hamburg RM 2 per 100 kg, und der Zoll beträgt RM 60 für den Doppelzentner.

Es kommen noch kleine Verladespesen in Marseille und ähnliche Spesen beim Ausschiffen in Hamburg hinzu, die im Ganzen weniger als RM 1 per 100 kg betragen.

So kostet die ausgeschiffte Ware in Hamburg RM 133 die 100 kg. Bei der Fracht berechnete ich Brutto für Netto, aber da ich den höchsten Frachtsatz in Anrechnung brachte, so ist die Differenz reichlich ausgeglichen.

Wenn also diese Ware, die RM 1,33 das Kilo kosten sollte, für RM 2,50 angeboten, also mit einem Aufschlag von 88% belastet wird, noch lange bevor sie den Verbraucher erreicht, so hört natürlich die Marseiller Seife auf, die klassische Trägerin hoher Seifenmoral zu sein. Es wird ihr ein teurer, protziger Mantel umgehängt, sodaß man ihre schlichte, einfache Gestalt gar nicht mehr erkennt.

Mich stört der hohe Preis der inserierten Marseiller Seife auch aus prinzipiellen Gründen.

Die Marseiller Seife ist ein Standard, nicht nur für Frankreich, sondern für die ganze Welt. Ihr Ruf beruht nicht auf einer welt-

verwirrenden Reklame, sondern auf ihrem Echtheitsstempel und nicht weniger auf ihrer reellen Kalkulation.

Wenn es nicht möglich ist, diese Standardmarke unbelastet durch die vielerlei Momente, die heutzutage selbst die wichtigsten Gebrauchsgegenstände verteuern, ins Land zu bringen, so lasse man sie dort, wo sie ist. Man dient ihr damit am besten. Sie trägt bereits eine Riesenlast, wenn sie mit einem Zollsatz bedacht wird, der nicht sehr weit von ihrem vollen Verkaufspreis ab Hafen Marseille entfernt ist.

Noch weiß man nicht, wie die neuen Handelsverträge mit Frankreich aussehen werden. Der hohe Seifenzoll wird nur gegen andere Opfer erkauft werden können. Wird jedoch die Zollschranke abgebaut, so findet die Marseiller Seife ein ideales Überschwemmungsgebiet vor. Unzählige unechte Seifen müssen ihr zum Opfer fallen.

Ist die Industrie der echten Seifen einig und stark genug, einem derartigen Ansturm standzuhalten?

Sie hat eine doppelte Front zu verteidigen: Sie muß sich gleichzeitig gegen die Einfuhr und gegen die unechten Seifen wehren. Da die Marseiller Seife mit reellen Waffen kämpft und zwar für dieselben Ideale wie die deutsche Industrie echter Seifen, so ist sie der kleinere Feind.

Die Stellung der Verbraucher zu dieser Frage ist sehr einfach: Sobald es einen allgemein geltenden Echtheitsstempel haben und verstehen wird, übernimmt das 60-Millionen-Volk selbst die Führung in diesem Kampf. Noch nie hat ein aufgeklärtes Volk einen Fehlspruch geduldet.

Berlin-Schöneberg, den 21. September 1925.

Dr. *Loebell.*

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.

Auf die Ausführungen des Herrn *Weber* in Nr. 37 möchten wir folgendes nur sachlich bemerken:

Richtig ist, daß Herrn *Weber's* und unsere Ansichten über obiges Thema nicht unwesentlich auseinandergehen, unrichtig hingegen, daß unsere Arbeit zu seiner Arbeit in irgendwelchen Beziehungen steht oder gar als deren Kritik entstanden ist.

Unsere Arbeit ist vielmehr die praktische Schlußfolgerung von drei voraufgegangenen rein wissenschaftlichen Arbeiten, nachdem deren Ergebnisse in Fabriken praktisch durchprobiert waren. Eine abfällige Beurteilung der heutigen Techniker ist sicherlich nicht aus unseren Ausführungen herauszulesen. Diskussionen persönlicher Art schalten wir jedoch aus, uns gern der Ansicht des Herrn *Schlüter* im Sprechsaal der Nr. 38 anschließend.

Richtig ist, daß auf dem Seifengebiet die Chemie noch nicht das geleistet hat wie auf manchem anderen Gebiet und zwar darum, weil die Kolloidchemie und besonders die *Langmuir-Harkin*'sche Arbeit erst wenige Jahre alt sind und die bisherigen Hilfsmittel wissenschaftlicher Basis nicht ausreichten und ferner allgemein, weil die Seifenindustrie zu wenig zur Hebung der Wissenschaft beigetragen hat. Darum gibt es hier für die reine Wissenschaft noch „absolutes Neuland", dessen Bearbeitung wir allen Kollegen dringend empfehlen. Wollen aber die Chemiker wie die Techniker bei ihren Arbeiten vollen Erfolg haben, so kann dieses nur durch intensive Zusammenarbeit geschehen. Wissenschaft und Praxis müssen sich ergänzen und dürfen sich nicht bekämpfen.

Wenn diese Auffassung allgemeiner geteilt wird, ist der Zweck unserer Veröffentlichung erfüllt und die gehabte Mühe verlohnt.

Bergell-Laskaray.

An die Adresse unserer Interessen-Vertretung.

Wir erfahren, daß zwischen dem Reichswirtschaftsministerium und der Regierung des Saargebietes ein Abkommen dahin getroffen wurde oder im Begriffe steht, getroffen zu werden, wonach die saarländischen Seifenfabriken ein Jahres-Kontingent von etwa 800 Tonnen Seife zur zollfreien Ausfuhr ins Reich bewilligt erhalten sollen. Wir wissen, daß das Reich die Wirtschaftsverhandlungen mit dem Saargebiet in wohlwollender Weise führt, und wissen dieses Wohlwollen durchaus zu würdigen. Dieses Kontingent scheint uns aber weit über das hinauszugehen, was die saarländische Seifenindustrie für sich verlangen kann, und die Höhe dieses Kontingents ist geeignet, die in Betracht kommenden deutschen Betriebe in empfindlicher Weise zu schädigen.

Für die Ausfuhr aus dem Saargebiet kommt die angrenzende Rheinprovinz, die Pfalz sowie das mittlere Baden und die angrenzenden Bezirke in Betracht. Was das besetzte Gebiet anbelangt, hat die Seifenindustrie in den letzten Jahren durch die bekannten Verhältnisse schwerer gelitten als jemals das Saargebiet, und wir müssen es als eine Gefahr und als ein schweres Unrecht betrachten, daß diese besetzten Gebiete wiederum unter der aus dem Saargebiet kommenden Konkurrenz leiden sollen. Es ist sehr wohl zu beachten, daß wir schon vor der Abtrennung des Saargebietes unter der saarländischen Konkurrenz außerodentlich zu leiden hatten. Teilweise hat es sich dort um eine Konkurrenz gehandelt, die zu ganz unverständlichen Preisen verkaufte und, wie sich nachträglich herausstellte, nur durch ganz besondere und eigenartige Verhältnisse in der Lage war, die Preise in ungeahnter Weis zu werfen und uns in ganz empfindlicher Weise zu schädige Soweit die führenden Saarbrücker Fabriken in Betracht kame hat es sich um deren Markenseifen gehandelt, die gleichfall erheblich billiger sein konnten, aber immer noch in einem ge wissen Rahmen blieben.

Für die Herstellung des Kontingents von etwa 800 Tonne das uns beschert werden soll, handelt es sich im Saargebie nach unserer Information um zwei Kategorien von Fabriken Um solche, die zufolge ihrer Organisation, der Möglichkeit de Beschaffung von billigem Rohmaterial einen gewissen Vorsprun vor uns haben, und um solche, bei denen Schleuderpreise, se es auch auf Kosten der Qualität, zu befürchten sind. Di Gefahr, die mit den etwa 800 Tonnen droht, ist nicht gerin zu achten, denn dieses Quantum genügt vollständig, um di Preise in den in Betracht kommenden Absatzgebieten zu werfe und die Fabrikation in den betreffenden Werken unrentabe zu machen.

Wir hatten vor kurzem Gelegenheit, die saarländische Aus stellung zu besichtigen, und die Ausstellung der führende Saarbrücker Firmen hat uns den Beweis für die besondere Lei stungsfähigkeit derselben gegeben, die Berichte in den saar ländischen Zeitungen geben hierüber genügend Aufschluß.

Wir haben versucht, uns über das Zustandekommen diese außerordentlich hohen Kontingents Aufschluß zu verschaffen, un soweit es bei der Zurückhaltung der in Betracht kommende Kreise möglich war, scheint es so zu sein, daß die saarländischen Fabriken von sich aus nur ein Kontingent von etwa 300 Tonnen zur Ausfuhr verlangt haben, und daß die Saarbrücke Behörde, die mit der Prüfung und Verteilung des Kontingents beauftragt war, nachträglich dasselbe auf etwa 800 Tonne erhöht hat und dieses Kontingent bei der Saar-Regierung verlangte und befürwortete. Wenn es richtig ist, daß zur Verteilung des Kontingents saarländische Fabriken herangezogen worden sind, die man kaum dem Namen nach kannte und von deren Existenz man nur von Zeit zu Zeit etwas gehört hat, so erscheint diese ganze Kontingentierung in einem eigenartige Lichte. Nicht allein die Betriebe sind herangezogen worden die auf Grund eines angeblichen Ausfalles durch die Abschnürung des Saargebietes geschädigt wurden, sondern man ha die kleinen Unternehmungen herangezogen, um ihnen durch Zuteilung eines derartigen Kontingents einen Vorteil zu verschaffen, auf den sie keinen Anspruch haben. Durch dieses Kontingent wird also eine neue Konkurrenz künstlich geschaffen

Im Interesse der Betriebe im besetzten Gebiet muß dringend verlangt werden, daß unsere Standesvertretung, d. h. die Vertretung unserer Interessen dieser Angelegenheit energisch in die Hand nimmt. Bei der besonderen Leistungsfähigkeit der hauptsächlich in Betracht kommenden saarländischen Betriebe bei der Möglichkeit des Bezuges von billigen ausländischen Rohstoffen, bei der durch eine Reihe günstiger Jahre gestärkten Kapitalkraft dieser Betriebe ist wie gesagt die Gefahr nicht hoch genug anzuschlagen.

Wir wissen uns frei von Neid oder Mißgunst, wir wissen die tapfere Haltung der Saarländer sehr wohl zu schätzen, aber hier handelt es sich um so ernste wirtschaftliche Schädigungen der in Betracht kommenden Fabriken im besetzten Gebiet, wie sie die saarländischen Betriebe wohl niemals haben kennen lernen.

Wir wünschen zu wissen, welche Unterlagen der Behörde in Saarbrücken zur Festsetzung dieses Kontingents vorgelegen haben und nach welchem Maßstabe die Verteilung dieses Kontingents vorgenommen wurde. Wir wünschen zu wissen, mit wem wir zu konkurrieren haben. Auf alle Fälle geht ein Kontingent von etwa 800 Tonnen im Jahre weit über das hinaus, was die saarländische Seifenindustrie für sich verlangen kann. Nicht dürfen berücksichtigt werden diejenigen Fabriken, die durch den Bezug von billigen und vielleicht schlechten französischen Seifen, sei es durch Umarbeitung oder Umstempelung derselben, den einheimischen Markt geschädigt haben und wieder schädigen werden.

Nicht allein in der Höhe des Kontingents ruht die Gefahr, sondern besonders darin, daß dieses Kontingent genügt, um einen allgemeinen Preisdruck auf die einheimischen Fabrikate auszuüben, was sich durch die ohnehin bestehende einheimische Überproduktion leicht erklären läßt.

Im übrigen konnten wir feststellen, daß die saarländische Seifenindustrie recht gut beschäftigt ist; offenbar hat sie es bei ihrer bekannten Rührigkeit verstanden, sich rechtzeitig umzustellen.

Es besteht nach unserer festen Überzeugung überhaupt keine Veranlassung zur Bewilligung eines Einfuhr-Kontingents in das Reich, und für den Fall, daß ein solches bewilligt werden sollte, muß es genügend begründet sein und in entsprechendem Rahmen bleiben.

Seifenfabrik in der Rheinpfalz.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 1. Oktober 1925. Nr. 40.

Über die Verwendung des Montanwachses.

Von Dr. *H. Rodrian.*

(Schluß.)

Die Bohnermassen sind in ihrem Wesen und in ihrer Zusammensetzung den gelben Schuhcremes sehr ähnlich. Es gilt deshalb für sie das über diese Gesagte. Auch sie können als sog. Wachskompositionen in fester Form hergestellt und vor dem Gebrauch durch warme Lösungsmittel in die gewünschte Konsistenz gebracht werden.

Es sei noch erwähnt, daß bei dem kolloidchemischen Charakter vieler Endprodukte des Montanwachses im Herstellungsgange manchmal Schwierigkeiten auftreten, deren Beseitigung durch geringfügige Abänderungen möglich ist (z. B. Zusatz kleiner Mengen eines Schutzkolloids, wie Alkohol, Leim; Änderung der Vergußtemperatur u. s. f.).

Hier soll noch einiges über die Untersuchung von Schuhcremes, Bohnermassen und ähnlichen Produkten folgen. Anzustellende Manipulationen in dieser Richtung sind: Extraktion, Destillation, Veraschen und Weiteruntersuchen der erhaltenen Produkte. Auch der Geruchssinn kann schon einen Fingerzeig geben, sofern die tatsächliche Zusammensetzung der Masse nicht durch Parfümieren verschleiert ist. Extrahiert man eine Schuhcreme mit Benzol, so geht normalerweise alles in Lösung. Bleibt ein Rückstand, so ist dieser ein Überschuß des Verseifungsmittels, das man durch Flammenfärbung am Platindraht und die übrigen Reaktionen auf Alkalien und Erdalkalien einwandfrei feststellen kann. Es liegt also eine Wasser- oder gemischte Creme vor. Zu beachten ist, daß das Rohmontanwachs selbst einen schwankenden Aschegehalt von ca. 0,25% hat, der gewöhnlich Natrium, Kalium, Calcium, Magnesium und Eisen enthält (auch Kieselsäure scheint vorhanden zu sein). Die Basen sind z. T. in löslicher Form an die Säuren des Bitumens gebunden, sodaß sie teils mit ins Filtrat gehen (der Extraktionsrückstand ist in der Regel kleiner als die Aschenmenge). Es befinden sich also in dem Extraktionsrückstand sowohl, als auch in der Asche des Filtrats anorganische Bestandteile, die von dem Wachs herrühren. Diese Überlegung aber ist bei der üblichen Untersuchung kaum zu berücksichtigen; denn nehmen wir an, daß in der Creme 20% Rohwachs von 0,25% Aschegehalt vorhanden sind, so sind nur 0,05% Aschebestandteile aus Rohwachs insgesamt vorhanden, denen gegenüber ein evtl. Überschuß an Verseifungsmitteln einwandfrei nachgewiesen werden kann.

Die Untersuchung des beim Veraschen des Musters hinterbleibenden Rückstandes vollzieht sich in der gleichen Weise wie die des Extraktionsrückstandes.

Das bei der Extraktion erhaltene Filtrat wird nach dem Eindampfen einer eingehenden Untersuchung unterzogen. Menge, Schmelzpunkt, Kennzahlen, Asche und Harze geben oft klaren Aufschluß über die Art des verwendeten Wachses.

Bei der Destillation kommt es hauptsächlich auf die Trennung der festen von den flüssigen Bestandteilen an. Sie wird durch Schäumen sehr erschwert, wenn zur Verseifung Kern- oder Schmierseife verwendet wurde. Im Destillat läßt sich unschwer nachweisen, ob Wasser, Terpentinöl, ein Gemisch von beiden oder gar sonstige Lösungsmittel verwendet wurden.

Es können natürlich genauere Untersuchungen, etwa über die Menge des Paraffins, die Art des Farbstoffes usw. angeschlossen werden. Doch genügen meist für den findigen Laboranten die angegebenen Faustproben, um sich ein ungefähres Bild von der Beschaffenheit des Musters machen zu können.

Wir kommen auf das große Gebiet der übrigen Schuhausputzmittel zu sprechen, die sämtlich als Hauptbestandteil Montanwachs (roh oder raffiniert) enthalten. Zu nennen sind: Schuhmacherwachs, Schusterpech, Schmierwachs, Polierstifte, Kaltpoliertinte, Lederschwärze u. a. m. Jede gewünschte Konsistenz und Härte kann durch Variieren der Menge des Lösungsmittels, Mischen mit Paraffin, Verseifen u. dgl. mehr hergestellt werden. Bei hellen Produkten werden natürlich raffinierte Wachse unter evt. Zusatz von organischen Farbstoffen benutzt.

Beim Schusterpech werden, um die gewünschte Konsistenz zu erlangen, Kolophonium, sonstiges Harz oder Harzrückstände verwendet. Beim schwarzen Schusterpech läßt sich vorteilhaft der Destillationsrückstand des Wachses, das Pitsch, benutzen. Für Lederschwärze ist zwecks rascher Verdunstung Sprit das geeignete Lösungsmittel, während als färbender Bestandteil vorteilhaft Lackschwarzbase verwendet wird. Die Kaltpoliertinten werden zum Färben von Sohlen und Absätzen verwendet. Sie stellen eine alkoholfreie, mit Soda verseifte, dünne Emulsion aus Montanwachs, Paraffin und Kolophonium dar, der in entsprechendem Maße fettlösliches Nigrosin zugesetzt wird.

Einen weiteren Raum für die Verwendung von Montanwachs liefern die Huf- und Lederfette. Das Huffett soll das Sprödewerden des Hufes verhindern und bei Verletzungen gleichzeitig als Desinfektionsmittel wirken. Die Lederfette müssen das Leder geschmeidig halten, die Poren verstopfen und auf diese Weise wasserdicht abschließen. Beide können verseift und unverseift hergestellt werden. Als Zusatzmittel kommen in Betracht: Tran, Vaselin, Wollfett, Paraffin, Paraffinöl, Spindelöl und für die Huffette Karbolsäure als desinfizierendes Mittel.

Große Mengen von Montanwachs werden auch zur Herstellung von Starrschmieren (Schmierfetten, konsistenten Fetten), worunter die Maschinenfette, Staufferfette und Wagenschmieren fallen, benutzt. Das je nach der verlangten Farbe verwendete Rohwachs oder gebleichte Montanwachs wird mit Natronlauge oder Kalkmilch verseift. Als Lösungsmittel nimmt man Paraffinöl, Spindelöl u. a. An ein gutes Schmiermittel werden folgende Anforderungen gestellt: Es muß große Adhäsion besitzen, soll schlüpfrig und doch flüssig sein und soll kein Füllmittel enthalten. Des weitern darf es die Maschinenteile nicht angreifen, es darf an der Luft keine Veränderungen erleiden und muß eine zipfelnde Masse darstellen, die sich auch beim längeren Stehen nicht entmischt. Als dünne, zusammenhängende Schicht soll es die Metallteile bedecken, ihre Unebenheiten ausgleichen und damit die Reibung herabsetzen. Für heiße Maschinenteile sind zudem Schmierfette notwendig, die entsprechende Temperaturen vertragen.

Die zur Untersuchung der Schmierfette bekannten Methoden wie Viskositätsbestimmung, Kälte- und Wärmebeständigkeit, Harz-, Säure- und Alkalibestimmungen u. a. m. sind in der einschlägigen Literatur genau beschrieben und dürfen als bekannt vorausgesetzt werden.

Neuere Untersuchungen haben nun ergeben, daß ein bestimmter Wassergehalt bei Schmiermitteln die innere Reibung herabsetzt, und daß mit solchen Schmierseifen behandelte Maschinenteile schwerer sich erwärmen als solche, die mit wasserlosen Starrschmieren behandelt worden sind. Verschiedene Patente fußen auf der Tatsache, daß durch Zugabe von bestimmten Elektrolyten (Laktatlösungen, Magnesiumchloridlauge, Natriumacetatlösung) ein vollkommenes Einhüllen der Wasserteilchen bewirkt wird. Tatsächlich ist eine gewisse Wirkung der Elektrolyte in dieser Richtung unverkennbar. Ein Patent geht sogar soweit, mittels Salzlösungen 30—50% Wasser in dem Schmierfett festhalten zu wollen. Nachprüfungen ergaben, daß diese Zahlen zu hoch gegriffen sind.

Wenn auch ein Wassergehalt in bestimmten Grenzen den Wert eines Schmiermittels verbessern vermag, so scheint mir doch ein Wassergehalt über 25% für die Güte der Starrschmiere bestimmt nicht vorteilhaft zu sein. 25% Wasser lassen sich aber auch ohne Salzlösungen im Schmierfett festhalten und zwar auf folgende einfache Weise: Man stellt sich eine Montanwachs-Wasser-Emulsion durch vorsichtiges Einleiten von Wasserdampf in geschmolzenes Wachs her. Es können auf diese Weise Wachsemulsionen bis zu 3 T. Wasser auf 1 T. Wachs erhalten werden, die, abgekühlt, fest sind und, je mehr Wasser sie enthalten, desto hellere Farbe besitzen. Diese Wachsemulsionen, mit Mineralöl ausgeschmolzen, ergeben gute Starrschmieren, die bis zu 24% Wasser enthalten. Auf diese Weise wird vermieden, daß irgendwelche Salze ins Schmierfett gelangen, die selbst bei evtl. vorheriger, genauer Neutralisation durch Zeitreaktion doch basischen oder sauren Charakter annehmen und auf die Maschinenteile schädlich einwirken. Bei allen konsistenten Fetten, die Wasser enthalten, ist zu bedenken, daß sie Temperaturen um 100° C und darüber nicht aushalten.

In der Kosmetik und Arzneikunde hat das raffinierte Montanwachs in der letzten Zeit ebenfalls Eingang gefunden. In ersterer an allen Stellen, an denen teure Bienen- und andere Wachse verwendet wurden, wie z. B. bei Parfümstiften, Hautcremes und manch anderen Spezialmitteln; in letzterer vor allem als vorzügliche und billige Salbenunterlage.

Es liegt im Wesen des Wachses, daß es sich für alle Zwecke des Wasserabdichtens glänzend verwenden läßt und zwar als Imprägnierungsmittel von Stoff, Holz und Mauerwerk.

a. Imprägnieren von Stoff: Das Wachs wird hierzu mit Paraffin vermischt, mittels Kernseife und Pottaschelösung verseift, und die so unter bestimmten Versuchsbedingungen homogen erhaltene Wachs-Wasser-Emulsion in beliebiger Verdünnung zum Imprägnieren verwendet. Als Verdünnungsmittel wird Kondenswasser benutzt. (Verwendung bei Segeltüchern.)

b. Imprägnieren von Holz: Die Möbel werden mit der sog. Möbelbeize imprägniert. Diese hat verschiedene Bedeutung: 1. soll sie das Möbelstück glätten und ihm einen erhöhten Glanz verleihen und 2. bewirken, daß das Holz keine Feuchtigkeit in sich aufnimmt. Sie wird im Wesen genau wie die Segeltuchimprägnierungsmasse hergestellt, nur setzt man ihr zur Erhöhung des Glanzes noch eine bestimmte Menge von Kolophonium zu.

c. Imprägnieren von Gestein: Das Imprägnieren von Mauerwerk mit einer Wachs-Wasser-Emulsion ist eine ganz junge Errungenschaft und hat glänzende Resultate in Bezug auf Wasserdichtung gezeitigt. Die durch Verseifung von Montanwachs erhaltene Emulsion wird mit sehr viel Leitungswasser verdünnt und diese Suspension direkt zum Anmachen des Kalk-Sandgemisches beim Bauen verwendet. Eine westfälische Firma liefert in Kannen und Fässern und in breiiger Konsistenz die Emulsion unter dem Namen „Ceresit". Von uns angestellte Versuche ergaben, daß unter Verwendung von „Ceresit" gemauerte Behälter für Wasser vollkommen undurchlässig sind, während ein Gegenversuch, bei dem nur Wasser zum Anmachen des Kalk-Sandgemisches verwendet wurde, eingefülltes Wasser mit der Zeit durchsickern ließ.

Es ist klar, daß Montanwachs überall da Verwendung findet, wo Glanz und Glätte erzielt werden sollen. Z. B. als Bestandteil von Poliermitteln für Knöpfe, Putzsteinen für Metallgegenstände, Metallputzpomaden, Polierpasten, Ofenpolituren und mancher anderen Putzmittel. Bei allen diesen festen und flüssigen Putzmaterialien wird Montanwachs mit Pottasche oder Kernseife verseift, die je nach der gewünschten Konsistenz in mehr oder weniger Lösungsmittel aufgelöst werden. Das Lösungsmittel kann Wasser, Ammoniak, wässeriger Sprit und in geringem Grade auch Öl sein. (Letzteres erleichtert das Emulgieren.) Als wichtiges Agens enthalten diese Putzmittel stets Kreide, Ton oder Talkum, die bekanntlich ohne wesentliche Materialabnutzung reinigend wirken. Bei Ofenpolituren kommt an ihrer Stelle Graphit unter Zusatz von Nigrosin zur Verwendung. Die erzeugte Wachsemulsion hat außer ihrer glanzgebenden Wirkung den wichtigen Zweck zu verhindern, daß ein rasches Absitzen der in fester Form zugefügten Stoffe erfolgt.

Noch eines Verwendungszweiges muß Erwähnung getan werden: der Mitbenutzung des raffinierten Montanwachses in der Kerzenfabrikation. Von der Bienenwachskerze des 18. Jahrhunderts ist man im Laufe der Jahre zur Stearin- und Paraffinkerze und in letzter Zeit zur Kompositionskerze übergegangen. Kompositionskerzen enthalten einen bestimmten Prozentsatz raffinierten Montanwachses. Anfangs erhobene Bedenken dagegen stellten sich bald als grundlos heraus. Im Gegenteil! Die erhöhte Leuchtkraft, die sparsame Brenndauer und die Ähnlichkeit mit Bienenwachskerzen machen die Kompositionskerze heute besonders begehrt. (Siehe Gutachten des Materialprüfungsamtes, Berlin.)

Einen weiteren wichtigen Verwendungskreis für Montanwachs bildet die Fabrikation der Fett- und Farbstifte und der Pastellkreiden. Auch das Durchschreibpapier und die Farbbänder für Schreibmaschinen sowie die Druckfarben enthalten einen bestimmten Prozentsatz an Montanwachs.

Sein völliges Nichtleiten des elektrischen Stromes eignet es als Isoliermittel.

Aber auch damit ist seine Verwendung noch nicht erschöpft. Es würde zu weit führen, auf die Fabrikation einer Reihe anderer Produkte einzugehen, die Montanwachs als wichtigen Bestandteil enthalten. Zu nennen sind hier noch Siegellack, Pack- und Flaschenlack, Bürstenzement, Brauereipech, Schiffskitt, Plastilina, Wachsfiguren, Batikwachs, Papierleim, Glanzpapier, Textilseife, Saalstreupulver, Walzenfettbriketts u. a. m. sie alle sind in der Industrie und im täglichen Leben viel benutzte Mittel, zu denen man in hervorragendem Maße rohes und raffiniertes Montanwachs verwenden kann.

So sehen wir, in wie großem Umfange bereits heute das Wachs der Braunkohle Eingang auf den verschiedensten Gebieten gefunden hat. Aber damit sind seiner weiteren Verwendungsmöglichkeit noch keine Grenzen gesetzt. Aus der Schweiz kommen z. B. Nachrichten über die Möglichkeit seiner Benutzung beim Bau von Makadamstraßen; bei der Reichsbahn sehen wir die ersten, mit Bitumenfarbe gestrichenen Wagen laufen. Neue Perspektiven eröffnen sich der noch in den Kinderschuhen steckenden Montanwachsindustrie.

Rundschau

Herstellung eines mit trockenem Zement und feinem Holzschleifmehl präparierten Rostschutzanstriches. (D. R. P. 407 84 v. 27. IX. 1923. *Carl Fischer* in Berlin.) Es ist bekannt, daß Holzmehl in flüssigem Teer als Anstrichmittel Verwendung findet. Da nun aber Teer durch Wärme erweicht, ist dieses Material für Rostschutzanstriche ungeeignet. Ebenso ist bekannt, daß Zement in roher Milch angerührt und frisch verarbeitet, ein gutes Rostschutzmittel bildet. Doch läßt sich auch diese Mischung des Gewichts, des baldigen Eindickens, sowie auch des unvorteilhaften Aussehens wegen für allgemeine Rostschutzanstriche nicht verwenden. Die Neuheit betrifft eine Verwendung feinst pulverisierten gedörrten Holzschleifmehles, das mit trocknem Zement vermischt und mit Bleiweiß und Leinöl zur Streichmasse allerfeinst gemahlen wird. Die feinen Holzkörperchen halten den Zement, und beide Stoffe zeigen im Leinölfirnis Schwebeigenschaft. Die Aufsaugefähigkeit der feinen Holzkörper gibt der Anstrichfläche eine lange ölfrischbleibende Eigenschaft. Die rostzersetzende Eigenschaft des Zementes tritt sofort in Tätigkeit. Bei älter werdenden Anstrichen, wo das Öl von Sauerstoff verzehrt ist und die Zementkörper dann frei liegen, erhält nun diese Farbendecke durch die Feuchtigkeitsaufnahme eine neue Schicht und Lebensdauer.

Zusammensetzung. 1 kg gedörrtes pulverisiertes Holzschleifmehl, 300 g trockner Zement, 500 g reines Bleiweiß, 3 kg reiner Leinölfirnis, feinst gemahlen.

Patent-Anspruch: Rostschutzanstrichmittel, bestehend aus trocknem Zement und feinem Holzschleifmehl, dadurch gekennzeichnet, daß 1 kg gedörrtes Holzschleifmehl mit 300 g trocknem Zement, 500 g reinem Bleiweiß und 3 kg reinen Leinölfirnis miteinander vermahlen sind.

Betonbassins zur Aufbewahrung von Leinöl. In Nr. 36 Seite 742 dieser Zeitschrift werden die Nachteile aufgeführt, die solche Bassins haben. Es scheint doch wichtig genug zu sein, noch einmal auf diesen Gegenstand hier zurückzukommen. Bei allen Nachteilen, die Betonbassins haben könnten, ist doch auch zu berücksichtigen, daß beträchtliche Vorteile vorhanden sind, die die Aufstellung eines Betonbassins als gegeben erscheinen lassen. Es ist aber zu berücksichtigen, daß Öl Beton stark angreift. Sehr gute Erfahrungen sind jedoch gemacht worden, wenn man den Betonbottich nach dem Abbinden, d. h. etwa 28 Tage nach Anfertigung mit einer Lithurin-Lösung imprägniert. Lithurin ist ein chemischer Körper, der die Eigenschaft hat, sich mit dem Kalkgehalt des Betons umzusetzen. Der Vorgang ist absolut farblos und für viele Jahre haltbar. Baurat *Thein* hat kürzlich in einer ausführlichen wissenschaftlichen Arbeit darüber berichtet und festgestellt, daß durch die chemische Umsetzung der Beton widerstandsfähig wird gegen die verschiedensten Einflüsse, daß z. B. ein Betonbassin, das 20 000 Liter Öl enthält, nach 15 Jahren noch keine Abnutzung gezeigt hat. Durch die chemische Umsetzung des Kalkes wird auch verhindert, daß eine Verseifung des Öles stattfindet. Voraussetzung ist lediglich, daß der Innenputz einen guten Feinstrich hat.

Dr. *A.*

Mittel gegen das Beschlagen von Fenstern.

Gelbe Hausseife	4 T.
Glyzerin	2 T.
Wasser	12 T.

Die in Späne geschnittene Seife wird im Wasser gelöst, und das Glyzerin zugemischt. Mit dem Gemisch werden die Fensterscheiben abgerieben. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Reinigungspasta für Aluminium. (Engl. P. 4878 und 11 024 von 1924. *M. M. Wilson,* Northwood, Mddx.) Reinigungspasten, besonders geeignet für Aluminium, bestehen aus Mischungen von Zitronensäure und Bimsstein mit oder ohne Kalk oder Schlämmkreide oder aus Bimsstein und zitronensaurem Kalk. Wasser, mit oder ohne Bindemittel, kann den gepulverten Substanzen zugesetzt werden, um Stücke zu formen. Z. B. mischt man 1 T. pulverisierte Zitronensäure mit 2—4 T. Bimssteinpulver.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (24. September 1925.) Die geringe Befestigung der Stimmung fällt für die Marktlage im allgemeinen kaum ins Gewicht. Nach dem Rückgang der Preise für Leinöl und Rüböl am englischen und holländischen Markt dürften auch am einheimischen Markt neue Preisermäßigungen zu erwarten sein. Der Absatz während der Berichtswoche ging über den früherer Berichtsabschnitte nicht hinaus. Großabgeber notierten für rohes Leinöl RM 92 bis 92,50, doppelt gekochtes Leinöl RM 93 bis 93,50, Leinölfettsäure RM 94,50 bis 95, dunkles Pflanzenöl RM 59 bis 60, Sesamölfettsäure RM 79 bis 80, Sojaölfettsäure RM 73 bis 74, rohes Rüböl RM 100 bis 101 pro 100 kg, für rohes Palmkernöl in Fässern £ 43.10 bis 44, Palmöl, Lagos, £ 42 bis 42.5, Kokosöl, Ceylon, £ 47 bis 47.10 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa erfuhren in dieser Woche zwar geringe Schmälerung, sind jedoch gegenüber dem Vorjahr nach wie vor sehr günstig. Die allgemeinen Aussichten am La Plata werden als unverändert befriedigend bezeichnet. Die argentinischen Abladungen der letzten Woche ergaben 6000 t Leinsaat nach Nordamerika und 20 000 t nach Europa, in der Vorwoche 9000 t bezw. 19 000 t, im Vergleich mit insgesamt 13 000 t und 18 200 t in den beiden entsprechenden Vorjahrswochen, während Indien in dieser Woche 3775 t Leinsaat, in der Vorwoche 8500 t und in der Parallelwoche des Vorjahres 4725 t Leinsaat, ferner 200 t bezw. 575 t bezw. 2075 t Rübsaat und 3500 t bezw. 500 t bezw. — an Baumwollsaat nach Europa abfertigte. Die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa betrugen schließlich 125 200 t Leinsaat, 7900 t Rübsaat und 21 500 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 133 700 t bezw. 9700 t bezw. 18 800 t und in der Parallelwoche des Vorjahres 114 500 t Leinsaat bezw. 12 300 t Rübsaat und 28 100 t Baumwollsaat. Die Kauflust für Rohstoffe wie Erzeugnisse am Weltmarkt im allgemeinen hielt sich in den seit längerer Zeit üblichen Grenzen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 19.10, Sojabohnen £ 14.2/6 bis 13.17/6, Rübsaat, Toria, £ 21.10, braune Cawnpore £ 20.17/6, Sesamsaat, chinesische, £ 28, Bombay, £ 9.2/6, schwarze indische £ 10.15, ostafrikanische £ 9, schwarze ägyptische £ 12.12/6, Mohnsaat, Bombay, £ 24.5; Hull: Leinöl £ 40.15, Rüböl, extrahiert, £ 48, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 42, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.10, ägyptisches, roh, alter Ernte, £ 39, neuer Ernte £ 41 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 49, Rüböl Fl. 57½ je 100 kg ohne Faß ab holl. Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. September 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Aktion wurden von 1132 aufgestellten Fässern 323 Fässer zu sh 10/- niedrigeren Preisen verkauft. Die Stimmung für Loko-Ware bleibt nach wie vor lustlos, und auch für Abladungsware zeigte man wenig Interesse.

Leinöl: Die rückläufige Bewegung hielt auch in der abgelaufenen Woche an. Das Geschäft beschränkte sich auf den notwendigsten Bedarf.

Sojabohnenöl: Die Nachfrage hat sich in der letzten Woche leicht gebessert, was ein Anziehen der Preise zur Folge hatte.

Palmkernöl: Die Umsätze blieben auch in der abgelaufenen Woche minimal bei unveränderten Notierungen. Zum Schluß kam Kernöl infolge steigender Koprapreise wieder fester.

Kokosöl: Der Markt für Kokosöl bleibt weiter fest gestimmt, und es sind die Preise teilweise erhöht worden. Die Umsätze bewegen sich in engen Grenzen.

Rizinusöl: In der abgelaufenen Woche war eine gute Nachfrage besonders nach greifbarer resp. ankommender Ware, wahrscheinlich infolge der bevorstehenden Zollerhöhung. Trotzdem sind die Notierungen weiter abgebröckelt.

Kottonöl lag unverändert lustlos bei geringen Preisschwankungen.

Sulfuröl: Die Notierungen sind weiter heraufgesetzt worden. In Italien sind angeblich nur geringe Bestände vorhanden, und einzelne Mühlen sind mit ihrer Produktion bis Ende November ausverkauft.

Fettsäuren: Die Umsätze waren mäßig bei unveränderten Preisen.

Abfallende Öle und Fette: Die angebotenen Partien fanden in den meisten Fällen schlank Abnehmer. Die Bestände in abfallenden Ölen sind augenblicklich stark gemindert.

Hamburg, den 25. September 1925.

Leinöl, prompt 92, Leinöl, Sept. 91,50, Leinölfirnis 92,75, Palmkernöl, roh in Fässern 92, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosö., Ceylon 98, Palmöl, Lagos 86,75, Erdnußöl, roh 104, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 91, Leinölfettsäure 95, Kokospalmkernfettsäure 82, Erdnußölfettsäure 77, Sesamölfettsäure 80, Sojaölfettsäure, hell 73, Tranfettsäure 57, Rizinusöl, I. Press., loko 114, Rizinusöl, II. Press. 110,50, Abdeckereifett 72—77, Sulfurolivenöl Abldg. 93, Pflanzenöl, dunkel, 60, Talg, südamerik. A 96—98, Talg, südamerik. A, schwimmend 96, Talg austr., mixed good colour 96, Hammeltalg, techn. 104, Schweinefett, hellfarbig 101, Dorschlebertran, hellblank 72, Dorschlebertran, gelbblank 73, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 102.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt ist ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. September 1925.

Während der Berichtswoche war die Stimmung der ausländischen Öl- und Fettmärkte ruhig, und Verkäufe fanden nur in bescheidenem Umfange statt. Hier ist das Geschäft ebenfalls seit vielen Wochen still, und es wird nur wenig für den nächsten Bedarf gekauft.

Fettsäuren: Bei diesem Artikel besteht mehr Interesse für hellere Sorten.

Talg: In der dieswöchentlichen Londoner Talgauktion war das Kaufinteresse ebenfalls gering, und es wurde nur ein Teil des zum Verkauf gestellten Quantums zu letztwöchentlichem Preis plaziert. Nordamerika hat die Notierung für Talg um $ 1/8 erhöht.

Feste Öle: Kokosöl hat seinen Preisstand behauptet, trotzdem in diesem Artikel die Nachfrage gering war; Palmkernöl lag schwächer, Palmöl lustlos, bei unveränderten Preisen.

Flüssige Öle: Nach einer Hausse in Leinöl, die auf Grund der geringeren Ernteschätzungen erfolgte, haben sich die Preise wieder abgeschwächt, Sojaöl ist unverändert, Erdnußöl und Rizinusöl ruhig ohne Interesse.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 173, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 24. September 1925.

Die Grundstimmung des Marktes ist unverändert ruhig. Ich notiere für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 67 bis 71 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 24. September 1925.

Palmöl: Der Markt war im Laufe der letzten Woche eine Kleinigkeit fester, da Amerika große Posten gekauft haben soll und auch der deutsche Konsum wieder als Käufer auftritt. Wir handelten verschiedene Partien sowohl schwimmend als loko, doch ist Lagos-Palmöl in naher Position im Augenblick verhältnismäßig knapp. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 42, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 42, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.15, Bissao-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.10, Liberia-Palmöl (rot), schwimmend und loko, £ 36, Kongo-Palmöl, loko, £ 34, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.15, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abldg., £ 41.12/6, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.- u. Nov.-Dez.-Abldg. £ 41.17/6.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von ca. 1100 aufgestellten Fässern nur ca. 300 verkauft. Die Preise für südamerikanische gute Sorten waren unverändert, während für B.-Talge und Australtalge die Preise 5 sh niedriger waren. Trotz dieser schwachen Talgauktion scheint es, als wenn die Preise für Talg stetig bleiben; denn die Nachfrage nach guten Talgen ist im Augenblick etwas besser geworden. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 47.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Sept.-Okt., £ 47, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 46.15, Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 47.5, Sansinena-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abl. £ 47, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 46.15, Home Melt Tallow, hell, prompt von England, £ 47.15, Pale Mixed Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 48.5, südamerikanischer Rindertalg, Rayburne £ 48, südamerikanischer Rindertalg, Rayburne, schwimmende Ware, £ 47.15, dänischer Ochsentalg, loko, prompt von Dänemark, £ 53.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

, (24. September 1925.) Die Haltung der überseeischen Märkte war zunächst ruhig und niedriger, später jedoch sehr fest und steigend. Der Widerspruch der Fettmärkte mit Futtergetreide in Übersee dürfte sich in Kürze voraussichtlich in Preisermäßigungen für Fettstoffe auflösen. Die Notierungen für Baumwollsaatöl zogen trotz bekanntlich guter Ergebnisse der laufenden amerikanischen Baumwollernte in den letzten 14 Tagen erneut etwas an. Für rohes Baumwollsaatöl im Süden in Tanks boten Käufer am New Yorker Markt zuletzt bis zu 9,37½ Doll., bestes gelbes stellte sich auf 10,75, Lieferung September 10,75, Oktober 10,76, Dezember 10,47 und März 10,78 Doll. je 100 lbs. Schmalz in Nordamerika entwickelte namentlich im zweiten Teil der Berichtsperiode erneut sehr stramme Haltung. New York erhöhte die Preise für greifbares Schmalz je nach Beschaffenheit auf 18,05 bis 18,30 je 100 lbs. In dieser Verbindung ist übrigens darauf hinzuweisen, daß die Schweinepreise in Chicago in der letzten Zeit überwiegend anzogen. Talg lag in Nordamerika zunächst sehr ruhig, später jedoch fester und höher. New York forderte für vorrätigen Extra 10⅛ Cents und in Tierces 10⅜ Cents pro Pfund. Am englischen Markt war die Nachfrage nach Talg lebhafter und die Stimmung daher fester. Liverpool forderte für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung erster Qualitäten 46 sh 3 d bis 46 sh 9 d und zweiter Qualitäten 42 sh 6 d bis 43 sh, für guten australischen Rindertalg 47 sh bis 49 sh, für australischen Hammeltalg 49 bis 51 sh, für australischen guten Mischtalg 46 sh bis 46 sh 6 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 sh bis 48 sh ab Schmelze, alles für 1 cwt.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 26. September 1925.

Seit unserm letzten Bericht (Nr. 37, S. 764) ist hierzulande immer gute Frage nach grünem Sulfuröl gewesen, demzufolge der frühere Verkaufspreis von Lit 500 gegen sofortige Barzahlung bei 10-t-Ladung frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto einschließlich Holzbarrels für gute grüne Sulfuröle der gegenwärtigen Erzeugung mit 3% Toleranz für Wasser und Schmutz behauptet und auch hin und wieder sogar verbessert worden ist.

Der Absatz war besonders gut nach Deutschland und Italien, die Vereinigten Staaten haben sich als Käufer vorerst zurückgezogen, weil der starke Rückgang des Dollarkurses den Einstandspreis des Öls sehr wesentlich erhöht. Nach den neuesten Berichten wird aber dort für Herbstlieferung noch stark gekauft werden müssen.

Der vermehrte Begehr Deutschlands ist teilweise auf die am 1. Oktober dort bevorstehende Zollerhebung auf Sulfurolivenöl von M 2 die 100 kg brutto zurückzuführen, doch liegen Aufträge von Deutschland auch bereits für Oktober-November vor. Andererseits erscheint die italienische Industrie für den Herbstbedarf noch wenig versorgt.

Über die neue Ernte, die Sulfuröl zum Versand von Januar an liefern wird, lauten die Berichte im allgemeinen nicht besonders verheißend. Klagen über Früchteabfall durch die große Trockenheit und auch über Insektenschaden sind besonders aus der hauptsächlichsten Produktionsgegend Apulien laut geworden, doch sind dort endlich letzter Tage die ersten Regen gefallen, von denen man eine Besserung in der weitern Entwicklung der Ölfrucht erwartet.

Es verlautet, daß infolge der großen Verluste, die die süditalienische Sulfurölindustrie dieses Jahr zu tragen hatte dadurch, daß sie im Kampf der einzelnen Fabriken unter sich um die Trester ungeheuerliche Preise bezahlen mußte, hingegen an der Erzielung entsprechender Ölpreise durch die spanische und griechische Konkurrenz verhindert wurde, ein Zusammenschluß stattgefunden hat zum Einkauf der Trester durch eine einzige gemeinsame Stelle, die alsdann die Trester an die einzelnen Fabriken nach deren Größe und Leistungsfähigkeit verteilt. Ähnliche Versuche fanden auch schon früher statt, erwiesen sich aber in der Entwicklung als eitel. Diesmal hingegen soll Ernst daraus werden, wie es für Industrie, Handel und Verbrauch zur Schaffung einer einigermaßen einheitlichen Grundlage nur wünschenswert sein könnte.

Hinsichtlich der jetzt noch vorhandenen Bestände von Sulfuröl ist zu erinnern, daß es sich um Öle aus der Sommererzeugung handelt, die in Güte und Farbe den früher erzeugten nachstehen, dabei auch Unverseifbares und Oxyfettsäuren durch das Altern der Trester enthalten, wofür die Ölerzeuger nicht aufkommen, weil es sich um eine alljährlich wiederkehrende Naturerscheinung handelt, die auch die Ölausbeute zu ihrem eigenen Schaden sehr wesentlich vermindert.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 24. September 1925.

Die Geschäftstätigkeit war auch in der letzten Woche auf allen Gebieten wieder sehr lebhaft.

Paraffin wird nach wie vor sehr gefragt, besonders Ware, die noch vor dem 1. Oktober, also zum alten Zollsatz, verzollt werden kann, während das Angebot in dieser Position knapp bleibt. Ich notiere heute für greifbares Ia weißes ameri Tafelparaffin 50/52° $ 15,50 bis 16, weiße amerik. Paraffi schuppen 50/52° $ 13,75 bis 13,90. Der Markt für Abladung Ware hat sich unbedingt fester entwickelt, und sämtliche bill geren Notierungen sind aus dem Markt verschwunden. Ich n tiere heute noch für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/5 $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13, bis 13,75. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Gren werden $ 14,25 gefordert. — Ceresin: Die Notierungen f diesen Artikel folgen langsam den Paraffin-Preisen, und man e wartet in nächster Zeit weitere Erhöhungen. Ich notiere heu noch unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/6 $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/5 $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwach Der Markt für diesen Artikel entwickelt sich weiter fester, u ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Prov nienz sh 173 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwac RM 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs: Die Tendenz i ruhig, aber stabil, und ich notiere sh 80 bis 81 p. cwt. Karnaubawachs: Sowohl die Notierungen für Abla dungs-, als auch Loko-Ware haben wieder angezogen. I notiere für Loko-Ware fett- und courantgrau sh 138 bis 1 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 130 bis 132 p. cwt. Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Har Die ununterbrochene Aufwärtsbewegung der Preise ist in d letzten Tagen zum Stillstand gekommen, jedoch erwartet m auf Grund eingelaufener Berichte der Ablader eine neuerlic Steigerung. Ich notiere für amerik. Harz FGH $ 14.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ang geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. net inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bez cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträ RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köl Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffi ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf. Köln.) E. N. Becker.

Hamburg 1, den 24. September 1925.

Der Markt ist bei ruhigem Bedarfsgeschäft unverändert fes

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu RM 3,90 b 4 per Kilo verzollt, ausländisches zu 170 bis 182 sh je nac Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawach Courantgraues 138 bis 140 sh, fettgraues 138 bis 140 sh per cw netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Or ginalware, eine der ersten 3 Marken, 79 bis 80 sh per cwt. net unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 p 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15 bis $ 1 die 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nac Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lage hier, netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import, G. m. b. H.

München, den 25. September 1925.

Die Marktlage ist weiter fest. Besonders die Notierunge für Bienenwachs zogen neuerdings an.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Aus ländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—19 fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt a Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin, naturgel 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grä digkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt a Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 26. September 1925.

○ Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorte stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,65, GK 14,7 M 15, WG 15,40, WW 15,90 $ die 100 kg, Neugewicht, Tar 14% ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: I 7,60, EFGHJ 7,67½, KM 7,75, N 7,80, WG 7,85, WW 7,95 $ di 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,45, IX 13,75, VI 13,95, V 14, Excels. 16/15,75 $ die 100 kg, Neugewicht, a Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: X 12,7 IX 12,80, VIII 13, VII 13,20, VI 13,30, V 13,40, IV 13,95, III 14,5 II 14,65, Ic 14,90, Is 15, Ie 15,10, Excelsior 15,25 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: BE 260, F 284, 286, H 289, J 295, K 297, M 299, N 302, WG 305, WW 315 OOO 316, OOOO 318, VAV 319, EX 322, EXE 324, AAA 328 AAAAA 330, XX 332, XXX 335 Ffrs. die 100 kg, Abladungs gewicht, cif hier, Tara 7%.

Griechisches Harz war diese Woche nicht notiert.

Portugiesisches Harz, dunkel $ 13,25, mittel/hel $ 13,85 bis 14 die 100 kg.

Im englischen Markt notierte amerikan. Harz, spot: B/D 32/6, E 32/9, F/G 33/3, N 33/6, WG 33/9, WW 35/-; französisches Harz, spot: F/G 33/-, K 33/3, N 33/6, WG 33/9 sh per cwt.

Anfangs dieser Woche begannen einzelne amerikanische Seiten mit einer Lockerung der sehr steifen und scharf steigenden Tendenz, die sich Ende der vorigen Woche an den Abladungsmärkten hervorgetan hatte. Eine der tonangebenden Export-Gesellschaften hielt dagegen noch einige Tage ihre letzten Notierungen fest, um sich in der zweiten Hälfte dieser Woche schließlich auch zu einem kleinen Abstrich zu bequemen. So konnte man zuletzt Abladungsware um ca. 15 Cents unter den zuletzt aufgegebenen Notierungen kaufen, ein weiterer Rückgang hat sich aber bisher nicht mehr gezeigt, im Gegenteil, es schien am letzten Wochentage, als ob schon wieder Neigung bestand, von neuem nach oben zu gehen.

Diese kleinen Schwankungen haben absolut nichts zu bedeuten und sind ganz lokaler Natur; es macht den Abgebern von Harz wenig aus, angesichts der schon bestehenden guten Bewertungen, an einzelnen Tagen an den Erstmärkten — wenn gerade bessere Gebote nicht vorliegen — im Interesse der glatten Abstoßung der angeführten Mengen auch kleine Konzessionen zu bewilligen. Man weiß in diesen Kreisen zu gut, daß andere Tage, die wieder eine mehr konzentrierte Frage bringen, den Ausfall wieder gut machen. Unsere Käufer haben es deshalb nicht nötig, sich durch solch geringfügige Schwankungen irreleiten zu lassen, sie bedeuten durchaus nicht eine marktliche Schwäche, die erst dann eintreten könnte, wenn die allgemeine Frage in größerem Umfange stagnieren würde. Daran ist aber jetzt kaum zu denken, denn man weiß, daß die Läger der verarbeitenden Industrien überall bei uns, zum Teil auch bei der amerikanischen Industrie, nur spärlich versorgt wurden, und daß deshalb die Notwendigkeit neuer Käufe fast täglich auf der einen oder anderen Seite gegeben ist, ein Umstand, der die Bestrebungen der Verkäufer nur noch stützen kann. Die Frage an den amerikanischen Erstmärkten hat immer noch einen befriedigenden Umfang zu verzeichnen und wird sich auch weiter von dem gegenwärtigen Stande kaum entfernen, sodaß angesichts der ganz natürlichen Entwicklung der Verhältnisse es bei den hohen Preisen auch künftig zum mindesten bleiben wird, wenn nicht erneute Erhöhungen noch wahrscheinlicher sein dürften.

Im hiesigen Markt paßt man sich für greifbare Ware den Verhältnissen an den Abladungsmärkten mehr und mehr an. Große Vorräte sind nicht vorhanden, da angesichts unserer finanziellen Lage und bei der erklärlichen Vorsicht, zu welcher ein so hoher Preisstand eines Produktes stets nötigt, in der letzten Zeit von übermäßigen Unternehmungen oder Sicherungen nicht gesprochen werden kann.

Auch die französischen und spanischen Verkäufer haben bezüglich ihrer Forderungen in den letzten Tagen vereinzelte Konzessionen bei einzelnen Graden gemacht, für welche ihnen ein größerer Absatz erwünscht zu sein scheint. Es handelt sich dabei immer nur um die mittleren und feinen Sorten, während die hauptsächlichsten Verbrauchsmarken F/G/H/J, noch immer, teils über amerikanische Notierung, gehalten werden. In den helleren französischen und spanischen Sorten ist denn auch das Geschäft während der letzten Woche etwas lebhafter gewesen, was teils auch darauf zurückzuführen ist, daß verschiedene Verkäufer Entgegenkommen in den Zahlungsbedingungen gezeigt haben. Gerade die Finanzierung der Einkäufe bildet gegenwärtig bei uns stets den ausschlaggebenden Punkt, wobei sich bei Verkäufern nach dem Inlande häufiger denn sonst die Erscheinung bemerkbar macht, daß es mit der Einhaltung abgemachter Bedingungen nicht immer genau genommen wird. Abgesehen davon, daß heute die Überschreitung des Zieles für den Verkäufer einen direkten Abstrich an seinem bei Artikeln wie Harz ohnehin bescheidenen Nutzen bedeutet, wird er auch durch ein stärkeres Einreißen eines solchen Verfahrens in seinen eigenen Dispositionen sehr behindert, und vor allen Dingen leidet dabei das allgemeine Vertrauen, und die Geneigtheit, die Konditionen straffer zu ziehen, muß anwachsen.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 25. September 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 107, Terpentinöl, amerik. $ 37,70, Harz, amerik. FGH $ 14,80, WG $ 15,15, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 233/6, Schellack lemon sh 275.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 25. September 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 106 (46), Bleimennige, rein 106 (46), Bleiweiß, pulv. 108 (46.10), Bleiweiß in Öl 116, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (17), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,25 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 39 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 306 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. September 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 68, Alaun in Stücken 34,50, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. 50, Bittersalz, in Säcken Passau Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 172, Bleiweiß, chem. rein 178, Borax, krist. 105, Chlorbaryum, krist. 98/100 38, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 66, Chromkali, grob kristall. 145, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. GenußZw. 230, Glaubersalz, krist. 13,75, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, *Harz, amerik., FG Doll. 15,05, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 98, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 140, Minium 168, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,90, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche 96/98% S. Fr. 65,25, Salalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 930, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 40, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. B. 45, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 270, Terpentinöl, weiß, russ. 177, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 660, Wachs, Karnauba- 560, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 390.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 145, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 176, Rizinusöl, franz., I. Pressung 245, Rüböl, dopp. raff. 178, Talg, Ia 170, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unterdiese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Reichskraftsprit-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Spiritus zu motorischen Zwecken sowie hilfsweise von anderen Betriebsstoffen zu Kraftzwecken, insbesondere Benzin, Petroleum, Gasöl, Mineralölen, Benzol nebst verwandten und ähnlichen Produkten für sich allein oder in Verarbeitung oder Vermischung. Zu dem Vertrieb gehört auch An- und Verkauf, die Verarbeitung solcher und verwandter Produkte sowie Transport, Lagerung und ähnliche Manipulationen. Stammkapital: 300 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Rudolf Alberti, Kaufmann Emil Metz. Prokura: Karl Urban und Dr. Wilhelm Gleim ist Prokura erteilt zur Vertretung in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen.

† Berlin. Lohse Parfümerien G. m. b. H. Anschaffung und Vertrieb von Parfümerien, Toiletteartikeln und ähnlichen Gegenständen, hauptsächlich von Erzeugnissen der Gustav Lohse Aktiengesellschaft zu Berlin. Die Gesellschaft ist berechtigt, alle Geschäfte vorzunehmen, die im Zusammenhang damit in Betracht kommen können. Sie ist insbesondere berechtigt, Detailverkaufsgeschäfte innerhalb Deutschlands zu errichten. Stammkapital 150 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Fritz Guggenheimer, Berlin.

† Wandsbek. Seluco G. m. b. H. zur Herstellung und zum Vertrieb von Bohnerwachs und ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Emil Paul Senftleben. Kaufmann Paul Richard Luck, Kaufmann Oskar Eduard Cornehls.

Bamberg. Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Süddeutscher Öl- und Fettvertrieb Jesko, Adam Sulzbeck, Bamberg, als durch rechtskräftigen Zwangsvergleich beendet aufgehoben.

Berlin. Arthur Fabisch Feine Parfümerien Aktiengesellschaft. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt Diplomkaufmann Friedrich Schäffer. — Josef Reichelt Kosmetik, Charlottenburg. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Hans Tyrakowski ist alleiniger Inhaber der Firma.

Berlin. A.-G. für Öle und Fette. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Zum Liquidator ist das bisherige Vorstandsmitglied Kaufmann Paul Engler, Berlin, bestellt.

Beuthen, O.-S. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Dampfseifenfabrik Lellek & Werner in Roßberg-Beuthen O.-S. zur Abwendung des Konkursverfahrens die Geschäftsaufsicht angeordnet und zur Beaufsichtigung der Kaufmann Reinhold Pfoertner in Beuthen bestellt.

Bremen. Stephan Ketels A.-G. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 455 000 RM und zerfällt in 7500 Stammaktien, groß je 60 RM, sowie 5000 Vorzugsaktien, groß je 1 RM, welche sämtlich auf den Inhaber lauten.

Breslau. Sapalcol-Aktiengesellschaft für pharmazeutische und kosmetische Präparate. Der Sitz ist nach Köln verlegt. Weigert und Rosenbaum sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Kaufmann Bruno Drescher in Köln ist zum Vorstand bestellt.

Budapest. Hermann Schön, Direktor der Toiletteseifenfabrik Klein & Sohn A.-G., wurde zum Leiter der Lemberger Filialfabrik der Firma ernannt.

Crefeld. Verkaufsstelle der Vereinigten Niederrh. Leinölmühlen, G. m. b. H. mit dem Sitz in Crefeld. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator. — Dreiring-Werke mit beschränkter Haftung mit dem Sitz in Crefeld. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 2. September 1925 ist das Stammkapital auf 1330 Reichsmark umgestellt. § 3 des Gesellschaftsvertrags ist entsprechend geändert.

Dresden. Die Kavon-Werke (Inh. Lingner-Werke A.-G.) haben die Herstellung und den Vertrieb ihrer Kavon-Seife und sodafreien Kavon-Waschmittel, soweit sich ihre Verwendung auf die Industrie erstreckt, auf die chemische Fabrik Pott & Co., Dresden-N. 6, übertragen.

Elberfeld. Chemische Fabrik Laval G. m. b. H. Firma von Amts wegen gelöscht.

Essen. Friedrichs & Co., techn. u. chem. Erzeugnisse. Der Gesellschafter Hugo Friedrichs ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Dr. rer. pol. Ewald Nelken ist alleiniger Inhaber der Firma. Dem Oberingenieur Heinrich Stöter-Tillmann in Königssteele ist Prokura erteilt.

Eßlingen. Geschäftsaufsicht über die Firmen: 1. Chemisch-technische Werke Hermann Fink, Pfauhausen-Steinbach und Eßlingen, 2. Leopold Moses, off. Handelsges. Gelatinewarenfabrik nach rechtskräftig bestätigtem Zwangsvergleich vom 17./24. August 1925 beendigt.

Finsterwalde. A. Thierack hat seine Firma in zwei Firmen nebeneinander als Familiengründung umgewandelt u. z. in A. Thierack Kommanditgesellschaft und A. Thierack G. m. b. H. Alleiniger vertretungsberechtigter Geschäftsführer der letzteren, welcher der gesamte geschäftliche Verkehr, Einkauf, Herstellung und Vertrieb der Erzeugnisse übertragen ist, ist Herr Alfred Thierack.

Hamburg. Fettverwertungsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist für nichtig erklärt worden.

Kempten, Allgäu. Badenia Kerzen- und Dochtefabrik, G. m. b. H. Sitz nach Mannheim verlegt. Geschäftsführer Karl Stephan ausgeschieden. Geschäftsführer Ernst Bockhacker alleinvertretungsberechtigt.

-m. Kopenhagen. Östasiatisk Industri og Plantage Co. A.-S., welche u. a. die Ölfabrik Dansk Sojakagefabrik betreibt (Rechnungsabschluß siehe in Nr. 36), wählte in den Vorstand wieder Kammerherrn Fr. Juel und neu an Stelle von Dir. Schmiegelow u. M. Christensen von der Stammfirma, die auf deren Wunsch aus Prinzipgründen zurücktreten, die früheren Abteilungsleiter Aage Hvalsö und Erik Leth, früher in Singapore bezw. Bangkok. Die Produktion der Ölfabrik war, in Anbetracht des langen Ausstandes im Frühjahr, sehr befriedigend.

Leipzig. Am 1. Oktober 1925 begeht der Kaufmann Wilhelm Brennemann sein 25jähriges Jubiläum als Mitarbeiter und Vertreter der Firma Gustav Hubbe-G. W. Farenholtz, Kernöl- und Kokosölfabrik, und deren Schwesterfirma Hubbe-Handelsgesellschaft, Magdeburg, in dem von seinem inzwischen verstorbenen Vater Max Brennemann am 1. Januar 1879 in Leipzig gegründeten Agentur- und Kommissionsgeschäft für sämtliche Rohstoffe zur Seifenfabrikation.

Leipzig. Die bekannte Dampf-Seifen-Fabrik Kelp & Gieseke G. m. b. H. in Leipzig mit Zweigniederlassung in Roßlau, die ihre Zahlungen infolge großer Verluste einstellen mußte und seit Anfang dieses Jahres unter Geschäftsaufsicht stand, hat nunmehr mit ihren Gläubigern einen Vergleich abgeschlossen, der jetzt vom Amtsgericht rechtskräftig bestätigt wurde. Das Fortbestehen der Gesellschaft, deren Sanierung unter persönlichen Opfern der Gesellschafter zustande kam, erscheint nunmehr gesichert.

Leipzig. „Lea" Waschmittelgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist gemäß § 16 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 für nichtig erklärt.

Leipzig. Leipziger Seifenfabrik G. m. b. H. Bernhard Begander ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist der Kaufmann Dr. Karl Heber bestellt.

London. Lever Brothers, Ltd., verlegten ihr „Glycerine Departement" nach 46/47, Chancery Lane, London, W.C. 2.

Lüneburg. Lüneburger Wachsbleiche, J. Börstling A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Bilanz per 30. Juni 1925. Eine Dividende gelangt nicht zur Ausschüttung. Dem Vorstand und Aufsichtsrat wurde Entlastung erteilt.

Magdeburg. Über das Vermögen des Kaufmanns Wilhelm Elfert, Handel mit Lacken, Leimen, Ölen und Fetten, Sternstraße 30, ist am 19. September 1925, Vormittags 9 Uhr 15 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter: Bücherrevisor Albert Koch in Magdeburg, Goethestr. 41. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 16. Oktober 1925. Erste Gläubigerversammlung am 16. Oktober 1925, Vormittags 12 Uhr. Prüfungstermin am 6. November 1925, Vormittags 11¼ Uhr.

Memmingen. Leimwerke Joh. Pfeffer A.-G. Stellvertretendes Vorstandsmitglied ist Herr Anton Nagler, Kaufmann in Memmingen. Er ist zur Zeichnung der Firma und Vertretung derselben mit einem zweiten Zeichnungsberechtigten ermächtigt.

Nürnberg. Cera-Werk Nürnberg Pfister & Daur. Die Gesellschaft ist aufgelöst, das Geschäft ist in den Alleinbesitz des Kaufmanns Oskar Träger in Nürnberg mit allen Aktiven, jedoch unter Ausschluß der Außenstände und Verbindlichkeiten übergegangen, der es unter unveränderter Firma weiterführt.

-m. Oslo, Norwegen. Herr Harald Nielsen, Direktor der Schmierölgroßhandlung A.-S. Norsk Vacuum Oil Co., feierte sein 25jähriges Jubiläum.

Wandsbek. Chemische und Seifenfabrik Otto Göpel G. m. b. H. Gesellschaft für nichtig erklärt. Firma erloschen.

A.-G Union Vereinigte Zündholz- und Wichsefabriken. Augsburg. Die Gesellschaft hat mit der Svenska Taendsticks Aktiebolaget in Stockholm eine Vereinbarung zur Beseitigung der bisher bestehenden Spannung zwischen der deutschen und schwedischen Zündholzindustrie getroffen. Das Abkommen tritt am 1. Januar 1926 in Kraft.

Vom Weltmarkt.

Bulgarien. Die Rosenölernte. Nach einem Bericht von Bontscheff & Kidoff ist infolge ungünstiger klimatischer Verhältnisse mit einer um mindestens 30% geringeren Ernte zu rechnen; die Erträge an Rosenöl seit 1910 waren:

	kg		kg
1910	3 125	1920	1 300
1914	4 105	1921	1 200
1915	3 730	1922	1 200
1916	2 600	1923	1 000
1917	2 550	1924	1 000
1918	1 950	1925	800
1919	1 560		

Infolge der mäßigen Ernte, der hohen Preise für die Rosenblätter (von 8,40 bis zu 10, 12 ja selbst 15 Lewas per kg) und der geringen Bestände dürfte eine beträchtliche Erhöhung der Rosenölpreise zu erwarten sein.

(Die Chemische Industrie.)

China. Kaustische Soda für China. Nach einem amerikanischen Bericht hat die Ausfuhr von kaustischer Soda in letzter Zeit besonders stark zugenommen. Diese Tatsache ist darauf zurückzuführen, daß sehr bedeutende Soda-Aufträge aus China eingegangen sind. Aus politischen Gründen zieht China es nämlich vor, seinen Bedarf hauptsächlich durch die Einfuhr aus den Vereinigten Staaten zu decken.

China als Lieferant von Talg. Das Geschäft mit chinesischem Tiertalg hatte im Jahre 1923 eine merkliche Belebung gegenüber dem vorhergegangenen Jahre erfahren. Die Ausfuhr aus China war von 25 753 Pikul (Wert: 309 698 Hk. Taels auf 47 352 Pikul (Wert: 646 420 Hk. Taels) gestiegen. Hiervon gingen 27 814 Pikul (Wert: 361 006 Hk. Taels) nach Japan, 15 000 Pikul (Wert: 240 000 Taels) nach Rußland und Sibirien. Soweit zuverlässige Berichte für 1924 vorliegen, sind wesentliche Veränderungen nicht zu verzeichnen. Haupterzeugungsgebiet ist nach wie vor Nordchina, namentlich die Provinz Shantung. 1924 wurden über Tsingtau 42808 Pikul im Werte von 513696 Hk. Taels Tiertalg ausgeführt; davon gingen nach Japan einschließlich Korea 32 669

Pikul, 6115 Pikul nach anderen chinesischen Häfen und 4024 Pikul nach russischen Häfen am Stillen Ozean. Ausgeführt wird fast nur Rindertalg; die Preise bewegen sich zwischen 18 und 20 $ je Pikul. Tientsin führte im vergangenen Jahre 3316 Pikul Tiertalg aus, hauptsächlich nach Japan; es wurden Preise von 14 und 15 Taels je Pikul erzielt. Die Ausfuhr aus Hankow betrug 10652 Pikul und war um etwa 600 Pikul geringer als 1923. Die Mandschurei und die Mongolei erzeugen trotz großen Viehreichtums verhältnismäßig wenig Tiertalg. Dies wird unter anderem damit begründet, daß bei den Steppenrindern das Fett sich nicht in größeren Ablagerungen ansammelt, sondern sehr fein zwischen den Muskelfasern verteilt ist; aus der Nordmandschurei gingen im vergangenen Jahre 6985 Pikul wohl hauptsächlich nach Sibirien. Die Viehzucht in China ist noch sehr rückständig, sodaß auch der erzeugte Tiertalg von minderwertiger Beschaffenheit ist und wegen seines verhältnismäßig hohen Preises keinen Absatz in Europa oder Amerika findet. Die dorthin verschifften Mengen sind jedenfalls recht unbedeutend. In immer größerem Umfange wird chinesischer Tiertalg aller Art bei der Herstellung einfacher Seifen verwandt, die lediglich für den chinesischen Bedarf bestimmt sind.

Das Geschäft mit chinesischem Pflanzentalg, der aus der Frucht des Talgbaums (Stillingia sebifera) gewonnen wird, hat im Laufe des Jahres 1924 keine wesentlichen Veränderungen erfahren. Die Ernte ist allgemein gut ausgefallen, auch die Anlieferungen vollzogen sich trotz der unsicheren politischen Zustände normal. Die Preise bewegten sich auf der alten Höhe; sie schwankten zwischen 11,50 und 12,50 Taels je Pikul. Das Geschäft war ruhig und wurde nicht durch Krisen gestört. Aus Hankow, dem Hauptausfuhrplatz für Pflanzentalg, wurden im vergangenen Jahre 195464 Pikul ausgeführt (1923: 156415 Pikul). Die aus anderen Häfen Chinas verschifften Mengen fallen dagegen wenig ins Gewicht. Von der angegebenen Ausfuhrmenge ging jedoch ein beträchtlicher Teil nach Schanghai und den Plätzen am unteren Yangtse, um dort in der allmählich zunehmenden chinesischen Seifen- und Kerzenfabrikation Verwendung zu finden. Hierfür kommt vor allem auch der in den Provinzen Kiangsu und Chekiang sowie aus Südkianghsi gewonnene grüne Pflanzentalg in Betracht. Die Qualität dieses aus der zufriedenstellenden Ernte des Jahres 1924 auf den Markt gebrachten Erzeugnisses blieb nicht zurück hinter der des Vorjahres, reicht jedoch keineswegs heran an die Güte des aus Hankow kommenden Pflanzentalgs. Aus Schanghai wurden im vergangenen Jahr 102051 Pikul Pflanzentalg ins Ausland ausgeführt; diese Menge stammt aber zum weitaus überwiegenden Teil aus Hankow und dürfte in der oben angegebenen Hankower Ausfuhrziffer mitenthalten sein. 1923 gingen von Schanghai 100123 Pikul Pflanzentalg in das Ausland. Die hauptsächlichsten Zielländer sind Italien und Amerika.

(I. u. H.)

-m. **Großbritanniens Einfuhr im 1. Halbjahr von 1925 (von 1924)** betrug in t: Rizinusöl 1653 (1254), Kokosnußöl, roh 8769 (7615), gereinigt 3768 (3158); Kottonöl, roh 906 (1045), gereinigt 2168 (2939), Leinöl 10758 (1439), Olivenöl, roh 3109 (3108), Palmöl, roh 32298 (33279), Rapsöl 1189 (176), Sojabohnenöl 18229 (9775), Olivenöl, gereinigt 2581 (4111), Walöl 14389 (2006), Schmieröle 44,99 (56,57) Mill. t; ätherische (natürliche) Öle 2,17 (2,05) Mill. lbs., Paraffinwachs 0,56 (0,71) Mill. cwt., Stearin 1620 (1346) t; Oleomargarin 17664 (13635) t, Bleichmittel 48458 (41687) cwt., Borax 26197 (43491) cwt.; Glyzerin, roh 1024 (24648) und gereinigt 927 (972) cwt. Seifen: weiche 808 (2239), harte Haushalt- und Wasch- 68516 (72914), Polier- und Scheuerseife 28089 (27208), harte Toiletten- und Rasierseife 30361 (32864) cwt.

Italien. Glyzerinproduktion und -verbrauch. Das italienische Wirtschaftsministerium schätzt die Produktion im Jahre 1923 an Rohglyzerin auf 1800 t und an gereinigter Ware auf 1400 t. Für das Jahr 1924 liegen noch keine offiziellen Daten vor, doch wird angenommen, daß die Produktion weit hinter der Leistungsfähigkeit der Fabriken zurückbleibt, welche auf jährlich 7500 t Rohglyzerin und 4000 t gereinigtes Glyzerin geschätzt wird. In den zwei letzten Jahren wurde praktisch die gesamte Produktion im Inlande selbst verbraucht. Der Sekretär der nationalen Föderation der industriellen chemischen Assoziationen schätzt den Verbrauch Italiens in den Jahren 1922 und 1923 auf etwa 1500 t Rohglyzerin jährlich, wovon 20% in rohem Zustande verbraucht wurden, während die restlichen 80% zuerst gereinigt wurden. (Die Chemische Industrie.)

-m. **Schwedens Einfuhr im 1. Halbjahr von 1925** betrug in Tons: Glyzerin 260 (Jan.-Juni 1924: 237), Harz und Terpentin 3733 (2884), mineralische Schmieröle 16905 (14918), Ölsäuren 818 (708), Oleomargarin 540 (506), Talg 1543 (1856), Terpentinöl 216 (233), Tran 1582 (440), fette Öle 4674 (4579), Palmöl, Kokosöl u. dgl. 7059 (4224), Margarine 864 (825), Schweinefett 1024 (1846), Parfümerien 23 (22), Seife jeder Art 245 (286), Ätzkalilauge 1481 (1528), festes Ätznatron 769 (427), Chlorkalk 2327 (4067), Pottasche 477 (623) t. Ausgeführt wurden im gleichen Zeitraum Talg 196 (136), Terpentinöl 540 (551), Holzteer und -pech 3603 (3247), Margarine 95 (3) t.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zollbehandlung von eisernen Fässern mit Unterlaugen von Seifensiedereien. Das Landesfinanzamt Unterelbe in Hamburg hat auf Grund eines Gutachtens der Handelskammer ebenda angeordnet, daß eiserne Fässer, in denen Unterlaugen von Seifensiedereien der Tarifnr. 257 eingehen, als handelsübliche Umschließungen gemäß § 23 Abs. 1 der Taraordnung anzusehen sind. [R. F. M. vom 12. September 1925 — II Bz 10757.]

— **Behandlung von Eisenfässern als handelsübliche Umschließung für chinesisches Baumwollsamenöl.** Im Hinblick auf den in China herrschenden Mangel an hölzernen Fässern sind für chinesisches Baumwollsamenöl (Tarifnr. 166) auch Eisenfässer als handelsübliche Umschließungen gemäß § 23 Abs. 1 der Taraordnung anzuerkennen. [R. F. M. vom 14. September 1925 — II Bz 12941.] (Reichszollblatt.)

Japan. Schutzzoll für die Sodaindustrie verlangt. Die japanischen Sodafabrikanten sind, wie dem „O. P. D. Rep." aus Tokio berichtet wird, an das Finanzministerium mit dem Verlangen nach einem Dumpingzoll herangetreten, ohne den die japanische Industrie nicht fest begründet werden könne.

Der Verbrauch von kalz. Soda nimmt in Japan zu und beträgt etwa 270000000 lbs. im Jahre; davon kann die einheimische Industrie nur 30000000 lbs. liefern, des Restbedarf wird ausschließlich von der Firma Brunner, Mond & Co. gedeckt, deren Vormachtstellung die Entwicklung der japanischen Sodaindustrie verhindert; mit ihren gewaltigen Reserven an natürlicher Soda in Afrika (Magadi-Soda) und bei ihrer Stellung auf dem Weltmarkt ist sie in der Lage, lange Zeit die Preise zu drücken. An sich sind die Aussichten für den Kampf nicht ungünstig. Untersuchungen, welche von der Regierung, von der „Oriental Colonization Co.", von der „Asahi Glass Co." und von der „South Manchuria Railway Co." ausgeführt wurden, haben gezeigt, daß im Kwantung-Bezirk alle Bedingungen für die Entwicklung einer bedeutenden Sodaindustrie gegeben sind, und die Regierung hat, um sie zu fördern, bereits den Zoll für die Einfuhr von dort aufgehoben.

In Kwantung liegt ohne Zweifel der Schlüssel zur Lösung der schwierigen Lage der Industrie, aber um den Erfolg zu sichern, sind bedeutende Kapitalien und ein Dumpingzoll erforderlich. Die Kapitalfrage dürfte durch die genannten großen Gesellschaften verhältnismäßig leicht gelöst werden, aber von der Brunner, Mond & Co. ist ein starker Widerstand und eine Unterbietung im großen Maßstabe zu erwarten; die Firma soll auch schon Vertreter nach Kwantung geschickt haben, um die Lage zu studieren und darüber nach England zu berichten.

(Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Niederlande. Verordnung über Seifen und Chemikalien. Das Handelssekretariat der Königlichen Gesandtschaft im Haag hat die Einzelheiten zweier königlicher Verordnungen vom 4. und 7. August, betreffend die Verfügungen unter Ziffer 14 und 15 des Gesetzes über Nahrungsmittel und Getränke (Warenverkauf) von 1919 über Seife und andere Waschmittel mitgeteilt.

Das Dekret vom 4. August bestimmt, daß die Bezeichnung „Soda" nur Anwendung finden darf auf kristallisiertes Natriumkarbonat mit einem Mindestgehalt von 36% wasserfreiem Natriumkarbonat. Das Wort „kalzinierte Soda" darf nur gebraucht werden für Waren, die genau bezeichnete Mengen von wasserfreier Soda enthalten. Die Bezeichnung „grüne", „gelbe", „weiche", „Silber"- oder „Talgseife" darf nur auf Schmierseifen Anwendung finden, in welchen die Fettsäuren einschließlich der Harzsäuren zum mindesten 38% der Gesamtmenge betragen und in denen der Gehalt an freien Alkalihydroxyden ½% nicht übersteigt. Schmierseifen mit weniger als 38% Fettsäuren + Harzsäuren müssen so deklariert werden, wie es dem Prozentgehalt hieran entspricht. Die Bezeichnungen Ia, IIa und IIIa für harte Seifen sind anzuwenden für Seifen, in welchen der Gehalt an Fettsäuren einschließlich Harzsäuren 60 oder mehr Prozent, 40—60% oder weniger als 40% beträgt. In gleichem Sinn dürfen die Bezeichnungen „Schuppenseife", „Seife und Seifenflocken", „Seifenpulver" und „Waschpulver" nur Anwendung finden auf Produkte mit einem bestimmten Prozentgehalt an Fettsäuren einschließlich Harzsäuren und einer Mindestgrenze an Alkalihydroxyden, wie es in der Verordnung festgelegt ist.

Die Bezeichnung „Bleichpulver" oder Chlorkalk darf nur Anwendung finden auf solche Produkte, die mindestens 25% aktives Chlor enthalten. Produkte mit weniger als 25% aktivem Chlor müssen als solche bezeichnet werden.

Die Verordnungen setzen die Art und Weise fest, in welcher die oben erwähnten Erzeugnisse zu bezeichnen sind, wenn sie in den Niederlanden verkauft oder zum Verkauf angeboten werden. Seifen-Erzeugnisse, die in der Niederländischen Pharma-

kopöe genannt sind, und Seifenerzeugnisse für die Ausfuhr unterliegen nicht den Bestimmungen der Verordnungen. Die Verordnungen treten in Kraft am 20. Januar nächsten Jahres. Übersetzungen von Verordnungen können von Interessenten auf dem Departement of Overseas Trade, 35, Old Queen-st., London SW 1, eingesehen werden. (Oil and Colour Trades Journal.)

Verschiedenes.

Vom ungarischen Seifenmarkt. Die Überproduktion hat zu scharfen Preiskämpfen unter den großen Seifenfabrikanten geführt. Die Herstellungskosten für Seife betragen bei den heutigen Rohstoffpreisen pro kg 16 000—16 500 Kronen, die Preise der führenden Marken sind hingegen billiger, mithin arbeiten die Fabriken ohne Nutzen oder mit Verlust. Es werden verkauft: Marke „Hutter" zu 15 300—16 300, „Flora"-Kernseife 14 500—14 800, „Albus"-Hausseife 16 500—17 000, Kernseife 15 800 bis 16 300, „Meister"-Kernseife 15 000—15 500, Hausseife 15 500 bis 16 000, Schmierseife 11 000, Handwaschseife 16 500—17 000, St. Stephan-Hausseife 15 500, Kernseife 15 000. (Vegyi Ipar.)

Neue Seifenfabrik in Moskau. Der Trust für Felle und Knochen errichtet in Moskau eine Seifensiederei zur Erzeugung von Qualitätsseife mit 75% Fettgehalt. Mit ihrer Leistung von 2 Millionen Pud jährlich wird die Siederei unter den größten europäischen Anlagen rangieren. Der Betrieb, vom Empfang der Rohstoffe bis zur Ausgabe der verpackten Ware wird mechanisiert sein. Die Anlagekosten sind mit 1 700 000 Rbl. veranschlagt. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Das natürliche Sodavorkommen von Pretoria. In Südafrika findet sich ein einziges natürliches Sodavorkommen von Bedeutung in dem Becken von Pretoria, einer Senkung von 200 Fuß in einer Ausdehnung von 28 acres. Am Grund derselben liegt eine salzhaltige Schlammschicht mit 16% Soda und 15% Salz, dann folgt eine Lage von Kristallsoda und eine Salzlösung mit etwa 10% Soda und 15% Salz.

Im Jahr 1912 begann die „South African Alkali Co." mit der Ausbeutung dieses Vorkommens und erzielte bedeutende Gewinne; 21 000 t Soda wurden gefördert. Als aber die oberflächliche Sodaschicht erschöpft war, stieß man bei der Verarbeitung des Schlammes auf Schwierigkeiten, und die Gesellschaft kam 1919 in Konkurs. Seither wurden aber neue Kapitalien zusammengebracht, und eine Fabrik mit einer Tagesleistung von 8 t Soda und 16 t Salz steht vor der Inbetriebsetzung. (Die Chemische Industrie.)

„Reichsmark". Vielfach werden im Geschäftsverkehr Geldbeträge mit „M" bezeichnet, während Reichsmark gemeint ist. Nach einer Entscheidung des preußischen Kammergerichts haben jedoch auf „M" ausgestellte Schecks und Wechsel als auf Papiermark lautend zu gelten, da die neue Währung nach den gesetzlichen Bestimmungen ausschließlich mit „ℛℳ" oder „Reichsmark" bezeichnet werden muß. Zur Vermeidung von Rechtsunsicherheiten sind auch nachträgliche Ergänzungen oder Korrekturen zu vermeiden. Die hieraus entstehenden Folgen und Schädigungen sind oft schwerwiegend. (Apoth.-Ztg.)

Deutsche und ausländische Löhne. Die Löhne in Deutschland im letzten Jahre zweifellos beträchtlich gestiegen. Von Arbeitgeberseite ist die Steigerung auf 25% im Laufe eines Jahres beziffert worden. Die Löhne der Eisenbahnarbeiter liegen um etwa 50% über dem Vorkriegsniveau, wobei allerdings berücksichtigt werden muß, daß sie vor dem Kriege im Vergleich zu den Löhnen anderer Kategorien außergewöhnlich niedrig waren, sodaß inzwischen ein Ausgleich eintreten mußte. Man kann aber Löhne nicht vergleichen, ohne ihre Kaufkraft richtig zu bemessen. Da der deutsche Lebenshaltungsindex mehr als 40% über dem Vorkriegsstande liegt, so beträgt die Kaufkraft des deutschen Geldes heute in der Tat nur 70% der Kaufkraft des Vorkriegsgeldes. Hieraus ergibt sich die klare Schlußfolgerung, daß die Eisenbahnarbeiter einen nur ganz wenig höheren Reallohn als 1913 beziehen. Auf der anderen Seite freilich ist es richtig, daß wir nur etwa 70% der Gütermengen produzieren und umsetzen. Hier liegt eben der Fehler unserer gegenwärtigen Wirtschaft. Hier muß der Hebel angesetzt werden, wenn das heutige Lohnniveau ohne schwersten Schaden für die deutsche Volkswirtschaft aufrecht erhalten werden soll. Ein Vergleich mit den ausländischen Löhnen zeigt aber auch, daß sie überall, wo keine Inflation herrscht, erheblich über dem Niveau des Jahres 1913 liegen. Aber auch im Vergleich zu den deutschen Löhnen sind die ausländischen fast durchweg höher. Sie sind in den Vereinigten Staaten von Amerika drei- bis viermal so hoch wie in Deutschland, in England um 50 bis 100%, in Schweden um 40 bis 90%, in Holland um 20 bis 55% höher als in Deutschland. In Frankreich sind sie durchschnittlich etwa ebenso hoch wie in Deutschland (trotz der Inflation) und nur in Belgien und Österreich liegen sie um etwa 20 bis 30% unter den deutschen. In fast allen Ländern ist eben das Preisniveau gestiegen, und das muß selbstverständlich auch eine Erhöhung der Löhne zur Folge haben. Um festzustellen, ob die deutschen Löhne gegenüber den ausländischen zu hoch sind, müßte es möglich sein, die Produktionsleistungen der einzelnen Länder und die Warenumsätze miteinander zu vergleichen. Das ist aber sehr schwierig, wenn auch von vornherein vorausgesetzt werden kann, daß die Produktivität der deutschen Wirtschaft hinter der der englischen oder gar der amerikanischen beträchtlich zurückbleibt. (Wäscherei-Centralbl.)

Über die Benutzung freier Patente hielt Patentanwalt *J. Ephraim*, Berlin, auf der Nürnberger Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker einen Vortrag, dem wir durch „Z. f. angew. Chemie" folgendes entnehmen:

Nach dem Erlöschen von Schutzrechten kann der Inhalt derselben frei benutzt werden. Neuere Entscheidungen betrachten den genauen Nachbau von Einrichtungen als unlauteren Wettbewerb und halten eine völlig übereinstimmende Benutzung für unzulässig. Diese Auffassung führt zu einer tatsächlichen Verlängerung der Schutzrechte trotz ihres Verfalles, obgleich dies von den Gerichten ausdrücklich abgelehnt wird. Wenn nicht zu dem Nachbau noch andere Umstände, wie die Nachahmung der anerkannten Ausstattung, Anpreisung unter Bezugnahme auf die Fabrik, welche die nachgemachte Einrichtung auf den Markt brachte, hinzutreten, kann eine unlautere Handlung nicht anerkannt werden. Bedingung für die erlaubte Nachbildung ist, daß die Kenntnis der ursprünglichen Einrichtung nicht in unzulässiger Weise erlangt war.

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 19. F. 55 241. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen bei Köln a. Rh. Verfahren zur Darstellung von Rhodinol. 9. 1. 24. — 25, R. 62 190. Firma Rheinische Kampfer-Fabrik G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel. Verfahren zur Darstellung von inaktivem Menthol; Zus. z. Anm. R 54 480. 10. 10. 22.

22g, 6. N. 24 551. Paul Neuwöhner, Hannover, Lavesstr. 18. Verfahren zur Herstellung von Farbbohnerwachs. 7. 5. 25. — 14. M. 87 668. Dr. Waldemar Merckens, München, Ludwigstr. 6. Verfahren zur Rückgewinnung gebrauchter Putzmaterialien, insbesondere von Putzwolle. 23. 12. 24.

23f, 1. L. 61 145. Firma J. M. Lehmann, Dresden. Vorrichtung zum Einfüllen und Nachdrücken von Masse, beispielsweise flüssiger Seife, in eine Plattenkühlmaschine. 10. 9. 24. — 2. Sch. 72 900. Dr.-Ing. Max Schaidhauf, Durach bei Kempten, Allgäu. Verfahren zur Herstellung von Schwimmseifen. 31. 1. 25.

Versagte Patente.

22g, 5. F. 52 475. Luft- und wasserbeständige, rasch trocknende Lederdeckfarbe. 27. 3. 24.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste (Ende September 1925) von Anton Deppe Söhne, Fabrik von ätherischen Ölen, künstl. Riechstoffen und chem. Erzeugnissen, Hamburg-Billbrook.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

224. Lanolin zum Selbstabfüllen; Korkmehl in Sachsen. H. H. in P.

225. Das in Nr. 36 der Seifens.-Ztg. erwähnte neue Kupfer-Mundwasser „Orinol". W. K. in H.

226. Ketten mit Stab für Handseifen und Seifenpulverspender. A. K. in G.

227. Acetophenon. L. in P. (Tschechoslowakei).

228. Zackenreibmaschinen, Moffettiwachs. B. R. in B.

229. In Polen Indigokarmin, Indigotin, Bronzeblau, Karnaubawachs. M. S. (Polen).

230. Fichtenharz, Brennöl für Kirchenlampen, Weihnachtsseifen nach Gewicht, leere Kartons für letztere. G. M. in P.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier, Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivoß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 8. Oktober 1925.** **Nr. 41.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Oberschlesien.

Am Sonntag, den 13. September, fand in Beuthen O.-S. eine gutbesuchte Zusammenkunft statt.

Nächste Zusammenkunft Sonntag, den 11. Oktober 1925, vorm. 11 Uhr in Gleiwitz, O.-S., Evangelisches Vereinshaus, Lohmeyerstraße.

Mitglieder und Gönner der Vereinigung sind hierzu freundlichst eingeladen. I. A.: *H. Raum.*

Wirtschaftsbund der Seifenindustrie.

Generalversammlung in Eisenach am 14. September 1925.

Begrüßungsansprache des Herrn Spielhagen zu Punkt 1 der Tagesordnung.

Als wir vor zwei Jahren an dieser Stelle tagten, befanden wir uns noch in zunehmender Inflation. Inzwischen haben sich die wirtschaftlichen Verhältnisse in Deutschland wesentlich verbessert. Wir haben seit nahezu zwei Jahren eine feste Währung, und wenn wir auch noch weit davon entfernt sind, von einer günstigen wirtschaftlichen Lage sprechen zu können, so können sich doch Industrie und Handel in festen Bahnen bewegen und allmählich wieder anfangen, das aufzubauen, was der Krieg und die nachfolgende Inflationszeit niedergerissen haben.

Leider ist in der Seifenindustrie von einem Wiederaufbau noch wenig zu merken. Die Seifenindustrie hat während der Inflationszeit starke Einbuße an Substanz erlitten, weil sie in fester Währung einkaufen mußte, aber nur gegen Papiermark verkaufen konnte. Jetzt kann die Seifenindustrie nicht auf einen grünen Zweig kommen, weil sie nicht in der Lage ist, ihre Verkaufspreise in Einklang zu bringen mit den Gestehungskosten.

Das Grundübel liegt bei uns in der ungeheuren Überproduktion, und hiergegen gibt es nur ein Radikalmittel, welches aber leider in der Seifenindustrie nicht anzuwenden ist, das ist der vollständige Zusammenschluß unter absoluter Ausschaltung aller derjenigen Faktoren, welche geeignet sind, den Zusammenschluß zu verhindern.

Die Erfahrung hat gelehrt, daß es absolut unmöglich ist, innerhalb der Seifenindustrie zu einer festen Konvention zu gelangen, und zu der gleichen Erkenntnis muß derjenige kommen, welcher den ganzen Fragenkomplex in objektiver und logischer Weise durchdenkt. Eine Besserung in der Seifenindustrie ist nur möglich durch allmähliche Fortentwicklung. Sie ist nur möglich, wenn jeder einzelne zu der Überzeugung gelangt, daß Absatzvermehrung auf Kosten der Preise nicht zu Gewinnvermehrung, sondern zu Gewinnverminderung führen muß. Sie ist ferner nur möglich, wenn niemand mehr Geschäfte abschließt aus irgendwelchen Motiven, sei es, um die Fabrik zu beschäftigen, sei es, um sich Geld zu verschaffen, bei welchen er von vornherein weiß, daß hierdurch nicht einmal die Kosten und Spesen gedeckt werden, geschweige denn ein Gewinn erzielt wird.

Man sollte annehmen, daß es ungeheuer einfach ist, nach diesem System zu verfahren. Leider ist hier die Theorie erheblich leichter als die Praxis; es wird noch starker Umwälzungen innerhalb der Seifenindustrie bedürfen, um sie wieder auf eine gesunde Basis zu stellen. Was soll nun inzwischen geschehen? Soll man in ohnmächtigem Fatalismus die Hände in den Schoß legen und die Dinge sich entwickeln lassen? Das wäre grundfalsch. Im Gegenteil soll mit allen Mitteln darauf hingearbeitet werden, den Gesundungsprozeß in der Seifenindustrie einzuleiten und ihn zu beschleunigen. Hierbei muß jeder einzelne mitarbeiten, eine wesentliche Aufgabe fällt hierbei aber auch dem Wirtschaftsbunde zu.

Der Wirtschaftsbund besteht seit 6 Jahren. Es erscheint mir daher nicht unangebracht, einen kurzen Rückblick auf seine Entstehung und bisherige Entwicklung zu werfen.

Der Wirtschaftsbund ist im Oktober 1919 gegründet worden und unter der wenig schönen und sehr langen Firma „Untergruppe Seifenindustrie der Gruppe Öle und Fette im Reichsverband der deutschen Industrie." Wie schon aus dem Namen selbst hervorgeht, stand die Seifenindustrie in einem starken Abhängigkeitsverhältnis zur Gruppe Öle und Fette. Der Geschäftsführer der Gruppe Öle und Fette war außerdem Geschäftsführer des Verbandes Deutscher Ölmühlen. Es ist klar, daß unter diesen Umständen Interessenkollisionen nicht zu vermeiden waren, bei welchen naturgemäß die Seifenindustrie stets den kürzeren zog. Um wenigstens nach außen hin dieses Abhängigkeitsverhältnis weniger auffällig zu machen, erhielt später die Untergruppe Seifenindustrie den jetzigen Namen „Wirtschaftsbund der Seifenindustrie".

Die Verhältnisse gestalteten sich unerträglich, als die Seifenindustrie infolge der durch die Ölmühlen betriebenen Wiedereinführung der Zölle zu letzteren in starken Gegensatz trat. Es blieb uns weiter nichts übrig, als aus der Gruppe Öle und Fette auszutreten und eine neue Gruppe der fettverarbeitenden Industrien zu gründen. Dieser traten alle Untergruppen mit Ausnahme der Margarine- und Kerzenindustrie bei. Die Führung übernahm die Seifenindustrie. Diese Scheidung zwischen Ölmühlen und Seifenindustrie hat sich als außerordentlich günstig für uns erwiesen. Ohne sie hätten wir den Kampf mit den Ölmühlen um die Zölle nicht gewonnen. Das Abhängigkeitsverhältnis der Seifenindustrie zu den Ölmühlen wird nie wieder hergestellt werden, auch jetzt nicht, nachdem der hauptsächlichste Streitpunkt zwischen uns entschieden ist. Das wird die Seifenindustrie aber nicht hindern, Hand in Hand zu gehen mit den Ölmühlen in allen denjenigen Fragen, welche gemeinsames Interesse haben.

Der Wirtschaftsbund hatte in den ersten Jahren seines Bestehens, also noch unter der Firma „Untergruppe Seifenindustrie", wenig Gelegenheit zur Betätigung, weil die Geschäfte der Seifenindustrie durch das damals noch bestehende Seifensyndikat betrieben wurden, mit welchem die Untergruppe durch Personal-Union der leitenden Persönlichkeiten verbunden war. Die eigentliche Tätigkeit des Wirtschaftsbundes begann erst im August 1921, als Herr Dr. *Lohmann* sein Amt als geschäftsführendes Vorstandsmitglied antrat.

Der Wirtschaftsbund hatte zuerst mit nicht unerheblichen Schwierigkeiten, sowohl nach außen, wie auch im Innern zu kämpfen, denn große Kreise der Seifenindustrie mußten erst allmählich davon überzeugt werden, daß eine starke, gut geleitete und pekuniär sicher gestellte Spitzenorganisation eine unbedingte Notwendigkeit für die Seifenindustrie war. Verschärft wurden diese Schwierigkeiten durch die damalige höchst mangelhafte finanzielle Lage des Wirtschaftsbundes. Geradezu katastrophal wurden sie aber bei zunehmender Entwertung der Mark. Die Mitgliederbeiträge gingen nur sehr langsam ein und wenn sie schließlich eingegangen waren, dann waren sie gänzlich entwertet. Es ist zeitweise vorgekommen, daß die Gehälter nicht bezahlt werden konnten; selbst die Kosten für die einfachsten Drucksachen des Büros waren nicht aufzubringen. Hätten nicht damals wiederholt einzelne Firmen und auch der Arbeitsausschuß in seiner Gesamtheit durch die Gewährung von Darlehen eingegriffen, so wäre der Wirtschaftsbund wahrscheinlich eines unrühmlichen Todes gestorben. Die finanziellen Schwierigkeiten sind ja glücklicherweise seit Einführung der festen Währung behoben. Der Wirtschaftsbund hat jetzt einen festen Etat, Ausgaben und Einnahmen balancieren. Wenn die

vorhandenen Mittel auch nicht als nicht übermäßig groß bezeichnet werden können, so genügen sie doch immerhin einigermaßen. Allerdings müssen wir uns hin und wieder recht unangenehme Einschränkungen auferlegen.

Unsere finanzielle Position würde eine wesentlich günstigere sein, wenn jeder Seifenfabrikant sich der Pflichten voll bewußt wäre, welche er der Gesamtheit gegenüber zu erfüllen hat. Es gibt aber leider immer noch Kollegen, welche es zwar als ganz selbstverständlich betrachten, daß der Wirtschaftsbund für sie arbeitet, aber nicht geneigt sind, an den Kosten für die Unterhaltung des Wirtschaftsbundes teilzunehmen.

Gewiß ist die Lage der meisten Seifenfabrikanten eine nicht beneidenswerte. Jeder einzelne, ob groß oder klein, hat um seine Existenz zu kämpfen. Es ist daher begreiflich, daß jede Ausgabe einer genauen Prüfung unterzogen wird. Aber die verhältnismäßig geringen Beiträge für den Wirtschaftsbund kann jeder aufbringen. Es gibt keinen Seifenfabrikanten in Deutschland, welcher nicht in der Lage wäre, den Mindestbeitrag von RM 16 pro Jahr zu entrichten. Man muß nur wollen und sich nicht auf den Standpunkt stellen: „Warum soll ich bezahlen, das werden wohl die anderen für mich tun." Wer so denkt, schädigt nicht nur die Allgemeinheit, sondern sich selbst. Die verhältnismäßig kleinen Beträge, welche die Seifenindustrie im Wirtschaftsbund investiert in Form von Beiträgen, verzinsen sich glänzend. Wenn das ganze Kapital, welches in der deutschen Seifenindustrie angelegt ist, sich gleich gut rentieren würde, so wäre unsere Lage eine bessere.

Trotz der großen Schwierigkeiten hat der Wirtschaftsbund von Anfang an alle Obliegenheiten erfüllt, welche von ihm verlangt werden konnten. Das möchte ich ausdrücklich betonen. Er konnte lediglich die Berichterstattung an die Mitglieder nicht so vornehmen, wie dies heute geschieht, weil die nicht unerheblichen Kosten für die Rundschreiben nicht aufgebracht werden konnten. Das hat vielfach früher bei den Mitgliedern den Anschein erweckt, als ob der Wirtschaftsbund überhaupt nichts täte. Es kam noch hinzu, daß er infolge seiner Satzung nicht in der Lage war, seinen Mitgliedern in einer Generalversammlung Bericht zu erstatten, denn unser Statut sah ja nur eine Versammlung des Vorstandes und der Vertreter der einzelnen Verbände vor, und wenn diese auch ihren Mitgliedern Bericht erstatteten, so konnte doch zwischen Wirtschaftsbund und Mitgliedern unmöglich der enge Kontakt hergestellt werden, wie in den Generalversammlungen.

Über die Tätigkeit des Wirtschaftsbundes werden die Mitglieder durch Rundschreiben unterrichtet, welche in unregelmäßigen Zwischenräumen, den Bedürfnissen entsprechend, herausgegeben werden. In den Rundschreiben wird alles Wissenswerte mitgeteilt, trotzdem ist es aber selbstverständlich nicht möglich, auf diesem Wege die ganze Geschäftstätigkeit klarzulegen, über jeden Geschäftsvorgang, jede Verhandlung und jede Sitzung, welche in irgendeinem Ministerium stattfindet, zu berichten. Besonders ist eine ständige Berichterstattung nicht möglich, wenn es sich um Verhandlungen dreht, welche sich über eine längere Zeitdauer hinziehen. Ich erinnere hierbei z. B. an die Zollverhandlungen, welche ja nahezu zwei Jahre gedauert haben.

Es kann vorkommen, daß ein Mitglied des Wirtschaftsbundes oder ein Bezirksverband ein Interesse daran hat, zu erfahren, wie der Stand einer schwebenden Angelegenheit gerade ist. Wenn sich der Betreffende in einem solchen Falle um Auskunft an die Geschäftsstelle des Wirtschaftsbundes wendet, so wird ihm diese Auskunft bereitwilligst erteilt werden, soweit es überhaupt möglich ist. Nicht empfehlenswert ist es aber, ohne vorherige Auskunft einzuziehen, den Wirtschaftsbund in einem sehr energisch gehaltenen Schreiben die heftigsten Vorwürfe über seine Untätigkeit in der und der Angelegenheit zu machen, ihm vorzuwerfen, daß er vollständig versagt habe usw. Die Geschäftsleitung wird solche Vorwürfe immer widerlegen können. Bei dem ganzen Vorgang kommt dann nichts weiter heraus, als eine für beide Teile unangenehme Korrespondenz, und für den Briefschreiber das beschämende Gefühl, daß er im Unrecht ist. Ich kann unseren Mitgliedern die Versicherung abgeben, daß der Wirtschaftsbund nichts vernachlässigt hat, und wenn in irgendeiner Angelegenheit längere Zeit eine Bekanntmachung nicht erfolgt, so wird das immer bestimmte Gründe haben, welche nicht in der Untätigkeit der Geschäftsleitung zu suchen sind.

Es ist mit der Kritik eine eigentümliche Sache. Ein Kunstkritiker beurteilt einen Kunstgegenstand oder eine künstlerische Leistung nach seinem persönlichen Empfinden und er kann diesem Empfinden in seiner Kritik Ausdruck geben. Etwas anderes ist es, wenn man tatsächliche Handlungen einer Persönlichkeit zu kritisieren hat. Wenn diese Kritik nicht von vornherein schief ausfallen soll, so muß der Kritiker über den ganzen Vorgang und über die Gründe orientiert sein, welche den Kritisierten zu seiner Handlung veranlaßten. Leider ist der Kritiker über diese Verhältnisse nicht immer genau orientiert, und es entstehen dann Kritiken, welche total falsch sind.

Ich möchte im übrigen bitten, ruhig alle Handlungen der Geschäftsleitung des Wirtschaftsbundes kritisch zu beurteilen und evtl. diese Kritik auch weiterzugeben. Eine falsche Kritik schadet nichts, denn man braucht sich nicht darum zu kümmern. Eine richtige Kritik kann aber großen Vorteil mit sich bringen, indem sie der Geschäftsleitung neue Wege anweist. Jede Anregung aus dem Kreise der Mitglieder kann der Geschäftsleitung nur erwünscht sein, sie ist ja schließlich nur das Sprachrohr für die Weiterleitung der Bedürfnisse und Wünsche der Industrie an die betreffenden Stellen.

Es liegt mir selbstverständlich fern, Ihnen hier die Verdienste aufzählen zu wollen, welche sich der Wirtschaftsbund im Laufe der Jahre um die Seifenindustrie erworben hat. Eine Geschäftsleitung muß Erfolge erzielen, wenn sie tüchtig sein will. Es besteht daher auch keine Veranlassung, jeden einzelnen Erfolg besonders lobend zu erwähnen. Aber an einem Erfolge möchte ich doch nicht stillschweigend vorübergehen, das ist der vollständige Sieg in unserem Kampfe um die Ölzölle.

Die deutsche Seifenindustrie hat, wie den älteren Herren wohl noch in Erinnerung sein wird, bereits vor mehr als 20 Jahren bei der Beratung des bisherigen Zolltarifs mit allen Mitteln versucht, eine gänzliche Beseitigung oder zum mindesten eine Herabsetzung der Ölzölle herbeizuführen. Der Ausgang dieses Kampfes für uns war eine Heraufsetzung der Ölzölle. Man hat uns damals einfach ausgelacht wegen unserer Forderung, mit dem Hinweis, die wirtschaftliche Bedeutung der deutschen Seifenindustrie sei so gering, daß sie keinesfalls beanspruchen könne, ihr Interesse vor das der Ölmühlen und der Landwirtschaft gesetzt zu sehen.

Wenn wir heute aus dem Kampfe um die Zölle auf der ganzen Linie als Sieger hervorgehen, so bedeutet das nicht nur einen sehr großen materiellen Erfolg, der darin besteht, daß wir alle Öle und Fette zu Weltmarktpreisen ohne Zollaufschlag einkaufen können, sondern auch einen Erfolg von ungeheurer moralischer Bedeutung.

Ich habe bereits vorher erwähnt, wie gering die wirtschaftliche Bedeutung der deutschen Seifenindustrie früher eingeschätzt wurde. Es ist stets das Bestreben des Herrn Dr. *Lohmann* gewesen, diese falsche Anschauung zu bekämpfen und das Ansehen der deutschen Seifenindustrie zu heben. Es ist ihm durch kluge, systematische Arbeit gelungen, die Seifenindustrie aus einem Stiefkind der deutschen Volkswirtschaft zu einem gleichwertigen Mitgliede zu machen. Dieses Werk ist gekrönt worden durch den Sieg in der Zollfrage. Die deutsche Seifenindustrie ist zu einem Machtfaktor in unserem Wirtschaftsleben geworden, mit dem bei zukünftigen wirtschaftlichen Kämpfen zu rechnen ist. Es ist unsere selbstverständliche Pflicht, Herrn Dr. *Lohmann* für die große und erfolgreiche Arbeit, welche er hier im Interesse der Seifenindustrie geleistet hat, unseren Dank auszusprechen. Ich hoffe, daß Herr Dr. *Lohmann* auch in Zukunft von Erfolg zu Erfolg schreiten wird.

Ich möchte nun noch einige Worte darüber sagen, was ich mir von der heutigen Generalversammlung verspreche.

Wir werden durch die heutige Versammlung keine sofortige Verbesserung unserer wirtschaftlichen Verhältnisse herbeiführen. Wir werden keine Konvention schließen und auch keine festen Vereinbarungen irgendwelcher Art treffen, aber wir werden Gelegenheit haben, wichtige wirtschaftliche Fragen zu besprechen, und es wird hier sicherlich eine Fülle von Anregungen gegeben werden.

Ich erinnere an die Versammlung, welche vor zwei Jahren an dieser Stelle stattfand. Es handelte sich damals darum, durch Verbesserung der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen die ungeheuren Verluste, welche die Seifenindustrie durch die täglich zunehmende Entwertung erlitt, einigermaßen einzudämmen. Auch in jener Versammlung wurden keine festen Abmachungen getroffen, es wurde vielmehr jedem anheimgestellt, ob er die empfohlenen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen in seinem Betriebe zur Anwendung bringen wolle oder nicht. Tatsächlich hat der weitaus überwiegende Teil unserer Kollegen die gefaßten Beschlüsse durchgeführt aus dem einfachen Grunde, weil hierzu eine Notwendigkeit vorhanden war. Wer die Beschlüsse nicht durchführte, konnte sicher sein, daß er früher oder später dem Ruin entgegenging. Was damals kein Zwang hätte zuwege bringen können, das vermochte der Selbsterhaltungstrieb in Verbindung mit etwas gesunder Vernunft. Ich hoffe, daß der heutigen Versammlung ein gleicher Erfolg beschieden sein wird, und daß sie einen Schritt vorwärts bedeuten möge auf dem schweren und langen Wege zur Besserung unserer Verhältnisse.

Die Stellung der Seifenindustrie in der deutschen Wirtschaft.

Bericht zu Punkt 2 der Tagesordnung, erstattet von dem geschäftsführenden Vorstandsmitglied, Herrn Regierungsrat a. D. Dr. *Lohmann*.

Meine Herren! Als ich im Frühjahr des vergangenen Jahres zuletzt den Vorzug hatte, zu einer Vollversammlung zu sprechen, befand sich die deutsche Wirtschaft im Zeichen der Deflationskrise. Nach Beendigung der Inflation war damals nichts wichtiger als die Stabilität der Währung; alle anderen Sorgen und Probleme traten hinter dieser Grundlage jeder wirtschaftlichen Betätigung zurück. Nunmehr haben sich nach den schweren Krisen des vergangenen Jahres auch wieder normale Probleme

eingestellt. Die alten Sorgen der Seifenindustrie, die Überproduktion und der ruinöse Konkurrenzkampf, verbunden mit neuen Sorgen der Kapitalleere der Wirtschaft, der Konsumunfähigkeit der Bevölkerung und unerträglicher Steuerbelastung beunruhigen uns aufs schwerste. Es sind dies heute die gemeinsamen Sorgen sämtlicher Erwerbszweige und des ganzen deutschen Volkes. Die Wirtschaft wird immer mehr von ungesunden Elementen gereinigt, aber es bedarf auch der angespannten Tätigkeit der Wirtschaftsverbände und Unternehmungen, um den gesunden Elementen in dieser Situation den Existenzkampf zu ermöglichen und sie über Wasser zu halten. Es ist ein edler Wettbewerb entbrannt, wonach jede Branche selbst tunlichst wenig Lasten tragen will und versucht, unvermeidliche Lasten auf andere Produktionsstufen abzuschieben; hierbei ist der liebe Gott meist bei den stärkeren Bataillonen. Gegen die Kapitalnot versucht man sich durch in- und ausländische Kredite zu helfen, bloß der Unterkonsum ist nicht zu beseitigen, soviele und so wohlgezielte Fußtritte man auch dem Konsumenten gibt: er kann einfach nicht. Der Konsument ist von Haus aus nicht patriotisch eingestellt, sondern er kauft nur, wenn er Geld hat, und versucht in höchst ungehöriger Weise auch noch möglichst billig zu kaufen. Er spielt für die deutsche Wirtschaft die gleiche unangenehme und bösartige Rolle, wie Deutschland in der Welt der Entente. Unter diesen Verhältnissen leiden natürlich in erster Linie die eigentlichen Konsumindustrien, und es ist auch kein Zufall, daß gerade aus diesen Kreisen die allerschwersten Bedenken gegen jede Vergewaltigung der Kaufkraft der Konsumenten erhoben werden. Die Konsumindustrien stellen die „Front" der Wirtschaft dar, die vor der „Etappe", nämlich den anderen Industrien, namentlich den Rohstoff- und Halbfabrikatindustrien, die unmittelbaren Erfahrungen im Verkehr mit den Konsumenten voraus haben; sie bedeuten aber auch nach alter Sitte den Teil der Wirtschaftsarmee, auf den alle Lasten gewälzt werden.

Das beste Barometer für den Grad des Wohlstandes eines Volkes ist der Seifenverbrauch. Der tüchtige Seifenfabrikant muß ein weitsichtiger Kenner der Wirtschaftssituation und der sozialen Lage des gesamten Volkes sein. Die Erfolge, die beispielsweise Lord Leverhulme im britischen Weltreich hatte, sind nicht zufällig und nicht unverdient, sondern sie beruhen auf genauester Kenntnis der Bedürfnisse und des Empfindens des englischen Volkes. Betrachtet man die Lage unserer Branche, so erhält man das beste Spiegelbild von der Lage der deutschen Volkes, ein ruinierter Mittelstand, der notgedrungen seinen Waschbedarf auf das äußerste einschränkt und mit dem Pfennig rechnet, ein Proletariat, das in dem schweren Kampf um Arbeitsstelle und Brot die Frage des Äußern vernachlässigt und in seinem besseren Teil höchstens am Sonntag für ein wenig Sonne dankbar ist, aber im anderen Teil den Alkohol und sonstige Betäubungsmittel vorzieht: das sind die Konsumenten der deutschen Seifenindustrie. Daß der Inlandsabsatz unter diesen Umständen nicht groß sein kann, liegt auf der Hand; er wird auf ca. 60% des Vorkriegskonsums geschätzt. Daß eine Belebung des Absatzes nur durch pflegliche Behandlung des deutschen Volkes erfolgen kann, ist ein Gemeinplatz; eine Besserung ist aber in unserer Branche keineswegs hoffnungslos, wenn man sich den Charakter der deutschen Rasse, die das Reinlichkeitsbedürfnis mit den Engländern und nordischen Völkern gemeinsam hat, vor Augen hält. England ist das Land der guten und teuren Seife, Frankreich die Heimat der wohlriechenden Ware, Deutschland muß das Genre der besten und wohlfeilsten Seife entwickeln und auch in die Welt hinaustragen. Wohlfeilheit bedeutet aber, was ich in diesem Kreise leider besonders betonen muß, nicht etwa Verschleudern des Betriebskapitals, wozu bei uns starke Neigung besteht. Mahnungen der deutschen Reichsregierung an die Wirtschaft, heute möglichst knapp zu kalkulieren, sind in unserer Branche unnötig und müssen für uns durch die Mahnung, auf Erhaltung des Betriebskapitals bedacht zu sein, ersetzt werden.

Die Situation Deutschlands verlangt tunlichste Verbilligung der Lebenshaltung, im Gegensatz hierzu steht die durch die neuerliche Zollgesetzgebung unstreitig verursachte Verteuerung und ihre Rückwirkung auf die Lohnfrage. Wenn auch nach dem Willen der maßgebenden Stellen die Zollsätze der Novelle in der Hauptsache handelspolitische Zwecke verfolgen — dabei ist es leider eine alte Erfahrungstatsache, daß bei den Handelsverträgen meist nur die Zölle für Fertigfabrikate herabgesetzt werden — so bringt die an sich notwendige Zollvorlage mit Rücksicht auf die starke Häufung der Verteuerungsmomente ferner den Umstand, daß gerade im jetzigen Zeitpunkt auch eine Sanierung der Wohnungswirtschaft angestrebt wird, ferner infolge der starken politischen Leidenschaften, die wiederum auf die durch die Lage bedingte Art der Erledigung zurückzuführen sind, schwere Gefahren für die Gesamtlage der deutschen Wirtschaft und des deutschen Volkes. Dabei muß man sich vor Augen halten, daß die Verteuerung des einzelnen Artikels, beispielsweise eines Lebensmittels, außerordentlich geringfügig ist und nur durch Kumulierung wirkt; lebensgefährlich für die Wirtschaft dagegen ist die Verteuerung eines Rohstoffes oder Halbfabrikates dort, wo sie die Produktion der nachstehenden Produktionsstufen bis zur Exportunfähigkeit und Konkurrenzunfähigkeit gefährdet; hierbei ist der Anteil des Rohstoffes an der in Frage kommenden Ware maßgebend, sodaß die Zollfragen jeder einzelnen Branche sorgfältigst und speziell geprüft werden müssen.

Eine reine Freude an der Zollgesetzgebung haben nur diejenigen Rohstoff- bezw. Halbfabrikatindustrien, denen selbst eine Zollerhöhung ihrer Fabrikate zugebilligt ist, deren eigene Rohstoffe aber nicht belastet sind und bei denen der Lohnfaktor keine entscheidende Rolle spielt. Auch in der Lohnfrage steht die verarbeitende Industrie wieder in der vordersten Kampffront. Man beurteilt diese Frage ganz anders, wenn durch eine unabwendbare Verteuerung die Ware um vier Prozent verteuert wird, als wenn sie um vier Promille verteuert wird. Es bleibt jetzt der verarbeitenden Industrie die schwere Aufgabe, den Ausweg zu finden zwischen der Tatsache, daß Lohnerhöhungen für die Wirtschaft nicht tragbar sind, und dem Umstand, daß auch andererseits eine Verminderung des Reallohnes kaum möglich ist. Unsere Seifenindustrie ist infolge ihres eigenen Tarifsystems in der Lage, zu dieser Frage eine selbständige Entschließung zu fassen.

Was die speziellen Belange der Seifenindustrie angeht, so sind wir bezüglich der Fertigfabrikate der Seifenindustrie an der Neufassung des Zolltarifs nicht beteiligt. Dagegen hat die Novelle in der Frage der Zollfreiheit der Öle und Fette in der Hauptsache die im Interesse der Existenz einer freien deutschen Seifenindustrie liegende notwendige Regelung getroffen. Bekanntlich enthält der Zolltarif von 1902 Zölle auf Öle und Fette, die vielleicht als Aufziehungszölle für eine starke deutsche Ölmühlenindustrie verstanden werden konnten, die aber die Entwicklung der Seifenindustrie außerordentlich aufgehalten haben. Herr Direktor Heyer von der Stettiner Kerzen- und Seifenfabrik, ein Pionier der Seifenindustrie, der uns leider zu früh durch den Tod entrissen worden ist, rief mir genau vor drei Jahren anläßlich einer Ausschußsitzung, in der wir die Konsolidierung der Untergruppe Seifenindustrie zum „Wirtschaftsbund der Seifenindustrie" beschlossen, zu: „Schaffen Sie uns einen vernünftigen Zolltarif, alles andere findet sich dann von selbst!" Diese Worte sind uns zu einem Vermächtnis geworden. Mit ehrlicher Freude kann der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie auf den Erfolg seiner jahrelangen Tätigkeit in dieser Existenzfrage zurückblicken. Er ist aber nur möglich geworden durch die intensive und sachliche Arbeit, mit der die zuständigen Reichsbehörden unsere Ausführungen nachgeprüft haben, und durch die Mitarbeit der Fabriken, die sich den hiermit verbundenen Formalitäten ausgesetzt haben. Die Sonderstellung, welche die Seifenindustrie in weitestem Sinne in allen Rohstoffmaterialien-Fragen auch gegenüber den anderen ölverarbeitenden und ölverbrauchenden Industrien gemäß ihrer Struktur genießen muß, beruht auf der von allen Sachverständigen erkannten Tatsache, daß für ihre Konkurrenz- und Exportfähigkeit der Rohstoffpreis ausschlaggebend ist und daß sie alle Vorteile des Weltmarktes ausnutzen muß. — Die Zollfrage ist beispielsweise für die Margarineindustrie mehr eine Frage der inneren Konkurrenz; die Trustverhältnisse und nationalen Belange spielen hier eine entscheidende Rolle. Bei den übrigen ölverbrauchenden Industrien ist die Zollfrage identisch mit dem gewöhnlichen Problem des Verhältnisses zwischen produzierender und verbrauchender Industrie. Seife ist ein guter Exportartikel und wohlverstanden auch ein guter Importartikel, die Rohstoffbasis ist durchaus nicht mit der Produktion der inländischen Ölmühlen identisch (wir verarbeiten z. B. auch Talg, Palmöl, Rizinusöl, Tran etc.); es ist ferner zu berücksichtigen, daß wir z. B. gegenüber Frankreich infolge der Mentalität weiter Konsumentenkreise in vielen Artikeln nur durch Billigkeit und Gegenexport konkurrieren können. Eine außerordentliche Bedeutung hat ferner bei der bestehenden Überproduktion und namentlich im Hinblick auf den tiefen Lebensstandard der deutschen Bevölkerung die Pflege des Seifenexports für uns, aber auch in volkswirtschaftlicher Beziehung für die deutsche Handelsbilanz, zumal eine Reihe anderer deutscher Industriezweige, die früher einen bedeutenden Export hatten, auf dem Weltmarkt zurückgedrängt sind. Neben Intensivierung der Inlandsproduktion und Beherrschung des Inlandsmarktes muß Deutschland alle irgendwie Aussicht bietenden Exportzweige heute mit besonderem Eifer verfolgen. Daß Seife, eine hochwertige Verbrauchsware, für ein Verarbeitungsland wie Deutschland ein guter Exportartikel ist, liegt auf der Hand. Wir sehen die Bedeutung der Seifenausfuhr für die Handelsbilanz namentlich in Frankreich und England. Es ist unter diesen Umständen für die Allgemeinwirtschaft von starkem Interesse, zu erfahren, daß die Seifenindustrie zu einer Zeit, in der man in Deutschland bei anderen Industrien mit einem Durchschnitt von höchstens 50% des Vorkriegsexports rechnet, ausweislich der amtlichen Statistik einen über Vorkriegsdurchschnitt liegenden Export hat, und das bei einer 60%igen Produktion! Dies bedeutet, daß wir eine erhebliche Zunahme der Exportseifenfabrikation zu verzeichnen haben. Es ist tief bedauerlich, daß unter diesen Umständen seitens der Interessenvertretung der uns so nahestehenden und mit uns eng verbundenen Ölmühlenindustrie, welche vor ca. 2 Jahren die unselige Ölzollpolemik u. a. mit dem häßlichen Hinweis darauf einleitete, daß „für manche Einfuhrinteressenten die Einfuhr nur Anreiz mit Rücksicht auf die Devisengesetzgebung und das Kapitalfluchtgesetz habe", bei verschiedenen Gelegenheiten u. a. bei einer maßgebenden Ausschußsitzung des Reichs-

wirtschaftsrates geäußert wurde, der Export der Seifenindustrie sei nur eine Inflationserscheinung; mit der englischen und französischen Seifenindustrie könne die deutsche Seifenindustrie niemals konkurrieren. Diesen Bemerkungen lag die durchsichtige Absicht zugrunde, die Regierung und sonstige sachverständige Stellen dahin zu beeinflussen, daß man bei der Zollgesetzgebung auf die Exportfähigkeit der deutschen Seifenindustrie, die doch hoffnungslos sei, kaum Rücksicht zu nehmen brauche. Wir haben uns bei dieser Gelegenheit damit begnügt, den schlechten Eindruck, welchen diese Ausführungen an sich machten, nicht zu verwischen, müssen aber endlich im Interesse unserer Exportfirmen und im allgemeinen Interesse der Seifenindustrie und der gesamten deutschen Wirtschaft diese teils unrichtigen, teils defaitistischen Bemerkungen hiermit niedriger hängen. Überhaupt bedeutet die ganze unschöne Polemik zwischen Industriezweigen, die aufeinander angewiesen sind, allmählich eine Gefahr für die ganze deutsche Volkswirtschaft. Trotz lebhafter Bemühungen und Zurückstellung aller berechtigten Empfindlichkeiten hinter der Sache ist es unseren maßgebenden Persönlichkeiten nicht möglich gewesen, zu einer Verständigung zu gelangen. Man kann sich manchmal des Eindrucks nicht erwehren, als ob der „Zoll" bei dem Ölmühlenverband zu einer fixen Idee geworden ist, und das Wesentliche, nämlich die Erhaltung der eigenen Konkurrenzfähigkeit, der Absatzsicherung und des guten Verhältnisses zu den Abnehmern dahinter zurückträte. Man ist dort sogar soweit gegangen, u. a. in einer Ausschußsitzung des Reichswirtschaftsrates zu erklären, daß sich die Ölmühlenindustrie gegen Ölsaatzölle nicht wehren würde unter der Voraussetzung, daß sich dieser Ölsaatzoll in den Zöllen für die Öle entsprechend auswirken würde. Darin liegt nicht nur eine Gefährdung der Gesamtinteressen der Öl- und Fettindustrie, sondern auch eine Verletzung der besten Traditionen des Ölmühlenverbandes selbst; heißt es doch in der Festschrift, die der Verband der Deutschen Ölmühlen aus Anlaß seines 25jährigen Jubiläums herausgegeben hat, bei Gelegenheit der Erörterung des Zolltarifs von 1902 „es sei nur seiner — des Ölmühlenverbandes — weiteren beharrlichen Tätigkeit während des Stadiums der Handelsvertragsverhandlungen zu danken, daß eine vertragsmäßige Herabsetzung des Rapszolls und eine Beseitigung des Leinsaatzolls erfolgte. Ohne diese Erfolge hätte sicher die Ölmühlenindustrie die Entwicklung, die in den Jahren bis 1914 zu verzeichnen ist, nicht genommen." Übrigens — meine Herren, ein gutes Omen für die deutsche Seifenindustrie nach Beseitigung des Ölzolls!

Der Inlandsabsatz der Ölmühlenindustrie ist durch die seit dem Herbst 1924 eingeleitete Preispolitik saniert. Das ewige Requisit aller Zollpropaganda, der „Leerlauf", das immer wieder hervorgezogen wird, ist für die Ölindustrie längst überholt; ganz unerträglich sind die ewigen Klagen, man wolle die Ölmühlenindustrie ruinieren. Auch der deutschen Regierung kann auf die Dauer nicht verheimlicht werden, daß die Ölmüllerei mit Konjunktur und Spekulation zu tun hat, und gute und böse Konjunkturen stets abwechseln. Daß einzelne Betriebe auch der Ölindustrie leiden und leiden müssen, ist bei der heutigen Wirtschaftslage keine Ausnahmeerscheinung; auch uns sind die Sorgen nicht unbekannt, zumal von Betrieben, die während der Inflationszeit eine zu große Ausdehnungspolitik getrieben haben. Es kann überhaupt in der ganzen deutschen Wirtschaft nicht genug gewarnt werden vor der ständigen Verwechslung der privatwirtschaftlichen Sorgen von Unternehmungen, die in der Inflationszeit einflußreich waren, mit der dringend notwendigen volkswirtschaftlichen Sanierung ganzer Industriezweige. Bei der Ölmühlenindustrie als Rohstoffindustrie tritt zu allem noch die bedauerliche Erscheinung hinzu, daß die Wiedererlangung des Vorkriegsexports außerordentlichen Schwierigkeiten begegnet, weil sich infolge des Krieges und der allzu lange aufrecht erhaltenen Ausfuhrsperre für Öle und Ölkuchen viele frühere Absatzgebiete selbständig gemacht haben. Es versteht sich, daß die verarbeitenden Werke dieser Länder aus naheliegenden wirtschaftlichen und nationalen Gesichtspunkten jetzt von ihren eigenen Ölmühlen beziehen. Eine Rohstoffindustrie kann aber ihre Absatzgebiete meist nur durch Preisunterbietung erhalten, bezw. wieder erwerben, wozu bei den deutschen Verhältnissen, wie ja von der Ölmühlenindustrie selbst ausgeführt, wenig Hoffnung besteht; auch Dumpingbestrebungen sind, wenn sie überhaupt zugelassen würden, bei der zugespitzten Lage aussichtslos. Umso wichtiger ist selbstverständlich auch im Interesse der Ölmühlen die Pflege der deutschen ölverarbeitenden Industrie geworden, die als Qualitätsindustrie insbesondere in Anbetracht dessen, daß sie vor dem Kriege vernachlässigt worden ist, starke Aussichten bietet. Das sind alles Gemeinplätze, die wir aber immer wieder wiederholen müssen, um der Verwischung dieser einfachen Tatsachen vorzubeugen. Das Zollproblem der Öl- und Fettindustrie ist kurz auf folgende Formel zu bringen: Die Zollfreiheit für Öle und Fette sichert bei richtiger Preisstellung den deutschen Ölmühlen ihren Inlandsmarkt und verhütet gleichzeitig den Mißbrauch eines Zolles zu Überweltmarktpreisen, die auf dem Wege über die Vernichtung der Konkurrenzfähigkeit der ölverarbeitenden Industrie die Lage der Ölmühlen selbst gefährden würden. Ich unterlasse auch heute einen Appell, die in Frage kommenden Öle nur von deutschen Ölmühlen zu beziehen, weil sich dies bei richtiger Preisstellung von selbst versteht. Auch alle Differenzen können uns nicht von diesem selbstverständlichen Grundsatz abbringen, und ich möchte heute den allgemeinen Wunsch zum Ausdruck bringen, daß die Streitaxt zwischen ölproduzierender und ölverarbeitender Industrie endlich begraben werden möge.

Wie denkt sich aber der Ölmühlenverband die Funktion der Schutzzölle auf Öle und Fette? Wir haben es schwarz auf weiß, daß mit dem Zoll lediglich eine Verteuerung beabsichtigt ist, und daß die Ölmühlen nicht über Mangel an Beschäftigung, sondern über zu niedrige Weltmarktpreise klagen, wobei ich in Parenthese bemerken muß, daß die Preise für unsere Fertigfabrikate uns erst recht nicht passen. Heißt es doch in einem in der Presse erschienenen Artikel des Ölmühlenverbandes: „Die beschlossenen Zollsätze (Zollnovelle) reichen nicht einmal aus, die Differenz zwischen den Finanzierungskosten der ausländischen und deutschen Ölmühlen, geschweige denn die zahlreichen sonstigen Mehrbelastungen der deutschen Industrie auszugleichen." Meine Herren, das ist das schöne alte Prinzip, das man mit dem Spruche bezeichnet: „Heiliger, heiliger Florian, verschon' mein Haus, zünd' andere an!" Dies, nennen wir es „Florianprinzip", läßt sich aber heute in Deutschland nicht mehr anwenden; die deutschen Strohdächer sind heute so dürr, daß der Brand doch sogleich von dem Hause des anderen zum eigenen überspringen würde. Wenn man unter diesen Umständen aber auch nur rein theoretisch die Frage eines Schutzzolls auf pflanzliche Öle und Fette in Deutschland erörtert, so wäre zunächst davon auszugehen, daß die deutsche Ölmühlenindustrie keine schutzbedürftige rückständige Industrie, wie manche andere deutsche Branche ist, sondern durch den Zolltarif von 1902, der ihr riesige Zollsätze verschaffte, zu einer Industrie von Weltruf — sie sagt selbst, daß sie die beste der Welt sei — aufgezogen worden und daß sie auch heute durchaus leistungsfähig ist. Sie befindet sich ferner in der Hauptsache überhaupt nur in Konkurrenz mit Ländern, die eine gesunde Valuta haben, wie Holland und England, und ist daher keineswegs einer unfairen Konkurrenz ausgesetzt. Was die allgemeinen Lasten der deutschen Industrie angeht, so treffen sie für die Ölmühlen am allerwenigsten zu, da z. B. weder ihre Rohstoffe, noch Fabrikate mit Umsatzsteuer belastet oder vorbelastet sind. Soweit auch die Ölmühlen unter den allgemeinen Kriegsfolgen zu leiden haben, so muß die in Deutschland gelegene Ölindustrie eben diese Opfer mit auf sich nehmen, ohne sie abschieben zu können; jedenfalls ist dies weit besser und gerechter, als wenn man die Spekulation auch des ausländischen Kapitals auf die deutsche „Lückenlosigkeit" des Zolltarifs mittelst Erwerbs der maßgebenden deutschen Ölmühlen noch unterstützen würde.

Auch bei sorgfältigster Würdigung der speziellen Lage der deutschen Ölmühlen ist daher ein Zollschutz nicht notwendig und soweit die selbständige deutsche Seifenindustrie in Frage kommt, auch völlig zweckwidrig. Einer handelspolitischen Verwertung stände dagegen diese Erkenntnis, welche nur das Eigentum von Fachleuten sein kann, nicht im Wege.

Sie werden sich gewundert haben, daß der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie als solcher nie in die Pressepolemik der Ölzollfrage eingetreten ist. Was auf beiden Seiten in dieser Beziehung geschrieben ist, enthält viel Spreu und Weizen, aber meist Spreu, sodaß eine Beachtung dieser Ausführungen kaum nötig war. Sie interessierten meist nur aus den Gesichtspunkten, daß in der Hitze des Gefechts wertvolle Zugeständnisse gemacht worden sind. Eine besonders hervorragende Presseleistung möchte ich Ihnen aber heute nicht vorenthalten.

Eine namhafte Zeitung glaubt den richtigen Mittelweg im Kampfe für und wider den Ölzoll dadurch zu finden, daß sie vorschlägt, daß die Frage „von der Rücksicht auf die Verbraucherschaft, auf der anderen Seite mit Rücksicht auf den deutschen Einfuhrhandel mit Ölfrüchten beurteilt werde". Dieser Artikelschreiber ist sehr vorsichtig und will es mit den extremsten Flügeln nicht verderben und allen recht machen. Der Wirtschaftsbund hat sich wie erwähnt der äußersten Zurückhaltung in der Öffentlichkeit befleißigt und hat dabei der Reichsregierung, der wegen ihrer Handelsvertragsverhandlungen naturgemäß jede Pressepolemik äußerst unsympathisch war, volles Vertrauen entgegengebracht, das nicht enttäuscht worden ist. Ich möchte auch von dieser Stelle aus unsere Mitglieder dringend bitten, sich vor irgendwelchen Veröffentlichungen und Schritten in dieser Frage mit der Geschäftsführung in Verbindung zu setzen. Wir haben als kleinere Industrie außerordentliches Interesse daran, daß die Wiederherstellung der Staatsautorität allmählich wieder vollständig wird und die Regierung in der Lage ist, ohne Rücksicht auf mächtige Interessentengruppen aller Richtungen ihren geraden Weg zu gehen.

Wir haben nun leider seitens der Regierung eine unangenehme Überraschung in der Richtung erfahren, daß unseren deutschen Landsleuten und Kollegen aus dem Saargebiet, deren Erhaltung und Deutschhaltung auch wir wollen, ein allzu großes zollfreies Einfuhrkontingent bewilligt worden ist, das hauptsächlich wegen der Gefahr der Inflationseinfuhr höchst bedenklich ist. Die Fabriken im Saargebiet sollten in erster Linie ihren Ehrgeiz darin setzen, ihr eigenes Absatzgebiet im Saarland zu erhalten und möglichst auch die alten Absatzmärkte in Elsaß-Lothringen wieder zu gewinnen, nachdem unsere Konkurrenz durch den französischen Generaltarif ausge-

schaltet ist. Wir müssen aber auch die Haltung der deutschen Unterhändler verstehen, die sich dem Verlangen einer unbegrenzten Einfuhr und sodann dem Verlangen eines erheblich höheren Kontingents gegenüber sahen. Bedauerlich ist es lediglich, daß nicht die deutsche Industrie, sondern lediglich die saarländischen Interessenten gefragt worden sind, was nach meinen Feststellungen auf irrtümliche Instruktion zurückzuführen ist. Es ist in Zukunft dafür gesorgt, daß die deutsche Industrie bei etwaigen Wiederholungen derartiger Verhandlungen beteiligt wird, und daß die Verhandlungen auf dem Fuße der Gegenseitigkeit und Gleichberechtigung erfolgen. Außerdem steht es aus bestimmten anderen Gründen heute noch nicht fest, ob das Saarabkommen überhaupt in Kraft treten wird. Auch in dieser Frage des Saarabkommens muß die Industrie trotz aller Bedenken der Regierung ihre ruhige Mitarbeit leihen, damit Mißverständnisse vermieden bleiben.

Aus der Reihe der zahlreichen akuten Probleme möchte ich noch die Frage der Begriffsbestimmungen für Seifen und des Deklarationszwanges hervorheben, die wir auch auf die heutige Tagesordnung gesetzt haben. Die Bestrebungen der Seifenindustrie sind wie bekannt schon alt. Bekanntlich ist im Jahre 1921 ein entsprechender Gesetzentwurf von der Regierung abgelehnt worden. Nach der langen Unterbrechung der rationellen Arbeit durch die Inflationsperiode sind die Arbeiten seitens einer Kommission auf Anregung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung wieder aufgenommen worden, wobei die Frage noch offen ist, ob man heute überhaupt noch auf eine gesetzliche Fixierung hinarbeiten soll, oder ob wir nicht lieber versuchen, allgemein gültige Handelsusancen zu schaffen. Der etwaigen Möglichkeit der Weiterentwicklung der Wissenschaft und Technik muß dadurch Rechnung getragen werden, daß die Überprüfung derartiger Bestimmungen in gewissen Zeitabschnitten vorgenommen wird.

Ich komme zu dem Ausgangspunkt meiner Ausführungen zurück. Das Schicksal der deutschen Seifenindustrie ist eng verbunden mit der allgemeinen Lage des deutschen Volkes. Wir hoffen, daß es uns allen trotz aller Wirren und Irrtümer der Zeit noch vergönnt sein möge, auf dem Wege über angestrengte Arbeit und Höchstleistungen aller Erwerbszweige und Volksschichten wieder ein glückliches Vaterland und eine körperlich und geistig gesunde Bevölkerung zu erleben.*)

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Worin äußert sich nun am besten kenntlich der physikalische Zustand? In der Eigenschaft der Nahrungsmittel, einen bestimmten Grad der Verderblichkeit zu besitzen. Diese sehr oft als unangenehme Eigenschaft erkannte Reaktionsfähigkeit der Nahrungsmittel ist das sichere Zeichen, das sie für die Verdauung prädestiniert.

Der Prozeß der Verdauung ist nichts anderes als die Ausnützung der in den Nahrungsmitteln vorhandenen Aktivität in einer den Körper erhaltenden Richtung.

Wir sagten schon vorhin, daß wir unseren Körper nicht aus seinen chemischen Elementen aufbauen und auch nicht erhalten können. Hier können wir noch einen Schritt weiter gehen; wir können selbst die chemisch präformierten Gruppen der Nahrungsmittel im Körper nicht auswerten, wenn ihr physikalischer Zustand nicht entsprechend vorgebildet unseren Verdauungsorganen zugeführt wird. Unser Organismus verfügt nicht über diejenige Menge der Abbauvermittler, die erforderlich wären, sondern bloß über jene Vermittler, die die schon vorhandenen Mittel des Abbaues in ein entsprechendes Geleise leiten.

Diese Sparsamkeit der Natur, mit der wir behaftet sind, ist äußerst weitgehend, und die Grenzen der Auswertung eines Nahrungsmittels sind oft sehr eng gezogen. Man unterscheidet ja gewöhnlich zwischen leicht und schwer verdaulichen Nahrungsmitteln, und wenn wir hier eine Reihe herausnehmen, werden wir gleich sehen, wie Verderblichkeit und leichte Verdauung miteinander zusammenhängen: Milch — Butter — Austern — Fische — Krebse — frisches Obst — grünes Gemüse, alles sehr rasch verderbliche Nahrungsmittel. Nehmen wir dann schwer verdauliche Nahrungsmittel: Hülsenfrüchte — Pökelfleisch — Konserven — (Sauerkraut) — gerösteten Speck etc.

Wie eng begrenzt der Zustand eines Nahrungsmittels für die menschliche Ernährung sein kann, kann man wohl am besten an Austern verfolgen. Im frischen Zustande ein vorzügliches, leicht verdauliches Produkt, vermögen sie schon in wenigen Stunden ein sehr schweres Gift darzustellen.

Es kann also ein kalorimetrisch ausgezeichnetes Produkt von der Unverdaulichkeit alle Stufen der Verdaulichkeit durchmachen, und viele können sich sogar in Gifte umwandeln lediglich dadurch, daß ohne Änderung des Chemismus eine Änderung des physikalischen Zustandes eingetreten ist, was gerade am krassesten bei dem wichtigen Nahrungsmittel Fleisch stufenweise durchgeführt werden kann. Die Abhängigkeit des menschlichen Organismus von der Präformierung seiner Nahrungsmittel durch die sie erzeugende Umgebung ist also sehr genau und eng bemessen und bewegt sich kaum innerhalb größerer Intervalle als die zulässige Schwankung der Körpertemperatur, die bloß wenige Celsiusgrade beträgt.

Ist nun die Lebensfunktion eines gesunden Menschen an so kleine Intervalle gebunden, so ist der schwache, unvollkommen ausgestattete oder kranke Organismus umso empfindlicher. Es können dann Nahrungsmittel, die für den gesunden Organismus tauglich sind, für den erkrankten Organismus schädlich werden.

Frische Kuhbutter ist eine Fettart, die selbst vom kranken oder schwächlichen Organismus leicht verdaut wird. Wird jedoch die Butter vorher durch Schmelzen von ihren Begleitstoffen befreit oder aber irgendeinem Röstprozeß unterworfen, so wird ihre leichte Verdaulichkeit sehr wesentlich unterbunden. Umgekehrt kann man Fette, die schwer verdaulich sind, durch den Margarineprozeß in einen Zustand überführen, in welchem sie die leichte Verdaulichkeit der Butter in sehr annähernder Weise erreichen.

Die Erklärung dieser Erscheinungen wurde auf verschiedene Weise versucht. Man ging zunächst von der Voraussetzung aus, daß die leichte bezw. schwere Verdaulichkeit eines Fettes mit dessen Stearingehalt im engen Zusammenhang stünde.

Anlaß zu dieser Annahme gab die Tatsache, daß reine Glyzeride der Stearinsäure nur schwer und in verhältnismäßig geringer Menge vom Körper verarbeitet werden. Man fand, daß Fette, deren Schmelzpunkt über der Körpertemperatur liegt, für die Verdauung ungeeignet sind. Diese Auffassung ist aber nur eine bedingte und erreicht ihre Berechtigung nur dann, wenn eben der Schmelzpunkt des Fettes die Körpertemperatur übersteigt. Bleibt er jedoch an oder unter ihr, so ist der Stearingehalt der Speisefette ohne besondere Bedeutung.

Öle, die kein oder nur wenig Stearin enthalten, werden ebenso schwer verdaulich, wenn sie etwa einer Röstung unterzogen werden, wie es beim Backen und Braten von Fleisch oder Mehlspeisen geschieht.

Eine zweite Annahme, die heute besonders aufgegriffen ist, ist die, daß die Unverdaulichkeit oder gar Giftigkeit eines Nahrungsmittels mit dem Vorhandensein oder Fehlen von Vitaminen in Einklang gebracht werden kann. In unserem Falle spielen Vitamine keine so bedeutungsvolle Rolle. Sie würden diese nur dann übernehmen, wenn unter Vitaminen das Vorhandensein derjenigen abbauenden Fermente gemeint wäre, die in Gemeinschaft mit den anregenden Fermenten des Organismus den Verdauungsprozeß vollführen. Die heute noch ungeklärte Ansicht hierüber läßt es nicht zu, hier diese Auffassung zur Geltung zu bringen.

Eines ist Tatsache, daß die leichte Verdaulichkeit des frischen Fleisches, gegenüber der krankheiterregenden Wirkung des gedörrten oder Pökelfleisches nicht auf das Vorhandensein oder Fehlen von Vitaminen zurückgeführt werden kann. Hier handelt es sich um eine irreversible kolloide Reaktion, um eine eventuelle schädliche Wirkung überschüssiger Kochsalzmengen. Skorbut ist keine avitaminöse Erscheinung, sondern eine Folge künstlicher Verlängerung der Verdauungswege im Organismus.

Der Weg, der bei Ölen und Fetten dazu führt, sie der Verdauung zuträglicher zu machen, ist bei der Milch oder der Butter von der Natur aus vorgeschrieben, und man hat es nur nötig, diese Erfahrungen entsprechend zu kopieren.

Wir hatten vorhin bemerkt, daß der Prüfstein der Verdaulichkeit eines effektiven Nahrungsmittels darin liegt, daß die darin befindlichen chemischen Komponenten sich sehr leicht zu verändern vermögen, sich also in einem sehr labilen Zustand befinden.

Der sehr zarte Organismus des Säuglings vermag aus der Milch nicht nur alles zu entnehmen, was für seine körperliche Entwicklung notwendig ist, sondern er kann sie auch in jener kurzen Zeit mit seinem Verdauungsapparat auswerten, die für ihr Verbleiben darin von Natur aus vorgesehen ist. Die Milch bietet in sich alles, was für Durst und Hunger notwendig ist, und mit dem Gefühl der Sättigung tritt auch das Gefühl der Stillung des Durstes auf.

*) Das Referat des Herrn *Bloedner* zu Punkt 3 der Tagesordnung brachten wir bereits an der Spitze der vorigen Nr. 40. *Red.*

Und was charakterisiert dieses Nahrungsmittel? Seine schnelle Umwandlungsfähigkeit, sein leichtes Sauerwerden, Gären und schließliches Verderben. Für den Händler oder Produzenten sicher eine sehr unangenehme Eigenschaft. Man bekämpft sie auch. Es werden jährlich viele tausend Meterzentner Natriumbikarbonat oder andere Konservierungsmittel dazu benutzt, um diese „schlechte Eigenschaft" der Milch zu bekämpfen, und je besser diese Mittel wirken, umso geringer wird der Wert der Verdaulichkeit. Für Milch, die für Genußzwecke bestimmt ist, gibt es nur eine einzige verhältnismäßig unschädliche Konservierungsmethode, und das ist Kälte.

Läßt man nun das Butterfett durch Zentrifugieren oder aber durch die kolloide Koagulationsreaktion aus der Milch treten, so gewinnt man ein Fett in einem Teile seines früheren Milieus. Es sind alle Bestandteile der Milch darin vertreten, in dem Verhältnis wechselnd, wie es bei Fällungsreaktionen der Kolloide ganz allgemein der Fall ist. Die Folge dieser Zusammensetzung der Butter ist ebenfalls ihre leichte Zersetzlichkeit und damit ihre leichte Verdaulichkeit.

Nicht die Art der in der Buttter enthaltenen Fettsäuren spielt hier eine ausschlaggebende Rolle, sondern die Art des Milieus, welche die leichte Aktionsfähigkeit der Butter im Oranismus ermöglicht, ohne mehr an Körperfermenten zu beanspruchen, als für diesen Zweck vorgesehen sind.

Und in diesem Punkte hat die Industrie noch heute einen lediglich an Sonderinteressen geknüpften Kampf zu führen.

(Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

Neue Porzellangeräte für unser Laboratorium.

Von Hochschuldozent a. D. Dr. phil. *Kurt Thormann*-Leipzig, öffentl. Chemiker und beeid. Sachverständiger.

(Eing. 26. VIII. 1925).

Im Laufe der letzten Jahre sind verschiedene Neuheiten in Porzellangeräten für das chemische Laboratorium in den Handel gebracht worden, die besonders diejenigen Fachkollegen interessieren dürften, deren Arbeitsgebiet die Chemie der Mineralöle, Fette, Farben, Seifen und damit verwandter Zweige umfaßt.

Wenn ich in den folgenden Ausführungen diese neuen Laboratoriumshilfsmittel beschreibe, Hinweise auf ihre Verwendungsmöglichkeit gebe und ihre Vorteile schildere, so kann dies natürlich nur in kurzen Zügen und andeutungsweise auf einige wenige Fälle beschränkt geschehen. Jeder Kollege, der sich dieser Geräte bedient, wird bald im Rahmen seiner eigenen Arbeiten ihre Gebrauchsfähigkeit erweitern und ihre Zweckmäßigkeit auch bei den verschiedenen von ihm bevorzugten Untersuchungsmethoden feststellen können.

Die Filtration zähflüssiger und leicht erstarrender Fette usw. bereitete bisher immer besondere Schwierigkeiten. Die gebräuchlichen Heißwassertrichter weisen beträchtliche Mängel auf. Die Wärmeübertragung ist recht unvollkommen, denn selten paßt der Glastrichter genau in den äußeren Heizmantel. Dieser aus Metall gefertigte Heiztrichter muß auch ständig durch eine seitlich untergestellte Flamme erwärmt werden. Leicht brennbares Filtriergut wird hierdurch nur zu oft entzündet. Von diesen Übelständen ist die nach den Angaben von Prof. Dr. *Fr. Mayer* in der Porzellanfabrik von *Ph. Rosenthal & Co., A.-G.*, in Marktredwitz hergestellte Nutsche vollkommen frei. Sie hat die Form des bekannten *Büchner*'schen Trichters. Die Wandung ist aber hohl ausgeführt und zwei diametral angeordnete Zu- und Abflußtüllen gestatten das Durchleiten von Heizflüssigkeiten bezw. -dämpfen. Bei Verwendung von kochendem Wasser oder Wasserdampf konnte ich in der Mitte der Nutschen dauernde Temperaturen von 65 bis 80° beobachten. Die kleineren Nutschen geben dabei natürlich die intensivere Erwärmung. Durch die gleichbleibende, verhältnismäßig hohe Temperatur des Filtriergutes verringert sich die Viskosität, und die Durchlaufzeit wird erheblich abgekürzt. Selbstverständlich ist die Mayer-Nutsche auch für das Filtrieren unter Kühlung zu benutzen, wenn man an Stelle der Heizflüssigkeit eine Kältemischung durch den Hohlraum schickt. Auch hiervon wird der Mineralöl- und Fettchemiker gelegentlich Gebrauch machen.

Abb. 1.

Die Nutsche wird in drei Größen hergestellt mit einem Siebplattendurchmesser von 7, 9 und 14 cm.

Die Prüfung der Farben auf Deckkraft, Nuance und Mahlfeinheit wird allgemein durch Anreiben mit Öl auf einer Glasplatte ausgeführt. Wenn es sich nicht um eine Prüfung des Farbstoffes auf sein Verhalten im durchscheinenden Licht handelt, so kann man sich zweckmäßig des von der Firma Ph. Rosenthal & Co., A.-G. jetzt hergestellten Porzellanplättchens bedienen. Dieses wird rein weiß und tiefschwarzblau glasiert in der Größe 4 mal 7 cm geliefert. An der schmalen Seite ist ein Rand von 1 cm Breite unglasiert geblieben, damit auf ihm unterscheidende Notizen angebracht werden können.

Nach den Angaben von Dr. *Thormann* fertigt die gleiche Porzellanmanufaktur jetzt einen neuartigen Tiegel an, der die Gestalt eines Fäßchens besitzt. Dank dieser Ausführung eignet sich der Tiegel besonders zur Bestimmung des Aschegehalts von Ölen, Pechen, Fetten, Seifen u. dgl. Man kann unbedenklich größere Mengen der zu untersuchenden Substanz einwägen und schnell veraschen. Voraussetzung ist dabei, daß man die Arbeit zunächst mit kleiner seitlich untergestellter Flamme beginnt. Die siedende Flüssigkeit steigt in dem Fäßchentiegel bei dieser Arbeitsweise nicht so hoch wie in den bisher gebrauchten Tiegeln, und Verluste durch Überkochen oder Verspritzen sind nicht mehr zu befürchten. Hat sich nach dem Verdampfen der Flüssigkeit feste Kohle gebildet, so wird der gelochte Deckel mit dem Gaszuleitungsrohr aufgesetzt und der Kohlenstoff mit Sauerstoff verbrannt. Die Veraschung verläuft auf diese Weise mit kleiner Flamme bei verhältnismäßig niedriger Temperatur glatt, sodaß Fehler durch schmelzende, die Porzellanmasse angreifende oder verdampfende Alkalisalze nicht vorkommen. Mit Hilfe dieses Fäßchentiegels lassen sich die Mineralstoffe gleich sicher wie mit Platingeräßen bestimmen; der Vorteil aber ist eine schnellere Beendigung der Arbeit, da ein langsames, bisweilen mehrere Stunden währendes Abbrennen überflüssig wird. Der Thormann-Tiegel wird glasiert und unglasiert nach Art des bekannten Rose-Glühtiegels angefertigt.

Abb. 2.

Ein weiteres neues Hilfsmittel für das Laboratorium ist die Kristallisier- und Abdampfschale nach Dr. *Thormann*, die ebenfalls von der Firma Ph. Rosenthal & Co., A.-G., auf den Markt gebracht wird. Sie unterscheidet sich von den bisher üblichen Schalen dadurch, daß der Rand sich nach oben zu verjüngt. Hierdurch ist den Kristallen ein Überkriechen unmöglich gemacht. Steigen sie randlich über das Flüssigkeitsniveau empor, so fallen sie durch ihre eigene Schwere zurück in die Mutterlauge. Verluste an mitunter wertvollem Lösungsmittel durch zu schnelles Verdunsten am Rande und Verunreinigungen durch Einwirkung der Luft auf das vom Lösungsmittel befreite Präparat sind also ausgeschlossen.

Abb. 3.

Die gleichen Vorteile bringt die neue Schale auch bei ihrer Verwendung als Abdampfschale. Beim Konzentrierterwerden der Lösungen scheiden sich in den muldenförmigen Schalen randlich zuerst die festen Stoffe aus. Hier können leicht Überhitzungen durch aufsteigende Flammengase usw. eintreten und die abgeschiedenen Substanzen verunreinigen. Die Abdampfschale nach Dr. *Thormann* ist von diesen Mißständen entschieden frei.

Auch auf dem Gebiete der analytischen und präparativen Bearbeitung der Mineralöle, Fette usw. dürfte sich diese neue Schale in zahlreichen Einzelfällen bestens bewähren.

Schließlich sei noch auf einen neuartigen Exsikkatoreneinsatz verwiesen, den die Firma Ph. Rosenthal & Co., A.-G., ebenfalls nach den Angaben von Dr. *Thormann* herstellt.

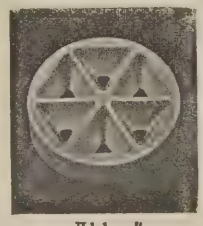


Abb. 4.

Diese Einsatzplatte hat 6 sektorenförmige Einschnitte, die sich nach unten zu verjüngen. Durch diese Anordnung ist nicht nur ein sicheres Einstellen und Lagern von Tiegeln verschiedener Größe, sondern auch die beste Raumausnutzung des Exsikkators gewährleistet. Die Mängel der bisher benutzten Einsätze mit kreisrunden Öffnungen, in die immer nur Tiegel von bestimmter Weite und auch stets nur in abgekühltem Zustande eingesetzt werden konnten, fallen gänzlich weg.

Dieser neue Exsikkatoreneinsatz dürfte sich seiner Zweckmäßigkeit und Einfachheit halber sowie nicht zuletzt seines billigeren Preises wegen bald auch im Laboratorium des Öl- und Fettchemikers einbürgern und die alten unpraktischen, in ihrer Anwendung beschränkten Einsätze verdrängen.

Mit vorstehenden Ausführungen konnte ich, wie schon eingangs erwähnt, nur kurze Hinweise auf die Anwendungsmöglichkeit der neuen Laboratoriumsgeräte geben. Der Zweck dieser Abhandlung war lediglich, die auf dem Gebiete der Chemie der Mineralöle, Fette, Seifen, Farben u. dgl. tätigen Kollegen mit den jüngsten Hilfsmitteln für das Laboratorium bekannt zu machen und ihnen an einigen wenigen Beispielen deren Geeignetheit darzulegen.

Kleine Zeitung

Französische Rasierseifen. Rasierseifen können sowohl auf warmem wie auf kaltem Wege hergestellt werden, bemerkt *J. Nivière* in einem Artikel über diesen Gegenstand in der Parfumerie Moderne" (Nr. 1, 1925). Die zweite Arbeitsweise ist

die gebräuchlichere und gibt ausgezeichnete Resultate, vorausgesetzt, daß eine geringe Menge freies Alkali in der Seife verbleibt. Eine gute Vorschrift setzt sich folgendermaßen zusammen:

Destillat-Stearin	45 T.
Kokosnußöl	20 „
Natronlauge 40° Bé	17 „
Kalilauge 40° Bé	18 „
	100 T.

Die Mischung der Stearinsäure und des Kokosnußöles wird geschmolzen und auf eine Temperatur von 40° C gebracht. Dann wird in schwachem Strahl die Alkalilauge zugegeben. Eine Temperatur von 50° C sollte nicht überschritten werden. Das Ganze wird in Formen gebracht, in denen die Verseifung von selbst weiter vor sich geht, wobei die Temperatur sich auf 70—80° C erhöht. Die Formen werden isoliert und können nach 48 Stunden entleert werden.

Rasiercreme kann hergestellt werden aus 100 bis 150 T. obiger Seife, 300 T. Glyzerin, 600 T. Wasser, welches 8—10 T. Gelatine enthält. Lavendelöl ist sehr geeignet zur Parfümierung von Rasierseifen.

*

Massage-Creme. 1. 8 g Tragant, 30 g Glyzerin, 8 g Zinkoxyd, 360 g Rosenwasser. 2. 90 g Lanolin, 90 g Paraffinsalbe, 2 g Zinkoxyd, 4 g Benzoetinktur.

(Chem. & Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

854. Wir fabrizieren kaltgerührte Seifen und zwar nach folgenden Ansätzen: I. 60 kg Cochin-Kokosöl, 30 kg Natronlauge 38° Bé. II. 30 kg gereinigter Talg, 30 kg Cochin-Kokosöl, 3 kg Lanolin, 30 kg Natronlauge 37° Bé. Verwendet werden nur beste Materialien, gereinigtes und gebleichtes Cochin-Kokosöl und gereinigter Talg. Dabei haben wir festgestellt, daß sich einmal die Seifen, die beide in Aluminium-Papier verpackt waren, ca. 1 Jahr tadellos gehalten haben, noch schneeweiß und im Parfüm erstklassig waren, während ein anderes Mal die Seifen nach vier Monaten gelb wurden und das Parfüm weggeworfen hatten. Die Seife, die sich ein Jahr lang gehalten hat, war mit Bergamottöl, Zitronenöl und Neroliöl, künstlich, parfümiert. Diejenige, die nach vier Monaten gelb wurde, war mit Terpineol, Benzylacetat und Geraniumöl, künstlich, parfümiert. Wir bitten nun um Auskunft, ob die Parfüme die Haltbarkeit der Seife beeinflussen können. In einem Aufsatz der Seifensieder-Zeitung wurde vor kurzem bemerkt, daß kaltgerührte Seifen überhaupt nur eine geringe Lebensdauer haben könnten; demgegenüber steht aber wieder, daß die bekannte Steckenpferdseife, die doch wohl auch eine kaltgerührte Seife ist, sich recht lange hält; denn sonst wäre doch wohl zweifellos die Seife, die schon jahrzehntelang im Handel ist, wieder verschwunden. Worauf ist es zurückzuführen, daß es gerade dem Fabrikanten der Steckenpferdseife gelingt, nur einwandfreie Ware herzustellen? Ist der Ansatz der Steckenpferdseife bekannt? Hat wohl ein Ansatz aus nur Kokosöl oder ein Ansatz aus ½ Kokosöl und ½ Talg eine längere Haltbarkeit? A. G. in D.

855. Wieviel Schwefelsäure, Zinkstaub und Natrium-Bisulfit werden zum Bleichen von Kernseifen auf Leimniederschlag bei 100 kg Fettansatz gebraucht? H. L.

856. Wie ist die Zusammensetzung des Scheuerpulvers „Vim", welches von der Sunlicht-Seifenfabrik in den Handel gebracht wird, oder wie wird ein gleichwertiges Fabrikat hergestellt? J. E. in F.

857. Welches wäre die geeignetste Aufarbeitungsmethode neben der Azidifikation mit konzentrierter Schwefelsäure, um ein Nachdunkeln der durch Destillation aus Kottonölraffinationsrückständen gewonnenen Fettsäuren zu vermeiden? C. C. L. in A. (Ägypten).

858. Ist die Benutzung von Methylhexalin für sich sowie in Mischung mit Pflanzenölfettsäure oder mit Lösungsmitteln für Seifenfabrikation patentiert? Im Falle, daß es patentiert ist, wer kann für die Benutzung Lizenz erteilen? Was für Vorteile hat es, an Stelle von Methylhexalin Savonade oder Diaphanöl zu benutzen? O. B. in W.

859. Wir füllen Natronlauge 40° Bé in kleine Eisenblechflaschen. Da diese hier nicht ganz dicht fabriziert werden können, imprägnieren wir sie inwendig mit Paraffin in der Weise, daß wir heiße Paraffinlösung in die Flaschen füllen, die Füllung einigemal her und hin schwenken und sie nachher wieder herausgießen. Den Schraubdeckel und die Gewinde paraffinieren wir noch separat und auswendig. Diese Imprägnierung ist aber nicht verläßlich, denn einerseits rinnen die Flaschen, anderseits tritt die Lauge beim Schraubdeckel einmal als flüssige Lauge, ein anderes Mal als ganze Wucherung von Nadelkristallen heraus. Eine gewisse Schuld liegt wahrscheinlich daran, daß der obere Teil der Flaschen und der Schraubdeckel aus Weißblech bestehen. Anstatt Paraffin suchen wir ein geeigneteres Imprägnierungsmaterial (vielleicht ein Lack), welches unbedingt verläßlich die Blechflasche vor dem Angriffe seitens der Lauge schützen soll, welches wir am liebsten kalt anwenden möchten und das keinenfalls teurer zu stehen kommen soll als Paraffin. Kann uns vielleicht jemand eine bessere Kleinpackung für 40° Bé Lauge empfehlen, welche Packung eventuell auch zurückgenommen und ohne Reparatur wieder verwendet werden kann? Die Glasflaschen halten wir für gefährlich, denn wenn eine solche im Geschäftsladen bricht, so richtet die Lauge ganze Verheerung an. Diese Lauge soll dauernd blau gefärbt und mit einem abstoßenden, doch nicht mit widerlichem Geruch versehen werden. Wie machen wir das am besten? D. V. in B. (Ungarn).

860. Ich möchte eine 50—60%ige Kaliseife vorwiegend aus Olein herstellen und bitte um eine geeignete Vorschrift, nach welcher ich ohne lange Vorversuche arbeiten kann. Ist dabei Olein allein zu empfehlen, oder müssen andere Fettsäuren und in welchem Verhältnis mitverwendet werden, damit eine besonders stark schäumende Seife entsteht? A. in A.

861. Läßt sich durch einen Zusatz beim Pilieren von 1—3% Rizinusölfettsäure oder Cereps das Schwitzen einer hochgefüllten, kaltgerührten Seife vermeiden? Als Füllung wird Wasserglas genommen. Mit Kartoffelmehl und Lanolin habe ich das Schwitzen bedeutend vermindert, und dieser Übelstand zeigt sich jetzt nur noch bei warm-feuchter Witterung oder wenn die Seife in schlecht ventilierten, auf der Nordseite gelegenen Schaufenstern liegt. H. (Lettland).

862. In dem Fragekasten wird einige Male mitgeteilt, daß die Sunlightseife gefärbt wird mit Chlorophyll. Nach unserer Probe ist dieser Farbstoff in Wasser unauflösbar, dagegen wohl in Alkohol auflösbar. Letztere gefärbte Auflösung ist jedoch nicht lichtecht und wird nach einigen Tagen wieder farblos. Aus diesen Gründen kommt uns der Gebrauch von Chlorophyll zum Färben von Seifen unpassend vor, und es ist wohl auch nicht geeignet zum Färben von alkoholischen Getränken. Welcher in Wasser aufgelöste und lichtechte Farbstoff kann mit besserem Erfolg für beide Fälle verwendet werden? L. A. E. in S. (Ausland).

863. Welche Zusammensetzung hat das Waschmittel Profitta? Ist die Unschädlichkeit seiner Anwendung einigermaßen garantiert? M. in O.

864. Wie wird eine Bodenwachsbeize hergestellt nach Art der Büffelbeize? Erprobtes Verfahren wird evtl. honoriert. E. in V.

865. Auf welche Art werden die im Handel befindlichen ganz weißen Waschseifen, wie Bären- und Elefantenseife (Günther & Haussner) hergestellt? Handelt es sich hier um Kern- oder Kokosseifen? W. in T.

866. Können Sie uns Auskunft über die ungefähre Zusammensetzung des „Grundins" oder ähnlicher Präparate geben? R. F. B. in H.

867. Wozu setzt man Borax gewissen Seifenpulvern zu, und wieviel? H. L. in L.

Antworten.

832. Tri greift Eisengefäße nicht an, wenn Sie es vorher im Sammelgefäß mit etwas Sodalösung neutralisieren und es nicht dem Licht aussetzen. Im Sonnenlicht spaltet Tri leicht Salzsäure ab, und diese greift natürlich das Eisen stark an. Auch bei zu hoher Temperatur in der Extraktionsblase (falls man z. B. beim Abdestillieren des Tri nicht mit direktem Dampf arbeiten kann) soll Salzsäureentwicklung beobachtet worden sein. *Drell.*

837. Zur Herstellung eines guten Siegellacks zum Siegeln von Toiletteseifenpackungen schmelzen Sie 375 T. Kolophonium, 125 T. Ceresin und 125 T. venetianischen Terpentin und sieben in die geschmolzene Masse eine Mischung von 125 T. Mennige und 250 T. Schwerspat. Nach erfolgter Durchmischung wird die Masse sofort in Formen gegossen. Statt der Mennige können Sie andere Farben, wie Chromgelb, Ocker, Ultramarinblau, Ultramaringrün usw., verwenden. *W. M.*

838. Eine weiße Verschlußmasse für Haarwasserflaschen können Sie auf verschiedene Weise herstellen. Sie können die Flaschen in geschmolzenes Paraffin eintauchen, in welchem Sie 2—3% öllösliche weiße Anilinfarbe aufgelöst haben. Oder Sie benutzen einen dicken Zaponlack, der zur besseren Geschmeidigkeit mit 1% Rizinusöl versetzt und ebenfalls mit weißer Anilinfarbe gefärbt ist. Nach einem anderen Verfahren lösen Sie 100 T. Leim in 100 T. Wasser, versetzen die Lösung mit 10 T. Glyzerin und sieben soviel Zinkweiß ein, daß die Masse noch eben flüssig ist, sodaß man die Flaschen in die warme Lösung eintauchen kann. Weiße Anilinfarben liefert die Carl Jäger G. m. b. H. in Düsseldorf-Derendorf. *er.*

839. Für Haushaltseifen auf halbwarmem Wege können die gleichen Fette (Kokos-, Palmkernöl in Verbindung

mit Talg, Knochenfett, Schweinefett, Arachidöl etc.) verwendet werden wie für kaltgerührte Seifen. Wenn die Seife nicht über eine gewisse hohe Füllung hinausgeht, nimmt man lieber das billigere Palmkernöl, welches Kokosöl ersetzen kann. Auch Harz wird oft im Fettansatz mitverwendet. Seines hohen Preises wegen wird allerdings kein großer rechnerischer Vorteil damit erzielt werden können. Die Arbeitsweise ist einfach. Man schmilzt in einem Kessel mit Dampf oder direktem Feuer den Fettansatz, erwärmt auf 50—75° C und rührt die Lauge in das Fett ein, bedeckt dann den Kessel, bis die eingetretene Selbsterhitzung den Verband zwischen Lauge und Fett anzeigt. Soll eine gefüllte Seife hergestellt werden, so krückt man nach Zugabe der Lauge einige Zeit durch und gibt dann die Füllung hinzu. Im übrigen verfährt man im allgemeinen wie vorher angegeben, man kann aber auch die Füllung erst nach der Selbsterhitzung der Seife zugeben. Als Ansatz kann genommen werden für ungefüllte Seife: 80 kg Palmkernöl oder billiges Kokosöl, 20 kg Talg, 50 kg Natronlauge 38° Bé, ein paar kg Wasser und, um den Fettsäuregehalt etwas herunterzudrükken, etwa 10 kg Pottaschelösung von 20° Bé; gefüllte Seife: 90 kg Palmkernöl, 10 kg Talg, 50 kg Natronlauge 38° Bé, 3 kg Wasser, 36 kg Wasserglas 38° Bé, das mit 4—5 kg Natronlauge 38° Bé versetzt wird, und 6 kg Pottaschelösung von 25° Bé. *Ld.*

840. Da Kompositionskerzen für die Tropen dauernd höherer Temperatur ausgesetzt sind, muß auf die Auswahl des Materials — Paraffin und Stearin — sowie auf die Zusammensetzung ein besonderes Augenmerk gelegt werden. Das zur Verwendung gelangende Paraffin soll transparent sein, da trübes oder opakes Paraffin immer verdächtig erscheint, noch schwere Öle zu enthalten, die auf Lager bei hoher Temperatur ausschwitzen. Neben der nicht allein ausschlaggebenden Prüfung auf den Schmelzpunkt ist zur Feststellung für Verwendbarkeit von Paraffin zum Kerzengießen noch eine Probe auf die sogenannte Stabilität empfehlenswert. Kompositionskerzen, deren Komponentenschmelzpunkte nahe beieinander liegen, werden dem Einfluß der Tropentemperatur besser widerstehen, als solche, welche weitauseinanderliegende Komponentenschmelzpunkte haben, die also aus sehr harten und sehr weichen Bestandteilen bestehen. Die Stabilität wird durch das Verbiegen einer am Fuß horizontal eingespannten Kerze gemessen. Es hat sich gezeigt, daß Braunkohlenteerparaffine mit ca. 1° C niedrigerem Schmelzpunkt viel stabiler als Petrolparaffin von etwa 1° C höherem Schmelzpunkt sind. Paraffine unter 53—54° C Schmelzpunkt sollen für die Tropen nicht verwendet werden. Die Stabilität, nicht aber der Schmelzpunkt kann durch Zusätze, besonders von Stearin erhöht werden. Es ergibt sich also für die Tropenkompositionskerzen die Verwendung von mindestens bei 53—54° C schmelzenden Braunkohlenteerparaffinen mit einem Zusatz von ca. 30% Stearin, etwa von 53—55° C Titer. *M. B.*

842. Sie werden kaum noch Gelegenheit haben, rote Häutchen von Erdnüssen zu kaufen, da diese jetzt immer mit den Nüssen zugleich gepreßt werden. Früher wurden eine Zeitlang die Häutchen durch Windsichter vor dem Pressen entfernt, wenn besonders feines Öl (Salatöl) erzielt werden sollte. *B.*

843. Um die abgeschiedenen festen Fettsäuren (Stearin) aus Pflanzenöl-Olein zu entfernen, verfährt man am einfachsten in folgender Weise: Man bringt das Olein in einen Raum mit möglichst gleichbleibender niederer Temperatur, am besten in einen kühlen Keller. Geeignetste Behälter dazu sollen aus schlechten Wärmeleitern bestehen, also gemauert, zementiert und durch Anstriche gegen die Einwirkung der Ölsäure geschützt sein; wenn verbleite Eisenreservoire Verwendung finden, empfiehlt sich eine äußere Holzverschalung. Je größer die Behälter, desto besser, damit die Abkühlung recht langsam vor sich geht. Davon hängt nämlich die Kristallisation des Stearins und damit dessen leichtere oder schwerere Entfernung aus den flüssigen Bestandteilen ab. Hat das Olein der Temperatur des Lagerraumes angenommen, so tritt keine weitere Abscheidung fester Fettsäuren ein, und man schreitet zur Filtration des Oleins durch Filterpressen, die von Hand, bei großen Mengen mit langsam und gleichmäßig wirkenden Pumpen vorgenommen wird. Die festen Fettsäuren bleiben in der Presse als Kuchen, das Filtrat, das Olein hat dann den Erstarrungspunkt des Lager- bezw. Pressenraumes. Unangenehm ist bei dieser Arbeitsweise, daß die festen Fettsäuren die Filtertücher verstopfen und zwar umso rascher, je schneller sie abgekühlt wurden, und daß daher die Presse öfter aufgemacht und gereinigt werden muß. Wie sich die neuen, kontinuierlich arbeitenden Drehfilter für diesen Fall bewährt haben, entzieht sich meiner praktischen Kenntnis. *D. J.*

844. Das aus Twitchell-Spaltwässern hergestellte Rohglyzerin muß als Saponifikatglyzerin bezeichnet werden; wenn durch Neutralisation die Säure entfernt ist, wodurch auch eine Befreiung von organischen Verunreinigungen erreicht wird, erhält man ein Rohglyzerin, das sowohl in Bezug auf Farbe, wie Aschengehalt nichts zu wünschen übrig läßt. Der Aschengehalt soll nicht über 0,5% steigen, beträgt aber sehr oft viel weniger und kann bis auf 0,2% heruntergehen. *M. B.*

845. Faktisse sind Kautschuksurrogate, die aus Öle durch Luftoxydation und Schwefeln der geblasenen Öle hergestellt werden. Das am meisten verwendete Öl ist das Rüböl (siehe Antwort 831 in Nr. 40 d. J.), ihm folgt unmittelbar das Rizinusöl; andere Öle wie Arachid- und Sesamöl haben fast keine Bedeutung. Die Öle werden bei 130—140° C durch langandauerndes Einblasen von Luft oxydiert, die oxydierten Öle mit Schwefel oder Chlorschwefel bei höheren Temperaturen behandelt, wobei ein starkes Schäumen und Steigen im Kessel eintritt. Nach dem Abkühlen ist die Masse fest und wird auf Walzen zerkleinert. Bei Behandlung der Öle mit Schwefel, der in Form von Schwefelblumen verwendet wird, erhält man die braunen, mit Chlorschwefel (Schwefelchlorür) die weißen Faktisse. Die Beurteilung der Produkte erfolgt nach dem Schwefelgehalt, dem spezifischen Gewichte (beide sollen möglichst niedrig sein), der Farbe und dem elastischen Gefüge. Anwendung finden die Faktisse in der Gummiindustrie zur Vulkanisation des Kautschuks. Es ist naheliegend, daß diese Industrie bei dem ständig steigenden Verbrauch an Gummi (Autos) prosperiert, sicher ist aber auch, daß sich an die Fabrikation nur ein ganz eingeweihter Fachmann wagen darf. *M. B.*

846. Für Schmelzseifen mit ca. 65% Fettsäure aus Abfällen kaltgerührter Seifen kann man nur Abschnitte aus ungefüllten Seifen verwenden. Trotzdem man nur selten weiße Schmelzseifen herstellen wird, da sie, selbst wenn die Abfälle weiß waren, eine immer etwas dumpfe, graue Farbe haben, müßten gefärbte Abfälle doch sortiert werden, wobei natürlich gewisse Farben, wie Rosa bis Rot, Violett bis Braun etc., zusammen verarbeitet werden können. Man gibt die Abfälle unter Berücksichtigung etwaiger Eintrocknung mit 10—15% Wasser und 5—10% Füllung in den Kessel und erwärmt bis fast zum Sieden, worauf man portionsweise die womöglich in Späne zerkleinerten Abfälle aufschmilzt und mit dem weiteren Zusatz immer solange wartet, bis die vorausgegangene Partie durch langsames Krücken gleichmäßig verteilt ist. Hat man fast die ganzen Abschnitte aufgeschmolzen, so entnimmt man eine Glasprobe, die man nach dem Erkalten auf ihre Härte prüft. Zu harte Seife verlangt noch Wasser, zu weiche Lauge. Dann folgt das Parfümieren und Färben und schließlich das Formen der Seife. Wir empfehlen Ihnen das demnächst in neuer verbesserter Auflage erscheinende Werk „Moderne Toiletteseifen-Fabrikationn" von *Jul. Schaal*, worin Sie ein ganzes Kapitel über die Aufarbeitung der Toiletteseifenabfälle finden werden. *J. D.*

847. Wir verweisen Sie auf Antwort 819 in Nr. 39 d. J. Ob Harz- oder Erdnußölfettsäure-Verarbeitung rentabler ist, kommt doch lediglich auf die Preisdifferenz der beiden Körper an, wobei Sie zu berücksichtigen haben, daß Harz die Seife weich macht, also auf höheren Fettsäuregehalt gearbeitet werden muß, um dieselbe griffige Seife zu erhalten wie bei Verwendung einer Fettsäure. Die Ausbeute aus Harz darf höchstens mit 120—130% in Rechnung gesetzt werden. Bei den jetzigen hohen Harzpreisen, besonders für lichte Ware, dürfte die Heranziehung von Harz nicht mehr recht rentabel sein. *Ld.*

848. Der von der Monopolverwaltung gelieferte Weinsprit hat unseres Wissens etwa 96 Vol.-% Alkohol. Wenn er weniger hat, ist der Verdacht, daß er vielleicht gewässert wurde, nicht ganz von der Hand zu weisen. Sie können ihm fast allen Wassergehalt entziehen, wenn Sie ihn über genügend frisch gebrannten Kalk ein paar Tage stehen lassen und dann destillieren. Auch durch andere wasserentziehende Mittel, wie frisch geglühtes Glaubersalz u. dgl., mit denen man den Alkohol stehen läßt, und durch darauf folgende Filtration läßt sich der Reinalkohol anreichern. Bei jeder Methode sind aber kleine Verluste an Alkohol zu verzeichnen, abgesehen von dem entzogenen Wasser, sodaß der verstärkte Alkohol sich um die Arbeit und die Verluste teurer stellen wird. *M. B.*

849. Die von Ihnen erwähnte Schnitzelseife der Konkurrenz, die mit 60—80 Pfg. pro kg angeboten wird, enthält sicherlich nicht wie die Ihrige 80% Fettsäure; andernfalls können Sie mit der Uhr in der Hand den Dalles des Konkurrenten abwarten. Kein Wunder, wenn bei solchen Selbstmordpreisen der Pleitegeier umgeht. Seifenschnitzel werden aber auch aus minderwertigen gefüllten Seifen hergestellt, deren Eintrocknung durch Wasserglasfüllung auf ein gewisses Maß beschränkt werden soll. Die Herstellung einer solchen Seife kann auf halbwarmem Wege etwa nach folgendem Ansatz vorgenommen werden: 32 kg Palmkern- oder Kokosölfettsäure, 27 kg Natronlauge 30° Bé, 26 kg Pottaschelösung 30° Bé, 10 kg Wasserglas 36/38° Bé, angelaugt, und 5 kg Salzwasser 24° Bé. Es werden dafür zwar noch höher gefüllte Seifen verwendet, doch bietet das keine besonderen Vorteile, da die Schnitzel umso schneller eintrocknen und bis zum Verkauf womöglich noch ein Beschlagen eintritt. *D.*

850. Die Verarbeitung von reinem Fischöl oder Tran auf Schmierseife ist nicht zu empfehlen. Es gibt kein einfaches Verfahren, durch Desodorisation den Tran für

diese Zwecke verwendungsfähig zu machen. Außerdem sind die Desodorisierungs-Verfahren geschützt; die Ausführung rentiert nur in großem Maßstab. Aber sogar geruchlos gemachte Trane sind so tückisch und machen sich, wenn nicht in der Seife, dann sicher in der Wäsche durch ihren Geruch unangenehm bemerkbar. Es empfiehlt sich, das Fischöl zu spalten, die Fettsäuren zu destillieren oder nur einen kleineren Prozentsatz (10—20%) Tran mit einem anderen Öl, etwa Sojabohnenöl, zu verarbeiten und die erhaltene Schmierseife mit Hypochlorit zu bleichen. Durch das Chlor wird der Trangeruch in der Seife weitgehend zerstört. Die Hypochloritlösung, die in einer Stärke von 9—12° Bé Anwendung findet, kann als Ersatz der Pottasche- oder Chlorkaliumlösung dienen und wirkt am besten in der auf 50—55° C abgekühlten Seife. Sie ist gleichzeitig für Schmierseife das beste Bleichmittel. Zum Füllen bezw. Ausschleifen wird Pottaschelösung 12—16° Bé bezw. Kaliumchloridlösung 10—14° Bé verwendet. Wasserglas als Füllung kann genommen werden, wird aber wohl selten gebraucht. *Gl.*

851. Sattelseifen kommen als Stangenseifen und in Dosen gepackt in den Handel. Erstere siedet man auf Kern aus 50 kg Talg, 25 kg rohem Palmöl und 20 kg hellem Harz. Nach Abzug der Unterlauge verseift man auf dem zurückgebliebenen Kern 35 kg Palmkernöl mit ebensoviel Natronlauge, richtet auf leichten Stich ab und trennt mit Salzwasser. Die in Dosen verkaufte Sattelseife ist eine weiche klare Seife aus 50 T. Talg und 25 T. Harz, die mit halb Kali-, halb Natronlauge verseift und mit Salzwasser bis zur Leimabscheidung verschliffen werden. *B.*

852. Gewöhnlich wird die Bestimmung von Glyzerin in Türkischrotölpräparaten nicht vorgenommen, da man sich durch die Ermittelung des Wassers, des Gesamtfettes, des Glaubersalzes, der Sulfosäure (SO_3), des Alkalis, des Neutralfettes und eventl. anwesender organischer Lösungsmittel über die Menge allfälliger Restbestandteile genügend orientieren kann. Wohl auch aus diesem Grunde sind m. W. spezielle Arbeiten auf diesem Gebiete in der einschlägigen Literatur nicht anzutreffen. Prof. *Herbig* hat seinerzeit in der Seifens.-Ztg. 1915, S. 164 und 186 anläßlich der Untersuchung von Monopolseife, Isoseife und Turkonöl eine Glyzerinbestimmungsmethode angeführt, die jedoch lediglich den Zweck verfolgte, festzustellen, ob das in den erwähnten Präparaten angetroffene Neutralfett auf Glyzeride zurückzuführen war, oder aber ob auch anhydridartige Körper in Frage kommen konnten. Die von *Herbig* benutzte Arbeitsweise sei deswegen so, wie sie *Holde* anführt, hier wiedergegeben: 10 g Substanz werden mit alkoholischer Lauge verseift, die verseifte Masse auf dem Wasserbade zur Trockne verdampft, dann in Wasser gelöst und mit überschüssiger Salzsäure zwecks Zersetzung der Sulfosäuren gekocht. Nach erschöpfendem Ausäthern wird die wässerige Schicht bis zum Verschwinden des Äthergeruches erhitzt, die Salzsäure neutralisiert, eingedampft und die Salzmasse 1 Stunde lang bei 105° C getrocknet. Der noch heiß zerriebene Trockenrückstand wird dann mit heißem, wasserfreiem Aceton viermal extrahiert, das Aceton abdestilliert und der Rückstand bei 105° C getrocknet und gewogen; er stellt das an Fettsäuren gebunden gewesene Glyzerin dar, naturgemäß jedoch nur annähernd quantitativ.
Jungkunz.

853. Wenn man nach einem Ersatzprodukt für Harz in der Seifenfabrikation Umschau hält, so hat man sich klar zu machen, welche Umstände und Eigenschaften dessen Verwendung zu Seifen bedingten. Vor allem war es der niedrige Preis, der einen Anreiz zur Heranziehung in den Fettansatz bot, wenngleich nicht der ganze Preisunterschied als Gewinn gebucht werden kann, da das Harz weiche Seifen liefert, die stärker eingedampft werden müssen, weshalb mit einer kleineren Ausbeute gerechnet werden muß. Trotz der niederen Schaumzahlen der Harzseifen (vgl. *Jungkunz*, „Schaumvermögen und Schaumzahlen" in Nr. 16 d. J., S. 324) ist aber die Tatsache nicht abzustreiten, daß es die Seifen leichter löslich und schaumkräftiger macht. Es erteilt ihnen ferner eine gewisse Transparenz und Geschmeidigkeit und verdeckt mit seinem erfrischenden angenehmen Geruch manchen widerlichen Geruch mitverwendeter Fette. Es wird nun kaum ein Fett geben — andere Harze kommen überhaupt nicht in Frage — das einer Seife alle diese Eigenschaften erteilen würde. Ob die Verwendung von Ölen, Arachid-, Sesamöl etc., die ja auch größere Löslichkeit und Schaumkraft, Transparenz und Geschmeidigkeit der Seife verleihen, preislich denselben oder wie es sein soll größeren Vorteil bietet, müßte an Hand der Preise rechnerisch erst festgestellt werden. Der Harzgeruch ließe sich durch einen geringen Zusatz (1—2%) von dickem Terpentin erreichen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Sauerstoffwaschmittel und Haltbarkeit.

In diesem Artikel des Herrn *W. Schaefer* in Nr. 39 muß es auf Seite 794 linke Spalte unten statt

a) Natriumperborat mit x % Feuchtigkeit (feucht)
b) Natriumperborat mit x % Feuchtigkeit (trocken)

richtig heißen:

a) Natriumperborat mit x % Fe (feucht)
b) Natriumperborat mit x % Fe (trocken).

[Fe = Eisen.] *Red.*

Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung.

Herr Ing.-Chemiker *Grosser* bringt im Sprechsaal der Nr. 39 dieses Blattes einige Teile meiner und Herrn *Laskaray's* Arbeit zu obigem Thema zur nochmaligen Besprechung. Wir gehen auf die sachlichen Ausführungen umso lieber ein, als unsere Auffassungen mit denen des vorgenannten Herrn kaum zu differieren scheinen, und eine Besprechung bezw. Richtigstellung einiger Punkte im allgemeinen Interesse liegt.

Vorausschicken und nochmals betonen möchten wir, daß unsere Arbeit als Anregung und nicht als Kritik geschrieben ist. Was uns ferner veranlaßte, dieses viel bearbeitete Gebiet auch unsererseits zu behandeln, war derselbe Gedanke, den Herr *Grosser* in seiner Einleitung dahin hervorhebt, daß „die künstliche Trennung zwischen Chemiker und Techniker aufzuheben sei". Wollten wir aber unser Thema unter Berücksichtigung chemischer Fortschritte allgemein und zusammenhängend bearbeiten, so mußten schon bekannte Arbeitsweisen mitbesprochen werden, ohne sie damit als „Neuheiten" hinstellen zu wollen. Ebenso sind uns die angeführten Fehler in der Praxis an einigen Stellen begegnet; unsere Besprechung bezweckte deren Unterlassung und nicht eine Kritik der seifentechnischen Techniker im allgemeinen. Ferner wurde eine ganze Reihe von Maßnahmen besprochen, die wohl bekannt sind, aber zu wenig angewendet werden. Auch dies sind keine Neuheiten, wohl aber für manche, insbesondere jüngere Kollegen willkommene Hinweise. Ein wesentlicher theoretischer Gesichtspunkt bei unseren Ausführungen war die prinzipielle Unterscheidung von Reinigung und restloser Verseifung in der Praxis, nachdem vorausgegangene experimentelle Arbeiten einen weiteren Einblick in dieses Gebiet verschafft hatten. Die angeführte Theorie der Reinigung wird in der Praxis zwar meist, aber auch nur meist befolgt; ein neuer Hinweis konnte nicht schaden. Eine Kritik war also auch hier nicht beabsichtigt. Wir wiesen erneut darauf hin, wie wichtig für die Praxis die Erkenntnis ist, daß man bei Gegenwart von Kokosöl den Talg weit schneller verseifen kann, als wenn er für sich allein verseift wird.

Ferner werden wir durch die Veröffentlichung von Herrn *Grosser* auf einen Druckfehler aufmerksam gemacht, der zu Mißverständnissen führen kann. Wir empfehlen, die Unterlauge schon nach kurzer Zeit abzupumpen und bemerken, bei einem Kessel von 10000 Kilo würde man dann am andern Morgen keine 50 Kilo Unterlauge mehr ablassen können. Das Wort „dann" ist im Text vergessen worden, sodaß ein falscher Sinn herausgelesen werden kann. Es ist ja selbstverständlich, daß man nicht mit dem Abziehen der Unterlauge beginnen wird, solange der Kessel sich nicht völlig beruhigt hat, aber wir gehen ja auch darin mit Herrn *Grosser* einig, daß spätestens nach zwei Stunden diese Manipulation vorgenommen werden kann, wenn schliffig ausgesalzen ist, sodaß die immer noch anzutreffende Arbeitsweise, unbedingt über Nacht absitzen zu lassen, einen unnötigen Zeitaufwand bedeutet, der erspart werden kann.
Dr. *Bergell* und *Laskaray*.

Pressung — oder Extraktion?

Mit großem Interesse habe ich den Aufsatz Dr. *Löffl's*: „Hie Pressung — Hie Extraktion"[1]) gelesen, und ich kann wohl sagen, daß ich mich seinen Ansichten voll anschließen kann.

Mit besonderer Freude stelle ich fest, daß Dr. *Löffl* meine früher in dieser Zeitschrift[2]) erschienene Arbeit so aufgefaßt hat, wie sie tatsächlich gemeint war.

Bezüglich der Frage: Pressung oder Extraktion möchte ich noch einen Schritt weiter gehen und sagen: Pressung und Extraktion!

Ich halte es, im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes, nicht für richtig, entweder nur Speiseöle, oder nur Öle für technische Zwecke herzustellen, sondern — beides.

Ich würde also die zur Verfügung stehende Saat zuerst kalt pressen, um mit verhältnismäßig wenig Mühe und Unkosten ein hochwertiges Speiseöl zu erhalten, und dann die wieder zerkleinerten Kuchen extrahieren, wobei ich ein gutes Öl für technische Zwecke, bezw. zur Weiterverarbeitung auf Speisefette erhalte.

Diese doppelte Arbeit hat sich mir in meiner Praxis gar nicht als unrentabel erwiesen, wie man im ersten Moment annehmen könnte, sondern, im Gegenteil, als recht praktisch, besonders bei kontinuierlichem Betriebe in größerem Maßstabe.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 733, 734.
[2]) Seifens.-Ztg. 1924, S. 369.

Was die Preßkuchen, bezw. den Extraktionsschrot in ihrem Hauptverwendungszweck als Viehfütter betrifft, so hat mir meine Erfahrung gezeigt, daß gerade der Schrot vor den Kuchen Vorzüge hat, trotzdem so manche Viehhaltungen das noch nicht einsehen wollen und nur Kuchen kaufen. Es ist ja auch ganz klar: In den Kuchen sind immer noch 6—8% Öl enthalten, ja auch Kuchen mit 10 und 12% sind mir schon vorgekommen. Da nun diese Kuchen häufig recht lange lagern, ehe sie verfüttert werden, hat das in ihnen enthaltene Öl Zeit genug ranzig zu werden, und dieses ranzig gewordene Öl gibt dann zu Verdauungsstörungen bei dem mit solchen Kuchen gefütterten Vieh Veranlassung, ohne daß diese Ursache immer als solche auch erkannt wird.

Der Extraktionsschrot dagegen enthält im schlimmsten Falle 1% Öl; das ist eine so minimale Menge, daß sie im obengenannten Sinne gar keine Rolle spielen kann. Es ist mir sogar schon gelungen, Ölkuchen, die bereits so verdorben waren, daß sie vom Vieh nicht mehr gefressen wurden, durch Extraktion wieder für den Gebrauch verwendbar zu machen.

Daß das Lösungsmittel aus dem Schrot restlos ausgetrieben sein muß, ist natürlich selbstverständlich, das ist aber mit guten Extraktionsapparaten heutzutage auch ohne besondere Schwierigkeiten zu erreichen.

Ich bemerke noch, daß auch eine nachträgliche besondere Trocknung des Schrotes, die den Betrieb event. verteuern würde, bei modernen Apparaten ebenfalls nicht mehr erforderlich ist. Es genügt, den Schrot, nachdem er den Apparat verlassen hat, in dünner Schicht auszubreiten, damit er auskühlt; nach längstens 12 Stunden ist er vollkommen lufttrocken und dann ohne jede Gefahr des Verderbens aufbewahrungsfähig.

Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht*, z. Zt. Pirna i. Sa.

Tetrapol.

I.

Im Antwortkasten dieser Zeitschrift Nr. 36 verbreitet sich Herr Ing.-Chemiker *Welwart* unter Nr. 741 über die „Giftigkeit" der Halogenkohlenwasserstoffpräparate im allgemeinen und des „Tetrapols" und „Hexorans" im besonderen. Wir haben nur die von Herrn *Welwart* angegebenen Irrtümer und Fehlschlüsse vor der Fachwelt richtig zu stellen, lehnen aber im übrigen jegliche Polemik mit ihm ab.

Tetrapol wurde früher nach dem auch heute noch zu recht bestehenden D. R. P. 169930 und wird schon seit mehreren Jahren nach dem D. R. P. 304909 hergestellt.

Hexoran ist das nach dem D. R. P. 294728 hergestellte Produkt mit 90—97% Tetrachlorkohlenstoff in wassermischbarer Form.

Tetrapol wird seit 1904 und Hexoran seit 1911 in großen Mengen als Reinigungsmittel in der Wollindustrie gebraucht, ohne daß jemals Klagen über narkotische Wirkungen und Vergiftungserscheinungen zu unseren Ohren gekommen wären. Die Äußerungen des Herrn *W.* sind nur durch ein geradezu erschreckendes Maß von Unkenntnis hinsichtlich Fabrikation und Anwendung derartiger vielbenutzter Lösungsmittelseifen in der Praxis zu erklären, da ihm sonst bekannt sein müßte, daß derart hochkonzentrierte Produkte nur in Mengen von höchstens 5 g pro Liter, meist aber 1—2 g pro Liter, d. h. also in Form ihrer 0,1—0,2%igen Lösungen verwendet werden.

Außerdem weiß jeder Fachmann, daß die Waschtemperaturen in der Wollindustrie bei 40—45°, mithin mindestens 35° unter dem Siedepunkt des Tetrachlorkohlenstoffes liegen. Es können also in Anbetracht dieser Temperaturen und Konzentrationsverhältnisse überhaupt keine Belästigungen durch Tetradämpfe auftreten. Wir verweisen im übrigen auf die großtechnische Verwendung des Tetrachlorkohlenstoffs und des Trichloräthylens als Extraktionsmittel in der Ölindustrie, Wollindustrie usw. Auch hier haben sich unseres Wissens ernste Schäden nicht gezeigt.

Herr *W.* macht noch einige Angaben über die Giftigkeit, die den Anschein erwecken können, daß alle Chlorkohlenwasserstoffe — auch die höhersiedenden — narkotisch und stark giftig sind. Als Beispiel nennt Herr *W.* das Tetrachloräthan (Siedepunkt 147°), dessen Verwendung als Lösungsmittel zu einigen Todesfällen geführt hat. Daher wurde dieses Produkt als Lösungsmittel in Deutschland verboten. Gleich im Anschluß an dieses „memento mori" warnt Herr *W.* dringend vor der Verwendung des Tetrapols und der Hexorane. Nun ist aber weder im Tetrapol noch im Hexoran jemals Tetrachloräthan enthalten gewesen, und auch heute sind beide Produkte vollkommen frei davon. Gegen eine derartige Methode, die Produkte angesehener Firmen unter dem Mantel scheinbarer wissenschaftlicher Objektivität zu verdächtigen, kann gar nicht scharf genug Front gemacht werden. Im Gegensatz zu den verschwommenen Phrasen des Herrn *W.* über die „Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe" seien hier einige exakte Angaben aus der wissenschaftlichen Literatur wiedergegeben. Der bekannte Lösungsmittelfachmann Dr. *H. Wolff* weist in den Monographien aus dem Gebiete der Fettchemie I (Kapitel III, Die physiologischen Eigenschaften der Lösungsmittel) auf die narkotischen Eigenschaften der Chlorkohlenwasserstoffe hin, ohne auch nur mit einem Wort Gesundheitsstörungen u. dgl. zu erwähnen. Er sagt dann weiter wörtlich: „Das Tetrachloräthan hat außer der narkotischen Wirkung noch eine schwere spezifische Wirkung auf die Leber (Gelbsucht, fettige Degeneration), die einige Todesfälle zur Folge hatte. Trotz der ausgezeichneten technischen Brauchbarkeit bei Acetylzelluloselacken wurde für diesen Zweck dieses Lösungsmittel verboten.

Im Archiv für Hygiene Band 74, 1 prüft *Lehmann* die Giftigkeiten der verschiedenen Chlorkohlenwasserstoffe. Auch hier zeigt sich, daß bei gleichbleibenden Konzentrationen das Tetrachloräthan der am stärksten wirkende Chlorkohlenwasserstoff ist, obwohl bei diesen Vergleichsversuchen wohl nur die narkotische Wirkung beobachtet wurde. Aus der von *Lehmann* aufgestellten Reihe ergibt sich z. B., daß die narkotische Wirkung des Trichloräthylens nur 18,7%, die des Tetrachlorkohlenstoffes sogar nur 11% von der des Tetrachloräthans beträgt. Berücksichtigt man weiter das Fehlen der spezifischen Giftigkeit bei den letztgenannten Lösungsmitteln, so ergibt sich die vollständige Haltlosigkeit der *Welwart*'schen Behauptungen klipp und klar.

Chemische Fabrik Stockhausen & Cie., Krefeld.
Chemische Fabrik Milch, A.-G., Berlin N 24.

II.

Tetrachlorkohlenstoff ist ein Gebrauchsstoff, der eine immer allgemeinere Verwendung erlangt und besonders in der letzten Zeit dank seiner guten Eigenschaften auch beim großen Publikum Eingang gefunden hat, weil er z. B. das wegen seiner Feuergefährlichkeit gefürchtete Benzin verdrängt. Seine Erfolge haben auf den verschiedensten Verwendungsgebieten einen verstärkten Konkurrenzkampf ausgelöst; man findet daher sowohl in Fachzeitschriften als auch in Tagesblättern Artikel, die sich mit dem Tetrachlorkohlenstoff beschäftigen und ihn gewöhnlich unter einseitiger Hervorkehrung bestimmter Eigenschaften als giftig und gefährlich hinzustellen bestrebt sind. Von den verschiedensten Seiten, nicht zum wenigsten auf Veranlassung der Hersteller, sind, ehe man diesen Stoff dem Großhandel übergab, eingehende Studien über seine Eigenschaften, insbesondere über seine Wirkung auf den menschlichen Organismus, durch bekannte Männer der Wissenschaft angestellt worden. Im Laufe von 30 Jahren sind daraufhin ganz ungeheure Mengen Tetrachlorkohlenstoff in der ganzen Welt verbraucht worden und werden noch laufend verbraucht. Wenn daher aus wissenschaftlichen Gutachten, die als Ganzes betrachtet werden müssen, einzelne Sätze herausgenommen und zu Schlagworten gestempelt werden, um sie für den Konkurrenzkampf auszuschlachten, dann kommt das einer Verdrehung von Tatsachen gleich.

Frankfurt a. M., den 28. September 1925.

Chemische Fabrik Griesheim-Elektron.

Wärmewirtschafts-Kontrolle.

Herr Diplom-Ingenieur *Koch* kritisiert in Nr. 39 meine Ausführungen in Nr. 33 und 34 über obiges Thema in, wie mir scheint, nicht ganz objektiver Weise.

1. Daß ich eine 3—4mal am Tage auszuführende Kontrolle mittels „Orsat" vorgeschlagen habe und für durchaus genügend halte, ist nicht richtig. Vielmehr halte ich selbstverständlich eine kontinuierliche Rauchgasentnahme und Untersuchung für das Richtige, vorausgesetzt, daß der Aspirator gut bedient wird und gut funktioniert, anders ist es schon besser, man nimmt die Probe 3—4mal am Tag mit „Orsat", so heißt es bei mir „sinngemäß".

2. Tatsächlich habe ich schon vor Jahren die Rauchgase (hinter dem Vorwärmer) mit 120—140° C selbst gemessen. Das Anfressen der Eisenteile durch schweflige Säure geht nicht nur bei den durch den Herrn Kritiker angegebenen Bedingungen vor sich, sondern jedesmal, wenn Wasserdampf mit den Säureanhydriden zusammentrifft.

3. Was das Heizungsdreieck anbetrifft, so ist es mir natürlich nicht unbekannt, daß man die „Luftlinie" über den Schnittpunkt hinausführen kann und evtl. muß. Bei meiner Behandlung der ganzen Frage hielt ich es jedoch nicht für so notwendig, da man gerade in kleineren und mittleren Betrieben zur Hauptsache mit viel zu großem Luftüberschuß arbeitet. Ich wollte die Sache an sich auch nicht schwieriger gestalten, durch Einbeziehung von Bedingungen, mit denen man gerade in diesen Betrieben kaum zu rechnen hat.

Ohnehin hatte ich ja klar zum Ausdruck gebracht, daß ein mit diesen Fragen vertrauter Chemiker diese Betriebe allwöchentlich kontrollieren und bei falscher Arbeitsweise eingreifen sollte!

Im übrigen muß sich der Herr Kritiker hinsichtlich meiner Person doch sehr geirrt haben, da er mir völlig unbekannt ist.

Ing.-Chemiker *Tewes Ernst.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 8. Oktober 1925. Nr. 41.

Schuhcreme und Bohnerwachs.

Von E. Württemberger.

Vielen Lesern der Seifens.-Ztg., besonders des Fragekastens wird es aufgefallen sein, wie sich fast in jeder Nummer die Fragen wiederholen: Wer kann mir die Zusammensetzung der Schuhcreme Marke A mitteilen? Wie erzeugt man ein der Bodenwichse B gleichwertiges Produkt? Wie stelle ich eine Schuhcreme à la C dar? u. s. f.

Der Nichtfachmann oder der Neuling in der Branche kommt beim Lesen dieser Fragen unwillkürlich auf den Gedanken, besonders wenn es sich um Produkte handelt, zu deren Vertrieb ein großartiger Reklame-Apparat in Tätigkeit gesetzt wird, daß hier ein ganz besonders wertvolles Erzeugnis vorliegt, dessen Herstellung große Schwierigkeiten bereitet, da so viele bestrebt sind, es nachzumachen. Gewiß sind diese Produkte in der Mehrzahl von einer Beschaffenheit, die nichts zu wünschen übrig läßt. Sie entsprechen allen Anforderungen, die man an sie stellt, sei es in der Glanzwirkung, Spiegelbildung, Wasserundurchlässigkeit und Unschädlichkeit für das Leder bei Schuhcreme, sei es in der Glanzgabe und der Staubbindefähigkeit bei Bohnerwachs, in der Farbgabe bei den neuerdings häufiger im Handel erscheinenden Fußbodenbeizen, und was dergleichen Anforderungen mehr sind. Aber, und hier liegt der Hauptpunkt, alle diese Produkte verdanken ihre Beliebtheit neben ihrer Beschaffenheit der mehr oder weniger suggestiven und geschickten Reklame, nicht etwa der Verwendung anderer Rohmaterialien und geheimnisvollerer Arbeitsweisen, als diese sonst in der Branche üblich sind. Diese Reklame hämmert dem Konsumenten immer wieder ein: Nur dieses Erzeugnis ist einzig und allein für dich das Richtige. Der Fabrikant ist hierzu auch berechtigt, wenn es sich um ein erstklassiges Produkt handelt, denn im entgegengesetzten Fall würde sich das Präparat trotz der großen Reklame nicht halten können, es würden sehr bald abfällige Äußerungen laut werden, und die beste Reklame würde wirkungslos sein.

Die eingangs erwähnten Fragen lassen sich nun unmöglich im Fragekasten der Zeitschrift so beantworten, wie dies dem Fragesteller und auch anderen Interessenten wohl erwünscht wäre, dazu ist der Raum, den die Seifens.-Ztg. ihren Mitarbeitern an der Stelle zur Verfügung stellen kann, zu beschränkt. Eine Antwort auf derartige Fragen wird wohl von seiten der Angestellten der Fabrik, die das in Frage stehende Präparat erzeugt, auch niemals erfolgen, denn diese sind sich sehr wohl bewußt, daß ein solches Unterfangen sie nicht nur um ihre Stellung bringen könnte, sondern daß es auch strafrechtlich verfolgt werden kann.

Ist nun dem Fabrikanten, der sich für die Herstellung von gleichwertigen Produkten bekannter Marken interessiert, damit die Möglichkeit genommen, dies auszuführen? Nein, gewiß nicht, ein jeder kann derartige, den Konkurrenzfabrikaten gleichwertige Erzeugnisse herstellen, besonders wenn er sich in der Fabrikation schon einigermaßen auskennt. Er wird dann unterrichtet sein, welche Rohmaterialien seiner Konkurrenz und damit auch ihm zur Verfügung stehen, und wird wissen, daß auch die Konkurrenz nur mit Wasser kocht und kochen kann. Allerdings gilt es, die Fachpresse regelmäßig auf alle Neuerscheinungen und auf Preisbildung auf dem Rohmaterialien-Markt zu verfolgen, ebenso auf maschinelle Neuheiten, ohne diese Kenntnis wird ihn jeder einigermaßen helle Konkurrent ohne Mühe überflügeln, und den Schaden hat nur der, der sich nicht die Zeit nimmt, die technischen Zeitschriften regelmäßig und mit Überlegung zu lesen. So unglaublich es klingt, so ist dies doch heute noch in großem Maßstab der Fall, das beweisen die sich regelmäßig wiederholenden, gleichlautenden Anfragen nicht nur in der Seifens.-Ztg., sondern in der Fachpresse überhaupt. Jeden neu auftauchenden Rohstoff sollte man sich zur Probe kommen lassen, wobei man sich von dem Lieferanten die für den Spezialzweck gewünschten chemischen Eigenschaften garantieren läßt. Mit dem neuen Rohstoff stellt man dann zunächst kleine Proben her, prüft diese auf ihre Eigenschaften, nicht nur im eigenen Betrieb und Haushalt, sondern verteilt auch größere Muster an Freunde und Bekannte, auf deren unparteiisches Urteil man sich verlassen kann, und wird dann hören, ob sich das neue Erzeugnis verwerten läßt und ob es gegenüber solchen aus anderen Rohstoffen minderwertig, gleichwertig oder überlegen ist.

Ein anderes Mittel, um Erzeugnisse der Konkurrenz, die sich eines guten Rufes erfreuen, in gleichwertiger Beschaffenheit herzustellen, ist die chemische Analyse, die heute so weit durchgebildet ist, daß sie in der Lage ist, z. B. Schuhcreme und Bodenwichse derart in ihre Bestandteile zu zerlegen, daß man an Hand des Untersuchungsergebnisses ein vollkommen gleichwertiges Produkt herstellen kann. Nun wird sich mancher freilich fragen, wie kommt es, daß bei zwei verschiedenen Untersuchungen, die vielleicht innerhalb eines kurzen Zeitraumes an ein und demselben Produkt ausgeführt wurden, zwei ziemlich von einander abweichende Resultate erzielt wurden, trotzdem die Untersuchungsobjekte äußerlich und in ihren Eigenschaften in keiner Weise von einander abweichen? Dieser Widerspruch läßt sich sehr leicht aufklären. Einem in jeder Hinsicht auf der Höhe stehenden Fabrikanten wird es niemals einfallen, nach einer Vorschrift zu arbeiten, unbekümmert um andere Rohmaterialien und ohne Rücksicht auf die Konjunktur in diesen. Letztere zwingt ihn direkt, wenn er konkurrenzfähig bleiben will, heute diese Wachse oder jene verseifbaren Produkte zu wählen und morgen dieses oder jenes Lösungsmittel u. dgl. und dementsprechend seine Arbeitsweise zu ändern; die Hauptsache ist doch immer, daß das Endprodukt erstklassig ist und einen angemessenen Nutzen abwirft. Hier ist der Punkt, wo die meisten Kleinfabrikanten und Anfänger sündigen. Sie lesen keine oder nur ganz oberflächlich die Fachzeitschriften und denken, mit der einen Vorschrift, die sie sich vielleicht für ein paar Mark von einem Fachmann gekauft haben, ist die Sache erledigt. Eine Vorschrift, die 5 oder 10 Mark gekostet hat, soll ebensoviele tausend Mark Reinverdienst im Jahre bringen. Sie scheuen auch die Ausgaben von 300—500 RM jährlich für einen ständigen Berater, der sie auf dem laufenden hält, bezw. ihnen jederzeit mit seinem Rat zur Verfügung steht, wenn sie nicht in der Lage sind, sich einen Chemiker zu halten, oder nicht fachmännisch vorgebildet sind, um sich selbst zu helfen. Da heißt es dann einfach: Die verfluchten Rezepthändler soll der Teufel holen, bei jedem ist man betrogen. Sie bedenken nicht, daß kein Fachmann jahre- oder jahrzehntelang praktisch erworbene Erfahrungen um ein Butterbrot hergeben kann oder wird.

Mit welchen Rohmaterialien arbeiten nun die Fabrikanten der bekanntesten Marken in Schuhcreme und Bohnermasse? Mit genau denselben Rohmaterialien, die auch jedem kleinen Fabrikanten oder Anfänger zur Verfügung stehen, nur mit dem Unterschied, daß sich der rührige Unternehmer neu auftauchende Produkte und die Konjunktur in den Rohmaterialien zunutze zu machen weiß und der andere nicht.

Eine ins einzelne gehende Fabrikationsmethode soll hier nicht gegeben werden. Dazu ist dies Thema im Lauf der Jahre schon zu oft in der Seifens.-Ztg. behandelt worden. Das Hauptaugenmerk ist auf die Wachskomposition zu legen, sowohl für verseifte Schuhcreme und Bohnermasse, wie auch für die beliebtere Ölware. Den ersten Platz als glanzgebendes Wachs dürfte heute für beide Arten wohl das Montanwachs einnehmen, wobei es als Rohmontanwachs für schwarze und dunkelbraune Cremes zur Anwendung kommt, als raffinierte Ware für helle Cremes und Bohnermassen. Es hat das früher fast ausschließlich gebrauchte Karnaubawachs zum großen Teil verdrängt. Ganz vermochte es dies nicht, denn die Glanzgebung, der Spiegel und die auf diesem beliebten „Ringe“ bedingen die Verwendung des Karnaubawachses, wenn auch in verhältnismäßig geringem Prozentsatz. In Gegenden, wo diese „Ringe“, die der Konsument vielfach als Merkmal ganz besonderer Güte ansieht, nicht gefordert werden, kommt man auch ohne Karnaubawachs aus. Das Karnaubawachs kommt zur Verwendung als fettgraue und courantgraue Ware. Unter fettgrau versteht man das gesammelte, trocken zusammengeschmolzene Wachs, das noch viel Verunreinigungen enthält (Sand, Rückstände u. dgl.), während unter courantgrau das auf Wasser geschmolzene, von Fremdkörpern freie Produkt zu verstehen ist. Für helle Cremes und für Bodenwichsen benutzt man raffiniertes Karnaubawachs. Karnaubawachs-Rückstände, von der Raffination herrührend, eignen sich ebenfalls für helle Cremes und Bohnermassen, besonders für

verseifte Ware, da sie sich leicht verseifen lassen und große Mengen Wasser zu binden vermögen.

Als weiteres Rohmaterial kommen Paraffin und Ceresin in Frage. Diese in der Hauptsache zur Füllung und zur Regulierung der Konsistenz dienenden Produkte sind in ihrer Verwendungsmöglichkeit begrenzt, besonders das Paraffin. Außer für ganz helle Cremes und Bohnermassen ist es nicht nötig, schneeweißes Paraffin zu verwenden, es genügen halbraffinierte Ware oder Paraffinschuppen. Paraffin in zu großer Menge zeigt den Übelstand, Lösungsmittel auszuscheiden und die Creme oder Bohnermasse grieselig zu machen. Daher ist seine Verwendung hinsichtlich der Menge begrenzt, besser eignet sich Ceresin, das diese Übelstände nicht oder nur sehr wenig zeigt. Allerdings muß es auch Ceresin sein, nicht ein Paraffin mit einigen Prozenten an solchem, das häufig unter dem Namen Ceresin segelt.

Japanwachs ist gut glanzgebend, hat aber einen sehr niedrigen Schmelzpunkt und verträgt daher sehr wenig Lösungsmittel, in größeren Mengen wirkt es außerdem klebend.

Schellackwachs gibt schon in kleinen Mengen vorzüglichen Hochglanz und einen tadellosen Spiegel, besonders für Cremes, die sonst nur aus Montanwachs hergestellt sind, ist aber reichlich teuer. Dem Schellackwachs gleichwertig ist das billigere Candelillawachs. Auch Bienenwachs gibt vorzüglichen Glanz, ist aber teuer und wirkt bei Verwendung größerer Mengen klebrig.

Harz (Kolophonium) ist für eine Ia Ware ungeeignet und kommt nur für billige Ware in Frage, bei größerem Zusatz macht es die Ware schmierig und klebrig.

Seife, die mitunter Verwendung findet, um verseifter Ware bessere Emulgierfähigkeit sowie größeres Wasseraufnahme-Vermögen zu verleihen, beeinträchtigt in größeren Mengen die Glanzwirkung.

Vor sog. Spezialwachs-Kompositionen ist im allgemeinen zu warnen, sie enthalten häufig in größeren Mengen Bestandteile, die weder in eine Schuhcreme, noch in eine Bohnermasse gehören.

Als Lösungsmittel kommen in der Hauptsache Balsam-Terpentinöl und Terpentinöl-Ersatz in Frage, wobei letzterer in den Siedegrenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit dem Balsam-Terpentinöl möglichst gleichwertig sein soll. Kienöl, schwedisches Terpentinöl, Solventnaphta u. dgl. scheiden für Ia Ware aus wegen ihres durchdringenden Geruches. Der angenehmste Geruch für alle diese Waren ist der des Terpentinöls. Das Parfümieren bezw. Verdecken der scharfen Gerüche mit Amylacetat und Mirbanöl ist durchaus zu verwerfen. Besonders das letztere ist sehr giftig und kann bei Bodenwichsen zu schweren Vergiftungserscheinungen führen. Es wäre zu wünschen, daß seine Verwendung für alle chemisch-technischen Erzeugnisse baldigst gesetzlich verboten würde.

Die Lösungsmittel haben keinerlei vorteilhaften oder nachteiligen Einfluß auf Glanz, Spiegel usw., sie dienen lediglich zur Erzielung der gewünschten Konsistenz bezw. Streichfertigkeit.

Aus den vorstehend genannten Rohstoffen bei der jeweils günstigsten Konjunktur und bei richtiger Arbeitsweise die geeignetste Wachskomposition herauszufinden, das ist die ganze Kunst und das einzige Geheimnis der Herstellung erstklassiger und rentabler Schuhcremes und Bohnermassen.

Rundschau

Herstellung von künstlichem Gummi aus Rübenschnitzeln. (D. R. P. 402 645 v. 16. IV. 1921. Dr. *Aldo Volpino* in Ferrara, Italien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Italien vom 17. April 1920 beansprucht.]

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von künstlichem Gummi aus Rübenschnitzeln unter Ansäuerung derselben, dadurch gekennzeichnet, daß gepreßte Rübenschnitzel mit 10 bis 15 Prozent Trockensubstanz mit einer Säure (wie schweflige Säure, Schwefelsäure o. dgl.) ohne oder mit einem Wasserzusatz von höchstens 10 Prozent des Gewichts der verwendeten Rübenabfälle zu einem Brei von 0,30 bis 0,80 Prozent Säuregehalt verarbeitet, darauf 1 bis 3 Stunden lang bei einer Temperatur von 100 bis 110° C gekocht und dann abgeschleudert werden, worauf der erhaltene, nötigenfalls neutralisierte und geklärte Saft eingedampft wird.

Herstellung von Schreibtafelkreide. Schreibtafelkreide, Billardkreide und Pastellkreide werden meist durch Vermengen feinstgemahlener und gesiebter bezw. geschlämmter Materialien, wie weiße Kreide, Erdfarben usw., in Misch- und Knetmaschinen mit Bindemitteln (Dextrin, Leim, Gummi, Stärkemehl usw.) unter eventuellem Zusatz von Konservierungsmitteln (β-Naphthol usw.) hergestellt. Auch Gips, Talkum, Ton usw. können mitverwendet werden. Für intensivere Farbtöne finden auch Anilinfarben Anwendung. Die Masse wird in großen Formen erhärten gelassen, dann gesägt und geschnitten und trocknen gelassen, oder der feuchter gehaltene Teig mittels Stanzpressen in Stabform gebracht und diese getrocknet. Schneiderkreide wird meist durch Pressen in Formen erzeugt, d. h. die Materialien (Pfeifenton, Talkum, Kreide) werden mit den eventuellen Farbzusätzen (Ocker, Ultramarin) und Wasser innig gemengt, in geölte Metallformen gepreßt und trocknen gelassen. (Farbenztg.)

Die Wirkung der wasserlöslichen Teerölbestandteile im Karbolineum wird von *A. Caroselli* beleuchtet, wobei er die Anforderungen, die an eine dauernde holzkonservierende Wirkung von Anstrich-Karbolineum zu stellen sind, wie folgt angibt:

1. Karbolineum muß aus Steinkohlenteer gewonnen sein. 2. Das spezifische Gewicht soll nicht unter 1,10 und nicht über 1,13 betragen. 3. Das Öl muß bei 20° C vollkommen klar sein. 4. Gleiche Teile Karbolineum und Benzol müssen eine klare Lösung ergeben. Ein Tropfen dieser Lösung darf auf mehrfach zusammengefaltetem Filtrierpapier keinen Fleck ungelöster Stoffe zurücklassen. 5. Destillation. Es dürfen bis 150° C höchstens Spuren von Wasser, bis 235° C höchstens 5%, bis 300° C höchstens 25% destillieren. Der Destillationsrückstand über 300° muß weniger als 95% betragen. 6. Die Viskosität nach *Engler* soll bei 20° C nicht unter 8 sein. 7. Die Verdunstungszahl nach der Nördlinger'schen Prüfungsmethode soll nach 35 Tagen 20% nicht übersteigen. 8. Es dürfen nur ganz geringe Mengen wasserlöslicher Bestandteile in dem Karbolineum vorhanden sein. Zur einfachen Prüfung auf den Gehalt an wasserlöslichen Bestandteilen hat sich folgende Methode bewährt: 10 g Karbolineum werden mit 100 cm³ Wasser 2 Minuten lang tüchtig geschüttelt. Nach dem Absitzen des Öls werden etwa 10 cm³ des Wassers durch ein feuchtes Filter filtriert und mit 10 cm³ konz. Schwefelsäure und 5 Tropfen konz. Salpetersäure versetzt. Es darf höchstens eine schwache, gelbbraune Färbung auftreten. Es ist darauf zu achten, daß beim Filtrieren des Wassers keine Öltröpfchen mit durch das Filter gehen. (Apoth.-Ztg.)

Lecksteine für Vieh und Wild. Um solche herzustellen, geht man von dem entsprechend denaturierten und gemahlenen Steinsalz aus. Dieses wird schwach mit Wasser befeuchtet, doch ist es noch besser, wenn man dazu Salzsole benutzen kann. Die noch ziemlich grünliche Masse wird in gußeiserne Formen gedrückt und ziemlich stark gepreßt. Dann kommen die Formstücke (aus den Formen herausgenommen) auf Trockenhorden, wo sie durch Abhitze der Fabrik getrocknet werden. Endlich folgt das Brennen der Salzlecksteine, das in einem beliebigen Ofen bei starker Hitze geschehen muß. Man erhält auf diese Weise Lecksteine, die sich schwer zerbrechen lassen; sie halten lange und bewähren sich gut. Beimengungen von Kalk usw. sind ebenso zu verwerfen, wie solche aus Phosphaten u. a. m. (Chem.-Ztg.)

Bestimmung von Seifen in Maschinenfetten. *Joachim* gibt die folgende Methode als einfacher als die derzeitigen Methoden der A. S. T. M. an. Zunächst werden die freien Fettsäuren bestimmt durch Abwiegen von 10 g und Erhitzen derselben am Rückflußkühler mit 10 cm³ Alkohol und 90 cm³ Benzol oder Benzin vom Siedepunkt 75° C, bis alles Fett gelöst ist. Nach dem Filtrieren setzt man Wasser zu, um den Alkohol auf 65% zu verdünnen (oder man gibt 25 cm³ neutralen 50%igen Alkohol zu), worauf die freie Fettsäure unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator mit $n/_{10}$ Natronlauge titriert wird. Die Bestimmung wird berechnet auf (A) cm³ für 1 g des Musters. Die Gesamt-Fettsäure der Seife wird jetzt in folgender Weise bestimmt: 5—10 g des Musters werden in einem Becherglas auf einem Wasserbad mit 2—3 g Kaliumbisulfat während 20 Minuten unter Umrühren erhitzt. Nach dem Abkühlen wird Benzol oder Benzin zugegeben, durch Baumwolle filtriert, und das Filtrat wird mit Wasser säurefrei gewaschen. Jetzt werden 60 cm³ 95%iger Alkohol zugesetzt, und die Lösung wird nach dem Erwärmen mit $n/_{10}$ Natronlauge wie vorher titriert. Ist B die Anzahl cm³, die für 1 g des Öles erforderlich sind, so ergibt B—A die Anzahl von cm³ für 1 g, die für die Seifen-Fettsäure erforderlich sind.

Die neutralisierte Lösung wird jetzt auf einen Alkoholgehalt von 50% verdünnt und absetzen gelassen. Die alkoholische untere Schicht wird mit Benzin gewaschen und der Alkohol abgedampft. Die Seifenlösung wird nunmehr mit Säure zersetzt und die Fettsäure mit Äther aufgenommen und nach Zugabe von Alkohol mit $n/_{10}$ Alkali titriert. (Titration C.)

Das Ganze wird jetzt eingedampft und die trockene Seife sorgfältig gewogen. Gewicht S.) Nach den Verfassern ist dann 1 cm³ $n/_{10}$ Na OH gleich $\frac{S}{C}$ Gramm Natronseife und das ungefähre Äquivalentgewicht der Natronseife ist gleich $\frac{S}{C} \times 10\,000$. Das ungefähre Äquivalentgewicht der entsprechenden Kalkseife würde sein $(\frac{S}{C} \times 10\,000) + (20—23)$ oder $(\frac{S}{C} \times 10\,000) - 3$

Für jede Seife ist das Äquivalentgewicht des Natriums (23) von dem Äquivalentgewicht des Metalls abzuziehen und zu dem Äquivalentgewicht der Natronseife zuzuzählen.

(J. Ind. Eng. Chem. durch Soap Gazette and Perfumer.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 28.

Hamburg 39, den 3. Oktober 1925.

= Auch in den vergangenen 14 Tagen war an der Hamburger Börse eine absolute Ruhe im Öl- und Fettmarkte zu verzeichnen. Man hört nur allgemein, daß der Handel nicht geht und daß sich unter der Hand der Abbau weiter fortsetzt. Diese Erscheinung muß im höchsten Grade Beunruhigung erwecken. Auf die Stimmung der Effektenbörse wirken die bevorstehenden Verhandlungen über den Sicherheitspakt ein. Nach allem, was man liest und hört, sitzen wir ja glücklich schon wieder vorher in der Mausefalle fest. An Warnungen, in die zweifelhafte Gesellschaft des Völkerbundes einzutreten, hat es doch wirklich nicht gefehlt. Mit Leuten, denen man nach allen Erfahrungen Treu und Glauben absprechen muß, macht man keine Geschäfte. Warum unsere Staatsmänner diese einfache Wahrheit nicht erkennen können, ist schwer zu verstehen. Wenn diese Verhandlungen wieder mit einer bedingungslosen Unterwerfung unsererseits endigen sollten, wird uns wieder eine unruhige Zeit bevorstehen. Demzufolge ist die Stimmung an der Börse durchaus pessimistisch. Man hofft aber, durch die am 1. Oktober erfolgte Einführung des Effektenterminhandels eine Belebung herbeizuführen. Es ist anzunehmen, daß sich diese Auffassung als richtig erweisen wird.

Das Ölmühlen-Geschäft hat inzwischen an Ausdehnung weiter zugenommen. Zu den in Nummer 26 gemeldeten Überschüssen treten nach der Statistik des Monats August folgende Zahlen:

	Ölsaaten in Tonnen à 1000 Kilo
Raps, Zunahme	2 200
Sonnenblumen, Zunahme	13 500
Erdnüsse, Zunahme	30 000
Sojabohnen, Zunahme	25 700
Palmkerne, Zunahme	13 300
Kopra, Zunahme	14 000
Total	98 700.

Hierdurch erhöht sich der Überschuß im laufenden Jahre bis 31. August gegenüber 1924 auf 653000 t.

Die Öle und Fette weisen im August ebenfalls durchweg Zunahmen auf, wenn auch in geringerem Umfange. Nur Schmalz bleibt um 2000 tons zurück. Diese Erscheinung steht in engem Zusammenhang mit der vermehrten deutschen Ölerzeugung und dem größeren Margarineverbrauch, bei dem die Verwendung von Pflanzenfetten immer mehr in den Vordergrund tritt. Die Ausfuhr nimmt in stetiger Weise weiter zu.

Die große Einfuhr müßte sich bei einem schlechten Geschäftsgang normalerweise in großen Warenlägern ausdrükken. Solche sind aber anscheinend weder auf den Fabriken, noch im Handel vorhanden. Man muß danach zu dem Ergebnis gelangen, daß genügender Absatz von Ölen und Fetten vorhanden ist. Da sich das Geschäft zumeist auf der Kreditbasis abwickelt, der Handel eine solche aber nur in beschränktem Umfange zu gewähren vermag, bleibt nur die Annahme offen, daß die Fabriken durch große Kredite, welche sie teilweise mit Hilfe ihrer Auslandsbeziehungen zu geben in der Lage sind, den größten Teil des Geschäftes fest in der Hand haben.

In den Preisen der Öle und Fette hat sich in den verflossenen 14 Tagen wenig geändert, nur daß sich der Preisabbau unter der Hand, wenn auch langsam fortsetzt. In den Vereinigten Staaten sind die Getreidepreise ziemlich erheblich zurückgegangen, der Nachlaß beträgt ca. 10%. Schmalz ging von $ 17½ auf $ 16⅜ zurück; in der gleichen Weise ermäßigten sich Oleo und Premier Jus. Talg aber hat sich gleichzeitig in New York von 10½ Cts. auf 11 Cts. erhöht. London war nicht so fest. Von den Londoner Auktionen verlief die vom 23. IX. 10 sh niedriger, die vom 30. IX. unverändert. Die Abladungspreise am La Plata waren etwas höher; die Konsumfrage eine leidlich gute. Man kann also keineswegs den Eindruck von einem schwachen Markt haben.

Pflanzenfette waren unverändert. Die Rohstoffzufuhren sind, wie wir gesehen haben, andauernd groß und die Preise demgemäß nicht zu teuer. Infolgedessen nimmt der Konsum zu; hierdurch wird zunächst ein wesentlicher Preisrückgang verhindert.

Von den Ölen gewinnt Leinöl durch die fortgesetzte Verbilligung mehr und mehr an Interesse. Die Preise haben zum ersten Male die Fl.-50-Grenze unterschritten. Die Preise sind als billig anzusehen, trotzdem will der Absatz sich nicht entsprechend heben. Die anderen Öle erscheinen gegenwärtig zu teuer.

Bei der andauernden Stille im Geschäft werden wir aller Voraussicht nach eher weiter mit abbröckelnden Preisen zu rechnen haben. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 3. Oktober 1925.

= Die Weltmarktlage blieb in den letzten Wochen im wesentlichen unverändert, und Paris notierte am 16. September 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 520	(ca. RM 103),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 117).
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 154,50).
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 820	(„ „ 162,50),
am 23. September 1925:		
Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 520	(ca. RM 103,50),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 117,50),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 155,25),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 820	(„ „ 163,25),
und am 30. September:		
Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 520	(ca. RM 103.50),
Saponifikat	„ 590	(„ „ 117,50),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 155,50),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 820	(„ „ 163,25),

Dem amerikanischen Markt entsprechend waren je nach Abladehafen für Unterlaugen-Rohglyzerin £ 49.10 bis £ 51 geboten. Im Inlande fand diese Qualität nur zu RM 101 BSS-Bedingungen ab Fabrik Interesse, und es wurden größere Posten hierzu gehandelt.

Saponifikat war gleichfalls unter der Parität der Weltmarktnotierungen bei uns gehandelt.

Die Nachfrage bei uns war weiter sehr minimal, wohl auf den noch schleppenden Absatz in Reinglyzerin zurückzuführen, denn bei heutiger allgemeiner Geldknappheit wird nur das dringend Notwendigste gekauft und nirgends Lust zu größeren Eindeckungen gezeigt. Nur ein stärkeres Einsetzen des Konsums in Reinglyzerin kann das Interesse am Rohglyzerin wieder fördern. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (1. Oktober 1925.) Der Verkehr am Inlandsmarkt belebte sich bisher wenig, obwohl die Preise im allgemeinen, namentlich aber für Leinöl, nach unten gerichtet waren. In den letzten Tagen notierten Abgeber für rohes Leinöl RM 90 bis 91, dunkles Pflanzenöl RM 59 bis 60, rohes Erdnußöl RM 103 bis 104, rohes Rüböl RM 99 bis 100 pro 100 kg, für Rizinusöl erster Pressung £ 55 bis 55.5, zweiter Pressung £ 53 bis 53.5 pro 1000 kg einschließlich Verpackung ab Lager.

Die Lage am Weltmarkt war mehr zu Gunsten der Verbraucher, ohne daß diese mit größeren Käufen eingegriffen hätten. Nordamerika reflektiert ohne Zweifel auf größere Mengen argentinischer Leinsaat, was gerade nicht zu Gunsten der Käufer in Europa spricht. Die Aussichten am La Plata sind unverändert günstig. Nach Eintritt von Regen sind auch für Leinsaat die Ernteaussichten ausgezeichnet und über dem normalen Stande, was die Ablader dort anscheinend williger gestimmt hat. Die argentinischen Abladungen stiegen von 26 000 t aus der Vorwoche auf 29 300 t in dieser Woche, davon 6000 t bezw. 10 000 t nach Nordamerika, während der sichtbare Vorrat in den argentinischen Häfen mit 80 000 t unverändert blieb. Die indischen Abladungen der Vorwoche und der Berichtswoche ergaben 3775 t bezw. 2450 t Leinsaat, 200 t bezw. 3200 t Rübsaat und 3500 t bezw. 7700 t Baumwollsaat, insgesamt seit dem 1. Januar d. J. im Vergleich zum Vorjahr 277 700 t bezw. 218 700 t Leinsaat, 138 750 t bezw. 230 075 t Rübsaat und 184 700 t bezw. 120 500 t Baumwollsaat. Die für Europa bestimmten schwimmenden Vorräte erreichten Ende der Woche 99 400 t argentinische und 28 100 t indische Leinsaat, 10 600 t indische Rübsaat und 7700 t ägyptische und 18 700 t indische Baumwollsaat, zur selben Zeit des Vorjahres 73 300 t bezw. 37 400 t Leinsaat, 15 000 t Rübsaat und 21 900 t bezw. 15 600 t Baumwollsaat. Das Geschäft der Berichtswoche war an allen Märkten nicht von Belang. Weder die regelmäßigen Verbraucher noch die Spekulation bekundeten Neigung zu größeren Unternehmungen. Nach dem Vorbild am Getreidemarkt dürfte das Eingreifen Rußlands auch am Ölmarkt im Laufe der nächsten Zeit wieder größere Bedeutung erlangen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21.5, Bombay £ 22.10, Plata £ 19, Rübsaat, Toria, £ 21.10, Kottonsaat, Bombay, £ 9, Sojabohnen £ 14: Hull: Leinöl £ 39.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38.5, ägyptisches, roh, neue Ernte, £ 42, alter Ernte £ 40.10, eßbares raffiniertes £ 44.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 43.5, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 42, Rüböl, extrahiert, £ 48 pro t: Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 57, Dezember Fl. 54, Leinöl, vorrätig, Fl. 48, November-Dezember Fl. 44½, Januar-April Fl. 44½ bis 44¾ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 1. Oktober 1925.

Rindertalg: Der Markt war ruhig, und die Preise für eintreffende Ware waren nachgiebig. Die Zufuhren sind reichlicher bei schwachem Absatz. Die Forderungen der südamerik. Verkäufer für Herbst-Abladungen lauteten in der abgelaufenen Woche höher als die Offerten der englischen Importeure.

Leinöl zeigte in der abgelaufenen Woche im allgemeinen eine ruhige Tendenz. Die Preise konnten sich infolge schwächerer Saatnotierungen nicht behaupten, doch scheint die rückläufige Bewegung gegen Wochenende den tiefsten Stand erreicht zu haben.

Im allgemeinen war das Geschäft in flüssigen Ölen ruhig, ausgenommen Sojabohnenöl, wonach lebhafte Nachfrage bestand. Die Preise blieben gegenüber der Vorwoche unverändert.

Kokos- und Palmkernöl, insbesondere das letztere, zeigten, bedingt durch hohe Rohstoffpreise, aufsteigende Richtung. Wenn auch die Interessenten vorerst noch Zurückhaltung beobachteten, so regte doch eine geringe Abschwächung in der letzten Wochenhälfte zu Käufen an, an denen auch das Ausland hervorragend beteiligt war.

Rizinusöl: Infolge der Zollerhöhung herrschte auch in der letzten Woche eine gute Nachfrage. Die Forderungen sind unverändert geblieben.

In Kottonöl waren die Ankünfte in der letzten Woche infolge der Zollerhöhung reichlicher. Das Geschäft nach dem Inlande bewegte sich jedoch in den engsten Grenzen. Die Notierungen zeigten keine Veränderung.

Sulfur-Olivenöl bleibt nach wie vor knapp angeboten mit anziehenden Preisen.

Fettsäuren lagen lustlos bei unveränderten Preisen.

Abfallende Öle in helleren Farben wurden weniger angeboten, dagegen waren dunklere Qualitäten zu günstigen Preisen zu haben.

Hamburg, den 2. Oktober 1925.

Leinöl, prompt 89,25, Leinöl, Oktober 89, Leinölfirnis 90,25, Palmkernöl, roh in Fässern 92, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosöl, Ceylon 97, Palmöl Lagos 86, Erdnußöl, roh 106, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 91, Leinölfettsäure 95, Kokospalmkernfettsäure 82, Erdnußölfettsäure 77, Sesamölfettsäure 80, Sojaölfettsäure, hell 77, Tranfettsäure 56, Rizinusöl I. Press., loko 113, Rizinusöl II. Press. 109,50, Abdeckereifett 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. 92, Pflanzenöl, dunkel 60, Talg, südamerik. A 96—98, Talg, südamerik. A, schwimmend 96, Talg austr., mixed good colour 96, Hammeltalg, techn. 104, Schweinefett, hellfarbig 101, Dorschlebertran, hellblank 72, Dorschlebertran, gelbblank 73, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 102.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 3. Oktober 1925.

Die ausländischen Konsumenten hatten in der abgelaufenen Woche wieder mehr Interesse für Öle und Fette gezeigt, und demzufolge war die Nachfrage ein klein wenig besser. Eine Beeinflussung der Stimmung hat jedoch dieser Umstand nicht hervorgerufen.

Vom hiesigen Geschäft ist nichts Neues zu melden, die Umsätze blieben noch immer recht gering, und die Preise zeigen den vorwöchentlichen Stand.

Fettsäuren: Für Sojaölfettsäure hat sich Nachfrage eingestellt, die anderen Fettsäuren lagen unverändert.

Talg: Die dieswöchentliche Londoner Talgauktion war ohne besonderes Animo, es wurde ein kleineres Quantum zu unveränderten Preisen aus dem Markt genommen.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl lagen unverändert, ebenso war Palmöl gut behauptet.

Flüssige Öle: Leinöl hatte wieder einen schwankenden Markt, dagegen war die Tendenz für Sojaöl fest, Erdnußöl war behauptet, Kottonöl höher, Rizinusöl niedriger.

Im Großhandel gelten per 100 kg, netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 173, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 143, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 1. Oktober 1925.

Der Markt hat wenig Veränderung aufzuweisen, und ich notiere heute für Loko- bezw. schwimmende Ware £ 68 bis 70 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 1. Oktober 1925.

Palmöl: Infolge fast gänzlicher Geschäftslosigkeit war der Markt im Laufe der letzten Woche stark abgeschwächt. Einige Orders für das Ausland, die im Laufe der letzten Woche vorlagen, haben allerdings wieder etwas befestigend gewirkt, doch ist gegen Ende der Woche mit einem weiteren Abbröckeln der Preise zu rechnen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.15, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 41.12/6, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 41.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 41.7/6, Bissao-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Liberia-Palmöl, schwimmend und loko, £ 35.10, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 33.15, Elfenbein-Küsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Loanda-Palmöl, gutfarbig, loko Hamburg, £ 37.15, Lagos-Palmöl, Okt.-Abldg. £ 41.10, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.- u. Nov.-Dez.Abldg. £ 41.7/6.

Talg: Zur gestrigen Londoner Talgauktion wurden 777 Fässer aufgestellt und 250 verkauft. Die Preise waren unverändert, doch war der Absatz nur sehr gering. Wenn auch der Markt nicht als ausgesprochen schwach anzusehen ist, so ist er doch sehr ruhig. Für Loko-Saladero-Rindertalg war in der letzten Woche etwas Interesse, wodurch die Preise für Loko-Ware etwas heraufgingen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 47.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abldg., £ 46.15, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 47, Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 47.5, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 46.10, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Sept.-Okt.-Abldg., £ 46, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 47.10, Pale Mixed Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 48, Südamerikan. Rindertalg, Rayburne, loko Rotterdam, £ 47.15, Südamerik. Rindertalg, Rauburne, schwimmend, £ 47.10, Dänischer Ochsentalg, loko £ 52.10.

Reimler, Miney & Co. G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 1. Oktober 1925.

Wenn auch gegenüber der vorigen Berichtswoche das Geschäft etwas ruhiger war, so wurden doch noch in allen Artikeln größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Mit dem heutigen Tage ist bekanntlich die Zollerhöhung für diesen Artikel eingetreten, sodaß für prompt greifbare Ware die hohen Preise der letzten Woche keine Gültigkeit mehr haben. Ich notiere heute für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,25 bis 15.50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, während die Notierungen für Abladungs-Ware unverändert wie folgt sind: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze werden unverändert $ 14,25 gefordert. — Ceresin hatte wenig Geschäft, wenn auch einzelne Konsum-Orders eingedeckt wurden. Meine Notierungen sind unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23.50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Tendenz des Marktes ist weiter fest, bei guter Nachfrage, und ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 173 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4.25 p. kg. — Japanwachs: Die Forderungen für diesen Artikel sind eine Kleinigkeit weiter in die Höhe gegangen, und man muß den Markt unbedingt als fest ansprechen. Ich notiere sh 80 bis 81 p. cwt. — Karnaubawachs: Während für Loko- und kurz eintreffende Ware die Notierungen unverändert sh 138 bis 140 p. cwt. für fett- und courantgrau sind, mußte ich für Abladungsware meinen Preis auf sh 131 bis 133 p. cwt. für beide Qualitäten erhöhen. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Wie in meinem letzten Bericht zum Ausdruck gebracht, hat die Hausse für diesen Artikel erneut eingesetzt, und die Notierungen lauten heute für amerik. Harz F/G/H $ 15 bis 15,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

München, den 2. Oktober 1925.

Bei Einsetzen des Bedarfsgeschäftes ist die Tendenz unverändert fest.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin la weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 3. Oktober 1925.

○ Die letzten Notierungen für die verschiedenen Harzsorten stellten sich ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 15,60 bis 15,80, M 16, WW 16,25 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 14%, ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDEFGHJKM 8, N 8,05, WG 8,10, WW 8,20 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,50, IX 13,90, VIII 14,25, Excelsior 15,40 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 13, XI 13,20, X 13,40, IX 13,50, VIII 13,80, VII 13,80, VI 13,90, V 14, IV 14,30, III 14,40, II 14,55, Ic 14,65, Is 14,75, Ie 14,85, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7% cif hier.

Französisches Harz, Abladungs-Ware: F 293, G 293, H 294, J 295, K 296, M 297, N 298, WG 300, WW —,—, OOO 306, OOOO 307, VAV 309, EX 311, EXE 313, AAA 315, AAAA 318, AAAAA 320, XX 325, XXX 330 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%. Französisches Harz, loko: F/G 14,50, WG 14,85, WW 15 $, Neugewicht, Tara 6% ab Lager.

Portugiesisches Harz: 13,25 bis 14,50 $ die 100 kg, Tara 7%, cif.

Im englischen Markt notierte amerikan. Harz on spot: F 34/-, G 34/6, N 35/-, WG 35/3, WW 36/-; französisches Harz spot: F/G 34/-, K 34/3, WG 31/-, WW 32/- sh für 1 cwt.

Der Aufgang der Harzpreise an den amerikanischen Erstmärkten nahm anfangs der Woche schärfste Formen an; während zweier Tage rückten die Notierungen wieder um einen Dollar nach oben, dann trat allerdings eine kleine Beruhigung ein, teils ging man auch eine Idee zurück, während andere Seiten an dem erreichten Stand beharrlich festhielten. Im Hamburger Markte folgten die Loko-Preise für amerikan. Harz dem amerikanischen Vorgehen; die Abgeber werden auch deshalb mit ihren Forderungen steifer, weil in der letzten Zeit die hinüber gelegten Ordres nur zum Teile ausgeführt wurden, angeblich weil drüben nicht die erforderlichen Mengen zur Deckung aller vorliegenden Aufträge vorhanden waren. Man fängt deshalb gewissermaßen zu rationieren an. Auch die spanischen und französischen Ablader folgten der von den Amerikanern gegebenen Tendenz, zogen Offerten teils ganz zurück oder erhöhten täglich die Notierungen, sodaß es außerordentlich erschwert wurde, zu positiven Abschlüssen zu gelangen. Von spanischem und französischem Harz wurden trotzdem während der Woche verschiedene größere Abladungsordres untergebracht, die sich zum Teile auch auf die mittleren resp. unteren Typen bezogen. So wurde Mitte der Woche ein Posten span. VIII schwimmend auf hier, mit ca. $ 14 pro 100 kg akzeptiert, der Tags zuvor noch mit $ 13 angeboten war. Auch in französischen Sorten kamen ähnliche Geschäfte zustande; es scheint überhaupt, als ob die Situation jetzt — wenn auch reichlich spät — von allen am Harzkonsum interessierten Seiten begriffen wird, was, wie früher oder später vorausgesagt, in diesem Stadium nur noch weiter treibend auf die Märkte wirken muß.

Jedenfalls muß man darauf gefaßt sein, daß für den Rest dieser Saison, das heißt, bis ca. Mai n. J., an einen durchgreifenden Rückgang der Harzpreise nicht gedacht werden kann, es sei denn, daß der gesamte Verbrauch zum Stillstand oder doch zu ganz erheblichen Einschränkungen gelangen würde. Für unsere Harzimporteure wird die Sache jetzt auch täglich schwieriger. Eine Zeitlang vermochten sie ja von den ständig weiter nach oben rückenden Preisen gut zu profitieren, soweit sie sich für einen längeren Zeitraum eingedeckt hatten. Diese Eindeckungen sind aber inzwischen dem Konsum zugeleitet, und was sie heute unternehmen, erfolgt zu den jetzigen enorm hohen Bewertungen, die einmal das Kapital fast doppelt so hoch anspannen als noch vor ca. 6 Monaten und auch bezüglich des Absatzes selbst ein höheres Risiko einschließen. Letzteres um so mehr, als sich die finanziellen Verhältnisse im Inlande täglich verschlechtern und es immer schwerer wird, die Abnehmer zur Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen anzuhalten. Nur zu viele, selbst größere Käufer, genieren sich nicht, Mahnungen wochenlang ohne Beantwortung zu lassen, und wenn dann nichts mehr übrig bleibt, als auf die letzten Konsequenzen eines solchen Verhaltens hinzuweisen, gehört es nicht zu den Seltenheiten, daß der wartende Lieferant noch ungehörige Grobheiten hingeworfen bekommt! Wollten doch diese Leute daran denken, daß sie mit einem solchen Verhalten das ganze Geschäft untergraben, denn wenn der Importeur, der seine Dokumente auf die Stunde zahlen muß, durch seine Kunden in seinen Dispositionen im Stiche gelassen wird, muß er auf manche Nachdeckung, die sich rechtzeitig günstiger bewerkstelligen ließe, verzichten und später zu dem inzwischen schon wieder höheren Preise kaufen und natürlich entsprechend auch an seine Abnehmer weiter verkaufen. Die unglaubliche Misere, die in dieser Hinsicht hier von Tag zu Tag stärker fühlbar wird, hat schließlich dazu geführt, daß in den einschlägigen Kreisen, die auch verbandlich zusammengefaßt sind, Erwägungen im Gange sind, zu einheitlichen strafen Zahlungsbedingungen überzugehen und namentlich solche Käufer, die fortgesetzt Abmachungen nicht respektieren, entsprechend zu notifizieren. Wenn es soweit kommen muß, daß eine Inlandsfirma, die auf wiederholte Mahnungen nicht antwortend oder sonst reagierend, schließlich vor die Alternative eines gerichtlichen Einschreitens gestellt, ihrem Lieferanten, einer nochangesehenen Firma hier antwortete, daß ein solches Vorgehen noch unter der Moral eines Kongonegers stehen würde, dann wird man begreifen, wie es in manchen Köpfen bezüglich Recht und Ordnung aussieht! Diese Anrüpelung fand allerdings gerichtliche Sühne durch eine inzwischen in der zweiten Instanz rechtskräftig gewordene Strafe von 1000 RM nebst beträchtlichen Kosten. Man kann sagen, daß solche Vorgänge in früheren Jahren nur äußerst selten vorkamen und auch heute noch wohl vereinzelt dastehen, sie geben aber trotzdem über rechtliche Begriffe und Moral einer dem weiteren Verderben zueilenden Zeit einen bezeichnenden Einblick.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 2. Oktober 1925.

Die Preise auf dem Mineralölmarkt haben sich auf dem letzten Stand gehalten. Pennsylvanisches Rohöl notiert unverändert Dollar 2,75—3,15 pro Barrel. Das Geschäft in Deutschland läßt wegen der noch unveränderten Kapitalnot und der undurchsichtigen Verhältnisse zu wünschen übrig, und es wäre an der Zeit, wenn die fortwährenden Preisunterbietungen unter Berücksichtigung der Risiko-Prämie auf Geschäftsabschlüsse endlich einmal aufhören würden. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 36	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 32	bis 36
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 33	bis 36
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 48,50	bis 61
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	bis 28
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (30. September 1925.) Die Marktlage veränderte sich sowohl im Auslande wie im Inlande im allgemeinen wenig. Die Entfaltung des Geschäftes im Inlande ist empfindlich gehindert durch die Geldnot, die sich inzwischen auch in einem großen Teil des Auslandes ausgebreitet hat. Der Artikel Benzol hat sich im Auslande wie im Inlande bisher glänzend behauptet, wobei ihm zustatten kam, daß Nordamerika kürzlich die Preise für Petroleum wieder erhöht hat. Die Stimmung für Benzin war bisher sehr fest, die Berichte sowohl von Nordamerika wie von Rumänien sprachen zu Gunsten der Produzenten. Polen sah sich veranlaßt, den ihm aus dem von ihm gegen Deutschland angezettelten Zollkrieg entstandenen Schaden durch Erhöhung der Preise für Erdölraffinate um etwa 10% wenigstens in etwa auszugleichen. Der schlechte Abgang von Braunkohlenteer in Mitteldeutschland führte dort zu dem Vorschlage, Teer zu Feuerungszwecken zu verwenden, wodurch die ungünstige Marktlage wohl am besten beleuchtet wird. Die Preise für Braunkohlenteer in Ladungen stellten sich je nach der Beschaffenheit auf RM 2 bis 8 pro 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Der Absatz von Teeröl der Braunkohlenindustrie hat sich ziemlich befriedigend entwickelt. Die Preise für Teeröle je nach Beschaffenheit stellten sich auf RM 11,50 bis 17,50 pro 100 kg in Kesselwagen ohne Verpackung ab Werk. Als Leihgebühr für Kesselwagen werden RM 1,75 bis 2 pro Tag und Wagen, für Teerölfässer RM 6 bis 6,50 pro Stück besonders berechnet. Auch das Geschäft mit Pech war in Mitteldeutschland bisher wenig befriedigend. Die Forderungen für Braunkohlenteerhartpech je nach dem Schmelzpunkt bewegten sich zwischen RM 3,50 bis 4,25 pro 100 kg netto, lose verladen, ab Werk. Im Ruhrgebiet wirkte der Rückgang der Teer- und Teerölproduktion festigend auf die Marktlage ein. Der Preis für Kokereirohteer im freien Markt betrug etwa RM 5,25, für präparierten und destillierten Teer RM 8,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Zeche. Die Nachfrage nach Benzol

war im Ruhrgebiet unverändert stark, obwohl um diese Jahreszeit das Geschäft in Motorbetriebsstoffen schon etwas nachzulassen pflegt. Die Zechenhandelsgesellschaften liefern Motorenbenzol zum Preise von RM 55 pro 100 kg in Käufers Fässern ab Werk. Die Nachfrage nach Karbolineum war in der letzten Zeit weniger dringend, die Preise hierfür stellten sich auf RM 13,50 bis 16, für Toluol und Xylol auf RM 47,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Das Interesse an Rohnaphthalin war bisher unverändert rege. Naphthalin in Kugeln notierte RM 22,50 bis 23 und Naphthalin in Schuppen RM 21,50 bis 22 pro 100 kg ab Lager.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 2. Oktober 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 107, Terpentinöl, amerik. $ 39, Harz, amerik. FGH $ 14,95, WG $ 15,20, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 233/6, Schellack lemon sh 275.

Harz und Terpentinöl kamen nach anfänglicher Abschwächung etwas fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 2. Oktober 1925.

Ameisensäure 85% 73 (33.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (14.5), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 106 (46), Bleimennige, rein 106 (46), Bleiweiß, pulv. 108 (46.10), Bleiweiß in Öl 116, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (7.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 48 (23.10), *Chromalaun 35.15 (17), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,25 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 14 (6.15), *Kalialaun in Stücken 17,50 (7.6), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 39 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 306 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (36.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Zinkweiß lag etwas fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Aktien-Gesellschaft, Sitz Berlin, wohin derselbe von Halle a. S. verlegt ist. Grundkapital 11 000 000 Mill. RM. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Kaufmann Wilhelm Bove, Berlin, 2. Chemiker Dr. Richard Heinze, Halle a. S., 3. Kaufmann Hermann Borelli, Berlin, 4. Kaufmann Willi Sauer, Berlin. Emil Eberlein ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Prokuristen: 1. Ernst Hufeld, Berlin, 2. Otto Barnack, Berlin, 3. Martin Hunnius, Berlin. Die Prokuren des Richard Krüger und des Willy Eberlin sind erloschen. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin-Schöneberg, Badensche Straße 2.

† Leipzig. Casenol-Bindemittel Gesellschaft m. b. H. in Möckern, Bucksdorfstr. 10. Herstellung und Vertrieb von einem unter dem Namen Casenol in den Handel zu bringenden Bindemittel für Gewerbe und Industrie. Stammkapital 5000 RM. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Friedrich Karl Müller und Heinrich Karl Georg Reinhold Lang, beide in Leipzig.

† Nürnberg. Chemische Fabrik Fuetterin Adolf Fellheimer, Hochstraße 32. Inhaber: Adolf Fellheimer, Kaufmann. Herstellung eines chemischen Reinigungsmittels genannt Fuetterin.

-m. † Stockholm. Henkel, kemisk-teknisk Aktiebolag wurde als Tochterfirma der deutschen Fabrik mit 10 000 Kr. Aktienkapital in Drottningattan 11 gebildet.

-m. Aalborg, Dänemark. Aalborg Säbefabrik (Axel Rafn) A.-S. bildete sich mit 25 000 Kr. Aktienkapital durch Übernahme einer älteren Seifenfabrik.

Augsburg. Veleda-Seifen Robert Schmersdorf. Sitz nach Heidelberg verlegt.

Berlin. Die G.-V. der seit Dezember 1923 stillgelegten Jagdfeld Dreikochwerke A.-G. beschloß die Liquidation. Die letzte Papierbilanz ergibt einen Verlust von M 109 804 Bill. Die Aufstellung einer Goldbilanz unterblieb. Man hoffe, bei der Liquidation ein besseres Ergebnis erzielen zu können, als bei den anderen Werken des ehemaligen Jagdfeld-Margarine-Konzerns. — Rheinische Parfümerie-A.-G. Arthur Jungnickel ist nicht mehr Vorstand. Zu Liquidatoren sind bestellt die bisherigen Vorstandsmitglieder Dr. Bernhard Frowein und Kurt Wülfing.

Berlin. Adam Scheuerer. Firma geändert in: Seifengroßhandlung „Zum Specht" Adam Scheuerer. — Berliner Walkextrakt- und Fettwarenfabrik G. m. b. H. Chemiker Dr. Max Lewy ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. — L'Oréal G. m. m. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Bielefeld. Weißwerk Bielefeld, Fabrik chemischer, pharmazeutischer und kosmetischer Präparate, Seifen und Parfümerien, G. m. b. H. Liquidation beendet, Firma erloschen.

Budapest. Die Firma Technolawis, IX., Lónyay-u. 11 hat die Erzeugung von sämtlichen Klebstoffen aufgenommen.

Düsseldorf. Die in Form einer Aktiengesellschaft betriebene Seifenfabrik Gebrüder Varnhagen ist in Zahlungsschwierigkeiten geraten. Es wird mit den Gläubigern zur Herbeiführung eines Zahlungsaufschubs verhandelt. Die Gesellschaft ist eine Gründung aus der Inflationszeit, die damals mit einem Aktienkapital von 50 Mill. PM, die später auf 50 000 RM umgestellt worden sind, unter Mitwirkung der Hugo Löwenstein A.-G. in Düsseldorf (Fette und Öle) errichtet worden ist. Diese Gesellschaft hat eine a. o. G.-V. einberufen, um über ihre Auflösung zu beschließen. (Frkf. Ztg.)

Frankfurt a. M. „Sewa", Seifen- und Wachswarenhandelsgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 750 RM umgestellt. Firma geändert in: Laboratorien-Gesellschaft für zahnärztliche Prothesen m. b. H. Sitz der Gesellschaft nach Bad Homburg v. d. H. verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Fabrikation chemisch-technischer und pharmazeutischer Präparate sowie Handel in einschlägigen Waren und Herstellung zahnärztlicher Prothesen.

-m. Kopenhagen. Henkel & Co. A.-S. ermäßigte den Preis von „Persil" auf 0,50 Kr. für ¼ kg-, 0,95 Kr. für ½ kg-Paket. — m. A.-S. Levers Säbefabriker setzte die Preise von neuem wie folgt herab: Sunlightseife in Paket mit 2 Doppelstücken von 1,20 auf 1,00, „Lux" in Paket von 0,80 auf 0,65, „Vim" in Dose von 0,50 auf 0,40, „Twink" (Farbseife) von 1,00 auf 0,75 Kr. — m. Die Fette-Großhandlung De Bruyn A.-S. erweiterte das Aktienkapital von 5000 auf 150 000 Kr.

Leipzig. Deutsche Glyzerin-Centrale, G. m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel und der Vertrieb sämtlicher Sorten Glyzerin, Seifenöle, Fettsäuren und anderer chemischer und verwandter Produkte. Erich Neufeld als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Fabrikdirektor Otto Schleißing in München.

Leipzig. Die durch Beschluß vom 27. Januar 1925 über die Firma Kelp & Gieseke, G. m. b. H., Dampfseifen- und Chemische Fabrik in Leipzig, Dittrichring 15, mit Zweigniederlassung in Roßlau, vertreten durch ihre Geschäftsführer Alfred Gieseke in Leipzig und Robert Kelp in Roßlau, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet, nachdem der den Zwangsvergleich bestätigende Gerichtsbeschluß vom 9. September 1925 rechtskräftig geworden ist.

-m. Löfudden bei Sundsvall, Schweden. Norrlands Kemisk-tekniska Fabrik, J. R. Hammerstedt wurde errichtet.

-m. Lyngby bei Kopenhagen. Lyngby Margarinefabrik, Dellefsen & Eriksen, hat aufgehört.

Mülheim, Ruhr. Hermann Ufer, Kolonial- und Fettwarenhandlung in Styrum. Firma geändert in Erste Styrumer Öl- u. Fetthandlung Hermann Ufer.

Neukölln. Über das Vermögen der Firma Florian-Werk A.-G., vertreten durch ihre Vorstandsmitglieder, die Kaufleute Florian und Warbeck zu Berlin-Britz, Gradestr. 39, ist die Geschäftsaufsicht zur Verhütung des Konkurses angeordnet. Herr Kaufmann Hugo Winkler in Neukölln, Wildenbruchstr. 86, ist zur Aufsichtsperson bestellt.

Rudolstadt. Erste Thüringer Kerzenfabrik Albert Matthes sen. Firma erloschen.

-m. Stockholm. Erland Amark & Son hat den Alleinverkauf für das Fleckenentfernungsmittel „999" (Flüssigkeit) mit automatischer Portionierungsvorrichtung ohne Anwendung von Lappen. — m. Eneqvist, Holme & Co. A.-B., Vasag. 15, ist Generalvertretung für den Lippenstift „Kissproof, Tangee".

Wien, VI., Bürgerspitalgasse 7. Nuphar Compagnie, G. m. m. b. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 23. Juni 1925 hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Firmawortlaut nunmehr: Nuphar Compagnie G. m. b. H. in Liquidation. Liquidatoren: Josef Benker jun. und Hans Benker, beide Fabrikanten in St. Pölten. Vertretungsbefugt: Jeder Liquidator selbständig. Gelöscht der Geschäftsführer: Dr. Georg Prüfling.

Guter Umsatz bei den Lingner-Werken. In einem Prospekt für die Zulassung von 3,36 Mill. RM neuer Aktien zur Berliner Börse wird mitgeteilt, daß der Umsatz in 1924 insges. 4,39 Mill. RM, in 1925 dagegen schon in den ersten sieben Monaten 3,281 Mill. RM betragen habe. Die Gesellschaft sei zurzeit vollbeschäftigt, und es besteht die begründete Aussicht, daß die Betriebe der Gesellschaft auch in weiterer Folge mit Aufträgen in einem Umfange versehen sein werden, der eine Vollbeschäftigung des Werkes und ein angemessenes Jahresergebnis auch für das laufende Geschäftsjahr gewährleistet. (I. u. H.)

Handel und Verkehr.

Chemische Industrie und verwandte Gebiete auf der Kölner Messe.

Von Syndikus Dr. Ing. Dr. rer. pol. *K. Würth.*

= Der Anreiz, Messen zu beschicken, ist für die chemische Industrie im allgemeinen nicht sehr groß. Wenn dann, wie in der gegenwärtigen Zeit, die wirtschaftliche Lage zu besonders großer Sparsamkeit zwingt, ist es erklärlich, daß nur in Ausnahmefällen von der Gelegenheit, Erzeugnisse auf einer Messe zu zeigen, Gebrauch gemacht wird. Man hätte nun allerdings erwarten können, daß gerade die Baumesse der einen oder anderen Firma besonders geeignet erschienen wäre, ihre Produkte auszustellen; denn zahlreiche Werkstoffe, die im Baugewerbe verwendet werden, sind solche aus chemisch-technischen Fabriken, was nicht nur auf die Baumaterialien zutrifft, sondern vor allem auf die Farben, Lacke und andere Produkte, die dazu dienen, die Oberflächen in den Bauten zu verschönern und sie zu schützen gegen die Einflüsse von Licht und Luft, von Wind und Wetter.

In ganz hervorragender Weise zeigt die Firma Koll & Voss in Barmen wieder in ihrem mit großem Geschick angeordneten Stand die besonders für die Innendekoration so außerordentlich wichtigen Holzbeizen, Lacke und Polituren. Außerdem führt sie in den schon von der Frühjahrsmesse her bekannten Modellen von Maschinen, Schiffen und Eisenbahnwagen, einer Lokomotive, eines Hochofens usw. die zahlreichen Anwendungsgebiete ihrer sonstigen Erzeugnisse in der anschaulichsten Weise vor, und ebenso zeigt sie wieder die Reichhaltigkeit ihrer Auswahl an bunten Farben für Industrie und Gewerbe. Ein eingehenderes Studium des reichen Materials, das gerade an diesem Stand zu sehen ist, läßt die hervorragende Bedeutung der Anstrichstoffe besonders auch in wirtschaftlicher Hinsicht erkennen, denn die Hauptbedeutung der Anstriche liegt darin, daß sie die Gegenstände vor dem frühzeitigen Verderben durch Rost oder Fäulnis schützen. Daß nur solche von bester Qualität diesen Zweck richtig erfüllen, bedarf wohl kaum einer besonderen Erwähnung. Der Vollständigkeit halber sei auch noch auf die verschiedenen Sondererzeugnisse der Firma hingewiesen, unter denen gerade im Hinblick auf den Charakter der Messe als Baumesse z. B. Heizkörperlacke beachtenswert sind.

Die Firma C. F. Beer Söhne, Köln, hat ebenfalls Lacke und Farben ausgestellt. Das Hauptgewicht legt sie aber auf ihre Dachbedeckungsmaterialien, die sie in verschiedenen Farben herstellt. Daneben zeigt sie auch verschiedene Spezialbaustoffe.

Auch die chemische Fabrik Cefka in Biebrich a. Rh. zeigt Anstrichstoffe und zwar solche für Teer-, Goudron- und Asphaltuntergrund, die ihre besondere Bedeutung dadurch haben, daß die diesen eigentümliche schwarze Farbe in manchen Fällen sehr unerwünscht ist.

Die Seifenindustrie ist auf der diesmaligen Messe ebenfalls weit weniger stark vertreten als im Frühjahr. Die führenden Firmen der Branche haben sich die Gelegenheit aber doch nicht entgehen lassen, auf diesem Wege die Fühlung mit den Abnehmerkreisen wach zu halten, und nach dem Erfolg des ersten Tages zu schließen, haben sie die Verhältnisse richtig beurteilt. Sehr reichhaltig ist die Ausstellung der Vereinigten Chemischen Werke A.-G. in Charlottenburg, die ihre bekannten Toiletteseifen und auch einige sehr hübsche Neuheiten zeigt. Als guten Bekannten begrüßt man auch wieder Doerings Eulenseife und andere Erzeugnisse der Firma Doering & Co., Frankfurt a. M. Auch Bergmann & Co., M. Kappus und Ruoff & Co. sind mit reich ausgestatteten Ständen vertreten.

Kölnisches Wasser, die weltbekannte Spezialität, ist nur durch eine Firma, allerdings eine der führenden der Branche vertreten. Es ist dies Johann Maria Farina, Jülichplatz 4, die in einem geschmackvoll ausgestatteten Stand ihre verschiedenen Spezialitäten aufbaute. Als Parfümeriefabrik sei dann noch die bekannte Berliner Firma Max Schwarzlose erwähnt, deren Teras-Produkte sich besonders auch durch die mit erlesenem Geschmack ausgewählten, farbenprächtigen Packungen sehr schön präsentieren.

Sehr beachtenswerte Erzeugnisse der Wachsindustrie finden sich in dem Stande der Firma Rhein. Wachs-Industrie Otto Jos. Menden & Dr. Lohmann G. m. b. H., die außerdem Schuhcreme und Kerzen herstellt. Letztere verpackt sie zum großen Teil in die sog. Wenau-Werkschachtel, die vom deutschen Verein für werktätige Erziehung empfohlen wird. Auch die chemische Fabrik Wihl, Elberfeld, hat Kerzen in einem hübsch angeordneten Stande. Sehr farbenprächtig ist der Stand der Firma Dr. L. C. Marquart A.-G. in Beuel a. Rh. Farben für Stoffe und für Eier, aber auch für Lebensmittel aller Art sind die bekannten Spezialitäten der Firma, die auch Waschpräparate u. dgl. herstellt.

Auch die Firma Gebr. Heitmann in Köln zeigt wieder in einem schön ausgestatetten Stand ihre Erzeugnisse, Farben aller Art in kleinen Packungen für Selbstfärberei und Haushalt. Ferner verschiedene Spezialitäten, u. a. Tintenpulver u. dgl.

In einem sehr günstig gelegenen Stand, der außerdem durch gefällige Anordnung die Aufmerksamkeit auf sich lenkt, zeigt die Firma Günther Wagner, Hannover, ihre bekannten Erzeugnisse, Tinten und Tuschen, Schreibmaschinenbänder, Kohlepapiere und Klebstoffe. Mit denselben Produkten ist die Firma H. v. Gimborn A.-G., Emmerich a. Rh., in einem gut ausgestatteten Stand vertreten. Die Firma Eckert & Kaul, Chemische Fabrik, Neckargerach (Baden), bietet Fleckenpasta und Luftreiniger an. Chemische Erzeugnisse werden außerdem noch gezeigt von der Continentalen Prodorit A.-G., Mannheim-Rheinau, Dyckerhoff & Widmann A.-G., Biebrich a. Rh., Gebr. Kroner, Berlin, Löwenthal & Co., Köln, Siebenhorn & Co., Hannover und Hermann Zander in Bonn.

Besondere Beachtung beanspruchen verschiedene Stände in der Gartenbaumesse. Hier sind es vor allem die Düngemittel, die uns interessieren. Die Badische Anilin- und Sodafabrik weist in einem eigenen Stand auf ihren Harnstoff (Floranid) hin.

Röpling & Zörnitz in Barmen bieten ihren Erzeugnisse an. Auch Adolf Jüngling in Köln-Mühlheim und vor allem auch die Westdeutsche Gartenbauzentrale A.-G. zeigen Düngemittel, daneben aber auch Mittel zur Schädlingsvertilgung für die Saatbeize u. dgl. Auch Desinfektionsmittel aller Art werden von diesen Firmen und außerdem auch von der Firma C. F. Beer Söhne, Köln, ausgestellt.

Ergänzend sei noch auf die Ausstellung der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken hingewiesen, die einen in vieler Hinsicht sehr beachtenswerten Überblick über die chemisch-technische Industrie in Rußland bietet, insbesondere auch über die Rohstoffe, die dort für diese Industriezweige in überaus reichem Maße gewonnen werden. Besonders interessant ist die Art der Darstellung durch Statistiken und bildliche Darstellung, durch die auch der Laie sich eine richtige Vorstellung machen kann.

Zölle und Steuern.

Griechenland. Neue Zollvorschriften. In der griechischen Regierungszeitung Band I, Nr. 221 vom 24. August 1925, ist eine Verordnung vom 19. August d. J., betr. einige Abänderungen der Zollgesetzgebung, veröffentlicht worden.

Die Einfuhr von Benzin, welches in den Ölpressereien zur Verarbeitung von Olivenkernen und ölhaltigen Samen Verwendung findet, ist mit Rückwirkung vom 1. April 1925 vom Einfuhrzoll, städtischen Abgaben und sonstigen Gebühren frei.

Es ist die vorläufige zollfreie Einfuhr nachstehender Waren (die ausschließlich zur Verwendung in der Ölindustrie bestimmt sind) gestattet: a) Olivenöl, zu Genußzwecken unbrauchbar, zur Raffinierung im Inlande und Wiederausfuhr, b) Oliven aus den benachbarten Staaten, sowie Lein- und Baumwollsamen, Nüsse, Kokosnüsse und Olivenkerne, sämtlich zur Auspressung oder Verarbeitung zur Öl- und Sulfurölgewinnung und Wiederausfuhr.

Durch besondere Verordnungen werden noch die Mengen der zur Ein- und Ausfuhr zugelassenen Erzeugnisse sowie die Bedingungen und sonstigen Förmlichkeiten, die von den Importeuren zu erfüllen sind, bestimmt werden. (I. u. H.)

Guatemala. Änderung des Zolltarifs für Chemikalien. Laut einer im „El Guatemalteco" veröffentlichten Verordnung sind für folgende Positionen die Zollsätze mit Wirkung vom 5. August ab geändert worden:

Pos. 1936	parfümierte Toiletteseife,	Erhöhung von 1 auf 2 Dollar.
Pos. 2188	Soda (kalz.),	Ermäßigung von 5 auf 1 Centavos.
Pos. 2230	Essenzen (reine) oder ätherische Öle,	Ermäßigung von 3,25 auf 3 Dollar.
Pos. 2233	Essenzen (gemischte),	Ermäßigung von 6 auf 3 Doll.
Pos. 2387	Ätzkali und kohlensaures Kali,	Ermäßigung von 10 auf 1 Centavo.
Pos. 2409	Wasserglas,	Ermäßigung von 6 auf 1 Centavo.
Pos. 2411	Ätznatron,	Ermäßigung von 5 auf 1 Centavo.

(Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Einfuhr von Waren. *Vom 25. September 1925.*

Auf Grund des § 4, Abs. 2 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (RGBl. S. 41) in der Fassung der Verordnung vom 22. März 1920 (RGBl. S. 334), des Gesetzes über die Regelung der Einfuhr vom 3. Mai 1922 (RGBl. I S. 479) und der Verordnung über Ein- und Ausfuhr vom 13. Februar 1924 (RGBl. I S. 72) wird bestimmt:

§ 1. Als Ausnahme von dem Einfuhrverbot des § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr wird gemäß § 4 Abs. 2 der genannten Verordnung, soweit dies bisher noch nicht geschehen ist, die Einfuhr aller nicht in dem nachstehenden Verzeichnis*) aufgeführten Waren des ersten bis neunzehnten Abschnitts des Zolltarifs ohne Bewilligung gestattet, sofern für sie die nach dem 30. September 1925 geltenden Zölle entrichtet werden.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses in der am 25. 9. 25 geltenden Fassung.	
(178/179) Branntwein aller Art usw.:		
(178a/g) in Behältnissen mit einem Raumgehalte von 15 Litern oder mehr.		
Margarine und mit Milch, Wasser, Salz und Farbstoffen oder in ähnlicher Weise zu Kunstbutter verarbeitetes Oleomargarin (Oleomargarin 126b); Mischungen von Oleomargarin mit Milchbutter oder Butterschmalz	205a	sofern sie schweizerischen Ursprungs od. schweizerischer Herkunft sind.
Pflanzlicher Talg zum Genusse geeignet (geläutertes Kokosnußöl [Kokosbutter] usw.)	205b	
Margarinekäse	206	
Kunstspeisefett	207	
Vanillin	aus 354	

§ 2. Ausnahmen von dem Einfuhrverbot des § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr, die auf Grund des § 4 Abs. 2 der genannten Verordnung gestattet sind, einschließlich der im vorstehenden § 1 gestatteten, gelten nicht für die im § 1 und die in der Anlage dieser Verordnung aufgeführten Waren, sofern sie polnischen Ursprungs oder polnischer Herkunft sind.

Die Bestimmungen des am 15. Mai 1922 in Genf unterzeichneten deutsch-polnischen Abkommens über Oberschlesien (RGBl. 1922 II S. 237, 585), des am 29. April 1922 in Posen unterzeichneten Abkommens zwischen dem Deutschen Reich und der Republik Polen über Erleichterungen des Grenzverkehrs (deutsch-polnischen Grenzabkommens) (RGBl. 1922 II S. 719, 769), des am 23. Februar 1924 in Warschau unterzeichneten deutsch-polnischen Abkommens über den oberschlesischen Grenzbezirk (RGBl. 1924 II S. 147, 226) und, an Stelle der beiden letztgenannten Abkommen vom Zeitpunkt seines Inkrafttretens ab, des am 30. Dezember 1924 in Danzig unterzeichneten Abkommens zwischen Deutschland und Polen über Erleichterungen im kleinen Grenzverkehr (RGBl. 1925 II S. 661) bleiben unberührt.

§ 3. Diese Verordnung tritt am 1. Oktober 1925 in Kraft.

Berlin, den 25. September 1925.

Der Reichswirtschaftsminister.
Dr. Neuhaus.

Der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft.
I. V.: Dr. Beyerlein.

Anlage.*)

Erster Abschnitt.

Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse und Nahrungs- und Genußmittel.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses in der am 25. 9. 1925 gültigen Fassung.
D. Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe.	
Erzeugnisse der Ölmüllerei und der sonstigen Gewinnung fetter Öle:	
(166/7) Fette Öle:	
(166a/l) in Fässern:	
Raps- und Rüböl	166a
Leinöl	166b
Bohnenöl (Soja- und anderes)	166c
Erdnußöl	166d
Sesamöl, auch amtlich ungenießbar gemacht (vergällt)	166e
Baumwollsamenöl, auch amtlich ungenießbar gemacht (vergällt)	166h
Bucheckern-, Klauen-, Knochen-, Mais-, Mohn-, Niger-, Sonnenblumen-, Speck- und anderes fettes Öl	166l
Baum-, Sesam-, Erdnuß-, Rüb- und andere fette Öle in Blechgefäßen und anderen Behältnissen als in Fässern	167
Baumwollstearin	170
(171a/d) zum Genusse nicht geeignet:	
Palmkernöl (Palmnußöl, Palmkernfett)	171b
Kokosnußöl (Kokosbutter, -fett, Kokosnußbutter, Kokostalg)	171c
Mowraöl(-butter), Schibutter, Vateria- und anderer pflanzlicher Talg (Pflanzenfette)	171d
Ölsäure (Olein) und Öldraß	172
E. Erzeugnisse der Nahrungs- und Genußmittelgewerbe, in den Unterabschnitten A bis D nicht inbegriffen.	
Margarine und mit Milch, Wasser, Salz und Farbstoffen oder in ähnlicher Weise zu Kunstbutter verarbeitetes Oleomargarin (Oleomargarin 126b); Mischungen von Oleomargarin mit Milchbutter oder Butterschmalz	205a
Pflanzlicher Talg zum Genusse geeignet (geläutertes Kokosnußöl [Kokosbutter] usw.)	205b
Margarinekäse	206
Kunstspeisefett	207
(219a/c) Nahrungs- und Genußmittel aller Art (mit Ausnahme der Speiseöle und Getränke) in luftdicht verschlossenen Behältnissen, soweit sie nicht an sich wegen höherer Zollsätze unter andere Nummern fallen.	

Zweiter Abschnitt.

Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle.

D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.	
(239a/h) Mineralöle und Rückstände:	
Schmieröle, mineralische, insbesondere Lubrikating-, Paraffin-, Vaselin-, Vulkanöl	239a
Erdöl (Petroleum), roh; Berg- (Erd-) Teer, natürlicher, flüssiger (natürlicher, flüssiger Asphalt)	239b
Schwerbenzin; Putzöl; Patentterpentinöl	239c
Gasöl (mit Ausnahme des Leuchtöls 239e)	239d
Erdöl, gereinigt (Brennerdöl, Lampen- oder Leuchtöl)	239e
Rohbenzin	239f
Benzin, Gasolin, Ligroin, Petroleumäther und sonstige anderweit nicht genannte leichte gereinigte Mineralöle	239g
Braunkohlenteer-, Torf-, Schieferöl, Öl aus dem Teere der Boghead- oder Kännelkohle und sonstige anderweit nicht genannte Mineralöle, roh oder gereinigt; teerartige, paraffinhaltige und im Wasser nicht untersinkende pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle (Heizstoffe [Masut], Goudron usw.); Harzöl: Mischungen von Mineralölen, nicht unter Nrn. 239c und 260 fallend	239h

Dritter Abschnitt.

Zubereitetes Wachs, feste Fettsäuren, Paraffin- und ähnliche Kerzenstoffe, Lichte, Wachswaren, Seifen und andere unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Wachs hergestellte Waren

Stearinsäure (Stearin); Palmitinsäure (Palmitin); Margarinsäure und ähnliche Kerzenstoffe, anderweit nicht genannt, roh oder gereinigt	250a
Paraffin, roh (Paraffinschuppen, -butter usw.) oder gereinigt, mit Ausnahme des Weichparaffins	250b
Weichparaffin	251
Lichte (Kerzen) aller Art aus Wachs, Ceresin, Paraffin, Stearin, Walrat, Talg o. dgl.; auch Wachsfackeln und Nachtlichte aller Art	252
Feinseife	aus 255
Feine weiche Seife	aus 256
Glyzerin: gereinigt	257b

Vierter Abschnitt.

Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, Farben und Farbwaren.

A. Chemische Grundstoffe, Säuren, Salze und sonstige Verbindungen chemischer Grundstoffe, anderweit nicht genannt.	
Soda, natürliche und künstliche: roh, auch kristallisiert (Sodasalz)	287a
Soda: kalziniert, auch auf andere Weise entwässert oder gereinigt; Bleichsoda; sodahaltige Kesselsteingegenmittel	287b
Ätznatron (Natriumhydroxyd, kaustische Soda, Natriumhydrat), fest (Laugen-, Seifenstein, Laugenpulver) oder flüssig (Natronlauge)	289a
Pottasche aller Art; auch Schafschweißasche	290
Schwefelsaures Natron (Glaubersalz, Natriumsulfat) und saures, schwefelsaures Natron (doppeltschwefelsaures Natron, Natriumbisulfat)	294
C. Firnisse, Lacke, Kitte.	
Weingeistfirnisse (Auflösungen von Harzen in Weingeist, auch in Holzgeist) mit oder ohne Zusatz von Farbstoffen; Schellackkitt (in heißem Weingeiste zur Sirupdicke aufgelöster Schellack)	342
Lackfirnisse, Lacke, ohne Verwendung von Weingeist hergestellt (Auflösungen von Harzen in Terpentinöl,	

*) Hier nur teilweise wiedergegeben. *Red.*

Mineralöl, Harzöl, Ölfirnis, Aceton, Alkalien oder anderen Lösungsmitteln), auch mit Farbstoffen versetzt; Asphaltlack (Auflösungen von Asphalt oder asphaltähnlicher Masse in Mineral- oder Terpentinöl sowie Auflösungen von Asphalt oder Steinkohlenpech in Steinkohlenteeröl oder Holzteeröl); Kutschenlack (Auflösungen von Farbstoff und Wachs); Zaponlack (Auflösung von Kollodiumwolle in Amylacetat) 343

Verschiedenes.

Zur Preissenkungs-Aktion schreibt der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten E. V.:

Während die Reichsregierung unter nachdrücklicher Zustimmung des Herrn Reichspräsidenten und der Landesregierungen die Preissenkungs-Aktion durchführt, hat auf Antrag der Branntweinmonopolverwaltung der Beirat eine Erhöhung des Preises für Spiritus zur Herstellung von Heilmitteln, kosmetischen Erzeugnissen und Essenzen beschlossen. Der hierin liegende Widerspruch ist so groß, daß jedes weitere Wort sich erübrigt. Wird die Reichsregierung dulden, daß ihre Aktion von Verwaltungen des Reichs durchkreuzt wird? Bei der im Reichswirtschaftsministerium stattgehabten Besprechung mit Vertretern der Hersteller von Markenartikeln betonte der Regierungsvertreter, daß Preiserhöhungen der Behörden und öffentlichen Unternehmungen zurzeit unterbleiben resp. rückgängig gemacht werden. Man hat aber noch nicht gehört, daß auch die 50%ige Spirituspreiserhöhung der Monopolverwaltung so behandelt werden soll. Eine recht baldige Erklärung ist im Interesse der beteiligten Industrien dringend erwünscht.

-m. **Preissenkung in Norwegen.** Infolge des weiteren Aufstiegs der norwegischen Krone setzte der Notierungsausschuß der Kolonialkaufleute in Oslo am 21. September die Preise wieder herab, für Hofmann- und Remy-Stärke auf 1,55 Kr.; für Schmierseife, amerikanische Nr. 2 auf 0,95, do. Nr. 1 auf 1,05, rein vegetabilische auf 1,20, Soda auf 0,20 Kr., alles je kg; einzelne Margarinemarken um 10—15 Öre, wonach die geringste Sorte jetzt für 1 kg 2,20, „Vitamono" 2,75, „Agraman" 2,80, Pellerins Nr. 1 und Melange (buttergemischt) 3,10 Kr. für 1 kg kosten.

Preisbildung für Margarine. Aus Anlaß der von der Reichsregierung angestrebten Preissenkungsmaßnahmen wurden vor kurzem auch die Preisfestsetzungen der Margarine-Industrie erwähnt, die teilweise zu Beanstandungen geführt haben sollen. Hierzu wird jetzt der „Berliner Börsen-Zeitung" von zuständiger Seite folgendes mitgeteilt:

„In den letzten Tagen war in der Verbraucherschaft, aber auch in der Presse das Gerücht verbreitet, daß eine Erhöhung der Margarinepreise bevorstehe. Verhandlungen des Reichsministeriums für Ernährung und Landwirtschaft mit den Organisationen der Margarine-Industrie und den maßgebenden Konzernwerken haben zu der Feststellung geführt, daß die Margarine-Industrie eine Preiserhöhung nicht beabsichtigt, solange die gegenwärtigen Lohnverhältnisse keine Veränderung erfahren.

In den Verhandlungen, die zu dem vorstehend mitgeteilten Ergebnis geführt haben, hat das Reichsministerium für Ernährung und Landwirtschaft die großen Konzerne der Margarine-Industrie und einige andere sogenannte freie Margarinewerke auch ersucht, im Interesse einer völlig freien Preisbildung mit dem Ziel der Preissenkung die Festsetzung der Kleinverkaufspreise für ihre „Spitzenmarken" fallen zu lassen. Die Konzernwerke haben bisher an der Bindung des Kleinhandels an einen vorgeschriebenen Verkaufspreis (1 RM je Pfund) festgehalten, weil sie den dauernden Absatz der Ware in ihrer jetzigen Beschaffenheit und bei den hohen Aufwendungen für ihre weitgehende Verbreitung nur dadurch sichern zu können glauben, daß sie den Verkäufern eine bestimmte Verdienstspanne gewährleisten und sie auf diese Weise dauernd interessieren. Dem Verlangen der Regierung, diese Preisbindung aufzugeben, werden die Werke jedoch nachkommen. Auch die „freien" Margarinefabriken werden von ihrer Organisation aufgefordert werden, sich dem Vorgehen der Konzernfirmen anzuschließen. Die bisher durch die Lieferungsbedingungen der Werke gebundenen Verkäufer, aus deren Kreisen beim Wegfall der Preisbildung verschiedentlich ein niedrigerer Verkaufspreis in Aussicht gestellt wurde, haben es nunmehr in der Hand, die einzelnen Margarinemarken billiger abzugeben."

Dermatitis, hervorgebracht durch gefärbte Pelzwaren. Ein teilweise oxydierter Abkömmling von Para- oder Meta-phenylendiamin, welcher in dem Pelzwerk durch unvollständige Reinigung nach dem Färben zurückbleibt, ist die Ursache in den meisten Fällen. Der Autor, der eine Analyse von 86 Fällen veröffentlicht, erwähnt die interessante Tatsache, daß die Kranken ihre Pelze während 6—10 Wochen trugen, ehe der Hautausschlag erschien. Er nimmt an, daß die überlange Entwicklungszeit sich in einer bestimmten Relation zum Ausbruche der Hautreizung befindet. Was die Behandlung betrifft, wurde allen Patienten der Rat gegeben, das betreffende Pelzwerk nicht mehr zu tragen, und sie wurden mit Zinkoxyd-Pasten lokal behandelt. (Brit. Journ. Dermat und Syph. March 1925, 126 d. Pharm. Rdsch.)

Geldknappheit verlangt Pünktlichkeit! Die Handelskammer Stuttgart schreibt: In der letzten Zeit mehren sich in erschreckender Weise die Klagen aus allen Kreisen von Handel und Industrie darüber, daß so wenig auf die Zahlungstermine seitens der Kundschaft geachtet werde. Fast allgemein werden die Zahlungstermine, deren sich namentlich Großhandel und Industrie bedienen müssen, überschritten, und diese Unpünktlichkeit wird von der Kundschaft damit entschuldigt, daß auch sie von ihren weiteren Abnehmern viel zu spät ihr Geld bekäme; fordert dann trotzdem der Lieferant für die verspätete Zahlung Verzugszinsen, so werden sie oft nicht bloß verweigert, sondern sogar mit Entrüstung zurückgewiesen.

Es ist gewiß nicht zu verkennen, daß die bestehende allgemeine Geldknappheit den schleppenden Zahlungsverkehr verursacht; aber diese Tatsache sollte den einzelnen nicht dazu veranlassen, seinen Zahlungstermin zu vernachlässigen, vielmehr sollte sie ihn dazu zwingen, pünktlich auf den Fälligkeitskalender zu achten und durch rechtzeitige Bereitstellung der Zahlung sich weitere Spesen und Verzugszinsen zu ersparen. Die allgemeine Geldknappheit verlangt erhöhte Zahlungspünktlichkeit und Ordnung sowie Sparsamkeit überall, wo Auslagen vermieden werden können.

Im Interesse der Sparsamkeit und des allseitigen Geldbedürfnisses bitten wir daher nachdrücklich jeden Kaufmann, seine Zahlungsfristen, bei denen heute allgemein der schwierigen Wirtschaftslage von seiten der Lieferanten Rechnung getragen wird, pünktlich einhalten zu wollen. Wenn insbesondere ein Zahlungstermin bei Warenbestellungen von ihm eingegangen worden ist und späterhin nicht eingehalten wird, so muß er sich auch die Folgen verspäteter Zahlung gefallen lassen und insbesondere auch die Verzugszinsen, die der Lieferant verlangen kann, anerkennen und auf sich nehmen. (I. u. H.)

Für deutsche Arbeit und deutsche Art. Gelegentlich des diesjährigen Verbandstages der Feinkostkaufleute in Breslau hielt unter wahrhaft begeistertem Beifall Verbandsdirektor Klopfer eine recht beachtenswerte Rede. Er kam auf die Bevorzugung ausländischer Waren durch die Deutschen, was in der jetzigen Zeit nicht nur ein recht erheblicher Mangel an Nationalgefühl, sondern vor allen Dingen eine nicht zu unterschätzende Schädigung unseres Volksvermögens bedeute. Jede Mark, die ins Ausland für nicht durchaus dringend notwendige Ware gehe, verschlechtere unsere Handelsbilanz. Die Kaufleute sollten das ihre dazu beitragen, das Publikum aufzuklären, und selber nur deutsche Waren führen. Dazu sei es aber unbedingt notwendig, daß die Hersteller auch die größten Anstrengungen machten, nur beste Ware zu liefern. Arbeite der Fabrikant, der Kaufmann mit dem Käufer Hand in Hand, so wird sich die Sucht nach ausländischer Ware sehr wohl bekämpfen lassen.
(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Preisliste Anfang Oktober 1925 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Geruchsverdeckungsmittel und Schmierseifenparfümöl.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

231. Professor Schleich's Marmorseife in Tuben. C. S. in L.
232. Eschwegerseifen-Rot. J. St. in F.
233. Behälter für flüssige Seife. A. P. in L.
234. Ia Rizinusöl I. Pressung in Wagenladungen. Nur englische oder italienische Fabrikanten kommen in Frage. A. P. in St.
235. Patschuli- und Moschusseife, Patschuli- und Moschus-Hautcreme. A. H. in H.
236. Blechdosen, wie solche für Henkel's Scheuerpulver „Ata" benutzt werden. J. E. in F.
237. Lithurin zur Imprägnierung von Betonbassins für fette Öle. C. S. in L.

Wir suchen ständigen Abnehmer für prima reine

Rindergalle.

Anfragen erbittet

Dampf-Talgschmelze der Vereinigten Fleischermeister,

e. G. m. b. H. zu **Magdeburg.** m919]

Seifenunterlaugen
und
Glyzerinwasser
kaufen in regelmäßigen Lieferungen.
Bemusterte Angebote an r1249]
Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering)
Berlin N. 39, Müllerstr. 170/71.

Verkäufe

1 doppelschaufl. W. & Pfl.-Misch- und Kneimaschine
80 Ltr., verkauft günstig
C. E. Modes,
Berlin-Neukölln. g4851]

Paraffinkerzen
6/330, gerippt, 6 und 8/500,
Stearinkompositionskerzen
6/500, 8/500, 6/330
empfiehlt zu billigen Tagespreisen g4857]
J. B. Maier, Waldkirch i. B.

300 Ztr. Seifenpulver
(garantiert 10% ig) à RM 13.—
150000 Faltschachteln
(240×146 mm) à ½ Pfg. ab Lager München, solange Vorrat, abzugeben. Anfragen sind unt. V. M. 67] an die Seifensieder-Zeitung zu richten.

Fettsäure
animalisch
laufend abzugeben.
Anfragen unt. B. C. 54 sind an die S.-Z. zu richten.

Alpine Perplexmühle
wegen Betriebsaufgabe **verkäuflich.** Angebote erbeten unter H. A. 1307 an die Exped. der Seifensieder-Zeitung.

Doppelwandige r1266]
Dampfkochkessel
in allen Größen.
Loewenstein & Co. Berlin-W
Kaiserallee 26. Uhland 3303.

Rüböl
offeriert laufend g4832]
Ölmühle Marktbreit a. M.

Seifenplattenkühlanlage,
System Rost, neu,
Seifenplatten-Scheidemaschine
desgl., neu,
Trockenanlage,
System Rost, neu,
Pendelschlagpresse
für Kraftbetrieb, neu,
Pendelschlagpresse
für Fußbetrieb, neu,
2 Elektromotoren
3 PS., 220/380 Volt, neu,
Rührwerk
für 3000 Ltr., neu,
Kernledertreibriemen
16 m lang, 120/6 mm, neu,
Erika-Schreibmaschine
mit Koffer, neu,
Adler-Schreibmaschine
Modell 7, neu, und
2 gebrauchte Dampfkessel
stehend und liegend, je 15 qm Heizfl., tadellos erhalten, und viele
gebr. Kessel u. Maschinen
ganz außergewöhnlich billig.
Anfragen unter H. K. 69] befördert die Seifensieder-Zeitg.

Wir verkaufen wegen Zusammenlegung:
Neuzeitliche wirtschaftliche
Seifenpulverfabrik-Einrichtung
für eine tägliche Leistung von ca. 5000 kg;
1920 erbaut, in gutem Zustande, bestehend aus:
Siederei, Mischanlage, Kühlanlage (mechanische Kühlung D. R. P.), Mahl- und Abfüllanlage.
Anlage kann im Betrieb besichtigt werden.
Offerten erbeten unter R. A. 5 an die Seifens.-Ztg.

Gratis zwecks Einführung! eine Remontoir-Anker-Taschenuhr bei Bezug von 1 Dtzd. echter schneeweißer Lilienmilchseife, **große, rechteckige Stücke,** in eleg. weifarb. Packung im Schaukarton RM 5.40 ab Lager Nachn. a525
P. Holfter, Breslau L 82.

Seifenfabrik-Einrichtung
in Berlin, komplett oder einzeln, zu verkaufen. Anfragen unter Z. B. 39] bef. d. S.-Z.

Tierfett
dunkel
laufend abzugeben.
Anfr. unt. B. C. 51 bef. d. S.-Z.

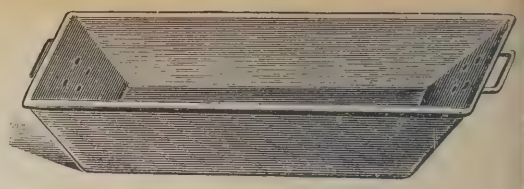
Lederfabrik
hat
Auspreß-Fett
preiswert abzugeben.
Angebote unter J. F. 40 an die Exped. ds. Blatt. erbeten.

Seifenkisten
in zugeschnittenen Teilen billigst frei jeder Station
Friedrich Sprotte
Dortmund. r1270]

Für Kerzenbeleuchtung:
Geburtstagsringe
Engelleuchter
von 30 Pfg. an
Leuchter aller Art
fertigt g4851]
Fr. WITTMANN, Holzmalerei
Nürnberg, Untere Mentergasse 11.

Mehrere
Ölbehälter
mit einem Fassungsvermögen von je 20—30 tons, noch tadellos erhalten und fülldicht, ab Anlage in rheinisch-westfälisch. Industriebezirk, preiswert zu verkaufen. Anfr. unt. B. B. 53] an den Verlag der Zeitung.

Parfümeriefabrik
offeriert
zur Ausstattung von Seifenkartons besonders geeignete
Flakons
mit Parfüm
in einfacher u. erstklassig. Aufmachung. Muster auf Wunsch. Offerten unter G. D. 62 an die Seifensieder-Zeitung.



300 verzinkte Sodakasten
aus einem Stück
50 Liter Inhalt, obere Länge 765 mm, untere Länge 570 mm obere Breite 500, untere Breite 290 mm, schräge Höhe 200 mm in kräftiger Ausführung, mit 2 festen Griffen, billig abzugeben
Firma E. Springorum & Co.
G. m. b. H. g4858
Düsseldorf 118.

Rüböl-Fettsäure
in Holzbarrels
offeriert g4831]
Tiegenhöfer Ölmühle, G. m. b. H., Tiegenhof.

Glänzende Neuheit! Unerreicht auf dem Gebiete!
☆
Leistungsfähige Fabrik eines erstklassigen
Leder-Konservierungs-Präparates
sucht zahlungsfähige Großabnehmer.
Lieferung erfolgt prompt. Gratisbemusterung mit Preisliste jederzeit auf Wunsch. Offerten unter **M. K. 5622 an Rudolf Mosse, München.** m923]

Wegen Aufgabe der Fabrikation verkaufen wir eine sehr gut erhaltene **Seifenpulver-Mischmaschine,** System Dick, eine **Abfüllmaschine,** System Dick, eine **Simplex-Perplex-Mühle** mit Vorbrecher, eine **Hobelmaschine** mit einem Kessel zu äußerst günstigen Preisen.
Sächsische Handelsgesellschaft Strohfeldt & Co.
Dresden-A., Gerok-Straße 21. g4849]

Ia flüssiges Harz
liefern regelmäßig günstig g4842]
Lehmann & Voss, Hamburg
Bieberhaus.

Große, sehr gut erhaltene
Kreuzschlagmühle
mit Exhaustor, Elevator und dazugehörigem Staubfilter,
besonders für Seifen-Industrie gut geeignet, **billig abzugeben.** Anfragen u. O. H. 48] bef. d. S.-Z.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesk", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 15. Oktober 1925.** **Nr. 42.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Am Sonnabend, den 17. d. M. findet in Haverlands Festsälen ein Vortrag statt über Bleichung von Fetten und Seifen etc. Die Kollegen werden gebeten, vollzählig zu erscheinen. Der Wichtigkeit der Materie entsprechend haben wir mit einer größeren Teilnahme an diesem Abend gerechnet und einen größeren Raum zur Verfügung gestellt.

Berlin, den 9. Oktober 1925.

Der Vorstand:
I. A.: *Carl Krah.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Am Sonntag, den 3. Oktober d. J., fand im Deutschen Hause in Düsseldorf, Bismarckstraße, die Oktoberversammlung statt.

Der Vorsitzende, Kollege *Matthiae,* eröffnete um 3½ Uhr die Versammlung, indem er ausführte, daß festgestellt werden müsse, daß auch diese Versammlung wieder schlecht besucht sei, ähnlich wie die September-Versammlung in Köln. In Köln fehlten gerade die Mitglieder, die sich für eine Versammlung in Köln ins Zeug gelegt haben. Es sei bedauerlich, daß das Interesse so gering sei, und gerade bei den jüngeren Mitgliedern fehle das Verständnis für die Sache, und das sei das Bedauerlichste.

Eine lange Aussprache brachte die Sterbekasse. Nachdem der Vorsitzende Mitteilung über ein Schreiben vom Hauptvorstand machte, nach welchem Mitglieder, die in die Sterbekasse nicht einzahlten, auch keinen Anspruch machen könnten, wurde besonders den jüngeren Mitgliedern nahe gelegt, wenn ihnen der jetzige Beitrag von RM 3 pro Sterbefall zu viel sei, doch RM 1 zu geben, um so eine soziale Tat zu tätigen. Es wurden verschiedene Anträge gestellt. Der weitestgehende Antrag ging dahin, je Sterbefall die Hälfte des Betrages, also RM 1,50 aus der Ortsgruppenkasse zu zahlen, aber nur für diejenigen Mitglieder, die nicht zurück sind mit ihren Beiträgen. Der Vorsitzende wurde gebeten, sich wegen dieser Angelegenheit noch einmal mit dem Hauptvorstand in Verbindung zu setzen.

Da unser Kollege *Morath* uns in Bälde verläßt, mußte ein neuer Kassierer gewählt werden. Die einstimmige Wahl fiel auf den Kollegen *Alfred Schroer,* Essen, Karolinenstraße, an den auch die rückständigen Beiträge einzusenden sind.

Es wird noch einmal darauf aufmerksam gemacht, daß die Kollegen, die ein Jahr mit ihren Beiträgen im Rückstand sind, ohne Anhören aus der Mitgliederliste gestrichen werden.

Zum Schriftführer wurde Kollege *Arth. Widder* neu gewählt. Kollege *Widder* wird diejenigen Mitglieder, die mit ihren Beiträgen im Rückstand sind, nochmals mahnen.

Nachdem der Vorsitzende, Herr *Matthiae* dem scheidenden Kollegen *Morath* für seine Mühe den Dank der Ortsgruppe ausgesprochen und ihm auch in seiner neuen Stellung alles Gute gewünscht hatte, blieb man noch eine Zeit in Unterhaltung, um in später Stunde mit Handschlag auseinander zu gehen. Die nächste Versammlung findet am 8. November statt.

Der I. Vorsitzende.
Matthiae.

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung (E. V.), Berlin (Wizöff).

Die Generalversammlung der Wizöff vom 14. Mai 1925 nahm einen Antrag Herrn Dr. *Auerbach's,* Hamburg, an, die in der Literatur bestehenden Unstimmigkeiten der Jodzahl-Angaben durch eine umfassende Revision des literarischen und aus wissenschaftlichen, Betriebs- und Handelslaboratorien gesammelten Materials zu beseitigen. Evtl. sollte eine ähnliche Prüfung auch auf die übrigen Kennzahl-Angaben ausgedehnt werden.

Die Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, an welche diese Angelegenheit von der Wizöff weitergeleitet wurde, hat die Bearbeitung der Aufgabe ihrem Mitgliede, Herrn Dr. *Auerbach,* Hamburg, übertragen. Letzterer wird das Material sammeln und gesichtet mit seinen Schlußfolgerungen der Kommission zur Beschlußfassung vorlegen. Auf diese Weise soll zugleich zu der von der Kommission als Einheitsmethode vorgesehenen Jodzahlbestimmung nach *Hanus* Stellung genommen werden.

Die amtlichen Prüfungsstellen, privaten Laboratorien und Industriefirmen werden gebeten, das ihnen vorliegende Erfahrungsmaterial über die Jodzahlwerte reiner Fette unter Angabe der Bestimmungsmethoden, der Besonderheiten des Arbeitens (Jodüberschüsse, Dauer der Einwirkung, Lichtzutritt, Lösungsmittel), der Anzahl, wenn möglich auch der Provenienz und sonstigen Beschaffenheit der Proben, an denen die Werte ermittelt wurden, Herrn Dr. *Auerbach,* i. Fa. Fachlaboratorium für die Öl- und Fettindustrie Dr. Louis Allen, Hamburg, Catharinenstr. 25, möglichst bald zu übermitteln.

Berlin, im September 1925.

Gehärtete Fette und Schaumkraft der Kernseifen.

(Eing. 17. IX. 1925.)

Wenn man zurzeit die Marktberichte in unseren Fachzeitschriften studiert und die Angebote der Fetthändler durchliest, um über die Preislage der einzelnen Öle, Fette und Fettsäuren auf dem laufenden zu bleiben, so wird man seit einem längeren Zeitraum die Notierungen über hydrierte Fette vermissen und sich die Frage vorlegen, ob in der Nachkriegszeit die Produktion der deutschen Fetthärtungsindustrie so stark gesunken sei, daß sie nur noch die Speisefettindustrie, nicht aber die Seifenindustrie mit reinen hydrierten Fetten, besonders mit gehärtetem Waltran beliefern könne. Es muß doch ein Grund vorhanden sein, der das Fernbleiben dieser früher in der Seifenfabrikation so beliebten Hartfette erklärt, denn man braucht nur ins nahe Ausland zu gehen, um zu konstatieren, daß daselbst reine weiße gehärtete Trane in denkbar bester Qualität zu Preisen, die 5 bis 6 £ pro 1000 kg niedriger als für guten Talg sind, angeboten werden. Wenn die deutsche Fetthärtungsindustrie nicht in der Lage ist, hydrierte Fette aus irgendwelchen Gründen für die Seifenindustrie zu liefern, sei es, daß ihr die Margarinefabriken, welche höhere Preise bezahlen, als Abnehmer genügen oder die relativ niedrigen Preise für andere Hartfette eine Konkurrenz nicht lukrativ genug erscheinen lassen, so sehe ich nicht ein, welcher Grund die deutschen Seifenfabriken abhalten kann, ausländische hydrierte Fette und Trane zu verarbeiten. Auch der neue, am 1. Oktober d. J. in Kraft getretene Zolltarif bildet dafür kein Hindernis, denn lt. Tarifnummer 207 A können gehärtete fette Öle und Trane zu RM 1,— Zollsatz pro 100 kg eingeführt werden, während Auslandstalg RM 2,50 Zoll bezahlt oder vorher denaturiert werden muß.

Für kleinere Betriebe, denen Inlandstalg aus Fleischwaren- und Konservenfabriken genügend zur Verfügung steht, kommen ja gehärtete Fette kaum in Betracht, da diese zuzüglich Frachtspesen zu teuer kämen, größere Seifenfabriken, welche auf den Bezug von Auslandstalg angewiesen sind, sollten aber den gehärteten Fetten mehr Interesse zuwenden, da diese bei reiner weißer Qualität als teilweiser Talgersatz für helle Kernseifen und weiße Schmierseifen bei günstigen Bezugsbedingungen

mit gutem Nutzen zu verarbeiten sind, zumal auch hellfarbige Öle und Weichfette ziemlich hoch im Preise stehen. Was die Eigenschaften der hydrierten Fette, besonders der gehärteten Trane anbetrifft, so ist darüber schon sehr viel für und gegen sie geschrieben worden, denn besonders in den letzten Jahren vor dem Krieg erlebten sie infolge der verhältnismäßig hohen Preise von Palmkernöl und Kokosöl eine Zeit der Hochkonjunktur. Damals wurden sogar Ansätze von 75% gehärteten Fetten und darüber neben 25% Weichfetten und Palmkernöl für weiße abgesetzte Kernseifen empfohlen und vielfach die von ernster Seite veröffentlichten Warnungen gegen dieses Übermaß mißachtet, sodaß Fehlsude die Folge waren. Gar mancher schüttete dann das Kind mit dem Bade aus und verschwor damals die Verarbeitung von hydrierten Fetten, andere waren vernünftiger und überzeugten sich nach Überwindung der ersten Enttäuschung durch Reduzierung des Prozentsatzes von der guten Verwendbarkeit der gehärteten Fette. Das Endergebnis der Polemik war die Konstatierung, daß bei Seifen ohne Harz eine Mitverwendung von bis zu 50% gehärteten Fetten, bei Seifen mit Harz, je nach dem Harzzusatz, entsprechend mehr davon zu empfehlen sei. Besonders waren es drei Fehler, welche den hydrierten Fetten, bezw. den daraus erzeugten Seifen vorgehalten wurden, und zwar die unschöne Farbe, der schlechte, dumpfe Geruch und die ungenügende Schaumkraft.

Was die Farbe anbetrifft, so sind nur gehärtete Fette aus minderwertigen Rohstoffen mißfarbig, dagegen die Hydrierungsprodukte aus hellen Tranen, besonders aus Waltran beinahe weiß oder zeigen nur eine schwach gelblich graue Färbung, die bei der Verseifung nahezu vollständig verschwindet, sodaß schöne weiße Kernseifen oder Silberschmierseifen erzielt werden können. Auch die daraus durch Spaltung erhaltenen Fettsäuren sind hellgelb und ergeben erstklassige Seifenprodukte.

Der beanstandete dumpfe Geruch ist vorwiegend bei den schwach hydrierten Fetten zu konstatieren, wogegen z. B. gehärteter Waltran von ca. 50° C Schmelzpunkt keinen unangenehmen Geruch aufweist. Beim Sieden auf 2 bis 3 Wassern läßt sich der schlechte Geruch überdies vollständig entfernen, sodaß auch in dieser Beziehung die Seifen nichts zu wünschen übrig lassen. Bei Ansätzen mit Harzzusatz können auch bei einem sehr hohen Prozentsatz gehärteter Fette Kernseifen erzeugt werden, die im Geruch vollauf befriedigen.

Ich komme nun zu meinem eigentlichen Thema, der Beeinflussung der Schaumkraft von Kernseifen durch die Mitverarbeitung gehärteter Fette, mit welcher Frage mich zu beschäftigen ich kürzlich mannigfache Gelegenheit hatte und zwar sowohl bei abgesetzten Kernseifen mit und ohne Harz für Haushaltungszwecke, als auch bei Toilettegrundseifen, wobei ich zu folgenden Ergebnissen kam. Es ist allgemein bekannt, daß Kernseifen, auf Unterlauge gesotten, weniger gut schäumen als solche, die auf Leimniederschlag fertig gemacht wurden. Hier spielt der Salzgehalt und auch der Wassergehalt eine große Rolle, welche beiden Faktoren außer der Schaumkraft auch die Geschmeidigkeit der Kernseife beeinflussen, ein Umstand, der sowohl für die Haushaltkernseifen, welche in Riegel- oder Stückform gepreßt werden sollen, besonders aber für die Grundseifen für Toiletteseifen, die eine mechanische Bearbeitung erfahren, von hoher Bedeutung ist. Bei dem Aussalzungsprozeß bezw. dem Fertigschleifen einer Kernseife tritt bei einer gewissen Konzentration eine Gelbildung ein, die zunächst für das Auge kaum wahrnehmbar ist. Mit der weiteren Zugabe von Elektrolyt (Salz) bilden sich zwei Schichten und zwar eine seifenreichere (Kern) und eine seifenärmere (Leim), später mit dem Fortschreiten des Aussalzungsprozesses eine dritte Schicht (Unterlauge), wonach sich weiter die zweite Schicht (Leim) auf Kosten der dritten Schicht (Unterlauge) vermindert, bis zuletzt je nach Art des zur Herstellung der Seife verwendeten Fettansatzes nach schwächerer oder stärkerer Salzzugabe die zweite Schicht ganz verschwindet und nur die erste Schicht (Kern) und die dritte Schicht (Unterlauge) bestehen bleiben. Wenn an Stelle von Salz eine starke Salzlösung Verwendung findet, tritt dieselbe Wirkung ein, nur geht der Prozeß langsamer vor sich. Was den Salz- und Wassergehalt der Seife bei diesem Trennungsvorgang anbelangt, so nimmt der Salzgehalt zunächst zu und dann nach den Feststellungen von Dr. *Bergell*[1]) nach und nach bis auf 0,3% ab, wonach er wieder ansteigt, wogegen der Wassergehalt der Seife langsam sinkt, d. h. unter Beeinflussung des Salzgehaltes der Kernseife sich entsprechend verändert.

Da bekanntlich Kernseifen aus Ölen, die wir als Leimfette bezeichnen, z. B. solche aus Kokosöl oder Palmkernöl, in Salzwasser leichter löslich sind als Seifen aus Kernfetten (Talg, ge härteten Fetten), welche Eigenschaften erstere teilweise auch a letztere übertragen, sodaß Seifen aus gemischten Ansätzen, d. aus Leimfetten und Kernfetten in Bezug auf Salzwasserlöslichke gegenüber reinen Kernfett-Kernseifen verbessert sind, anderer seits die Löslichkeit von Kernseifen in Salzwasser mit de Schaumvermögen und der Salzgehalt einer Seife auch mit de Geschmeidigkeit in engster Beziehung stehen, so muß jede Fachmann daraus seine Schlüsse ziehen. Verarbeitet er eine Ansatz, welcher in der Hauptsache aus Leimfetten besteht od höhere Zusätze solcher enthält, so braucht er in Bezug auf Salz zusatz keine besondere Vorsicht anzuwenden, da infolge de größeren Löslichkeit der Seife in Salzwasser der Salzgeha die Schaumfähigkeit und Geschmeidigkeit der fertigen Kern seife nicht beeinflussen kann. Anders liegt der Fall aber bei An sätzen, zu denen wenig Leimfette und viel Kernfette verwende werden sollen. Hier habe ich besonders bei Kernseifen, dere Ansätze einen höheren Prozentsatz gehärteten Trans enthielten eine große Empfindlichkeit der Seifen in Bezug auf Schaum kraft und Geschmeidigkeit gegenüber dem Salzgehalt der Seif festgestellt, sodaß nur bei sehr vorsichtiger zweckentsprechen der Arbeitsweise Fertigfabrikate mit guter Schaumfähigkeit er halten werden konnten. Bei weißen Kernseifen, zu denen gan helle Kokosölfettsäure dänischer Herkunft mitverwendet werde konnte, und bei hellgelben Sparkernseifen, bei welchen außerden Harz eine günstige Rolle spielte, war die Sachlage verein facht, hingegen hatte ich anfangs Schwierigkeiten bei eine weißen Textilkernseife und bei der Toilettegrundseife.

Bei beiden Seifen sollten möglichst viel gehärtete Fett als Ersatz für Talg verwendet werden, und die Kernseifen sollte schaumkräftig und geschmeidig sein. Für die Textilseife ergal sich nach mehreren Versuchen ein Ansatz aus 60% gehärteten Tran, 20% gebleichtem Knochenfett und 20% weißem Olein, wo gegen die Toilettegrundseife unter möglichster Ausschaltung von Talg aus 50% gehärtetem Tran, 2% hellem Harz, 20% Talg, 18% weißem Olein und 10% Kokosöl erzeugt wurde. Dami wurden sehr befriedigende Ergebnisse erzielt und zwar wa Schaumkraft, Geschmeidigkeit, Farbe und Geruch anbetrifft. Di Arbeitsweise war bei beiden Kernseifen ziemlich dieselbe, un es wurde auf 2 Wassern gesotten und dann fertig gemacht.

Die wichtigste Operation war das Fertigschleifen der Seife auf dem zweiten Wasser, dem der fertige eschwegerartig dicke Seifenleim nach Einbringen des Kokosöles und Oleins bezw. nur des Oleins bei der Textilkernseife, unterworfen wurde Anstatt, wie sonst bei Kernseifen üblich, mit 24gräd. Salzwasser auf 3 Phasen zu schleifen, sodaß die Seife ganz dünn wird, wurde mit 16gräd. Salzwasser zunächst nur soweit verschliffen, daß der Seifenleim das Aussehen einer überkürzten Eschwegerseife zeigte, wonach weiteres Salzwasser in der Stärke von 12° Bé zugesetzt wurde. Dabei wurde die Seife etwas dünner indem die Quellung des Seifenleims herabging und eine deutliche Leimniederschlagbildung auf dem Spatel sichtbar wurde Auf diese Weise erreicht man, daß der Salzgehalt in dem Leimniederschlag und auch in dem Seifenkern sehr niedrig is und trotzdem die Seife rein absetzt, sodaß Kernseifen von gute Schaumkraft und genügender Geschmeidigkeit erzielt werden Bekanntlich ist die Härte der Seife nicht von dem Salzgehalt beeinflußt, sodaß bei dieser Arbeitsweise auch in Bezug auf Festigkeit der Kernseife ein befriedigendes Resultat erhalten wird

R. G.

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 34.

Waschpulver.

Von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht.*

(Eing. 24. IX 1925.)

Wie aus verschiedenen Anfragen im Fragekasten dieser Zeitschrift und auch aus anderen Veröffentlichungen hervorgeht, ist man noch vielfach der Ansicht, daß eine Erzeugung von Waschpulver (fälschlich noch oft „Seifenpulver" genannt) ohne Mühle auch heute noch nicht möglich ist.

Es wird oft behauptet, daß alle dahingehenden Versuche bisher noch gescheitert sind, bezw., daß so, also ohne nachfolgenden Mahlprozeß hergestellte Waschpulver sehr bald zusammenbacken, häufig unter Aufplatzen der Packungen.

Diese Ansicht ist aber irrig.

Das wohl bei manchen Waschpulvern beobachtete „Backen" beim Lagern beruht keineswegs auf der Herstellung ohne Mühle, sondern hat ganz andere Gründe. Auch bei Pulvern, die gemahlen und gesiebt wurden, kann dieselbe Erscheinung auftreten, bei fehlerhafter Zusammensetzung.

Es ist durchaus möglich, ein gleichmäßig streufähig bleibendes Waschpulver herzustellen, direkt aus der Mischmaschine, das sich auch beim nachherigen Lagern nicht verändert.

Ich besitze z. B. gegenwärtig noch zwei Proben Waschpulver, von denen die eine im Jahre 1921 in kleinerer Menge — einige Kilo —, die andere im Jahre 1923 im Großbetriebe hergestellt wurde, die beide noch genau so sind, wie sie seinerzeit aus dem Betriebe kamen.

Die letztgenannte Probe habe ich in Beuteln aus Pergaminpapier aufbewahrt, und keiner davon ist geplatzt oder sonstwie angegriffen worden.

Die Proben sind auch keineswegs in besonders temperierten Räumen aufbewahrt worden, sondern in einer gewöhnlichen Vorratskammer eines Haushaltes.

Auch die Löslichkeit und Waschkraft der Pulver ist genau die ursprüngliche geblieben.

Zur Herstellung dieser Pulver ist nun nicht etwa eine komplizierte oder kostspielige Apparatur benutzt worden, sondern nichts weiter als ein Seifensiedekessel und eine Mischmaschine, und die Herstellung erfolgte ganz einfach auf folgende Weise:

Im Siedekessel wurde der Seifenleim in üblicher Weise hergestellt und ihm gleich die erforderliche Menge Wasser mit einverleibt. Währenddessen wurde die Ammoniaksoda in die Mischmaschine gegeben, diese in Gang gesetzt, um irgendwelche Stücke, die sich etwa gebildet haben sollten, zu zerkleinern, und dann wurde, unter fortwährendem Mischen, der Seifenleim von Hand oder mittelst einer direkten Leitung aus dem Kessel langsam zugegeben. Es wurde gemischt, bis ein gleichmäßiges Pulver entstanden, also keine Stücke mehr vorhanden waren, und dann die Maschine entleert, die sofort wieder für eine neue Partie benutzt wurde.

Eine Partie, die morgens gearbeitet worden war, wurde am Nachmittag desselben Tages bereits, fertig verpackt, versandt.

Als Mischmaschinen haben sich mir hierbei die bekannten Misch- und Knetmaschinen der Firma *Werner & Pfleiderer* in Cannstatt bei Stuttgart recht gut bewährt.

Selbstverständlich können auch bei dieser Bereitungsweise alle möglichen Zusätze gemacht werden, ich selbst habe solches allerdings nicht versucht, da mir Zusätze, die ein Waschpulver wirklich verbessern, in meiner langen Praxis nicht bekannt geworden sind.

Alle meine ausgedehnten praktischen Waschversuche haben mir nur immer wieder bestätigt, daß die besten und billigsten Waschmittel eine reine (ungefüllte!) Seife und ein reines (aus Soda und ungefüllter Seife bestehendes) Waschpulver sind.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich wieder darauf hinweisen, daß es doch unbedingt ein Unfug ist, der Seife alle möglichen Stoffe einzuverleiben, die mit „Seife“ nicht das geringste zu tun haben.

Kartoffelmehl, Zucker, Salzlösungen, Wasserglas und was dergleichen Dinge mehr sind, werden in die Seife hineingepantscht, und so mancher „Fabrikant“ ist geradezu stolz, wenn es ihm gelingt, möglichst viel von diesen „Füllmitteln“ in die Seife hineinzubringen.

Wenn es z. B. einem Butterhändler einfallen würde, seiner Butter 10% oder 20% Schmalz oder Margarine beizumischen und dieses Gemisch als Butter zu verkaufen, so würde er jedenfalls vom Richter ganz erheblich bestraft werden, obgleich auch die genannten Beimengungen „Fettstoffe“ und weder gesundheitsschädlich, noch auch ohne Nährwert sind!?

Wenn aber ein Seifenfabrikant seiner Seife jene obengenannten Stoffe in nicht unerheblichen Mengen beimischt, so findet man das scheinbar ganz in der Ordnung, obgleich diese Stoffe, wie gesagt, mit Seife nichts zu tun haben, eine reinigende Wirkung nicht besitzen, ja einige sogar, wie z. B. das viel angewandte Wasserglas, direkt schädigend auf die Wäschefaser einwirken, wie erst kürzlich wieder nachgewiesen wurde.[1])

Was hier von der Seife gesagt ist, gilt natürlich auch für Waschpulver.

Die Sauerstoff abspaltende Salze enthaltenden Waschmittel sind bereits so häufig in der Fachpresse besprochen worden, daß ich mich mit ihnen nicht weiter zu beschäftigen brauche, ich möchte bloß auf eine neuere Arbeit über diesen Gegenstand hinweisen, die meine wiederholt ausgesprochene Ansicht wieder bestätigt.[2])

Es ist meines Erachtens höchste Zeit, daß auch wir in Deutschland ein Gesetz bekommen, das derartige Verfälschungen eines so wichtigen Gebrauchsgegenstandes, wie es die Seife ist, verbietet. Andere Länder besitzen ein solches Gesetz bereits seit längerer Zeit.

[1]) Chem.-Ztg. XLIX (1925), S. 633, flg.
[2]) Chem.-Ztg. a. a. O.

Zur Bestimmung der unverseifbaren Stoffe in Destillatfetten.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*.

(Eing. 29. VI. 1925.)

Die in letzter Zeit neuerdings zum Ausdruck kommenden Bestrebungen zur Festsetzung internationaler Untersuchungsmethoden für Fette und Fettprodukte bilden die Veranlassung zur Veröffentlichung nachstehender Zeilen, welche den in der Überschrift genannten Gegenstand betreffen.

Die in den maßgebenden Werken der Fettanalyse, wie *Benedikt-Ulzer, Lewkowitsch* u. a. angegebenen Methoden zur Bestimmung der unverseifbaren, fettähnlichen Stoffe in Fetten und Fettprodukten besagen, daß das durch Extraktion mit Äther oder Petroläther abgeschiedene Unverseifbare nach Abtreiben des Lösungsmittels im Wasserbadtrockenschrank oder überhaupt bei 100° C zu trocknen sei. Von einer besonderen Unterscheidung, bezw. Behandlung der unverseifbaren Stoffe bei der Trocknung, je nach der Art des Ausgangsmaterials, dem sie entstammen, ist an keiner Stelle die Rede. Und doch wäre eine solche Differenzierung nötig, denn, während die in den natürlichen Ölen und Fetten vorkommenden unverseifbaren Körper eine Temperatur von 100° C meist ohne Einbuße an Gewicht vertragen, sind die in den Produkten der Fettsäuredestillation, den sog. Destillaten enthaltenen korrespondierenden Stoffe bei der angegebenen Temperatur bereits sehr merklich flüchtig und bedingen daher falsche, d. i. zu niedrige Untersuchungsergebnisse, wenn auf diesen Umstand keine Rücksicht genommen wird. Das sogenannte „Rauchen“ während der Trockenoperation, welches jedenfalls von manchen Analytikern auf das Entweichen von Lösungsmittel (Petroläther) zurückgeführt wird, ist bei den unverseifbaren Stoffen eine ebenso charakteristische Begleiterscheinung ihrer Verflüchtigung, wie bei Fettsäuren.

Da die Beurteilung und Bewertung von Destillatolein, Destillatfettsäuren und verwandten Produkten unter anderem auch nach ihrem Gehalt an unverseifbaren Bestandteilen erfolgt, so ist natürlich eine möglichst genaue Feststellung dieser letzteren nötig. Wird aber, wie oben angegeben, verfahren, so können beträchtliche Unterschiede zwischen festgestelltem und wirklichem Prozentgehalt auftreten. Aus diesem Grunde vermeide ich bereits seit Jahren derartige hohe Trockentemperaturen und gehe, wo es sich um die Untersuchung von Destillaten handelt, nicht über ca. 60° C hinaus. Voraussetzung ist natürlich die Anwendung eines sorgfältig fraktionierten, bezw. leicht flüchtigen Petroläthers. Bekanntlich sind die letzten Reste des Extraktionsmittels, auch wenn dieses an und für sich leicht flüchtig ist, aus fettartigen Materialien viel schwieriger zu entfernen, als seinem Siedepunkt nach zu gewärtigen wäre. (Das gilt gleicherweise für die Laboratoriumsarbeit wie für den technischen Prozeß.) Übrigens muß die Trockenoperation auch bei Wärmegraden von 60° C kontrolliert werden, da bei zu langer Dauer derselben auch bei dieser Temperatur Verflüchtigung von Kohlenwasserstoffen, aus denen diese unverseifbaren Körper bestehen, eintreten kann. Ich habe daher versucht, die Arbeitsweise zu vereinfachen. So suchte ich die leichtere Entfernung der letzten Anteile Petroläther aus dem Unverseifbaren dadurch zu erreichen, daß ich zum Abdampfrückstand Äthyläther hinzufügte und neuerdings destillierte, in der Annahme, daß nunmehr die Reste von Äthyläther bei der Erwärmung auf dem Wasserbadtrockenschrank leicht entweichen würden. Die Ergebnisse waren aber nicht befriedigend, da es nicht gelang, den Petroläther ganz zu beseitigen. Eine direkte Abscheidung der unverseifbaren Stoffe durch Extraktion mit Schwefeläther ist bekanntlich mit gewissen Mißständen verbunden und erfordert die nachträgliche Feststellung der mit in Lösung gegangenen Seife bezw. Fettsäuren, was der Methode die Exaktheit nimmt. Übrigens sei nochmals festgestellt, daß die Untersuchungsmethoden auch bei Anwendung von gewöhnlichem Äther eine Trocknung bei 100° vorschreiben.

Das Auftreten der unverseifbaren Stoffe in den Produkten der Fettsäuredestillation ist bekanntlich auf die Zersetzung von Neutralfett, bei unrichtig geleiteter Destillation oder schlechter Apparatur auch auf diejenige von Fettsäure zurückzuführen. Chemisch sind diese Körper m. W. noch nicht näher untersucht worden, wofür sie auch vielleicht nicht genügendes Interesse bieten. Fest steht, daß es sich um ungesättigte Kohlenwasserstoffe handelt, die Jodabsorption und das charakteristische Verhalten dieser Verbindungen gegen konzentrierte Schwefel-

säure aufweisen. Versuche, die in gewissen Anteilen der Destillation, im sogenannten Nachlauf angereicherten Kohlenwasserstoffe durch Behandlung mit konz. Schwefelsäure zu beseitigen, lieferten nicht genügend befriedigende Resultate. Ihr Vorhandensein in den Destillaten in etwas größerer Menge gibt sich meist schon äußerlich durch den typischen Geruch kund, obwohl es heute vermittels verhältnismäßig einfacher technischer Manipulationen gelingt, diesen Geruch zu entfernen, sodaß anscheinend tadellose Produkte resultieren. So habe ich in einem Destillat-Olein bekannter Handelsmarke ca. 8% unverseifbarer Stoffe festgestellt, obgleich das Öl in Bezug auf Farbe und Geruch als einwandfrei angesprochen werden müßte. Für die Verwendung der Destillate in der Textilindustrie kommt allerdings in Betracht, daß das Vorhandensein dieser Kohlenwasserstoffe sich weniger nachteilig geltend macht als die entsprechende Menge von Mineralöl, was mit ihrer leichteren Löslichkeit zusammenhängt, wenngleich von einem guten Destillatolein gefordert werden muß, daß es nicht mehr als 3% dieser Stoffe aufweist. Auch bei der Verwendung in der Seifenfabrikation beeinflußt ein etwaiger Gehalt an Destillatkohlenwasserstoffen weniger die Konsistenz der Seife als der gleiche Prozentgehalt an Mineralölen, wogegen allerdings andere Faktoren, wie Geruch und Farbe der Seifen, ihr Veto gegen die Verarbeitung von schlechten Destillaten einlegen.

Daß das Auftreten von derartigen unverseifbaren Stoffen in Fetten nicht immer durch einen vorhergehenden Destillationsprozeß bedingt ist, soll an einem Falle aus der Praxis gezeigt werden, der mir vor ca. 20 Jahren während meiner Anfangstätigkeit in einer Stearinfabrik unterlief. Es handelte sich um einen Rindertalg, der auf dem Wege der Autoklavenspaltung und unmittelbaren Pressung auf Stearin und Olein zu verarbeiten war, und in dem ich einen Gehalt von 5,3% an unverseifbaren Stoffen feststellte, ohne daß der Talg dem Käufer durch Farbe und Geruch besonders auffällig gewesen wäre. Bereits bei der Isolierung des Unverseifbaren, bezw. bei der Trocknung erkannte ich an den oben gekennzeichneten Merkmalen, daß es sich nicht um eine Verfälschung mit Mineralöl und auch nicht um natürliche unverseifbare Stoffe handelte, die ja bei derartigen Fetten in dieser Höhe ausgeschlossen sind, sondern um Zersetzungsprodukte, die durch Überhitzung des Talges beim Ausschmelzen — wahrscheinlich mit direkter Feuerung — entstanden sein mußten. Interessanterweise erwies sich die Befürchtung, daß die Kristallisation der Fettsäure eine mangelhafte sein würde, als unbegründet, die Preßarbeit ging ziemlich glatt vonstatten, und auch dem Olein merkte man äußerlich nichts an. Die Prüfung auf Unverseifbares ergab natürlich einen entsprechend erhöhten Gehalt, nämlich 6½%, was darauf schließen läßt, daß sich ein Teil der Kohlenwasserstoffe bei der hohen Spaltungstemperatur verflüchtigt hatte.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Die sorgfältig und auf begründeter wissenschaftlicher Grundlage hergestellte Margarine bietet ein der natürlichen Butter gleichwertiges Erzeugnis, und es liegt bei einem gewissenhaft erzeugten Produkt dieser Art gar keine Ursache vor, durch hemmende Bestimmungen den Verkehr dieses Fettes zu hindern, zu erschweren oder aber es dem Publikum mißliebig zu machen. Andererseits muß aber auch die Industrie alles daran setzen, um die butterartige Eigenschaft der Margarine voll zu erhalten, und man darf hier den Effekt nicht durch die „Haltbarkeit" des Produktes vermindern oder ganz illusorisch machen.

Eine Margarine wird durch einen besonnenen Chemiker nur dann als butterähnlich anerkannt werden, wenn sie bei ihrer Lagerung im Vergleiche mit Butter dieselben Veränderungen und in derselben Zeit durchmachen wird, wie die parallel in Untersuchung gezogene Naturbutter. Ob nun die chemischen Konstanten nach links oder rechts etwas abweichen, spielt für die Wertung keine Rolle, und schließlich kommt es doch auf die richtige Zweckerfüllung an und nicht auf genaue chemische Konstanten. Daß der Wohlgeschmack auch eine bedeutende Rolle spielt, da er die zur Verdauung nötigen Reize ausübt, bedarf wohl keiner besonderen Begründung.

Das in der Naturbutter enthaltene Fett wird ohne besondere Schwankungen der Temperatur aus der Milch in erstere übergeführt. Die Margarine-Industrie hat sich, dieses Umstandes wohl bewußt, an diese Bedingung bei der Erzeugung von Speisemargarine zum Genusse im rohen Zustande gehalten. Ihre bevorzugten Rohmaterialien sind Talg und Schweinefett.

Die Gewinnung dieser Rohmaterialien soll auf dem Wege der nassen Schmelze aus dem ganz frischen Rohprodukt erfolgen. Das Herz- und Nierenfett sowie der Speck werden nach Überspülen mit kaltem Wasser zur Entfernung anhaftender Blutteile in „Wölfen" oder ähnlichen Zerkleinerungsmaschinen zu einem feinen Brei zermalmt, und dieser schmalzartige Brei wird auf Wasser nur soweit erwärmt, daß das Fett schmilzt und nach oben steigen kann. Hierauf wird geläutert und auf dem Wege der Kristallisation und Pressung das für die Margarine-Industrie bestimmte „Oleo" aus dem „Premier jus" erzeugt.

Die so erzeugten Materialien zeichnen sich ebenfalls durch die Eigenschaft aus, leicht verderblich, also für Genußzwecke prädestiniert zu sein. Auch entstammen sie dem uns sehr nahe stehenden Tierkörper und sind so für unsere Nahrungszwecke im richtigen Verhältnis präformiert.

Während in Amerika dieser Erzeugungsweg ein allgemeiner ist, hat er sich in Europa mehr für Talg, weniger jedoch für Schweinefett eingebürgert. Die Ursache liegt eben darin, daß die so erzeugten Rohmaterialien nicht „rein" genug sind und mehr dem Verderben unterliegen, und so zieht man die Trockenschmelze vor, die haltbarere Produkte liefert. Es wäre demgegenüber viel angezeigter, für entsprechende Kühlung Sorge zu tragen und die Aktivität der Fettstoffe durch die Röstung bei der Trockenschmelze nicht zu unterbinden.

Bei der Erzeugung von Speisefetten, die in rohem Zustande genossen werden sollen, wird man also erstklassige Produkte nur dann gewinnen, wenn sie als Emulsoide der Natur entnommen und in diesem Zustande möglichst erhalten werden.

Nicht so genau wird man vorgehen müssen, wenn es sich um Fettstoffe handelt, deren Verwendung ohnedies in einer Form erfolgt, die eine Störung oder gar Vernichtung dieses natürlichen Zustandes bedingt, also um Fette, die Koch- und Backzwecken dienen. Für diese Zwecke kommen ohne Bedenken die Fette in Betracht, die durch Operationen gewonnen werden, wie sie in der Technik allgemein üblich sind. Es sind dies die Produkte der 1. Trockenschmelze, 2. heißen Pressung, 3. Extraktion.

Die trockene Schmelze wird in der Weise ausgeführt, daß man das Rohprodukt zerkleinert und der Wirkung der Wärme (indirekter Dampf, direktes Feuer oder elektrische Hitze) aussetzt. Das Platzen der Zellen wird hier ebenfalls durch die Differenz des Ausdehnungkoeffizienten zwischen Fett und Zellenwand bedingt. Zur Erhöhung der Temperatur tritt aber auch die sprengende Wirkung des Wassergehaltes des Fettgewebes hinzu und im weiteren Verlaufe die Kontraktion des Gewebes selbst infolge Verlustes seiner flüchtigen Bestandteile.

Wird dieser Prozeß solange fortgesetzt, bis eine durchgehende Röstung des Gewebes eintritt, so wird dieses karamelisiert und brüchig, und es entstehen die sogenannten „reschen Grieben", das sind bis an die Grenze der Verkohlung geröstete Gewebe.

Für die Ausbeute an Fett ist dieser Vorgang sehr günstig, da dadurch wesentlich mehr Fett in einem Arbeitsgang gewonnen wird, als bei der vorhin beschriebenen Naß-Schmelze. Ferner können die Grieben leicht der hydraulischen Pressung unterworfen werden, wobei sie sich bis auf 15—20% Fettgehalt entfetten lassen, und die so gewonnenen Kuchen können gut extrahiert werden, sodaß nur sehr unbedeutende Fettverluste entstehen.

Das durch die Trockenschmelze gewonnene Fett hat jedoch wesentlich andere Eigenschaften. Der Röstprozeß verfärbt das Gewebe, und die Farbe geht von Strohgelb in ein Semmelbraun über. Der sich bildende Farbstoff löst sich im Fett und erteilt ihm eine dem Grade der Röstung entsprechende Farbe.

Neben den Farbstoffen treten auch Riechstoffe auf, für die das Fett einen günstigen Aufnahmestoff bildet, wie das ja aus der Riechstoffabrikation zur Genüge bekannt ist.

Man gewinnt also in diesem Falle auch nicht chemisch reine Fette. Während aber im Falle der Naß-Schmelze die Begleitstoffe der Fette vitale Fermente bilden neben mehr oder weniger Wasser, sind die durch Trockenschmelze gewonnenen Fette durch einen sehr minimalen Wassergehalt gekennzeichnet sowie hauptsächlich durch Zersetzungsprodukte einer als trockene Destillation zu bezeichnenden Zersetzungsreaktion, die wie alle ähnlichen stabile Gebilde darstellen, ja sogar konservierend zu wirken vermögen.

Es ist selbstverständlich, daß Fette, die ohne besondere Behandlung lange stehen sollen, etwa überwintern müssen, nach letzterer Methode erzeugt dies am besten vermögen, und so hat die Erfahrung nicht nur diese Erzeugungsmethode angenommen.

sondern der damit einhergehende fremde Geruch und Geschmack haben sich derart eingebürgert, daß man sie unter Umständen imitieren muß, um den Käufer zu befriedigen.

Um zu illustrieren, um welche Differenzen der Haltbarkeit es sich hier handelt, mag folgender Versuch Aufschluß geben.

Nierenfett des Schweines nach Zerkleinerung im Reißwolfe und Ausschmelzen bei einer Temperatur von 45°, Läuterung durch Abstehen und Aufbewahrung in einer Glasflasche mit eingeschliffenem Glasstopfen wird bei 30° Wärme im zerstreuten Sonnenlicht im Verlaufe von 4—6 Tagen ungenießbar. Der Sonne oder Bestrahlung ausgesetzt, schon nach Verlauf von 12—24 Stunden.

Dasselbe Schweinefett, durch trockene Schmelze und bis zur Bräunung der Grieben behandelt, hält sich in genießbarem Zustande bei derselben Temperatur 12 Wochen fast unverändert.

Man findet wohl auch sonst in der Literatur Angaben über die Haltbarkeit der Öle und Fette und kann nun diese Daten zu Vergleichszwecken für das Vorherbeschriebene benützen.

Der Weg der Verdauung ist zeitlich durch die Geschwindigkeit der Bewegung der Verdauungsorgane begrenzt. Erfolgt die Assimilierung nicht während dieser Zeitdauer, so können zwei Reihen von Erscheinungen auftreten. Das Fett passiert unausgenützt den Verdauungsapparat und geht so für die Ernährung verloren, oder aber der Verdauungsapparat wird vor eine zu schwere Aufgabe gestellt und infolge Überreizung zu einem anormalen Funktionieren gezwungen, welches zu Unpäßlichkeiten, anormalen Ausscheidungen und verschiedenen katarrhalen akuten Krankheitserscheinungen des Magens und Darmes führt.

Genießt man als Brotbelag Butter oder naß geschmolzenes frisches Schweinefett, so bleibt nach dessen Übertritt in den Schlund kein besonders auffälliges Empfinden zurück. Nimmt man jedoch irgendein geröstetes Fett, so hat man in der Mundhöhle noch lange das Empfinden einer eigentümlichen Fettigkeit, die, wenn sie zu lange währt, unangenehm wird. Diese Empfindung beruht auf der mangelhaften Emulgierung gerösteter Fette mit dem Speichel.

Wird nun derselbe Zustand im Magen auch erzeugt, indem die Magenwände sich mit einer Fettschicht belegen, so vermag die Magensäure nicht zu wirken, sie bleibt unverändert, und man empfindet ein eigentümliches Brennen, welches bis zur Mundhöhle reicht und als „Sodbrennen" bezeichnet wird. Tritt eine Überfettung der Darmwände ein und sperrt diese Fettschicht die Darmwand vom Darminhalte ab, so führt die peristaltische Bewegung den Darminhalt ab, und es entsteht das krankhafte Symptom der Diarrhöe. Einbrennen (in Fett geröstetes Mehl), panierte Fleische, in Fett gebackene Eierkuchen sind wohl die besten Mittel zur Erzeugung dieser und noch schwererer akuter Krankheitserscheinungen, Speisen also, in denen die Fette ihrer natürlichen Fermentstoffe vollständig beraubt sind.

Zur Darstellung dieser Speisen etwa frische Butter zu verwenden, ist ganz zwecklos; in dieser Form ist die Butter ebenso schwer verdaulich, wie etwa auf trockenem Wege geschmolzener Rindertalg oder Schweinefett, und es wäre so ganz zwecklos, für Schmelz- oder Kochmargarine leicht verderbliche Fette in Anwendung zu bringen.

Für die Industrie ist aber die Beachtung dieses Umstandes wichtig und ebenso die Aufklärung des Publikums; denn umgekehrt, soll jemand, der an Butter gewöhnt ist, Schmelzmargarine, die schwerer verdaulich ist, zu essen bekommen, so wird er wohl kein großer Anhänger der Margarine werden.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Enka IV, Natriumperborat und seine Verwendung. Unter diesem Titel ist von der bekannten Hersteller-Firma dieses Produkts den Chemischen Werken *Kirchhoff & Neirath G. m. b. H.*, Berlin W 15, eine Broschüre herausgegeben worden, die von den Verbrauchern dieses Produktes sicherlich mit Freuden begrüßt wird.

Auf Grund der letzten wissenschaftlichen Erkenntnisse und praktischer Erfahrungen wird darin die Verwendung des Natriumperborates zu sauerstoffhaltigem Seifenpulver sowie zu sauerstoffhaltigen Bleichmitteln überhaupt behandelt.

Der erste Teil umfaßt gleichzeitig Anleitungen zur Herstellung von Seifenpulver auf verschiedenen Wegen aus Kernseifen, durch kaustische und kohlensaure Verseifung. Interessant dabei ist, daß immer unter dem Gesichtswinkel eines perborat- und sodahaltigen Seifenpulvers unter Darlegung überzeugender Gründe ein Seifenpulver aus Kernseifen-Abfällen als quantitativ am besten geeignet empfohlen wird. Auch auf den bis jetzt wenig gewürdigten Umstand, daß die Quantität des Seifenpulvers auch von dem Fettansatz mit beeinflußt wird, wird Rücksicht genommen, und es werden Beispiele für geeignete Ansätze bekanntgegeben.

Der ganze Inhalt gliedert sich in drei Hauptabteilungen: „Herstellung sauerstoffhaltiger Seifenpulver", ein Kapitel, dem der weitaus größte Raum eingeräumt ist, „Herstellung eines sauerstoffhaltigen Bleichmittels" und „Sauerstoffhaltige Bleichmittel für Dampfwaschereien als Handelsartikel". Jede dieser Abteilungen wird wieder in verschiedene Kapitel unterteilt, von welchen fast jedes praktisch verwertbare Fingerzeige von der Fabrikation bis zum Verkauf enthält.

Alles in allem genommen findet man in der Broschüre eine komprimierte Auslese alles Wissenswerten, was mit der Verwendungs- und Wirkungsweise des Perborates zusammenhängt. Sie ist der einschlägigen Industrie, Wäschereien, Bleicherein und besonders denjenigen Seifenfabrikanten aufs wärmste zu empfehlen, die selbsttätiges Seifenpulver bereits herstellen oder solches herzustellen gedenken. Dr. *M. Bauer.*

Borsig-Zeitung. Herausgegeben für die Werkangehörigen von *A. Borsig G. m. b. H.*, Berlin-Tegel. Einzelheft 25 Pfg., Jahresabonnement RM 2,50.

Die mir vorliegende Nummer 15/16 der obengenannten Zeitschrift bringt neben einigen Aufsätzen der Werksangehörigen von allgemeinem Interesse zwei eingehende Abhandlungen über das „Edeleanu-Verfahren" zur Raffination von Mineralölen und den Bau der dazu gehörigen Anlage zur Erzeugung flüssiger schwefliger Säure, die die Firma Borsig in diesem Jahre in Kalifornien errichtet hat. Von den Beamten der genannten Firma werden ausführlich die Schwierigkeiten geschildert, die sich bei der Montage und bei der Inbetriebnahme gezeigt haben. Diese wurden jedoch schnell überwunden; bei der offiziellen Abnahme seitens der Besteller leisteten die Anlagen bis zu 10% mehr, als in den Lieferungsbedingungen garantiert war, was seitens der Besteller restlos und in lobenden Worten anerkannt wurde. Der Erfolg zeigte sich auch durch mehrere, sofortige Nachbestellungen größerer Anlagen. Der Beschreibung sind sehr anschauliche Abbildungen beigefügt, ferner finden sich in dieser Nummer der Zeitschrift 3 Abbildungen der Versuchsanlagen der Firma Borsig für Ölsaat-Extraktion, Öl-Raffination und Öl-Härtung.

Die Firma Borsig hat deutsches Fabrikat und deutsche Arbeit zu neuer Anerkennung im Ausland geführt, wozu man ihr aufrichtig Glück wünschen kann. *W. Münder.*

Chemische Mitteilungen

Umesterungen von Glyzeriden und ihre technischen Anwendungen.

Von Dr. *A. Grün*, Aussig.*)

Vortr. berichtet über eine Anzahl Umesterungen von Fetten durch ein- und mehrwertige Alkohole, durch anorganische Säuren, ferner über die gegenseitige Umesterung von Triglyzeriden und über innere Umesterungen von Monoglyzeriden, Diglyzeriden und Oxycarbonsäureestern. Von den Umesterungen der ersten Art erwiesen sich als technisch anwendbar: die Alkoholyse der Fette zur Gewinnung von Äthylestern und Glyzerin; dann die Umesterung von Fetten durch Glyzerin zu Mono- und Diglyzeriden, die einerseits als solche eine gewisse technische Verwendung finden, andererseits Zwischenprodukte für die technische Synthese bestimmter gemischtsäuriger Glyzeride sind, z. B. spezifischer Glyzeride hochwertiger Nahrungsfette, auch Glyzeride, in denen Säuren trockender Öle und Harzsäuren kombiniert sind u. a. m.

Was die innere Umesterung von Monoglyzeriden anbelangt, so bestätigen von *W. Czerny* ausgeführte Versuche die Vermutung, daß sie bei hohen Temperaturen auch ohne eine Auslösung durch Katalysatoren eintritt; so gibt Monostearin Glyzerin und Distearin, und dieses geht weiterhin (durch Selbstumesterung oder Umsetzung mit Monostearin) zum Teil in Tristearin über.

Das Verhalten von Oxyfettsäureestern, die ebenfalls zugleich Ester und Alkohol sind und daher innerer Umesterung fähig sein müssen, wurde am Beispiel des Triglyzerids der 12-Oxystearinsäure, dem integrierenden Bestandteil des gehärteten Rizinusöls, geprüft. Es zeigt sich, daß man aus diesem neutralen Fett direkt Glyzerin abdestillieren kann und trotzdem ein praktisch neutrales Produkt erhält, das aus Glyzeriden innerer Ester (Estolide) der Oxystearinsäure besteht. Diese Verbindungen, die man auch durch ein anderes technisches Verfahren leicht erzeugen kann, sind gesättigt, hochmolekular (Mol.-Gew. über 3000), trotzdem aber bei gewöhnlicher Tempera-

*) Referat der Zeitschr. f. angew. Chem. über einen Vortrag des Verfassers auf der Nürnberger Hauptversammlung (Fachgruppe für Fettchemie) des Vereins deutscher Chemiker.

tur flüssig und in der Kälte nur salbenartig weich, während sie bei verhältnismäßig hohen Temperaturen noch genügende Zähigkeit und Beständigkeit aufweisen, auf welchen Eigenschaften ihre Verwendung beruht.

Von Umesterungen der Fette mit anorganischen Säuren wurden außer der als „schwefelsaure Verseifung" längst bekannten Umsetzung mit Schwefelsäure auch die analogen Reaktionen mit Chlor- und Bromwasserstoffsäure technisch ausgestaltet. Durch Kombination mit der Umesterung mittels Alkohol, der sogenannten Alkoholyse, ergab sich ein Verfahren, nach welchem z. B. durch bloßes Erhitzen eines Fettes wie Rizinusöl oder Castorit mit alkoholischer Salzsäure die Chlorhydrine, und zwar vorwiegend Dichlorhydrin direkt in fast quantitativer Ausbeute gewonnen werden können. Daneben erhält man die Säuren der Fette oder ihre Estolide in Form der Äthylester oder beliebiger anderer Alkylester. Dabei erfolgt in einer einzigen Operation eine ganze Reihe von Umesterungen und Veresterungen, wie die Umesterung des ursprünglichen Triglyzerids durch den Halogenwasserstoff, zum Teil auch die Umesterung durch Alkohol (die Alkoholyse), bei der — zweckmäßigen — Verwendung von oxyfettsauren Glyzeriden als Rohstoff tritt auch innere Umesterung der abgespaltenen Oxyfettsäuren zu Estoliden ein, weiterhin die Veresterung derselben durch den Alkohol usw.

Auch die nach neueren Anschauungen über die Natur der Ester erwartete Fähigkeit der Triglyzeride, sich gegenseitig umzuestern, ließ sich experimentell durch Versuche, die vorwiegend von *R. Limpächer*, zum Teil auch von *O. Huber* ausgeführt wurden, erweisen. Zwischen Paaren von einsäurigen Triglyzeriden wie Triolein und Tricaprylin, Tristearin und Tributyrin oder Tricapronin und Tricaprylin erfolgt schon beim bloßen Erhitzen ein Acylaustausch, der bei Gegenwart gewisser Metalle wie Zinn besonders weit geht. In einigen Fällen konnten die so gebildeten gemischtsäurigen Triglyzeride z. B. Stearodicaprylin und Capryldistearin rein isoliert werden, in allen anderen Fällen ließen sich die Umesterungsprodukte mit aller Sicherheit analytisch nachweisen.

Kleine Zeitung

Prägeform zur Herstellung stark gewölbter Seifen. (D. R. P. 416 778 v. 5. X. 1924. *Kraemer & Flammer* in Heilbronn.) Bei der Prägung gewölbter Seifen aus flachen Seifenstücken macht sich der Übelstand bemerkbar, daß die erhaltenen Stücke nicht die Wölbung der verwendeten Preßform aufweisen, sondern flacher sind, und auch die Prägeschrift undeutlich erscheint.

Nach der Erfindung soll dieser Übelstand dadurch leicht behoben werden, daß man an den Scheitelpunkten der Wölbung in der Preßform runde oder flache Öffnungen anbringt, welche der unter starkem Druck befindlichen Luft, die sich zwischen den Preßformhälften und dem zu prägenden Stück ansammelt, den Austritt gestatten und es möglich machen, daß nach Entfernen dieses Luftpolsters die Seife die gewünschte gewölbte und scharfe Prägung erhält.

Die Zeichnung läßt in

Abb. 1 eine Prägeformhälfte im Schnitt und in

Abb. 2 in Draufsicht erkennen.

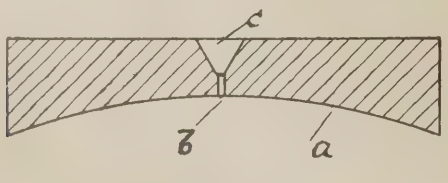


Abb. 1.

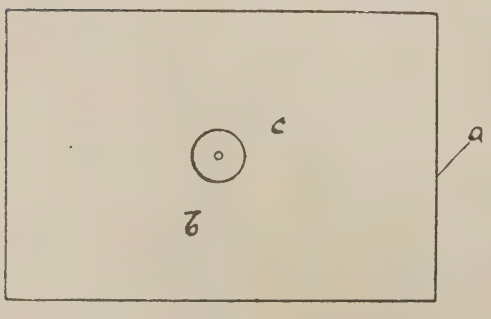


Abb. 2.

a ist die eine Hälfte der Preßform, in der gemäß der Erfindung eine oder mehrere Bohrungen *b* angebracht sind, die sich zweckmäßig nach außen bei *c* trichterförmig erweitern und zur Abführung der sich ansammelnden Preßluft dienen. Die zweite Preßformhälfte ist gleichartig ausgebildet.

Patent-Anspruch: Prägeform zur Herstellung stark gewölbter Seifenstücke aus wenig gewölbten oder flachen Seifenstücken, dadurch gekennzeichnet, daß die Prägeformen an den Scheitelpunkten ihrer Wölbung Öffnungen zur Abführung der eingeschlossenen Luft aufweisen.

*

Haltbarkeit von Permanganatlösungen. Zur Darstellung einer beständigen Permanganatlösung muß man nach *J. M. Kolthoff* und *Nel Smit* die Aufbewahrungsflaschen mit Permanganat oder Dichromat und Schwefelsäure reinigen, vor allem das an der Wand abgesetzte Mangansuperoxyd mit Bisulfit und Säure entfernen. $^1/_{10}$ Normal-Permanganatlösung, die man durch einfaches Auflösen aus einer guten Handelsware und reinem dest. Wasser herstellt, ist sehr titerbeständig, wenn man sie im Dunkeln oder im zerstreuten Tageslicht aufbewahrt. Auch $^1/_{100}$-Normal-Permanganatlösung, aus der vorigen durch Verdünnen bereitet, ist im Dunkeln ziemlich beständig. Je schwächer die Lösung, desto stärker wird sie im Licht zersetzt. Manganosalze und Säure, aber auch Basen (NaOH und Na_2CO_3) befördern die Zersetzung. Bei Anwesenheit von Säure und Manganosalz nimmt der Titer schnell ab; es wird dabei Sauerstoff entwickelt.

(Pharm. Weekblad 1924, Bd. 61, S. 241—249 d. Chem.-Ztg.)

*

Chinesisches Depilatorium. 16 T. ungelöschter Kalk, 2 T. rohe weiße Pottasche, 2 T. Schwefelleber. Die Bestandteile werden in ein feines Pulver gebracht und in gut verschließbaren Flaschen aufgehoben. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

Umesterung von Fettsäureestern. (D. R. P. 417 215 v. 26. VI. 1920. *Ölwerke Germania G. m. b. H.* und Dr. *Wilhelm Normann* in Emmerich a. Rh.) Erhitzt man ein Gemisch von Tristearin und Triolein längere Zeit auf höhere Temperatur, z. B. etwa 250°, so tritt, wie gefunden wurde, überraschenderweise eine Umlagerung der Fettsäurereste ein in der Weise, daß sich gemischte Ester bilden. Kenntlich wird diese Umlagerung äußerlich an der Veränderung des Schmelzpunktes, welcher im vorliegenden Falle von 64 auf 47,2 herunterging. Durch Umkristallisieren kann man feststellen, daß man tatsächlich neben mehr oder weniger unverändertem Ausgangsmaterial nunmehr gemischte Glyzeride verschiedener Zusammensetzung erhalten hat.

Statt, wie im vorliegenden Falle, Glyzeride mit Säuren von einer gleichen Anzahl Kohlenstoffatome zu nehmen, kann man auch Ester von Säuren mit einer gegebenenfalls weit auseinanderliegenden Anzahl Kohlenstoffatome, z. B. Tristearin und Tributyrin, zur Umesterung bringen.

Es ist auch nicht nötig, bei diesen Umesterungen von einfachen Glyzeriden auszugehen; man kann vielmehr ebenso von vornherein gemischte Glyzeride anwenden, und durch deren gemeinsame Erhitzung Glyzeride mit andern zumeist wertvolleren Eigenschaften erhalten. So ergibt z. B. ein Gemisch gleicher Teile von neutralem Rindertalg und Kokosöl vom Schmelzpunkt 40,6 nach längerem Erhitzen ein Glyzeridgemisch vom Schmelzpunkt 35.

Statt des obenerwähnten Tristearins kann z. B. ein schon an sich gemischter Ester, wie z. B. Talg, ebenso an Stelle des vorstehend genannten Tributyrins ein gemischter Ester, z. B. Oleodibutyrin, Oleokaprobutyrin o. dgl., treten. Auf diese Weise kann man zu Fetten gelangen, welche dem natürlichen Butterfett sehr ähnlich sind. Etwa nicht umgeesterte Anteile stören im allgemeinen nicht, nötigenfalls können sie durch besondere Behandlung entfernt werden. So lassen sich z. B. überschüssiges Tributyrin und manche andere Bestandteile durch Destillation beseitigen.

Ganz ähnlich den Glyzeriden verhalten sich die Ester anderer Alkohole, z. B. die Glykolide. Auch zwischen Estern verschiedener Alkohole findet Umlagerung der Säurereste statt.

Die geeignetste Temperatur und Zeitdauer muß von Fall zu Fall ausprobiert werden. Zur Durchführung der Reaktion hat sich die Mitwirkung von Katalysatoren, z. B. von aromatischen oder aliphatisch-aromatischen Sulfonsäuren, Zinn und Zinnverbindungen, Alkoholaten der Alkalimetalle, als vorteilhaft erwiesen.

Beispiele. 1. Eine Mischung von 10 Prozent Tristearin und 90 Prozent Sojaöl wird unter Vakuum erhitzt auf 250°. Der Schmelzpunkt betrug ursprünglich 54,5, bei einer Erhitzung von 9½ Stunden 50,8, nach einer Erhitzung von 17 Stunden 43,7, nach einer Erhitzung von 24 Stunden 34,3.

Das hochschmelzende Tristearin wird also in Glyzeride mit niedrigerem Schmelzpunkt umgesetzt.

Auch in einer anderen Weise kann die Umsetzung des Tristearins bewiesen werden durch eine Umesterung in einem zugeschmolzenen Rohr von 30 Gramm Tristearin mit 60 Gramm Mandelöl. Nach einer Erhitzung bei 200 bis 250° während 72 Stunden wurde diese Mischung verglichen mit einer nicht erhitzten Mischung, indem man beide Fette in gleichen Verhältnissen aus Petroläther umkristallisierte, wonach aus der ursprünglichen Mischung 33 Prozent fester Stoff zurückgewonnen wurde

und aus der umgeesterten Mischung nur 12,8 Prozent. Ungefähr die Hälfte des Tristearins ist hiebei umgesetzt. Der Schmelzpunkt war ursprünglich 58°, nach der Umesterung bei verschiedenen Proben 45 bis 50°.

2. Eine Mischung von 2 Mol. Tristearin und 1 Mol. Triacetin wurde während 72 Stunden in einem zugeschmolzenen Rohr bei 200 bis 250° erhitzt. Der Schmelzpunkt der ursprünglichen Mischung betrug 61,5° C, der Schmelzpunkt der umgeesterten Mischung 55,5°. Beim Umkristallisieren aus Petroläther wiedergewonnen:

a) aus der ursprünglichen Mischung 60 Prozent. Die Anwesenheit des Triacetins scheint die Löslichkeit des Tristearins in Petroläther erheblich zu vergrößern;

b) aus der umgeesterten Mischung 26 Prozent. Es wurde also auch hier über die Hälfte des Tristearins umgeestert.

In beiden Fällen gibt sich die Umesterung weniger durch den Unterschied der Schmelzpunkte als durch das sonstige Verhalten des Umesterungsproduktes zu erkennen. Die ursprüngliche Mischung war hart, spröde, pulverisierbar. Die umgeesterte Mischung ist hart, aber nicht spröde und wird zwischen den Fingern talgig bis wachsartig. Diese Beschaffenheit ist von besonderem technischen Wert.

3. Gleiche Teile neutrales Kokosöl und Stearinsäure-Äthylester (aus einer reinen Stearinsäure vom Schmelzpunkt 69°) wurden 18 Stunden unter Hinzufügung von 1 Prozent Zinn als Katalysator auf 250° C erhitzt unter Durchleitung eines schwachen Kohlensäurestroms zum Abdestillieren der flüchtigen Produkte. Sehr bald wurde der angenehme Geruch der Äthylester der niedrigeren Fettsäuren bemerkbar.

Das Destillat zeigte die Verseifungszahl 221, während man für stearinsaures Äthyl die Verseifungszahl mit 180 und für die Äthylester von Kokosfettsäuren mit dem mittleren Molekulargewicht 202 die Verseifungszahl auf 244 berechnet. Das stearinsaure Äthyl wurde also weitgehend umgeestert.

4. Eine Mischung von 20 Teilen Tristearin und 80 Teilen Kokosöl wurde mit 1 Prozent Naphthalinsulfonsäure als Katalysator während 2½ Stunden auf 250° erhitzt. Der Schmelzpunkt war ursprünglich 57,3. Nach der Umesterung 34,5.

5. Eine gleiche Mischung wurde mit 0,1 bis 0,2 Prozent Natriumäthylat unter Vakuum während ½ Stunde bei 140° unter kräftigem Rühren erhitzt, wonach der Schmelzpunkt von 57,7° bis auf 31,4° herabgesunken war.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Umesterung von Fettsäureestern, bei welchen die Fettsäuren im Molekül entweder nur an mehrwertige oder an ein- und mehrwertige Alkoholradikale gebunden sind, dadurch gekennzeichnet, daß man das Estergemisch, gegebenenfalls in Anwesenheit von Katalysatoren, längere Zeit auf höhere Temperatur erhitzt.

*

Reinigen von Ölen und Fetten. (Engl. Pat. 224 928 v. 24. V. 1923. *Lever Brothers*, Port Sunlight, und *R. Craig*, Bromborough, England.) Die zu bleichenden und von Säuren zu befreienden Rohstoffe werden einige Stunden bei etwa 95° C mit Bleicherde verrührt, fitriert, und es wird dann bei zwischen etwa 245 und 285° C liegenden Temperaturen unter stark vermindertem Druck und Abschluß von Luft gespannter Dampf durchgeleitet und schließlich unter Luftabschluß erkalten gelassen. Der Säuregehalt wird durch das Verfahren bis auf 0,01% oder noch weniger herabgedrückt. Die Erzeugnisse sind als Speisefette brauchbar. (Chem.-Ztg.)

*

Gewinnung von reinem Sinalbinsenföl. (D. R. P. 405 314 v. 7. XI. 1923. Dipl.-Ing. *Georg Scheib* in Berlin.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von reinem Sinalbinsenföl aus dem Samen des weißen Senfes, bei dem in bekannter Weise der von dem fetten Öl befreite zerkleinerte Senfsamen zwecks Spaltung des Sinalbins und Bildung des Sinalbinsenföles mit Wasser versetzt und das reine Sinalbinsenföl aus einer ätherischen Lösung des Sinalbinsenföles unter Beseitigung des Äthers durch Isolierung des Sinalbinsenföles gewonnen wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Senfmasse nach Bildung des Sinalbinsenföles abgepreßt wird, daß aus dem abgepreßten Brei das Myrosin durch Zugabe von Wasser und nachheriges Filtrieren abgeschieden wird, daß das in dem angetrockneten Myrosin enthaltene Sinalbinsenföl durch Auswaschen oder Auskneten mit Äther entfernt wird und daß das in der Hauptsache im abgepreßten Samenrückstande enthaltene Sinalbinsenföl mit Äther ausgezogen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Senfmasse nach Bildung des Sinalbinsenföles mit einem Zusatz von Äther vermengt wird und daß das Abpressen der Senfmasse erst nach inniger Mischung des Äthers mit derselben erfolgt. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das zum Ausscheiden des Myrosins aus dem abgepreßten Myrosinbrei benutzte Wasser etwas angesäuert wird bezw. daß hierzu das in dem Filtrate verfügbare Sinalbinbisulfat oder das Filtrat selbst verwendet wird.

Vorrichtung zum Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde. (D. R. P. 414 173 v. 3. XI. 1923. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Die Erfindung hat eine Vorrichtung zum Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde zum Gegenstande; sie kann auch zum Auslaugen feiner staubförmiger Stoffe und für ähnliche Zwecke Verwendung finden.

Im wesentlichen besteht die Vorrichtung aus einem zylindrischen Behälter, in welchem mehrere unten und oben offene Absetzgefäße von der Gestalt eines ringförmigen Trichters übereinander angebracht sind. Unterhalb der Bodenöffnungen der Absetzgefäße bewegen sich Verteilungsteller, auf welchen in der Umdrehungsrichtung der Teller gebogene Messer angeordnet sind; diese Messer saugen den Inhalt der Absetzgefäße von oben nach unten ab.

In der Zeichnung ist die Erfindung schematisch veranschaulicht.

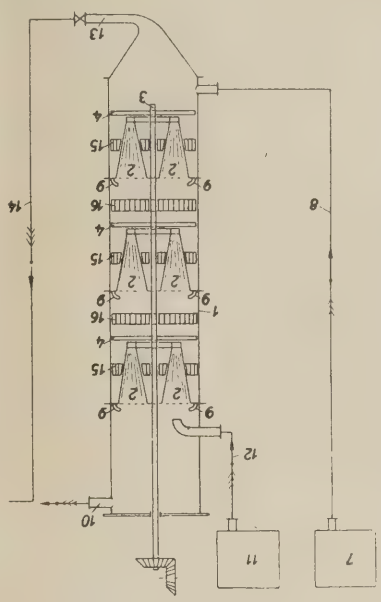


Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Abb. 1 ist ein Schnitt durch die Vorrichtung im Aufriß,

Abb. 2 eine Draufsicht auf ein Absetzgefäß,

Abb. 3 eine Draufsicht auf einen Verteilungsteller.

In dem zylindrischen Behälter 1 sind z. B. drei Absetzgefäße 2 angeordnet. Diese Absetzgefäße 2 besitzen an ihrem äußeren Umfang die Gestalt eines Kegelstumpfes mit aufgesetztem kleinen Zylinder an dem verjüngten unteren Ende und sind oben und unten offen. In den Kegelstumpf ist ein zweiter Kegelstumpf in umgekehrter Richtung ebenfalls mit unten aufgesetztem kleinen Zylinder eingeschachtelt, sodaß ein ringförmiger Trichter entsteht. Unter den Absetzgefäßen 2 bewegen sich die auf der in Umdrehung versetzten Welle 3 aufgekeilten Verteilungsteller 4 mit dem Schlitz 5. Auf dem Verteilungsteller 4 sind die Messer 6 angebracht, welche in der Bewegungsrichtung von 4 gebogen sind.

Das zu entfärbende Öl tritt aus dem Hochbehälter 7 durch die Leitung 8 mit eigenem Druck in den Behälter 1 ein und wird von unten nach oben gedrückt; es gelangt durch die Röhren 9 von Stufe zu Stufe und verläßt die Vorrichtung bei 10. Das mit Bleicherde angerührte Öl tritt aus dem Hochbehälter 11 durch die Leitung 12 in 1 ein und fließt in das oberste Absetzgefäß 2, sinkt zu Boden und wird durch die sich an der Mündung des Absetzgefäßes vorbeibewegenden Messer 6 des Verteilungstellers 4 nach unten gesaugt, fällt durch den Schlitz 5 weiter, gelangt in das nächste Absetzgefäß usw. und verläßt die Vorrichtung schließlich durch das Rohr 13, worauf es durch die Leitung 14 in ein Vorratsgefäß übergeführt wird. Die mit radialen Zwischenwänden versehenen offenen Körper 15 und 16 sorgen dafür, daß keine Wirbelbildungen entstehen.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde, dadurch gekennzeichnet, daß in einem zylindrischen Behälter (1) mehrere oben und unten offene Absetzgefäße (2) von der Gestalt eines ringförmigen Trichters angeordnet sind, unterhalb deren Bodenöffnungen sich Verteilungsteller (4) mit in ihrer Umdrehungsrichtung gebogenen Messern (6) bewegen, die den Inhalt der Absetzgefäße (2) von oben nach unten absaugen, während das zu bleichende Öl von unten nach oben mit eigenem Druck gefördert wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

868. Wie bleicht man am besten fast schwarze Schmierseife aus dunklem Dorschlebertran? Ist die Bleichung mit Schwefelsäure hier anwendbar? Wieviel Schwefelsäure und wie hochgrädig nimmt man diese auf 100 kg Schmierseife? Läßt sich die Schmierseife im Eisenkessel bleichen, oder muß es ein Holzbottich sein? H. in L. (C. S. R.)

869. Bitte um Angabe einer geeigneten Füllung für Kernseife, bei der die Stücke nicht schwinden; die Seife wird durch Kühlpressen gekühlt. Der Fettgehalt ist 60%, die reine Seife hat zwischen 63 und 64%. Meine seitherige Füllung war Pottaschelösung und Talkum; der Übelstand tritt hauptsächlich bei den gepreßten Stücken hervor. Mein Ansatz ist gewöhnlich 1/3 Knochenfett, 2/3 Hartfettsäure nebst 10% Harz. Ich siede auf 2 Wassern. H. in O.

870. Aus Fetten aus Katalysatormasse habe ich geringe Mengen als Seifen nicht aussalzbarer Fettsäuren mit über 300 liegender Säurezahl isolieren können. Was gehärtet wurde, ist mir nicht bekannt, doch nehme ich an, daß Kokos- oder Kernöl nicht in Frage gekommen sind. Ist es bekannt, daß sich solche Fettsäuren durch Molekülabbau bei der Härtung bilden bezw. bilden können? Vielleicht kann ein Fetthärtungskollege Auskunft geben. C. S.

871. Bitte um Angabe eines Rezeptes für gutes Türkischrotöl. S. S. in L. (Polen).

872. Ich will zum Ausblasen der Barrels und zum Fertigsieden von Kernseifen in einem Siedekessel von ca. 3500 l Inhalt einen konzessionsfreien, stehenden Dampfkessel aufstellen. Welche Kesselgröße (m² Heizfläche und Atm. Druck) ist dafür notwendig? Bewähren sich Dampfüberhitzer bei Niederdruckkesseln? P. L. in B.

873. Auf welche einfachste Art wird ein Obstbaumkarbolineum hergestellt, das, in Wasser gelöst, eine milchartige Flüssigkeit ergibt? M. R. in N.

874. Ich beabsichtige, in meiner bestehenden chemischen Fabrik die Herstellung einiger Artikel mit aufzunehmen, und bitte um Anregung gangbarer, leicht zu erzeugender Artikel, gleichgültig welcher Fachrichtung. G. H. in O. (C. S. R.).

875. Wie und mit welchen Rohstoffen werden Wachsfackeln am billigsten hergestellt, und welches sind die geeignetsten und billigsten Wachsquellen für die Rohstoffe? A. H. in H.

876. Wer kann uns ein gutes Emalgan zum Batchen von Hartfaserhanf, behufs Beschwerung der Faser, nennen? C. F. in K. (C. S. R.).

877. Wie stellt man eine gute Zahnpasta wie Chlorodont usw. her? W. R. in C.

878. Woraus bestehen Netzmittel für Wolle und Baumwolle und wie werden solche hergestellt? Z. in A.

879. Wie kann man gelbes Schweinefett raffinieren und bleichen? L. R. in G.

880. Ein Poliermittel besteht aus ca. 75% Kalk (CaO), 15% Weichparaffin 40/42° C und 10% Talgfettsäure. Der Kalk ist nicht an die Fettsäure gebunden. Bei der Herstellung soll die Masse in Formen vergossen und paraffiniert werden. Es zeigt sich nun, daß die Masse immer zu dick wird (vielleicht Kalkseifenbildung). Welche Arbeitsweise ist einzuschlagen, um die Mischung nach obiger Zusammensetzung vornehmen zu können? A. in S.

881. Ich bitte um ein Verfahren zur Erzeugung einer Haushaltseife auf halbwarmem Wege aus naphtensaurem Natron (31%). Die Seife muß fest und haltbar sein. Ein erprobtes Verfahren wird entsprechend honoriert. J. W. in B. (Rumänien).

882. Bitte um ein Rezept für Nagelwasser und Nagelpaste. D. in K. (Dänemark).

883. Wie stellt man eine nichtverseifte Ia Ölware-Bohnermasse zum Preise von ca. 1—1,20 RM pro kg her? Um eine färbende Bohnermasse herzustellen (unter Verwendung von Erdfarben) wieviel Erdfarbe (Ocker, Umbra etc.) benötigt man dazu? L. C. in B.

884. Wie stellt man ein Präparat her, das das Beschlagen und Trübwerden von Fensterscheiben, Autoschutzscheiben etc. sowie das Gefrieren der Fensterscheiben im Winter verhütet? W. in O.

885. Einem meiner alten Kunden wird reine Leinölseife 40/42% mit RM 52 p. 100 kg einschließlich Fässer frei ins Haus angeboten! Wie ist dies bei heutigem Leinölpreis von RM 88 möglich? K. in B.

Antworten.

833. Chlorkalk so zu verpacken, daß er sich monatelang unverändert und ungeschwächt hält, ist unmöglich, da er in sich unhaltbar ist; auch in Glasbüchsen mit eingeschliffenem Stopfen nimmt der Gehalt an wirksamer Substanz stetig ab. Eine neuere organische Chlorverbindung, die ebenfalls gute bleichende Eigenschaften besitzt, dabei aber für die Wäsche auch bei heißer Anwendung ungefährlich und auch in einfachster Verpackung unbegrenzt haltbar ist, ist das Aktivin der Chemischen Fabrik Pyrgos in Radebeul bei Dresden. Das Aktivin belästigt durch seinen Geruch nicht, und Ihre diesbezüglichen Befürchtungen sind daher grundlos. Da Aktivin auch die Hände nicht angreift, kann es ohne maschinelle Hilfsmittel einfach auf der Wage abgewogen oder noch einfacher mit einem ausprobierten Gefäß abgemessen werden. Aktivin ist zwar wesentlich teurer als Chlorkalk, dafür birgt es aber auch keine Gefahr für die Wäsche; es ist im Gegensatz zu Chlorkalk in Wasser leicht löslich und neutral. Genannte Fabrik gibt Ihnen gewiß weitere Auskünfte und stellt Ihnen vielleicht auch die gewünschten Packungen fix und fertig her. Näheres über Aktivin als Waschmittel finden sie auch in der vor einigen Monaten erschienenen Schrift von Prof. Dr. *Heermann* über „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne" (Verlag des Deutschen Wäschereiverbandes Berlin). *F. R.*

852. Nach Dr. *A. Grün* (Analyse der Fette und Wachse, S. 428) enthalten niedrig sulfurierte, nicht gewaschene Rotöle freies Glyzerin, dessen Bestimmung aber nicht nötig ist, da das freie Glyzerin kaum Bedeutung für den Wert des Rotöles hat. Man bestimmt es nötigenfalls im wässerigen Auszug in derselben Weise wie den Glyzeringehalt von Seifen. Die Angaben Dr. *Grün's* sind nur insofern zutreffend, als ein Glyzeringehalt für die Beurteilung eines Türkischrotöles nicht erforderlich ist. Hingegen erteilt die An- und Abwesenheit von Glyzerinestern gewisse Aufschlüsse über die Art der Herstellung türkischrotölartiger Spezialprodukte. Weitere Angaben über die Bestimmung des Glyzerins finden sich im *Erban* („Anwendung von Fettstoffen in der Textil-Industrie", S. 299). Zuverlässige Resultate dürften auch nach den von *Erban* empfohlenen Bestimmungsmethoden kaum zu erhalten sein.
Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Weinwart*, Wien IV., Sensengasse 8.

853. Harz und Harzseifen sind Produkte, die durch Fette und Fettseifen nicht ersetzt werden können. Es klingt sonderbar, wenn man hört, es sollen Harze durch billigere Fette ersetzt werden, gewöhnlich heißt es umgekehrt: Fette durch billigere Harze zu ersetzen. Es muß jedenfalls aus Ihrer Frage konstatiert werden, daß Sie zuviel Harz in Ihren Ansatz nehmen; sie können sehr gut mit 15% oder gar mit 10% Harz auskommen. Die gesparte Harzmenge können Sie durch ein billiges vegetabilisches Öl ersetzen, oder auch durch Trane, die desodorisiert oder mit Schwefelsäure vorbehandelt wurden, wenn diese letzteren billiger im Preise kommen als Kolophonium. *Argo.*

854. Bei allen kaltgerührten Seifen muß man mit der Auswahl des Parfüms sehr vorsichtig sein. Im allgemeinen verwendet man nur reine ätherische Öle dazu, synthetische Riechstoffe unterliegen mehr oder weniger dem Zerfall durch den Verseifungsprozeß in der Form. Dieses ist auch die Ursache bei Ihrer Seife, welche mit Terpineol, Benzylacetat und Geraniumöl, künstl., parfümiert wurde. Ganz besonders Benzylacetat ist nicht lange haltbar, es hat die Eigenschaft, eine Gelbfärbung hervorzurufen, umso schneller, wenn Spuren von Chlor vorhanden sind.

Es ist eine unumstößliche Wahrheit, daß jede kaltgerührte Seife nur eine beschränkte Lebensdauer hat. Lassen Sie nur eine solche Seife, selbst wenn sie aus den besten Materialien und unter peinlichster Gewissenhaftigkeit hergestellt ist, ohne Verhüllung, also offen liegen, sodaß Luft und Licht Zutritt haben, und Sie werden, je nach Qualität, den schnelleren oder langsameren Ranziditätsprozeß recht bald erkennen. Je dichter eine solche Seife von Luft und Licht abgeschlossen wird, umso besser ist die Haltbarkeit, sie kann unter diesen Umständen eben 1 Jahr, auch noch länger reichen. Auf diesem Faktor beruht auch die Haltbarkeit der Steckenpferdseife sowie der heute noch gangbaren „echten Mandelseife", welche in bester Zinnfolie eingeschlagen wird. Selbstredend benützt der Fabrikant der Steckenpferdseife ebenfalls nur ganz prima Material, also feinstes Cochin-Kokosöl, welches außerdem noch gereinigt wird. Es liegt ganz außer Zweifel, daß eine reine Kokosölseife haltbarer ist, als eine solche mit 1/2 Talg. Dieses Material gehört zu den schwer verseifbaren Fetten. *J. Schaal.*

855. Die zum Bleichen von Kernseife auf Leimniederschlag nötige Menge Natriumbisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure beträgt etwa auf 100 kg Seife gerechnet: 0,7 kg Natriumbisulfit ($NaHSO_3$), 0,135 kg Zinkstaub, 0,7 kg abgekühlte verdünnte Schwefelsäure (spez. Gew. etwa 1,2 oder 24° Bé) und 6 kg Wasser. Für 100 kg Fettansatz, mit rund 150% Ausbeute gerechnet, wären vorstehende Zahlen mit 1,5 zu multiplizieren. *M. B.*

856. Das Scheuerpulver „Vim" der Sunlicht-Seifenfabrik in Mannheim ist eine Mischung eines mechanisch wirkenden Mittels (Bimssteinpulver, Quarzsand etc.) mit Soda und Seifenpulver. Der Hauptbestandteil ist Sand. Über die Mengenverhältnisse, in welchen die einzelnen Bestandteile vorhanden sind, könnte nur eine quantitative Analyse Aufschluß geben, auf Grund deren ein ähnliches Erzeugnis hergestellt werden könnte. *D. J.*

857. Um das Nachdunkeln der aus den Kottonölraffinations-Rückständen gewonnenen, destillierten Fettsäuren zu verhindern gibt es mehrere bessere Verfahren, als es die Azidifikation ist. Eine dieser Methoden besteht darin, daß man das aus dem Soapstock gewonnene Gemisch von Neutralfett und Fettsäuren möglichst hoch spaltet und die Fettsäuren dann einer zweimaligen Destillation unterwirft, wobei man die in den einmal destillierten Fettsäuren noch enthaltenen, hoch ungesättigten, leicht oxydierbaren und nachdunkelnden Fettsäuren in geeigneter Weise unschädlich macht, ehe die zweite Destillation vorgenommen wird. Wenn richtig ausgeführt, rechtfertigen die erzielten günstigen Resultate, sowohl was Ausbeute, wie Farbe etc. anbetrifft, die Kosten der zweimaligen Destillation durchaus, zumal die Kosten der Azidifikation entfallen. Zwei andere Methoden, mittelst deren man noch bessere Resultate erzielt, beruhen im wesentlichen auf der schwachen Aussalzbarkeit der Seifen der Oxyfettsäuren. Die ausführliche Beschreibung dieser Methoden im Fragekasten würde zuweit führen. Nähere Angaben erteilt gerne

Dr. *C. H. Keutgen,* Marburg (Lahn).

858. Die Benutzung von Methylhexalin in Kombination mit Seifen oder mit Seifen und Fettlösungsmitteln (Kohlenwasserstoffe) ist der chemischen Fabrik J. D. Riedel, A.-G., Berlin-Britz, geschützt. Die Firma erteilt ohne weiteres Lizenzen gegen leicht erfüllbare Bedingungen. Für den Fabrikanten derartiger Produkte, der selbst die Seife herstellt, kann die Verwendung von Savonade oder Diaphanöl nur dann einen Vorteil bedeuten, wenn er dabei preislich günstiger fährt. *D. J.*

— Die Verwendung von Hexalin und Methylhexalin bei der Herstellung von Seifen und seifenartigen Körpern steht unter dem Schutze des D. R. P. 365 160. Patentinhaber ist Herr *Peter Friesenhahn* in Berlin-Grunewald. Die *J. D. Riedel A.-G.* in Berlin-Britz besitzt an dem Patent ein Mitbenutzungsrecht. Von beiden Stellen sind Fabrikationslizenzen auf Antrag zu erhalten.

Die von der *Chemischen Fabrik Polborn* in Eberswalde in den Verkehr gelangte Savonade ist eine nach diesem Patent gearbeitete hochkonzentrierte flüssige Hexalinseife. Das Diaphanöl der gleichen Firma enthält größere Mengen Methylhexalin und dienst zur Herstellung schnittfester Lösungsmittelseifen, sogenannter Naphtha- oder Benzinseifen, die als Doppelseife das Waschvermögen einer guten Kernseife mit dem Schmutzlösungsvermögen des Benzins verbinden. *P. F.* in G.

859. Um Eisenblechflaschen gegen Natronlauge von 40° Bé dicht zu machen hilft kein Lack, denn alle Lacke, ob es nun Öl-, Spiritus-, Zaponlacke etc. sind, werden durch Lauge angegriffen. Ist doch gerade starke Natronlauge ein Abbeizmittel für Lacke. Als Dichtungsmittel ist Paraffin immer noch das beste und billigste. In der Art und Weise, wie das Dichten bei Ihnen vorgenommen wird, kommt es allerdings durch den darauf ruhenden Arbeitslohn teuer. Ich würde Paraffin in einem Doppelwandkessel aufschmelzen, die Schraubenkapsel von den Blechflaschen abnehmen und letztere in das Paraffinbad geben, sodaß sie ganz von dem flüssigen Paraffin bedeckt sind, die Flaschen dann herausnehmen, entleeren und zum Ablaufenlassen aufstellen. Temperatur des Bades und Abkühlen müssen natürlich so geregelt werden, daß eine dünne Paraffinschicht in der Flasche bleibt. Es wird dabei auch die Außenseite der Flaschen mit einer dünnen Schicht Paraffin bedeckt. Hat man vor dem Paraffinieren etwa die Flaschen etikettiert, so schadet das gar nichts. Das transparente Paraffin bildet dann einen Schutz für die Etikette. Nach dem Abkühlen kann gefüllt werden. Ist die Kapsel aufgeschraubt, empfiehlt sich ein nochmaliges Eintauchen des Flaschenhalses in Paraffin. Eine andere Möglichkeit wäre, die Falznähte am Boden und an der Wand zu verlöten. Diese Arbeit müßte natürlich schon von der Flaschenherstellerin ausgeführt werden, und dürfte kaum teurer als die Dichtung mit Paraffin kommen. Aber vielleicht bedarf es alles dessen nicht, wenn Sie Ton- oder Steinzeuggefäße verwenden, die sehr widerstandsfähig gegen mechanische Beanspruchung sind, sodaß Ihre Idee, die Gefäße zur weiteren Füllung zurückzunehmen, gut ausführbar wäre. Die Blaufärbung einer derart starken Lauge wird sich nur schwer durchführen lassen, da die meisten Anilinfarbstoffe davon ausgesalzen werden, Körperfarben sich allmählich zu Boden setzen und pflanzliche Farbstoffe zersetzt werden. Durch Zusatz eines Kupfersalzes mit Seignettesalz, natürlich nur in geringer Menge, tritt eine Blaufärbung ein, wobei Hydroxyd nicht gefällt wird. Diese Färbung ist mit keiner anderen von Nahrungs- und Genußmitteln leicht zu verwechseln. Da Sie die Lauge in undurchsichtigen Gefäßen in den Handel bringen, erübrigt sich u. E. eine Färbung überhaupt. Der gewünschte Geruch kann allenfalls durch Zusatz von ¼—½% Methylhexalin erzielt werden. *M. B.*

860. Eine 50—60%ige Kaliseife aus Olein ist weder Fisch noch Fleisch, sie wird weder fest wie Kernseife, noch genügend weich wie Schmierseife. Man kann schließlich aus jedem Fett oder Öl ein derartiges Produkt herstellen, wenn an die Konsistenz der Seife keine Anforderungen gestellt werden. Sie müßten also das gewünschte Produkt schon etwas näher charakterisieren. Man erhält z. B. aus einer bestimmten Mischung von Leinöl oder Olein mit Kokos- oder Palmkernöl durch Verseifen mit Kalilauge und genaues Abrichten eine Seife, die in der Konsistenz zwischen Kern- und Schmierseife steht und die als Schmierseife in Paketen gehandelt wird. Alle Kaliseifen schäumen stark. *Kr.*

861. Die Ursache des Schwitzens einer Seife ist hauptsächlich in einem zu hohen Gehalt an freiem Ätzalkali und Salz zu suchen. Will man nun die Ursache dieses Übels bekämpfen, so hat man für möglichste Salz- und Alkalifreiheit der Seife Sorge zu tragen. Von diesem Gesichtspunkt aus muß eine Neutralisierung des Alkalis durch Rizinusölfettsäure bessernd wirken. Mit Kartoffelmehl, Lanolin oder Cereps bekämpfen Sie nur die Erscheinungen des Schwitzens, insofern als vielleicht diese Mittel, soweit sie noch nicht mit Wasser gesättigt sind, die durch Schwitzen niedergeschlagene Feuchtigkeit binden, wodurch evtl. eine Zeitlang verhindert wird, daß sie nach außen in Erscheinung tritt. Ein durchschlagender Erfolg darf davon aber nicht erwartet werden. Siehe auch Antwort 640 in Nr. 29 d. J. *Red.*

862. Im allgemeinen ist Chlorophyll in Wasser nicht löslich; es wird in diesem Fall mit Öl angerieben verwendet, doch gibt es auch ein wasserlösliches Chlorophyll. Die alkoholische Lösung verfärbt sich tatsächlich nach einigen Tagen in der Sonne. Für Ihre Zwecke, Grünfärbung von Seife usw. kommen aber nur lösliche Farbstoffe in Frage, Anilinfarbstoffe, die alle nicht absolut lichtecht sind, aber doch genug, um ihren Zweck zu erfüllen, sonst wäre die riesenhafte Entwicklung der Farbstoffindustrie wohl nicht möglich gewesen. Jede Farbenfabrik kann Ihnen bei Bekanntgabe der Ansprüche an den gewünschten Farbstoff eine große Auswahl anstellen. *L.*

863. Die Zusammensetzung des Waschmittels „Profitta" ist uns nicht bekannt. Eine Untersuchung in einem Fachlaboratorium gibt darüber sowie über Schädlichkeit oder Unschädlichkeit bei seiner Verwendung Aufschluß. *B.*

— Die Zusammensetzung des Waschmittels „Profitta" ist in Nr. 50, Jg. 1907, S. 1211 angegeben. Ob sie heute noch die gleiche ist, müßte eine Analyse ergeben. *Red.*

864. Die Bodenwachsbeize „Büffelbeize" ist eine mit einer Anilinfarbe gefärbte Mischware, d. h. eine verseifte Bohnermasse mit einem Zusatz von etwa 5% Terpentinölersatz. Eine gleichwertige Ware erzielen Sie durch Verseifen von 20 T. Karnaubawachs-Rückstand und 2 T. Kernseife mit einer siedenden Lösung von 1,5 T. Pottasche in 70 T. Wasser, in der Sie je nach der gewünschten Farbstärke 2—5 T. alkalibeständige Anilinfarbe, z. B. Orange II auflösen. Nach Abkühlen bis auf etwa 70° C rühren Sie 5 T. Terpentinölersatz zu, die Sie auch durch Terpentinöl ersetzen können, wenn Sie der Ware einen besseren Geruch geben wollen. *W. M.*

865. Die weiße Bären- und Elefantenseife von Günther & Haußner kennen wir nicht. Senden Sie uns Muster davon zu. Vielleicht läßt sich durch äußere Beurteilung erkennen, ob es sich um wirkliche Kern- oder Leimseifen handelt. *Red.*

866. Grundin ist ein Firnis-Ersatz, der nach *Lange,* Chemisch-technische Vorschriften, durch Aufschließen von Stärkemehl mit Natronlauge hergestellt wird, worauf der aufgeschlossenen Stärke ein Gemenge von nicht völlig neutralisiertem Leim mit 15—20% Leinölfirnis zugesetzt wird. Als einen guten Firnis-Ersatz kann man das Produkt nicht bezeichnen. *J. L.*

867. Welchen gewissen Seifenpulvern setzt man Borax zu? Es hieße Eulen nach Athen tragen, wollte man Borax tatsächlich einem Seifenpulver zusetzen. Die Waschwirkung des ganz schwach alkalischen Boraxes kommt doch gegenüber der energischen Waschkraft der im Seifenpulver enthaltenen Seife und Soda überhaupt nicht in Betracht. Es wird also damit kein irgendwie besonderer Effekt erzielt, auf Grund dessen sich etwa ein höherer Preis erzielen ließe. So verbietet sich schon aus diesem Grunde ein Zusatz von Borax zu Seifenpulver. *Mk.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Sauerstoffwaschmittel und Haltbarkeit.

Herr *W. Schaefer* läßt im ersten Abschnitt seiner obigen Arbeit (Nr. 39, Seite 793) eine Reihe von Fragen erscheinen, die sich an den Deutschen Wäscherei-Verband als

Verleger der bekannten Schrift: „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne" von Prof. Dr. *Heermann* wenden. Als Mitarbeiter des Verbandes und in dessen Auftrage muß ich auf die Fragen als Gesamtheit antworten, daß sich der Verfasser des obigen Artikels nicht über die Stellung des Verbandes gegenüber seinen Mitgliedern unterrichtet hat. Der Verband ist eine vollkommen neutrale Körperschaft, die sich weder für die eine, noch für die andere Ansicht mit Nachdruck ins Zeug legt. Die Geschäftsstelle des Verbandes vertreibt auch Werke, die — auf Sauerstoffwaschmittel bezogen — einen dem *Heermann*'schen entgegengesetzten Standpunkt einnehmen. Mit der Übernahme des Manuskriptes war nicht beabsichtigt, die Mitglieder gegen die Sauerstoffwaschmittel zu stimmen, ebensowenig wie sie zur Verarbeitung dieser veranlaßt werden sollen, wenn der Verband Schriften gegenteiliger Ansicht vertreibt. Der Verband nimmt also eine vollkommen neutrale Stellung ein, durch dessen Sprachrohr (Verlag und eigene Zeitschrift) jede Stimme, sofern sie Berechtigung hat, ertönt. Den angeschlossenen Wäschereibesitzern bleibt es dann überlassen, aus den gegenüberstehenden Ansichten zu lernen. Herr *Schaefer* spricht ferner von einem „Organisieren" der Belieferung mit Perborat. Dieser Ausdruck ist hierfür reichlich hoch gegriffen. Die Genossenschaften versenden ihre Preislisten, in denen Perborat in nicht stärkerer Schrift angepriesen wird als viele andere Artikel. Gelegentlich kann man hier auch Chlorkalk finden, Seife natürlich ständig; kann man auch hier von einem „Organisieren" sprechen? Nach diesen Ausführungen dürfte auch die Berechtigung der letzten Frage fallen.

Die in der gleichen Arbeit zitierten Versuche Dr. *K. Brauer's* sind z. T. nicht ganz der Praxis angepaßt. In der Tat ist die Katalysengefahr größer, als sie Dr. *K. Brauer* in der Chemiker-Zeitung schildert. Aber die Gefahr im Verzuge ist nicht einem Unglück gleichzusetzen, und darum nimmt auch hier der Wäscherei-Verband eine neutrale Stellung ein; er überläßt es seinen Mitgliedern, entweder durch Ausschaltung der Verwendung von Sauerstoffwaschmitteln oder durch Einhaltung bestimmter Arbeitsbedingungen die Katalysengefahr zu umgehen. Der Verfasser dieser Zeilen behält sich vor, darüber in der nächsten Zeit zu berichten. *Walther.*

72%ige Kernseife.

Die Mitteilung des Herrn Dr. *Loebell* in Nr. 40 enthält soviel Ungenauigkeiten, daß ich diese nicht unwiderlegt vorübergehen lassen kann.

Der Einkaufspreis für die Marseiller Seife von *Charles Morel* ist nicht Francs 355, sondern 450 per 100 Kilo ab Marseille! Das Fabrikat von Charles Morel ist eine Marke, welche nicht billiger zu haben ist.

Versicherungsgebühren und Spesen für Ladeschein machen 2%, um die sich der Einkaufspreis erhöht. Die Fracht für 100 Kilo von Marseille nach Hamburg per Schiff kostet nicht RM 2, sondern differiert, wie ich durch Papiere beweisen kann, zwischen RM 3,60 und 4,40. Außerdem kommen in Hamburg für Umladen, Zollbewachung, Kaispesen, Begleitscheinausfertigung und Speditionsgebühren nicht unbedeutende Spesen hinzu. Die Wasserfracht Hamburg-Berlin kostet nicht RM 1, sondern RM 2 per 100 Kilo. Der Herr berechnet die Frachtspesen schlankweg im ganzen mit RM 3 per 100 Kilo, während tatsächlich die Kiste von 50 Kilo an Fracht inkl. Spesen ohne Zoll mich zwischen RM 6,80 und 7 kostet.

Nun der „Aufschlag von 88%". Hierzu habe ich nur zu bemerken, daß ich in meinem Inserat bei kleinen Mengen für die 100-Gramm-Stücke RM 25 per 100 Stück nehme; aber in dem gleichen Inserat werden von mir 50 Kilo mit RM 114 angeboten, macht nicht RM 2,50, sondern RM 2,28 per Kilo. Außerdem genießen Großbezieher noch Vorzugspreise. Also dieser sogenannte Aufschlag von 88% fällt bei Nachprüfung in sich zusammen.

Ich habe es ja schon in meiner Praxis oft erfahren, daß, wenn von Leuten, welche dem kaufmännischen Leben fernstehen, Preisaufstellungen gemacht werden, sie sehr oft eine ganze Menge Faktoren, welche für die Preiskalkulation maßgebend sind, außer acht lassen, so z. B. ist der Zinsverlust von 3 Monaten, der durch Vorauszahlung bei diesem Artikel entsteht, unberücksichtigt geblieben.

Nun komme ich zum Schluß, worin ich mit dem Herrn Dr. *Loebell* einig bin, daß die Verbraucher ihr Schicksal selbst bestimmen können bei Beschaffung der Marseiller Seife, indem sie, wenn ihnen der Preis zu hoch erscheint, die Seife dort lassen, wo sie herkommt. *J. Prochownik.*

Kolloidchemie — die Chemie der Kolloide.

(Gelegentlich der Rezension Prof. *Leimdörfer's* über das Buch *Andor Fodor's:* „Die Grundlagen der Dispersoidchemie" in Nr. 40.)

Es gibt Kritiken, die einen selbständigen Wert haben unabhängig vom Werke, auf das sie gerichtet sind; solche haben auch für den Autor selbst, über den sie gefällt werden, nicht minder Interesse als für den Leser seines Werkes.

Zu solchen Kritiken darf die in der Überschrift genannte Rezension Prof. *Leimdörfer's* gezählt werden, die tiefe Gedanken, in elegante künstlerische Ausdrucksformen gefaßt, enthält und dadurch dem Leser bis zu einem gewissen Grade als ein „Gedicht in Prosa" erscheint.

Eine solche Behandlung wissenschaftlicher Fragen schafft eine Stimmung, in der man sich Träumereien erlauben kann, ohne zu befürchten, von rigorosen Gelehrten mit der Frage angehalten zu werden: Haben Sie Beweise für diese Behauptungen?

Herr Dr. *Leimdörfer* formuliert den Leitsatz, der nach *Fodor* das Gebiet der Kolloid- oder wie er sie nennt der Dispersoid-Chemie bildet, in folgender Weise: „Die Gruppierung „der Vorgänge, bei denen die Substanz oder die Materie nicht „anderes als der passive Träger der sich vollziehenden „Änderungen sein soll. An Stelle von Statik, Dynamik, an Stelle „materieller Wechselwirkung energetische Verschiebungen, man „könnte fast sagen, entmaterialisierte Energetik — Zustandslehre." Dies soll der Gegenstand der kolloidchemischen Doktrine sein. Will man sich dieser Anschauung anschließen, so kann man die Frage nicht umgehen: Warum sind diese Vorgänge dem Ressort der Chemie zugewiesen worden, die gerade die Lehre von der Materie ist? Wie richtiger wäre es, von einer Kolloidphysik zu sprechen! Zwar war *Thomas Graham* Chemiker und hat kolloides Tonerdehydrat dargestellt, deshalb brauchen doch nicht die kolloiden Zustände als chemische aufgefaßt zu werden. Sie werden auch mit anderen Namen bezeichnet, wie Dispersoidologie und „Zustand der Materie", aber vorzugsweise wird die Lehre von Kolloiden als „aus dem Schoße der klassischen Chemie entsprungen" angesehen . . . Ist es nur Zufall?

Ich will mir gestatten, in die Formulierung, die *Leimdörfer* der „aus Zion strömenden Lehre" gibt, einige Einschränkungen einzuführen.

Wir kennen die Zusammensetzung des Aluminiumhydroxyds genau als die Verbindung $Al_2(OH)_6$. Können wir aber mit Sicherheit behaupten, daß das kolloid gelöste Tonerdehydrat dieselbe Zusammensetzung hat? Ist es nicht denkbar, daß etwa 2 oder mehr oder eine ungeheuer große Zahl Moleküle $Al_2(OH)_6$, denen z. B. ein Wassermolekül fehlt, also $(Al_2H_4O_5)n$ untereinander verkettet sind, zum Gebilde, das wir als kolloides Tonerdehydrat kennen?

Die klassische Chemie, die Mutter der Kolloiddoktrine, ist auf Analogien aufgebaut. „Keine Wissenschaft ist so logisch wie die Chemie", dieser Satz entschlüpfte einmal Prof. *O. N. Witt* in einer Vorlesung, die der Verfasser dieser Zeilen gehört hat.

Versuchen wir diese Methode auch in der Kolloidchemie. Die Stärke ist ein Kolloid, d. h. die trockene Stärke von der Bruttoformel $C_6H_{10}O_5$. Diese ist keine Lösung. Ihre Kolloidalität, die beim Auflösen in Wasser zum Vorschein kommt (diese Lösung stellt den Kleister dar), ist zweifellos durch das enorm hohe Molekulargewicht bedingt. Die chemische Formel der Stärke ist $(C_6H_{10}O_5)n$, in der n eine sehr hohe Zahl bedeutet. Mit einer zu bewundernden Leichtigkeit läßt sich die Stärke in eine regelrechte Zuckerlösung verwandeln. Der Chemiker hat das Gefühl, daß der Zucker in der Stärke präexistiert hat — sonst wäre seine Entstehung nicht so leicht geschehen. Nur waren die Moleküle des Zuckers kompliziert miteinander verkettet und mußten durch Energie (höhere Temperatur, Einwirkung von Mineralsäure usw.) voneinander losgelöst werden. Die Stärke kann demnach als ein kolloider Zustand des Zuckers aufgefaßt werden, und dieser Zustand ist in keinem Falle nur eine energetische Verschiebung — er ist auch eine materielle Veränderung. Diese Veränderung können wir bei dem Abbau der Stärke zum Zucker schrittweise verfolgen: Zucker — eine unendliche Reihe von Dextrinarten, d. s. nicht vollständige Zucker, aber noch keine Stärke, — lösliche Stärke, d. i. schon eine Stärke, aber noch nicht kompliziert genug, um Kleister zu geben, und schließlich — natürliche Stärke.

Namentlich in der Deutung des Färbereiprozesses der Baumwollfaser macht sich immer mehr die Ansicht geltend, daß das Indigoblau auf der Faser auch eine andere chemische Zusammensetzung besitzt als der Farbstoff in Substanz, der rote Alizarinlack ist anders gebaut, als das Tonerdesalz des Dioxyanthrachinons usw. *H. Pomeranz.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang. **Augsburg, 15. Oktober 1925.** **Nr. 42.**

Die Verwendung von künstlichen (synthetischen) Fettsäureestern als Schmälzmittel für Textilfasern.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart.**)

(Eing. 17. VI. 1925.)

In Nr. 41 der Zeitschrift „Der Spinner und Weber" berichtet Dr. *Paul Spieß* über die Verwendung der Methyl- oder Äthylester höherer Fettsäuren als Wollspicköle und erwähnt, daß dieses Verfahren in verschiedenen Staaten unter Patentschutz gestellt wurde.

Die Verwendung dieser Fettsäureester als Schmälze scheint aber doch nicht so neuartig zu sein, wie Dr. *Spieß* annimmt, denn bereits in den Jahren 1904 und 1905 wurden von der Öl-Union in Wien unter dem Namen „Spiccolit" Wollspicköle hergestellt, die einen beträchtlichen Gehalt an Fettsäureäthylester aufwiesen. Die Herstellung von „Spiccolit" erfolgte nach einem Geheimverfahren. Spiccolit-Präparate haben mir seinerzeit wiederholt zur Untersuchung vorgelegen, und ich habe festgestellt, daß als Fettrohmaterialien in den einzelnen Marken Olein, Rübölfettsäure, Olivenölfettsäure und Sulfuröl verwendet wurden. Nach einer Veröffentlichung in der Zeitschrift Österr. Wollen- und Leinen-Industrie 1906, S. 25 und nach einer Mitteilung in Lehne's Färber-Zeitung 1905, S. 354 haben die Spiccolit-Schmälzöle in der Wollindustrie eine günstige Aufnahme gefunden. Es ist mir auf Grund verschiedener Proben bereits im Jahre 1905 auch gelungen, das genaue Arbeitsverfahren zur Herstellung der Spiccolite festzustellen. Nach diesem Verfahren lassen sich auch Kokosöl- und Palmkernölfettsäure ganz leicht verestern, auch wenn diese Fettsäuren als Abfallprodukte vorliegen.

Kokos- und Palmkernölseifen werden zur Herstellung von Wollschmälzen namentlich in den sächsischen Textilindustrie-Bezirken schon seit vielen Jahren hergestellt und verwendet.

Neben den Seifen dieser Fettsäuren enthalten die Schmälzen auch das Neutralfett selbst, bei An- oder Abwesenheit der genannten Fettsäuren. Auch klare, mit Wasser gut sich emulgierende hochprozentige Ölpräparate lassen sich auf dieser Basis herstellen.

Es wäre allerdings hinsichtlich der Gestehungskosten dieser Wolleinfettungsmittel vorteilhaft, von Abfallfettsäuren auszugehen und Präparate z. B. als Mischung verseifter Kokosölfettsäure und Kokosölsäureäthylester herzustellen oder das Gemenge von Kokosölsäure und Kokosölsäureester nach dem Duronverfahren der Hansawerke zu emulgieren. Ein geeignetes Abfallprodukt wären die bei der Herstellung von Speisefetten aus Kokosöl abfallenden Raffinationsfettsäuren, die aber nicht selten bis zu 50% Kokosfett und mehr enthalten. Diese Raffinationsrückstände sind aber meist bedeutend dunkler gefärbt als die durch Spaltung aus Kokosfett erhaltene Fettsäure oder als das Kokosfett selbst. Der Preis dieser Raffinationsrückstände ist nicht sehr wesentlich niedriger als der Preis der Kokosfettsäure oder des Kokosfettes. Sulfurolivenöl läßt sich gleichfalls ohne Veresterung auf klar lösliche Wollspinnöle oder auf Schmälzen verarbeiten.

Andere Rückstände von der Raffination fetter Öle, z. B. Kottonölrückstände sind sehr dunkel gefärbt und enthalten nicht unbeträchtliche Mengen unverseifbarer Anteile. Mit Rücksicht auf den Gehalt des Kottonöles an ungesättigten Fettsäuren sollte es überhaupt nicht zur Herstellung von Wollschmälzen verwendet werden. Dennoch enthalten einzelne Spinnschmälzen des Handels z. B. „Filatoleum" ganz erhebliche Mengen von Kottonöl, und mit derartigen Präparaten gefettete Wollen neigen naturgemäß zur Selbstentzündung.

In der Kunstwollreißerei werden in manchen Industriebezirken fast ausschließlich die billigen Mineralöle verwendet. Ergaben sich in früheren Jahren in der Walke und Wäsche der aus Kunstwolle oder unter Zusatz größerer Mengen von Kunstwolle hergestellten Wollwaren verschiedene Schwierigkeiten, so sind diese heute bereits gänzlich behoben, denn durch Zusatz von *Pott's* „Hydraphtal" zum Seifen-Sodabade gelingt es dem intelligenten Walker und Wäscher, das Mineralöl in einfacher Weise restlos auszuwaschen. Wurden früher für diese Arbeit bei zweifelhaftem Erfolg einige Tage benötigt, so gelingt es, bei Mitanwendung von „Hydraphtal" in wenigen Stunden das Mineralöl restlos zu lösen und zu emulgieren.

Durch zweckentsprechende Verwendung geeigneter Kolloide in einer Vorwäsche kann der Verbrauch an Seife und der ohnehin sehr geringfügige Bedarf an „Hydraphtal" auf das denkbar geringste Minimum reduziert werden.

Aber auch leicht verseifbare klare Ölemulsionen, welche bei neutraler Reaktion die Häkchen der Spinnmaschinen nicht angreifen, finden in der Kunstwollreißerei seit Jahren Anwendung. Ich erinnere nur an die „Sulfonade" der Firma *Pott & Co.* in Dresden, welche mit einem Fettgehalt von 50 bis 52% als konzentriertes Reißöl zu bezeichnen ist.

Die Verwendung von Fettsäureestern als Schmälzmittel ist sicherlich als ein technischer, wenn auch bereits bekannter Fortschritt zu bezeichnen. Immerhin wären zunächst objektive Urteile aus der Praxis wünschenswert, ebenso genaue Analysen dieser Ölpäparate. Die Nennung des Duron-Verfahrens bietet mir noch keinen Maßstab für die Vollwertigkeit, denn ich hatte wiederholt Gutachten über Duronschmälzen abzugeben, die infolge ihres Gehaltes an Mineralöl nicht als erstklassig zu bezeichnen waren.

Der Gehalt dieser Schmälzen an Alkaliseifen bezweckte wohl, die Auswaschbarkeit des Mineralöles zu erleichtern und die emulgierende Wirkung der Anilide und Imide der Stearinsäure zu unterstützen.

*) Aus dem öffentl. chem.-techn. Laboratorium von Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Rundschau

Herstellung eines Emaillelackes. (D. R. P. 402 541 v. 28. III. 1923. *Franz Konther* in Lauterbach, Hessen. Zusatz zum Patent 380 764.) Nach dem Hauptpatent 380 764 werden zur Herstellung eines Emaillelackes Zucker, Zucker bildende oder enthaltende Stoffe (Kohlehydrate) und Stoffe von Phenolcharakter unter allmählichem Zusatz von konzentrierter Schwefelsäure, Chlorzink oder anderen wasserentziehenden Stoffen innig vermischt und bis zur Reaktion erhitzt. Dabei wird aber ein erheblicher Teil des benötigten Rohstoffes bei der Reaktion verflüchtigt und durch die in verhältnismäßig großer Menge erforderliche Säure aufgenommen, wodurch diese Rohstoffe für die Ausbeute verloren gehen.

Gemäß der Erfindung läßt sich nun das Verfahren des Hauptpatents mit geringeren Mengen Säuren durchführen, wenn die Reaktion bei erhöhter Temperatur und unter Druck in eisernen Autoklaven mit äußerer Beheizung vorgenommen wird. Man erhält dadurch eine größere Ausbeute und ein härteres Produkt und spart an Säuren.

In einem mit Rührwerk versehenen Autoklaven werden z. B. 60 bis 70 Teile Melasse, je nach Konzentration, und 20 Teile Phenole, Kresole oder Gemische solcher enthaltende Stoffe unter Umrühren eingetragen, denen nur soviel Schwefelsäure zugesetzt wird, als zur Umwandlung der in der Melasse vorhandenen kohlensauren in schwefelsaure Salze zur Überführung der in der Melasse vorhandenen Ammonverbindung o. dgl. in schwefelsaure Salze und zur Einleitung der Reaktion erforderlich ist. Bei Verwendung von Zucker ist Zusatz katalytisch wirkender Salze, z. B. Chlorzink, erforderlich. Nach dem Verschließen des Autoklaven wird unter fortgesetztem Umrühren auf höchstens 180° erhitzt und alsdann auf etwa 60° abgekühlt. Das erhaltene Produkt wäscht man mehrfach mit Wasser aus, wobei das erste Waschwasser zur Rückgewinnung der Salze eingedampft wird.

Um das durch Auswaschen erhaltene Produkt im Autoklaven zu lösen, wird dieser geschlossen und die gleiche Gewichtsmenge Spiritus, Holzgeist, Aceton, Essigsäure o. dgl. oder deren Gemische zugesetzt und unter ständigem Umrühren auf etwa 60° erwärmt, bis alles in Lösung gegangen ist. Der gelöste Emaillelack läßt sich alsdann abfüllen.

Das ausgewaschene Reaktionsprodukt löst Kautschuk; man kann beispielsweise 20% zerkleinerte Kautschukabfälle in die durch Erhitzen verflüssigte Reaktionsmasse unter Umrühren eintragen, den Autoklaven schließen und bei ständigem Rühren auf mindestens 110° etwa 30 Minuten lang erhitzen. Das so erhaltene Produkt ergibt durch Lösen in Spiritus o. dgl. einen außerordentlich geschmeidigen, zähen und wetterbeständigen Emaillelack.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Emaillelackes nach Patent 380 764, dadurch gekennzeichnet, daß die Reaktion der Mischung mit geringer Säuremenge oder

einer anderen Kontaktsubstanz bei erhöhter Temperatur und unter Druck durchgeführt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in dem erhaltenen ausgewaschenen Reaktionsprodukte etwa 20 Teile Kautschuk, wenn nötig, bei höherer Temperatur und unter Druck, in Lösung gebracht werden.

Ofen zur Gewinnung von Öl aus Ölschiefer u. dgl. (D. R. P. 415 847 v. 20. VIII. 1920. Firma *Jura-Ölschiefer-Werke A.-G.* in Stuttgart.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Ölschiefer u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß bei der unmittelbaren Einwirkung der bei dem Ausbrennen der abgeschwelten Schieferrückstände sich bildenden heißen Gase auf frischen Schiefer das Schwelen und das Brennen des Schiefers in getrennten, übereinanderbefindlichen Räumen vorgenommen wird, durch die das Gut nacheinander absatzweise von oben nach unten hindurchgeht. 2. Ofen mit übereinanderliegenden Räumen für das Schwelen und das Brennen des Schiefers zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schwelraum zum Brennraum seitlich versetzt ist und mit diesem durch einen Überleitungskanal für das niedergehende Gut und die aufsteigenden Heizgase von solcher Neigung und Länge in Verbindung steht, daß das abgeschwelte Gut nicht selbsttätig in den Brennraum rutschen kann.

-m. **Ein dänisches Patent auf eine Sohlenöl-Emulsion** zur Imprägnierung von Schuhsohlen erhielt unter Nr. 35 049 Schuhmacher *V. Hansen Marcuslund* in Odense. Sie besteht aus 50% Öl, 30% Gummilösung, 15% Karbolineum und 5% Kupfervitriol. Die entstehende Emulsion wird vom Leder leicht aufgesogen, füllt seine Poren aus, macht es wasserdicht und widerstandsfähig, während es gleichzeitig seine Geschmeidigkeit behält und nicht brüchig wird.

Über Florizin. *Lewkowitsch* zählt das Florizin oder Derizinöl zu den polymerisierten Ölen, d. h. solchen, welche durch Erhitzen fetter Öle auf hohe Temperaturen erhalten und Dick- oder Standöle genannt werden. Diese Definition ist nicht eindeutig, weil sie nicht unterscheidet, ob das Eindicken der Öle unter Sauerstoffaufnahme erfolgt, wie bei den durch Lagern eingedickten oder geblasenen Ölen, oder ohne dieselbe, wie bei den typischen Standölen. Florizin wird erhalten durch Erhitzen von Rizinusöl auf 300° solange, bis 5—10% seines Gewichtes abdestilliert sind. Dadurch wird es sowohl in niedrig- als auch in hochsiedenden Mineralölen löslich, zum Unterschied von Rizinusöl; andrerseits wird es in Alkohol unlöslich. Es verliert also ganz die Löslichkeitsverhältnisse des Rizinusöles und nimmt jene der trocknenden und sonstigen natürlichen fetten Öle an. Man kann also bei der Florizinbildung Eintritt von Desoxydierung annehmen. Damit würde sich erklären, daß dieses Öl Trockeneigenschaften aufweist. Daher die Bezeichnung „trocknendes Rizinusöl" für dasselbe. Hier handelt es sich also hauptsächlich um eine andere Reaktion als Polymerisierung; zunächst jedenfalls um teilweise Zersetzung und im weiteren Verlaufe um Kondensation.

(Chem. Umschau.)

Feuerfester Kitt für chemische Glaswaren. Man mischt gleiche Teile Weizenmehl, pulverisiertes Kristallglas und Kreidepulver mit der halben Menge Ziegelmehl und etwas Flachs mit Eiweiß. Diese Mischung wird auf Leinwand aufgestrichen, auf die Sprünge in dem Glas gebracht und muß gut getrocknet sein, bevor das Glas mit Feuer in Berührung gebracht wird.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Kitt für Paraffin-Lichte. 3 T. Harz, 4 T. starke Lauge, 5 T. Wasser, 5 T. Gips. Das Harz wird in der Lauge völlig gelöst, darauf läßt man die Mischung erkalten, bis sie eine zähe Masse bildet. Diese verdünnt man sodann mit dem Wasser und arbeitet darauf sorgfältig den Gips ein. Dieser Kitt ist unlöslich und dient zur Befestigung von Metallteilen an Paraffinlichten.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Kaolin zum Entfetten von Wolle wird, wie die Zeitschrift „American Dyestuff Reporter" berichtet, neuerdings als Seifenbadzusatz empfohlen (2% Kaolin, 2% Seife, 96% Wasser; Badtemperatur 50° C). Auf diese Weise ließ sich eine bedeutend weißere Wolle erzielen als durch Seife allein. (Chem.-Ztg.)

Unterscheidung von Braun- und Steinkohlenteer. Zum Nachweis von Steinkohlenteer in Braunkohlenteeröl behandelt man eine Probe des Öls mit Dimethylsulfat. Wie von *Valenta* festgestellt und von *Graefe* später bestätigt wurde, lösen sich Steinkohlenteeröle beim Schütteln mit dem 1½fachen Raumteil Dimethylsulfat völlig auf, während Braunkohlenteeröle (und Mineralöle) wenig löslich sind. Ein als Braunkohlenteeröl bezeichnetes Heizöl, das auf seine Herkunft (ob aus der Braun- oder Steinkohle stammend) geprüft werden sollte, war bei der *Valenta*'schen Probe bis zu 80% löslich. Hiernach hätte man es als ein Gemisch von Braunkohlenteeröl mit erheblichen Mengen Steinkohlenteeröl erklären müssen, zumal das spezifische Gewicht (0,973) für Braunkohlenteeröl auffallend hoch war. Dagegen deutete die Jodzahl (66) des durch Ausschütteln mit Lauge von Phenolen befreiten Öls auf Braunkohlenteeröl hin. Zur Klärung der Frage wurden mehrere zuverlässig reine Braunkohlenteeröle der Dimethylsulfatprobe unterworfen. Sie zeigten normales Verhalten, d. h. sie waren in Dimethylsulfat größtenteils unlöslich. Ein anderes Braunkohlenteeröl aber, ein sogenanntes Kreosotöl, verhielt sich ganz anders, indem es zu 80% in Lösung ging. Offenbar wird durch die Anreicherung der Phenole und Phenolabkömmlinge im Kreosotöl ein mehr aromatischer Charakter bedingt, der die Löslichkeit in Dimethylsulfat wesentlich erhöht. Da das Heizöl sich nicht nur bei der Dimethylsulfatprobe wie Kreosotöl verhielt, sondern auch das gleiche spezifische Gewicht hatte, mußte es mit Rücksicht auf seine hohe Jodzahl als Braunkohlenteeröl angesprochen werden. Der Fall zeigt, daß man bei der Beurteilung von Teerölen nach der *Valenta*'schen Dimethylsulfatprobe vorsichtig verfahren und das eigenartige Verhalten der Kreosotöle mit berücksichtigen muß.

(Mitt. d. Mat.-Pr.-Amtes.)

Isopropyl-Alkohol. $CH_3CH(OH)CH_3$, Spez.-Gew. 0,789, S. P. 82,7° C wird an Stelle von Aceton, Äthyl-Äther, Weingeist, Methylalkohol (sog. Methanol), Amylalkohol u. a. zur Herstellung von Riechstoffen, Tinkturen und Extrakten, kosmetischen Erzeugnissen, Polituren, als Lösungsmittel bei der Sprit- und Zaponlackfabrikation, zum Herstellen von Mastix- und Schellacklacken usw. angewendet. (Bayer. Ind.- u. Gew.-Blatt.)

Fettsäuren aus Protoparaffin. Bei den bisherigen Versuchen, Paraffin durch katalytische Oxydation in Fettsäuren umzuwandeln, wurde als Ausgangsmaterial Pyroparaffin, d. h. destilliertes Paraffin verwandt. Vom theoretischen Standpunkte aus war es von Interesse, auch das im Roherdöl sowie im Ozokerit sich findende Protoparaffin in den Kreis der Untersuchungen zu ziehen. Protoparaffin hat beträchtlich höheres Molekulargewicht, höheren Schmelzpunkt, größeres spezifisches Gewicht und wesentlich höheres Lichtbrechungsvermögen als Pyroparaffin, unterscheidet sich von diesem aber auch in chemischer Hinsicht. Während Pyroparaffin im wesentlichen Normalparaffine enthält, weist das Verhalten des Protoparaffins auf Isoparaffine oder Naphthenparaffine hin. Gegen das Vorliegen von Naphthenparaffinen wurde schon früher von *J. Marcusson* eine Reihe von Argumenten angeführt. Diese finden in vorliegender Untersuchung eine neue Stütze. Naphthenparaffine müßten bei der katalytischen Oxydation Naphthen- oder Polynaphthensäuren liefern, Isoparaffine dagegen Fettsäuren, die sich von Naphthensäuren leicht unterscheiden lassen. Tatsächlich wurden durch Einleiten von Sauerstoff in erhitztes Ceresin bei Gegenwart von Mangansuperoxyd Fettsäuren in beträchtlicher Menge erhalten. Sie konnten nach dem *Varrentrapp*'schen Verfahren in feste und flüssige zerlegt werden. Die flüssigen Säuren hatten dickölige Konsistenz, Jodzahl 11, Säurezahl 115, spez. Gewicht unter 1. Es handelte sich offenbar um polymerisierte ungesättigte Fettsäuren. Die festen Säuren schmolzen bei 60—62° und wiesen ein Molekulargewicht von 384 sowie eine Säurezahl von 146 auf. Die festen Säuren waren trotz dem hohen Molekulargewicht in Benzin, Alkohol usw. verhältnismäßig leicht löslich, was bei Säuren mit verzweigter Kette verständlich ist. Das Ergebnis der Oxydation bestätigt also das Vorhandensein von Isoparaffinen im Protoparaffin bezw. Ceresin.

(Mitt. d. Mat.-Pr.-Amtes.)

Aufbewahrung von Gummischleim. Am besten ist es, das flüssige Gummi arabicum mit Kalkhydratlösung zu neutralisieren oder schwach alkalisch zu machen. Ein Liter frischbereiteter Schleim braucht 20 v. H. Kalkwasser. Um unnötiges Verdünnen auszuschalten, löst man das Gummi sogleich in einer Mischung von 200 cm^3 Kalkwasser und 800 cm^3 dest. Wasser. Die erhaltenen Lösungen sind vollständig klar; die natürliche Farbe wird nicht beeinflußt. Der Zusatz ist harmlos, und der Schleim bleibt unbegrenzt haltbar. Kalkwasser hat den Vorzug der Billigkeit und der besseren Wirksamkeit vor Thymol in Alkohol; es hat den Vorzug vor Salicylsäure, da es den Schleim nicht dunkler färbt, während es ebenso gut wirkt. (Rev. chem. Ind.; Pharm. Journ. **113**, 434, 1924 d. Pharm. Ztrhalle.)

Messing gelb brennen. a. Glanzbrennen. Schwefelsäure 2 kg, Salpetersäure 1,5 kg und Chlornatrium 10 g. 2. Schwefelsäure 600 g, Salpetersäure 245 g und Glanzruß 155 g. 3. Salpetersäure 100 g, Salzsäure 1,5 g und Glanzruß 0,25 g.

b. Mattbrennen. 1. Schwefelsäure 46 g, Salpetersäure 46 g, Zinkvitriol 4 g, Salmiak 3 g und Schwefelblumen 1 g. 2. Schwefelsäure 2 kg, Salpetersäure 3 kg, Kochsalz 15 g und Zinkvitriol 15 g. 3. Gleiche Raumteile Schwefelsäure und Salpetersäure. 4. Für besonders feine Gegenstände eignet sich ein Gemisch von Salpetersäure 10 g und Wasser 100 g *(Blücher)*.

Mit Schwefelsäure ist stets 66°ige und mit Salpetersäure 36°ige gemeint. Um gute Resultate zu erzielen, sind die zu behandelnden Gegenstände gründlich zu entfetten. Die Brenne läßt man nur einige Sekunden einwirken, ohne die Hände damit zu benetzen. Auch hüte man sich, die aufsteigenden Dämpfe einzuatmen. Durch Bewegen der mit entsprechenden Hilfsmitteln eingetauchten Gegenstände wird der Ansatz von Luftblasen verhindert. Ist das Abbrennen beendet, so sind durch wiederholtes Abspülen die Säurereste gründlich zu entfernen.

(Drogenhändler, Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 10. Oktober 1925.

= Paris notierte wesentlich fester:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 535	(ca. RM 104.25),
Saponifikat	„ 615	(„ „ 119.75),
Dynamitglyzerin	„ 760	(„ „ 148).
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 840	(„ „ 163,75).

Bei uns blieb die Geschäftstätigkeit weiter reichlich still, und es wurden für kleinere Posten Unterlaugen-Rohglyzerin 80% RM 102—103, für Saponifikat RM 117—118 gefordert, ohne daß jedoch Verkäufe zu diesen Preisen bekannt wurden.

Im Export gab es weiter Käufer von promptem Dynamitglyzerin zu $ 34½ exkl. und $ 36 inkl. Standard-Eisenfässer fob, sowie von monatlich 20—25 tons auf das ganze nächste Jahr zu $ 34½ bis 34¾, vielleicht sogar $ 35 exkl. fob, ohne jedoch bei uns Verkäufer zu finden.

Für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurden seitens des Auslandes bis zu £ 52 fob geboten. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (8. Oktober 1925.) Zu den ermäßigten Preisen für Leinöl wurde im Laufe der Woche einiges gekauft, später war die Stimmung etwas fester, als von England und Holland kleine Preiserhöhungen gemeldet wurden. Rohes Leinöl notierte RM 89,50 bis 90, gekochtes RM 90,50 bis 91, dunkles Pflanzenöl RM 59 bis 60, rohes Sojabohnenöl RM 90 bis 91, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106, technisches raffiniertes Kottonöl RM 97.50 bis 98, Leinölfettsäure RM 94 bis 95, Erdnußölfettsäure RM 76,50 bis 77 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Mit kleinen Untergeboten dürfte bei dem stockenden Absatz voraussichtlich zu kaufen sein.

Am Amsterdamer Markt stellte sich in den letzten Tagen erneut einige Nachfrage nach Leinöl ein, wonach Abgeber ihre Forderungen hierfür von 47 auf 48 Gulden erhöhten, während Rüböl jedoch von 57¼ auf 57 Gulden je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik zurückging. Die Abladungen von Ölsaaten nach Europa aus den verschiedenen Produktionsländern gingen im Laufe der Woche etwas zurück, was zur Befestigung der Stimmung in etwa beitrug. Immerhin sind die Aussichten der Versorgung Europas befriedigend, wenn auch einige ungünstige Momente hervorgehoben werden müssen. Argentinien ermäßigte die Wochenabladungen von 29 300 t auf 23 700 t, davon 10000 t bezw. 14000 t nach Nordamerika, während die sichtbaren Vorräte mit 80 000 t unverändert blieben gegen 60 000 t vor einem Jahr. Auf regnerisches Wetter ist am La Plata klare und kalte Witterung gefolgt, die Ernteaussichten werden nach wie vor als ausgezeichnet angesehen. Die indischen Abladungen nach Europa beliefen sich während der Berichtswoche auf 1875 t Leinsaat, 3775 t Rübsaat und 2700 t Baumwollsaat, seit dem 1. Januar d. J. bezw. v. J. auf 279 650 und 226 350 t Leinsaat, 142 525 t und 234225 t Rübsaat und 187 400 t und 122500 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat nach Europa ergaben Ende der Berichtswoche 152000 t, Ende der Vorwoche 164 500 t und zur selben Zeit des Vorjahres 186 900.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21.5, Bold Bombay £ 22.5, Plata £ 19.2/6 bis 19.5, Rübsaat, Toria, £ 20.17/6, Bold Ferozepore £ 20.15, braune Cawnpore £ 20.5, Kottonsaat, Bombau, £ 9, ostafrikanische £ 8.12/6, schwarze ägyptische £ 12, Rizinussaat, Bombau, £ 20.7/6, Sesamsaat, chinesische, £ 27.15, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24, Hanfsaat, mandschurische, £ 14.2/6, Sonnenblumensaat, russische, £ 12, Sojabohnen £ 13.12/6; Hull: Leinöl £ 39.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 42, Rüböl, extrahiert, £ 48 pro t.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Oktober 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von 940 ausgestellten Fässern 124 Fässer zu 10 sh niedrigeren Preisen verkauft. Der Markt ist unverändert ruhig, und die reichlicheren Ankünfte haben vorübergehend auf den Markt gedrückt.

Leinöl: Die Notierungen schwächten zu Beginn der Berichtswoche infolge der weichenden Saatmeldungen weiter ab, um sich gegen Schluß wieder zu befestigen. Trotz der niedrigen Preise sind die Umsätze klein geblieben, abgesehen von einigen Notpartien, die zu günstigen Preisen aus dem Markt genommen wurden. Im Augenblick ist die weitere Entwickelung schwer zu übersehen. Es bleiben die Anfang Dezember vorliegenden genauen Ergebnisse der neuen Ernte abzuwarten.

Sojaöl: Eine Veränderung ist in der abgelaufenen Woche nicht eingetreten. Infolge der günstigeren Leinölnotierung fehlte die Nachfrage des Konsums.

Palmkernöl: Die festeren Kernpreise bewirkten ein Anziehen der Ölnotierungen, was bis zum Schluß der Woche fast 15 sh ausmachte. Das Geschäft bewegte sich in ruhigen Bahnen, und es wurde nur der dringendste Bedarf gedeckt.

Kokosöl lag lustlos bei unveränderten Notierungen.

Rizinusöl: Die Nachfrage fehlte fast gänzlich. Die augenblicklich reicheren Bestände in Loko-Ware drückten die Preise. Die Abschwächung dürfte nur vorübergehend sein, und mit Räumung der zweithändigen Partien ist nicht unter Mühlenpreis anzukommen.

Kottonöl lag ruhig bei leicht abschwächenden Notierungen.

Sulfuröl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche. Loko-Ware blieb nach wie vor knapp.

Fettsäuren: Bei kleinen Umsätzen blieben die Notierungen unverändert.

In abfallenden hellen Ölen waren die Bestände ziemlich geräumt. Die Nachfrage konnte auch nicht annähernd befriedigt werden. Dunklere Sorten waren dagegen preiswert am Markt.

Hamburg, den 9. Oktober 1925.

Leinöl, prompt 89,50, Leinöl, Oktober 89, Leinölfirnis 89,50, Palmkernöl, roh in Fässern 92, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosöl, Ceylon 98, Palmöl Lagos 86, Erdnußöl, roh 106, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 91, Leinölfettsäure 95, Kokospalmkernfettsäure 82, Erdnußölfettsäure 77, Sesamölfettsäure 80, Sojaölfettsäure, hell 77, Tranfettsäure 56, Rizinusöl I. Press., loko 108, Rizinusöl II. Press. 106, Abdeckereifett 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. 92, Pflanzenöl, dunkel 60, Talg, südamerik. A 96—98, Talg, südamerik. A, schwimmend 96, Talg austr., mixed good colour 96, Hammeltalg, techn. 104, Schweinefett, hellfarbig 101, Dorschlebertran, hellblank 72, Dorschlebertran, gelbblank 73, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 102.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. Oktober 1925.

In der Berichtswoche hat sich auf dem ausländischen Öl- und Fettmarkt nichts geändert. Die Stimmung muß noch immer als lustlos bezeichnet werden, Verkäufe finden nur in geringem Umfange statt. Dieselbe Erscheinung war am hiesigen Platze zu beobachten, und es besteht wenig Kaufanimo, die Preise konnten jedoch ihren vorwöchentlichen Stand behaupten.

Fettsäuren: Für pflanzliche Fettsäuren war die Nachfrage schwächer, tierische Fettsäuren waren eher gefragt.

Talg: Die Londoner Talgauktion verlief wieder interesselos, und es wurde ein kleineres Quantum aus dem Markt genommen; die Preise blieben stabil.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl waren bei geringeren Geschäften ohne preisliche Änderungen.

Flüssige Öle: Leinöl, Sojaöl und Erdnußöl zeigen bei geringem Kaufinteresse den vorwöchentlichen Preisstand, Kotton- und Rizinusöl lagen schwächer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 173, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. HH.

Holzöl.

Hamburg 1, den 8. Oktober 1925.

Bei etwas ruhigerer Marktlage notiere ich heute für Loko-Ware £ 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 8. Oktober 1925.

Palmöl: Der Markt war bei geringerem Geschäft auch weiterhin sehr flau, und die Preise haben ziemlich nachgelassen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 41, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 40.15, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 40.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 40.12/6, Bissao-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Liberia-Palmöl, schwimmend und loko, £ 35, Kongo-Palmöl, schwimmend und loko, £ 33.10, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko £ 37.10, Loanda-Palm-

öl, gutfarbig, loko £ 37.10, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abldg., £ 40.12/6, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.- und Dez.-Jan.-Abldg. £ 40.12/6.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 940 aufgestellten Fässern 124 verkauft. Die Preise waren unverändert bis 10 sh schwächer. Die augenblicklich schwache Tendenz des Talgmarktes ist wohl in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die Spekulanten mit sehr billigen Partien im Markte sind, während die englischen Importeure mit Offerten sehr zurückhaltend sind. Für Loko-Talge war in der letzten Woche etwas Nachfrage, doch konnten sich auch hierfür die Preise nicht halten. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46.15, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Okt.-Nov.-Abl., £ 46, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Nov.-Dez.-Abldg., £ 45.15, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 46, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Okt.-Nov.-Abldg., £ 45.10, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 47, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 47.10, Südamerik. Rindertalg, Rayburne, Okt.-Abldg., £ 47, Dän. Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 102.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (8. Oktober 1925.) Die Notierungen von Baumwollsaatöl gaben in Nordamerika im Laufe der Woche merklich nach. Am New Yorker Markt bot der Süden rohes Öl in Tanks zu 8,75 Doll. an, ferner boten Käufer für bestes gelbes 10,25, Lieferung Oktober 10,24, Dezember 10,13, März 10,28 und Mai 10,44 Doll. je 100 lbs. Die Preise von Schmalz erholten sich in Nordamerika zwar etwas, blieben hinter denen von Ende der Vorwoche jedoch zurück. Am New Yorker Markt stellte sich vorrätiges Schmalz Prime Western Steam auf Doll. 17,30 bis 17,40, vorrätiges Middle West auf Doll. 17,15 bis 17.25, während Chicago für Lieferung Oktober schließlich Doll. 16,55, Januar 14,37½ und Mai 14.22 Doll. je 100 lbs. notierte. Maisöl hielt am New Yorker Markt den alten Preis von Doll. 13,50 in Barrels, wie auch Schmalzöl unverändert 150 Cents die Gallone notierte. Der Preis für greifbaren Talg Extra ohne Verpackung stieg Ende der Woche weiter auf 10⅝ Cents und in Tierces auf 10¾ Cents pro Pfund. Im Gegensatz zu Nordamerika war die Stimmung für Talg an den englischen Märkten im Laufe der Woche sehr ruhig. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber schließlich auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 46 sh bis 46 sh 6 d, zweiter Qualitäten 42 sh 6 d bis 43 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg 47 sh bis 49 sh, Hammeltalg 49 sh bis 51 sh und guten australischen Mischtalg 46 sh bis 46 sh 6 d das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 sh bis 48 sh das cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 8. Oktober 1925.

Bedauerlicherweise ist die Geschäftstätigkeit weiter zurückgegangen, was allerdings bei dem Artikel Paraffin zu erwarten war, da naturgemäß sämtliche Konsumenten sich vor der Zollerhöhung eingedeckt haben.

Paraffin: Wie oben gesagt, liegt dieser Artikel besonders ruhig, was jedoch auf die Preise keinen Einfluß ausüben konnte. Ich notiere heute für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,25 bis 15,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75; auf Abladung Tafelparaffin $ 14,75, Paraffinschuppen $ 13,50; spätere Abladungen kann man wohl mit $ 14,50 für Tafelparaffin und $ 13,50 für Paraffinschuppen erhalten. Für weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° ab Grenze werden unverändert $ 14.25 gefordert. — Ceresin wurde wenig gefragt. Der neue Zoll auf Paraffin hat sich in den Preisen für diesen Artikel noch nicht ausgedrückt. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs hat nach wie vor einen festen Markt. Die Preise sind aber gegenüber der letzten Woche nicht weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 173 bis 178 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,25 p. kg. — Japanwachs ist weiter im Preise gestiegen, und ich notiere heute sh 82 p. cwt. — Karnaubawachs: Hier sind die Preise infolge des Steigens der brasilianischen Währung wesentlich in die Höhe gegangen, und ich notiere für Loko-Ware courantgrau sh 140 p. cwt., fettgrau sh 142 p. cwt., Abladungs-Ware kostet in courantgrauer Qualität sh 133 p. cwt., fettgrau sh 134 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Die ununterbrochene Steigerung ist seit den letzten Tagen zum Stillstand gekommen, jedoch ist nicht klar zu übersehen, ob eine endgültige Abschwächung oder eine erneute Hausse eintritt, da die Berichte aus den Abladungsländern weiter den Markt als sehr fest ansehen. Ich notiere heute für amerik. Harz F/G/H $ 14,75 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Magdeburg und Berlin und poln. Paraffin ab Lager Breslau, Mannheim, Düsseldorf, Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 8. Oktober 1925.

Trotz der lebhafteren Nachfrage blieb das Geschäft beschränkt, jedoch sind die Preise unverändert fest.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz p. cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Courantgraues Karnaubawachs 138 bis 140 sh, fettgraues 138 bis 140 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, 80 bis 82 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. $ 15½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 9. Oktober 1925.

Bei ziemlich unveränderten Preisen hält die feste Tendenz an.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin, naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 10. Oktober 1925.

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier wie folgt: Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 15.60, H 15,65, M 15,75, WW 16,25 $ pro 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B/D 7,90, E 7,95, FGHJKM 7,97½, N 8,05, WG 8,15, WW 8.25 $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,20, M 14,40, WG 14,75, WW 15,20 $ pro 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 292, G 292, H 293, J 294, K 296, M 297, N 298, WG 300, WW 302, OOO 306, OOOO 307, VAV 309, EX 311, EXE 313, AAA 315, AAAA —.—, AAAAA 320, XX 325, XXX 330 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,80, IX 13,90, VIII 14,25, V 14,50, Excels. 15,50 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 13, XI 13,20, X 13,40, IX 13.50, VIII 13,80, VII 13,80, VI 13,85, V 13.85, IV 14,25, III 14,35, II 14,45, Ic 14,65, Is 14,75, Ie 14.85, Excelsior 15 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf 13,75 bezw. 14 bezw. 14,25 $ die 100 kg für dunkel, bezw. mittel bezw. hell.

Griechisches Harz in Säcken; Offerten fehlen.

Im Londoner Loko-Markt lauteten die letzten Preise für amerikan. Harz F/G 33/9, H 33/9, K 34/-, M 34/-, WG 34/3, WW 34/9; franz. Harz F/G nom. 29/6, K 30/-, M 30/-, N 30/6, WG 30/9, WW 31/3 sh p. cwt.

Die Lage der Harzmärkte bleibt überall fest bei lebhafter Nachfrage, die sich im Hamburger Markte auch für das Transitogeschäft bemerkbar machte. Bei Beginn der letzten Woche schwankten die amerikanischen Abladungsnotierungen etwas, nachdem zuvor ein erneuter Aufgang drüben zu verzeichnen war; dadurch kamen Mitte der Woche auf einzelnen Seiten etwas niedrigere Notierungen heraus, die aber bei Wochenende schon wieder überholt waren.

Im Augenblick entspricht der Preisstand ungefähr jenem der letzten Aufgabe. Auch die französischen Ablader wechselten die Notierungen, wenn auch nicht zu erheblich, während der Woche verschiedene Male. Man beobachtet das Bestreben der Verkäufer, auf der einen Seite nicht ohne Abschlüsse zu bleiben, auf der anderen aber jede Frage, die an sie herantritt, möglichst hoch auszunützen. Es kommt häufiger vor, daß auf gemachte Gebote höhere Gegenforderungen gestellt werden und daß, wenn diese dann nicht zum Geschäft führen, es versucht wird, den Auftrag zu dem ursprünglichen Limit erneuert zu bekommen.

Die spanischen Verkäufer hielten ihre letzten Forderungen unbeirrt durch. Sie gingen auch nicht davon herunter, wenn an einzelnen Tagen Amerika billiger war. In spanischem Harz konnte in den letzten Wochen auch nach Deutschland ein recht respektables Geschäft erzielt werden, teilweise halfen günstige Zahlungsbedingungen entsprechend nach, denn auf diese kommt es eben bei uns in der Hauptsache an. Die Geldknappheit

nimmt bei der deutschen Geschäftswelt Formen an, die zu schweren Bedenken nötigen. In einzelnen Industrien wird bereits derartig schlecht gezahlt, daß die interessierten Abgeberkreise in Erwägungen getreten sind, wie hierin wirksame Abhilfe geschaffen werden könne. Dabei läßt sich aber kaum zu einem anderen Resultat gelangen, als die Verkäufe an jene Kunden, welche ihren Verpflichtungen nicht ordnungsmäßig nachkommen, zu inhibieren. Der Rohstoff-Importeur hat gegenwärtig selbst mit vielen Sorgen zu kämpfen und kann nicht noch die Aufgabe des Bankiers der Kundschaft gegenüber übernehmen. Das würde noch schneller zu einem völligen Stillstand führen, wie schon jetzt bedenkliche Stockungen in der Einfuhr durch diese Zustände einzutreten drohen. Sache der Industrie muß es bleiben, sich die nötigsten Kredite bei ihren Banken gegen entsprechende Unterlagen zu verschaffen; der Importgroßhandel muß mit seinem Kapital in erster Linie die Vorausbezahlungen seiner Einfuhr finanzieren und, um dies durchhalten zu können, mit dem vereinbarten pünktlichen Eingang seiner Gegenwerte für die verkaufte Ware rechnen.

Im Harzgeschäft ist es nicht ausgeschlossen, daß demnächst, wenn sich die politische Lage in Europa klären sollte, von Amerika größere Kredite bereitwilliger als eben zur Verfügung gestellt werden, die dann eine Erleichterung in dieser Branche bringen würden. Aber das wird nicht hindern, daß immer wieder an dem Standpunkt festgehalten werden muß, daß pünktliche Ordnung im Eingang der Außenstände bestehen bleibt, denn nur so läßt sich das Vertrauen, ohne welches heute keine Geschäfte mehr möglich sind, aufrecht erhalten.

Der Importgroßhandel ist sich seiner Aufgabe, die er heute zu erfüllen hat, völlig bewußt. Er geht dabei schon über seine Kräfte, aber trotzdem gibt es immer noch Kreise in der Industrie, die ihn für überflüssig halten und sich von eigenen Einkaufsgenossenschaften mehr versprechen. Gerade die jetzige Zeitlage beweist am besten, wie wenig mit solchen Genossenschaften gedient sein würde, denn man braucht nur die Frage aufzuwerfen, wer deren Einkäufe gegenwärtig wohl zu finanzieren in der Lage sein könnte. Von Nebenfragen ganz abgesehen, die sich auf Sachkenntnis in der Materie, auf Übernahme des Konjunktur-Risikos und auf die genaue Kenntnis des Auslandsgeschäftes beim Einkauf beziehen.

Was die weitere Entwicklung der Harzmärkte anbetrifft, so ist zu den bereits öfter gemachten Ausführungen nichts Neues hinzuzufügen; es liegen keine begründeten Argumente vor, die mit einem Abbau der jetzigen Harzpreise während des Restes der laufenden Saison rechnen lassen. Möglicherweise könnte der deutsche Konsum während der Wintermonate durch eine Verschärfung der schwierigen geldlichen Lage stark zusammenschrumpfen, denn man befürchtet für manche Branchen Katastrophen; das würde aber immer noch nicht viel auf die allgemeine Gestaltung der Harzpreise einwirken können, da Deutschland ja jetzt schon mit einem nur kleineren Teile an dem Verbrauch beteiligt ist, während in einer Reihe anderer Länder der Bedarf fortgesetzt weiter steigt und auch bezahlt werden kann.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 9. Oktober 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 107, Terpentinöl, amerik. $ 39,15, Harz, amerik. FGH $ 14,95, WG $ 15,20, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 230/6, Schellack lemon sh 265.

Harz und Terpentinöl kamen wieder etwas fester bei unveränderten Preisen. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 9. Oktober 1925.

Ameisensäure 85% 65 (32.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 106 (46.5), Bleimennige rein 107 (46.5), Bleiweiß, pulv. 105 (46.10), Bleiweiß in Öl 111, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 32,50 (16), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,25 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 26 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (37.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Chromalaun zeigte stark rückgängige Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. Oktober 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. 45, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 174, Bleiweiß, chem. rein 178, Borax, krist. 110, Chlorbaryum, krist. 98/100 38, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromkali, grobkristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., WW 125, Kali, gelbblausaures 260, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 96, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 172, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42, Oxalsäure 115, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% S. Fr. 65,25, Salzalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 56, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 930, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda, bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 290, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 660, Wachs, Karnauba- 560, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 170, Rizinusöl, franz., I. Pressung 235, Rüböl, dopp. raff. 180, Talg, Wiener 168, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Rehfeld & Co. Fabrikation chemisch-technischer Präparate G. m. b. H. Jakob Rehfeld ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Max Moßner ist zum Geschäftsführer bestellt.

† Berlin. Autodoktor und Möbeldoktor G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Mitteln für die Ausstattung, Pflege und Erhaltung von Automobilen, Fahrzeugen und Möbeln aller Art, insbesondere derjenigen Präparate, die der Firma Kleinberger & Co. in Duisburg unter dem Namen „Autodoktor" und „Möbeldoktor" geschützt sind. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Johann Buthmann.

† Langenschwalbach. „Fangfett", Gesellschaft für Fettfangvorrichtungen m. b. H. (bisher in Berlin-Schöneberg), Sitz Mittelbach. Stammkapital 30 000 RM. Alleiniger Gesellschafter und Geschäftsführer Fabrikant Wilhelm Passavant in Michelbach (N.).

† Leipzig. Seifen-Labor G. m. b. H., Waldstr. 29. Herstellung und Vertrieb von Seifen und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmnn Leon Bornstein. Der Gesellschafter Leon Bornstein, Kaufmann in Leipzig, leistet seine Stammeinlage dadurch, daß er die zur Inbetriebnahme der Seifenfabrikation erforderlichen Gegenstände, und zwar Siedekessel, Kühlpresse, Signierpresse, Seifenformen, Elektromotor und Regale in die Gesellschaft einbringt. Der Wert der Einlage ist auf 4500 RM festgesetzt. Die Gesellschafterin Blima Scheindel verehel. Bornstein, geb. Kaufmann, in Leipzig, bringt in Anrechnung auf ihre Stammeinlage die Kontoreinrichtung, Tische, Schreibmaschine, Schreibtische und Pulte in die Gesellschaft ein. Der Wert dieser Sacheinlage ist auf 300 RM festgesetzt.

† Oberweißbach i. Th. Paul Henkel, chem.-techn. Produkte. Inhaber Chemiker Paul Henkel.

† Stuttgart. Seifen-Spezialgeschäft Karl Gerlach, Langestraße 11a. Inhaber: Karl Gerlach, Kaufmann.

Berlin. „Orbeg" G. m. b. H., chemisch-technische Erzeugnisse. Hermann Abraham ist nicht mehr Geschäftsführer. Fabrikdirektor Ernst Grubitz in Potsdam ist zum Geschäftsführer

bestellt. — Parus Seifen und Parfümerien G. m. b. H. Firma gelöscht.

Berlin. Wilms-Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Prokuristen: Waldemar Fischbach, Kurt Wilms. Sie sind ermächtigt, gemeinschaftlich die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokuren Käte Wilms und Helmuth Gertler sind erloschen.

Breslau. „Kagusch" Seifenfabrik, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist mangels Umstellung nichtig.

Budapest. Die Ölindustriegesellschaft A.-G., welche neuerdings unter der Firma Ölindustrie-Aktiengesellschaft eine selbständige ungarische Aktiengesellschaft geworden ist, wird sich nach Informationen des „Vegyi Ipar" mit der zum Schichtkonzern gehörenden Josef Hutter Vegetalwerke, Seifen- und Pflanzenfettfabriken A.-G. fusionieren. — Die Josef Hutter Vegetalwerke, Seifen- und Pflanzenfettfabriken A.-G. hat Dr. Dusan Markovich, ehemaligen Oberbeamten der Pester Ung. Kommerzialbank, zum Leiter der Einkaufsabteilung ernannt.

(Vegyi Ipar.)

Coblenz. Die hiesige Seifen- und Seifenpulverfabrik Herm. Jos. Krepele konnte am 12. Oktober auf ein 125jähriges Bestehen zurückblicken. Am 12. Oktober 1800 wurde von Herrn Franz Krepele die Seifenfabrik gegründet. Im Jahre 1849 übernahm sie sein Sohn Herm. Jos. Krepele, welcher der Firma durch handelsgerichtliche Eintragung seinen Namen verlieh. Im Jahre 1885 traten seine beiden Söhne Christian und Carl an die Spitze des Unternehmens und bauten das von ihrem Vater ererbte Geschäft weiter aus, u. a. wurde die bisher handwerksmäßig betriebene Seifensiederei mit der Zeit zu einem modernen, maschinellen Betriebe umgewandelt und bedeutend vergrößert. Nach dem Tode des Herrn Christian Krepele änderte der Seniorchef Herr Carl Krepele die Firma im Jahre 1921 in eine Kommanditgesellschaft um und nahm seinen Sohn Herrn Christian Krepele und seinen Schwiegersohn Herrn Albert Wetekam als Teilhaber auf. Wir wünschen der Firma zu ihrem 125jährigen Jubiläum weiteres Wachsen und Gedeihen!

Frankfurt a. M. Telestra-Aktiengesellschaft, Fabrikation feiner Parfümerien und kosmetischer Präparate. Die im Wege der Umstellung erfolgte Ermäßigung des Grundkapitals auf 20000 RM ist durchgeführt.

Elberfeld. Bergisch-Märkische Margarinewerke F. A. Isserstädt A.-G. Der Abschluß für 1924 ergibt einen Verlust von RM 299 727. Das auf RM 3 Mill. umgestellte Aktienkapital wird infolgedessen ohne Dividende bleiben.

Leipzig. Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation Wahnschaffe, Muller & Co. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 11. Februar 1925 hat die Umstellung des Stammkapitals auf 2 300 000 RM beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Der Gesellschaftsvertrag vom 9. Oktober 1902 ist durch den gleichen Beschluß außer Kraft gesetzt worden. An seine Stelle ist der am 11. Februar 1925 festgestellte neue Gesellschaftsvertrag getreten. Gegenstand des Unternehmens ist a) die Herstellung und der Vertrieb von Margarine und anderen Erzeugnissen der Fett- und Ölindustrie, b) die Herstellung und der Vertrieb von Rohwaren, Hilfsstoffen und sonstigen Gegenständen, die der Erzeugung der zu a genannten Erzeugnisse dienen. Die Gesellschaft darf Zweigniederlassungen errichten, sich an anderen Unternehmungen in jeder Rechtsform beteiligen und alle geschäftlichen Maßnahmen sowie Handelsgeschäfte vornehmen, welche zur Förderung des Gesellschaftszwecks für geignet erachtet werden. Die Gesellschaft wird durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. — Chemische Fabrik Neumidol-Werk Hermann Neumeister. Wilhelm Rudolf Heinrich Johannes August Schroeder ist als Inhaber ausgeschieden. Gesellschafter sind Adelgunde Alexandrine Neumeister, geb. Müller, in Leipzig als persönlich haftende Gesellschafterin und ein Kommanditist. Die Gesellschaft ist am 10. August 1925 errichtet worden. Sie haftet nicht für die im Betrieb des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen alleinigen Inhabers. Prokura ist erteilt dem Chemiker Herbert Otto Hermann Neumeister. — „Premier"-Klebstoff-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10 000 RM erhöht worden. Anna Johanna Therese vhl. Müller, geb. Zahnert, ist als Geschäftsführerin ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Walter Krassau.

Ludwigshafen a. Rh. Rheinpfälzische Ölmühle Philipp Kanzler in Neustadt a. d. Hdt. Jetziger Geschäftszweig: Schuhgeschäft. — Gummitin- und Pflanzenleimfabrik Jul. Lichtenberger & Cie., Aktiengesellschaft in Speyer. Julius Lichtenberger ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Vorstandsmitglied ist Adolf Steiner, Kaufmann in Speyer.

Mannheim. Sunlicht-Gesellschaft Aktiengesellschaft. Alfred Barthel ist Prokura derart erteilt, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen zur Zeichnung der Firma berechtigt ist. Direktor Bruno von Büren ist als Vorstandsmitglied bestellt. Reginald George Pearsen ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

München. Der Regierungschemiker an der Nahrungsmittel-Untersuchungsansalt München Herr Prof. Dr. S. Rothenfußer erhielt Titel und Rang eines Oberregierungschemikers.

Nürnberg. Das Amtsgericht Nürnberg hat am 6. Oktobe 1925 über die Geschäftsführung der Kommanditgesellschaft i Firma Behringer & Co., chemische Fabrik und Großparfümeri in Nürnberg, Am Maxfeld 17, und deren persönlich haftend Gesellschafter Wilhelm Behringer, Kaufmann, hier, Wurzelbauer straße 31, und Dr. Karl Lange, Apotheker und Chemiker, hier Rollnerstr. 45, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson: Bankdirektor a. D. H. Maus in Nürnberg, Schleiermacherstraße 7/I.

Nürnberg. Das Amtsgericht Nürnberg hat über das Vermögen der Firma Hans Müller & Co., G. m. b. H., Ölgroßhandlung in Nürnberg, Sandrartstraße 42, am 30. September 1925 Vormittags 10 Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter Bankagent August Bamberger in Nürnberg, Krelingstr. 45/II Offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 26. Oktober 1925 Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 2. Nov. 1925 Zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und über die in den §§ 132, 134, 137 der Konkursordnung bezeichneten Angelegenheiten Termin am 29. Oktober 1925, Vormittags 9¾ Uhr allgemeiner Prüfungstermin am 12. Nov. 1925, Vormittags 9½ Uhr, jedesmal im Zimmer Nr. 452/0 des Justizgebäudes an der Fürther Straße zu Nürnberg.

Roßlau, Anhalt. Die Kelp & Gieseke G. m. b. H. verlegte ihre kaufmännische Zentrale in Leipzig, Dittrichring 15 am 1. Oktober in ihr Werk nach Roßlau.

Steele. Westdeutsche Wachsindustrie Schade & Deutz Firma erloschen.

Die **Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G.** in Harburg schließt das Geschäftsjahr mit einem Verlust von RM 122 212 ab. Der G.-V. wird überlassen werden ob sie neue Betriebsmittel für die Gesellschaft beschaffen oder ob sie die Liquidation beschließen will. Der Vorstand beantragt, das Kapital durch Zusammenlegung der Aktien von 5 zu 1 auf RM 60 000 herabzusetzen und es um RM 240 000 zu erhöhen. Ein Großaktionär habe sich, wie die Verwaltung mitteilt, bereit erklärt, die RM 240 000 Aktien zum Parikurs zu übernehmen und den Aktionären zum Bezuge anzubieten. Sollten diese beantragten Sanierungsvorschläge nicht die erforderliche Mehrheit finden, werde die Liquidation beschlossen werden müssen. Ein entsprechender Antrag liegt der G.-V. vor. (Frkf. Ztg.)

Gründung einer dänischen Margarinefabrik in Memel. Einige dänische Geschäftsleute, die bereits im Frühjahr in Memel das Gut Clemenhof gekauft haben, um dort eine Margarinefabrik zu gründen, haben eine Gesellschaft zum Bau dieser Fabrik ins Leben gerufen. Die Maschinen treffen aus Dänemark ein.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Industrie des Auslandes.

Die Nebenprodukte der sizilianischen Citrus-Plantagen und ihre Gewinnung. Über die im Anschluß an die ausgedehnten Pflanzungen von Zitronen, Pomeranzen und Bergamotten betriebene Gewinnung von Zitronensäure und ätherischen Ölen entnehmen wir „Chem. Tr. J."(d. Die Chem. Industrie) folgende Ausführungen:

Zitronensäure und ätherische Öle. Sizilien deckt heute noch die Hauptmenge des Weltbedarfs an Nebenprodukten der Zitronenkultur, doch stellt Kalifornien eine ernste Konkurrenz dar. Die sizilianischen Zitronen kommen überwiegend als frischgepflückte Früchte zum Export. Normalerweise dient nur das Fallobst und das aussortierte, zum Versand ungeeignete Material zur Gewinnung von Nebenprodukten. In Zeiten schlechter Marktlage indessen, wie z. B. während des Krieges, kommen auch viele erstklassige Früchte in die Fabriken. Die durchschnittliche jährliche Zitronenproduktion Siziliens beläuft sich auf rund 300 000 t. Die Calciumcitraterzeugung des Jahres 1923 schätzt der amerikanische Konsul in Messina auf 7 500 bis 8 000 t; an ätherischen Ölen werden etwa 1 650 000 lbs. pro Jahr ausgeführt. Die Extraktionsbetriebe befinden sich vor allem in Messina und Palermo.

Die Zitronenplantagen liegen auf einem schmalen Streifen Land, der sich von Messina nach Syrakus an der Südküste und von Messina nach Palermo an der Nordküste der Insel hinzieht. Jenseits der Meerenge von Messina liegt auf dem Festland der Bezirk von Kalabrien, welcher durch sein Bergamottöl berühmt ist.

Die unheilvolle Tätigkeit der „Camera Agrumaria". Im Jahre 1908 errichtete die italienische Regierung die „Camera Agrumaria", um im Interesse der kleinen Citraterzeuger feste und auskömmliche Preise zu gewährleisten. Während des Krieges und der drei darauffolgenden Jahre kaufte diese Kammer die gesamte Calciumcitratproduktion Siziliens auf, wobei ein Viertel des Kaufpreises sofort bei Ablieferung der Ware an die Lagerhäuser ausbezahlt wurde, und die restlichen drei Viertel beim Weiterverkauf durch die Kammer fällig waren. Diese günstigen Zahlungsbedingungen wurden von seiten der Erzeuger in solchem Maße ausgenützt, daß die Kammer im Jahre 1921 sich zu der Erklärung gezwungen sah, weiteres Citrat nur noch auf eigene Gefahr des Produzenten übernehmen

zu können. Es sammelten sich ungeheure Mengen zitronensauren Kalks in den Lagerhäusern an, sodaß die Kammer am 31. Mai 1923 den Fabrikanten 3870000 $ schuldete und Bestände von über 20000 t hatte, d. h. etwa den Weltbedarf dreier Jahre. Infolgedessen ist die Lage der Citratproduzenten zurzeit nicht günstig, und man sucht die Ausfuhr der frischen Früchte zu fördern.

Günstiger ist die Marktlage für ätherische Öle, welche glücklicherweise nicht der Kontrolle seitens der Kammer unterlagen, und deren Erzeugung mehr im Einklang mit den Absatzmöglichkeiten gehalten wurde.

Die Gewinnungsmethoden für ätherische Öle. An ätherischen Ölen werden erzeugt: Zitronenöl, Bergamottöl, Bitter- und Süßorangenöl, sowie „Neroli-" oder Orangenblütenöl. Das meiste auf den Markt kommende Zitronenöl wird noch heute im Handbetrieb gewonnen. Zwar scheint das primitiv und unrationell, doch ergibt diese Methode ohne große Kosten ein Öl, das jedem maschinell extrahierten Öl in der Güte überlegen ist. Schätzungsweise nur 10% der sizilianischen ätherischen Öle werden auf mechanischem Wege gewonnen, nach zwar keineswegs vollkommenen, aber doch praktisch brauchbaren Methoden, bei denen meist das aus den Schalen ausgepreßte Öl mit Wasser in ein Sammelbecken gespült wird. Für die Bergamottöldarstellung wird seit Jahren mit Erfolg eine kalabresische Spezialmaschine angewandt.

Das mechanisch dargestellte Öl ist von dunklerer Farbe und, da bei dem Ausspülen mit Wasser Verluste entstehen, von geringerem Gehalt als das durch Handpressung gewonnene Produkt, weshalb man ersteres mit letzterem vermischt. Die Rückstände aus dem Handpreßbetrieb werden mit Wasser gemischt und bei normalem Druck destilliert, wobei noch ein niedriggrädiges Öl anfällt. Minderwertige Fallfrüchte mit trockener, harter Haut werden am wirtschaftlichsten nach dem Verfahren von Prof. Peratoner von der Universität Palermo im Vakuum destilliert; so gewonnenes Öl ist zwar erheblich besser als bei Destillation unter normalem Druck, aber doch viel minderwertiger als halbmechanisch erzeugtes oder gar handgepreßtes Öl. Es empfiehlt sich nicht, solche destillierten Öle mit kaltgepreßtem Öl zu vermischen, da sie dann rascher verderben.

Terpen- und sesquiterpenfreie Öle. Das natürliche Öl enthält viele Terpene, welche von Nachteil sind, da sie bei der Lagerung allmählich einer Oxydation unterliegen. Meist werden die Terpene durch Destillieren im Vakuum mit nachfolgender Wasserdampfdestillation beseitigt. Teilweise werden solche terpenfreien Öle auch noch von den Sesquiterpenen getrennt durch Lösen in starkem Äthylalkohol, Niederschlagen der Sesquiterpene mittels Wassers und anschließendes Abdestillieren der Öle.

Die Lagerung der ätherischen Öle. Die ätherischen Öle werden in großen, möglichst enghalsigen Kupferbehältern gut verschlossen in kühlen Räumen gelagert, um schädliche Oxydation zu verhindern. Trotzdem soll selbst bei den üblichen sorgfältigen Lagerungsmethoden den Citralgehalt des Öls pro Monat um etwa 0,1% nachlassen. In nur teilweise gefüllten oder mangelhaft verschlossenen Behältern bilden sich bald Harze, wodurch die Ware entwertet wird. Auch gut verzinnte Eisengefäße eignen sich zur Aufbewahrung bei Einhaltung der notwendigen Vorsichtsmaßregeln. Ist aber die Zinnhaut schadhaft oder enthält das Öl Zitronensaft, so entsteht ein mißfarbiges Produkt.

Calciumcitrat und Zitronensäure. Die Rückstände beim Auspressen der ätherischen Öle nach sämtlichen Verfahren werden auf zitronensauren Kalk bzw. auf freie Zitronensäure verarbeitet. Die Darstellung der letzteren in Sizilien ist erst neueren Datums. Früher wurde nur das Salz ausgeführt, um dann in Amerika und Großbritannien in freie Säure umgesetzt zu werden. Jetzt gibt es aber auch auf der Insel Zitronensäurefabriken, so die große modern eingerichtete „Fabrica Chimica Arenella" in Palermo, die kleinere Fabrik von Isac in Messina, das neue Unternehmen von Sanderson & Co. in Tremestieri und die der „Societa Generale per l'Industria Chimica" gehörige Fabrik in Santa Teresa di Riva; außerdem natürlich die großen Zitronen- und Weinsäurebetriebe der „L'-Appula" in Mailand. Von den kleinen Fabriken, welche zitronensauren Kalk herstellen, verdient die von Corleone & Co. in Palermo Erwähnung, die sich über den Durchschnitt erhebt.

Die Fabrikation des Calciumsalzes besteht im Prinzip in der genauen Neutralisation des Zitronensaftes mit Calciumkarbonat, wobei das Citrat ausfällt und heiß abfiltriert wird, weil es in der Wärme weniger löslich ist als in der Kälte. Das in den Handel kommende Citrat enthält garantiert im Minimum 64% Zitronensäure.

Um freie Säure aus dem Citrat zu erhalten, setzt man die berechnete Menge 60%ige Schwefelsäure zu, filtriert vom Calciumsulfat ab und engt das Filtrat nach Entfärbung mit Pflanzenkohle zur Kristallisation ein.

Verwertung der Abfälle. Die Fabrikanten sind bemüht, die Fabrikationsprozesse zu verbessern und die Abfälle weitgehend zu verwerten. Der Zitronensaft, der zur Citrathersteilung dienen soll, macht zuvor eine Gärung durch. Da nun, wie schon oben erwähnt, der Zusatz des Calciumkarbonats und das Abfiltrieren des Citrats in der Wärme vorgenommen werden muß, kann damit zweckmäßig die Abdestillation des Gärungsalkohols verbunden werden; unter den gegebenen Umständen ist dies selbst bei dem niedrigen Marktpreis von 10 c. pro Liter Weingeist rentabel.

Der Zitronensaft wird zum Teil in offenen Kupferkesseln bis zu einem Gehalt von 64% freier Säure konzentriert; man hoffte ursprünglich, daß dieser Sirup beim Export nach Amerika nicht unter den Zolltarif fallen würde. Neuerdings versucht die Versuchsstation in Reggio mit Erfolg, Zitronensaft durch Ausfrieren des Wassers zu konzentrieren. Frischer Zitronensaft mit Zusatz von chemischen Konservierungsmitteln wird in kleinen Mengen ausgeführt.

Von den Keltereien Siziliens, der umliegenden Inseln und des benachbarten Festlandes kauft die Fabrik „Arenella" Weinhefe und rohen Weinstein, um daraus Weinsäure zu machen.

Handel und Verkehr.

Deutsches Reich. Beschlüsse der ständigen Tarifkommission. Palmbutter (gereinigtes Palmkernfett) soll nunmehr auch zur Beförderung in Privatwagen zugelassen werden. Deshalb enthält im Verzeichnis V die Nr. 16 folgende Fassung: „Margarine, Kokosbutter (gereinigtes Kokosnußfett) und Palmbutter (gereinigtes Palmkernfett)."

(Butter- u. Fettw.-Verk.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidung. Zu Pos. 71. Nach Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 24. 8. 25 unterliegt „Ata"-Scheuerpulver als ein Mittel zum Schleifen der Verzollung nach Pos. 71,2.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Dampfkessel. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem beim Verkauf eines alten Dampfkessels die verkaufende Firma neue Kesselpapiere unentgeltlich anzufertigen und zu liefern hat. Handelsüblich werden beim Kauf eines alten Dampfkessels stets nur die alten Kesselpapiere mitgeliefert.

Eisenfässer. Die Berechnung der Leihgebühr für Eisenfässer ist nicht überall gleich; sie richtet sich nach den besonderen Verhältnissen und auch nach der Größe der Fässer.

Seife. Im Seifengroßhandel stellt ein Reisender üblicherweise 8 Tage vor und 8 Tage nach dem Weihnachtsfest aus eigenem Antrieb seine Tätigkeit außerhalb des Domizils seiner Firma ein, weil er in dieser Zeit keine Geschäftsabschlüsse tätigen kann und weil bei in dieser Zeit abgeschlossenen Geschäften eine rechtzeitige Lieferung seitens seiner Firma unmöglich ist. Sollte ein Reisender nicht aus eigenem Antriebe zurückkehren, so ist es allgemein üblich, daß er von seiner Firma zurückgerufen wird, um nutzlose Reisespesen zu vermeiden.

(Gutachten der Berliner Industrie- u. Handelskammer.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Belgien. Einfuhrbewilligung für Petroleumrückstände, Paraffin und Vaselin. Der „Mon. belge" vom 2. September enthält die vorläufigen Bestimmungen, betr. die Anwendung des kgl. Erlasses vom 17. Oktober 1924 über die Einfuhr von Rohpetroleum, seinen Derivaten und Rückständen. Eine allgemeine Einfuhrbewilligung wird erteilt für die Großeinfuhr von Rohpetroleum und raffinierten Leicht- und Schwerölen, während für flüssiges oder festes Rohparaffin und Rohvaselin Einzelbewilligungen erforderlich sind. Importeure, welche Bewilligungen erhalten, müssen ein Zehntel bis ein Fünftel ihres vorjährigen deklarierten Jahresverbrauchs an den genannten Produkten auf Lager halten.

Tschechoslowakei. Zur Regelung der Leimlederausfuhr. Kürzlich fand im Handelsministerium eine Interessentenberatung statt über die Regelung der Ausfuhr von Leimleder. Laut „Ustr. Ozn." wurde über ein Kompromiß auf folgender Basis verhandelt: Die Möglichkeit einer teilweisen Ausfuhr soll erhalten bleiben, wenn der Exporteur der Inlandsindustrie die gleichen Quanten liefert, die er exportiert, und zwar zu einem niedrigeren Preis als er im Auslande erzielt, jedoch zu einem etwas höheren, als gegenwärtig die chemische Industrie offeriert. Eine Einigung hierüber wurde vorderhand nicht erzielt.

(Die Chemische Industrie.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Warenzeichenschutz in Sowjetrußland. Während es bislang in Rußland unmöglich war, deutsche Warenzeichen rechtskräftig zur Anmeldung zu bringen, da das russische Patentamt von deutschen Firmen nur sogenannte Voranmeldungen entgegennahm, führt ein neuerdings erschienenes Dekret der zuständigen Instanzen der R. S. F. S. R. eine wesentliche Neuerung ein. Diese besteht darin, daß deutsche Warenzeichen auf dem Territorium der R. S. F. S. R. (also nicht auf dem gesamten

Territorium der Union der S. S. R.) bereits jetzt rechtsgültig angemeldet werden können. Wie uns der Deutsch-Russische Verein, Berlin, mitteilt, sind für die Anmeldung von Warenzeichen durch deutsche juristische Personen einige besondere Vorschriften erlassen worden, deren Einzelheiten bei der Geschäftsstelle des genannten Vereins (Berlin SW 11) in Erfahrung gebracht werden können. Für physische Personen dagegen ist die Anmeldung von Warenzeichen schon jetzt ohne weiteres möglich. Bestimmungen und Bedingungen hierfür können an der vorgenannten Stelle erfragt werden. (Berl. Tagebl.)

Organisation und Betrieb.

Vom Geschmack in der Reklame.

Von Volkswirt *Heinz vom Berge.*

(Nachdruck verboten).

= Wenn das Wort Reklame auch in den letzten Jahren noch das Odium des Marktschreierischen an sich hatte, so ist das zu verstehen, wenn man sich all die Auswüchse vor Augen hält, die durch das übertriebene Bestreben sich durchzusetzen, gezeitigt worden sind. Selbst in der Inflationszeit waren in der Tagespresse noch Anzeigen beinahe täglich zu sehen, die dem Leser alle möglichen Beleidigungen ins Gesicht schleuderten und damit wohl alles andere bewirkten als die Überzeugung von der Güte der Ware und der Solidität und Leistungsfähigkeit der anzeigenden Firma. Es gehört schon ein ziemlich tiefgesunkener Geschmack dazu, Leute mit Zurufen: „Sie sind ein Tölpel" — „Sie bereuen Ihre Dummheit" — usw. zum Kaufe oder zur Beachtung irgendeiner Sache veranlassen zu wollen.

Alle diese Geschmacklosigkeiten sind nicht in Deutschland entstanden, sondern haben ihren Ursprung im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten, wo eben tatsächlich nur derjenige Beachtung zu finden scheint, der das Allerverrückteste auf dem Reklamegebiete erfindet. Welche Ausgeburten dort das Licht der Welt erblicken, dafür nachstehend eine Leseprobe aus einem amerikanischen Fachblatt, das dem Kaufmann eines Landstädtchens nachstehende Ratschläge erteilt:

An der Decke deines Ladens häng hübsche Fahnen auf.

Richte ein elektrisches Schild ein, dessen Buchstaben aus Glühlampen bestehen.

Zeig im Adreßbuch an.

Zeig in Gasthof- und Gasthausspeisekarten an.

Weiße Pfauentauben machen sich für ein Schaufenster sehr hübsch und ziehen an. Bring weiße Streifen von unten nach oben über das Glas an, damit von außen der Eindruck eines Käfigs entstehe.

Veranstalte für die Armen einen Ausflug und ein Essen im Sommer und einen Vortrag oder eine Musikaufführung im Winter.

Laß hin und wieder eine Musikbande spielen.

Bei warmem Wetter teil Fächer aus.

Bei kaltem Wetter bekleide Arme usw.

Wenn wirklich jemand auf die Idee kommen wollte, alle diese Ratschläge zu befolgen, dann muß er wohl sein Geschäft schließen und sich nur der Belustigung seiner Kundschaft widmen. Wir müssen heute in Deutschland eine Reklameform anstreben, die trotz oder gerade wegen der schwierigen wirtschaftlichen Lage aller reklametreibenden Faktoren nur das Beste und Geschmackvollste umfaßt.

Erfreulicherweise kann festgestellt werden, daß die Anzeigenreklame ganz bedeutsame Gesundungserscheinungen zeigt und täglich weiter entwickelt. Die textliche Anordnung ist vielleicht nicht immer nur ein Verdienst des Inserenten selbst, sondern dürfte zum großen Teile auch auf die fortschreitende Geschmacksbildung der Drucker zurückzuführen sein. Wie dem auch sei, jedenfalls steht fest, daß die Anzeigenseiten der Zeitungen und Zeitschriften heute ein viel entsprechenderes Gesamtbild zeigen als noch vor wenigen Jahren. Die textliche Durchbildung beweist, daß die reklametechnische Schulung der für das Reklamewesen verantwortlichen Kreise reiche Früchte getragen hat und sich auch nach jenen Stellen hin auswirkt, die sich bisher von jahrzehntealten Schablonen nicht freimachen konnten. Die geschmackvolle Anzeige muß ohne Übertreibungen das Wesentliche einer Sache herausschälen und im Leser die Suggestion hervorrufen, daß er, ohne im Besitz des angekündigten Gegenstandes zu sein bezw. ohne Verbindung mit der inserierenden Firma zu suchen, sich selbst schädigt. Dies muß aber weiterhin geschehen ohne Herabsetzung anderer ähnlicher Gegenstände oder Firmen. Die in letzter Zeit wieder auftauchende, in Rieseninseraten prahlende Gewohnheit, Wettbewerbsstreitigkeiten und gerichtliche Entscheidungen auszuschlachten, hat mit Vornehmheit nicht viel zu tun.

Gewiß ist es nicht immer leicht, Schlagwörter zu finden, die unbedingte Aufmerksamkeit erwecken müssen, ohne dabei die Grenze des guten Geschmackes zu verlassen. Ein wirkliches Einfühlen in die fragliche Materie hat dann bisher wohl noch immer gangbare Wege gewiesen.

Der Aufmachung direkter Werbedrucksachen wird heute in der Mehrzahl der Fälle besondere Beachtung gewidmet. Es ist ja auch tatsächlich unverständlich, weshalb immer noch große Firmen, beispielsweise der Versandbranche der Meinung sind, ihren Kundenkreis am ehesten dann zu vergrößern, wenn die Prospekt- oder Katalogauflage nur quantitativ bemessen wird ohne jede Rücksicht auf Ausstattung und Aufmachung. Heute weiß doch jeder Handlungslehrling, daß die geschmackvolle künstlerisch ausgestattete Werbedrucksache auf den ersten Blick Vertrauen zu der werbenden Firma hervorrufen muß, während die geringwertige den Eindruck des Wollens und Nichtkönnens erweckt. Wir sind ja heute glücklicherweise wieder in der Lage ohne übermäßigen Kostenunterschied unter Benutzung erstklassiger Papiere und besten Schriften- und Illustrationsmaterials Erstklassiges zu schaffen. Glaubte man früher, daß künstlerische Werbedrucksachen nur dann von Wert seien, wenn der Gegenstand, für den geworben werden soll, ein hochwertiges Objekt darstellt, so denken viele Werbefachleute heute anders. Tatsache ist jedenfalls, daß ein erstklassig aufgemachter Katalog oder ebensolcher Prospekt auch über billigere Gegenstände gern aufbewahrt wird, und wenn auch in vielen Fällen die Verhältnisse so manchen Interessenten den sofortigen Kauf nicht zulassen, so ist doch durch die Aufbewahrung eine spätere Bestellung in zahlreichen Fällen sicher. Der wirklich fähige Werbefachmann aber arbeitet niemals nur auf Augenblickserfolg, sondern auch auf langes Ziel.

Ganz erfreuliche Fortschritte hat die Ausgestaltung der Schaufenster aufzuweisen. Noch denkt man mit gelindem Grausen an die Schaufensterdekorationen, die kaum 6—8 Jahre zurückliegen und ein Sammelsurium aller möglichen und unmöglichen Ladenhüter darstellten. Heute kann man zumindest in den kunstgewerblichen Branchen, weiter aber auch in zahlreichen anderen Geschäftszweigen vollendete Beispiele dekorativer Geschmackskultur feststellen. Man ist längst allgemein zu der Überzeugung gekommen, daß nicht das Füllen der Schaufensterausstellung, sondern die Geltendmachung des einzelnen Gegenstandes mit allen seinen Feinheiten und Vorzügen die Kauflust weckt und damit den Erfolg sichert. Gerade in Zeiten sinkender Lebenshaltung, wie wir sie zurzeit durchmachen müssen, wächst die Wertschätzung des einzelnen Gegenstandes, während man in der Inflationszeit wahllos alles kaufte, um das wertlose Geld los zu werden. Die Mühe, die für jeden einzelnen Menschen sehr oft mit der Beschaffung eines Gegenstandes verbunden ist, hat ganz im Gegensatz zu der früheren Anschauung der Absatzsteigerung billiger Artikel den Wunsch in den meisten Käufern erweckt, das Wenige in erster Qualität zu kaufen, und es liegt auf der Hand, daß die Schaufensterausstellung ihm Rechnung tragen muß. Obgleich mir nicht bekannt ist, daß dieser Gedankengang bereits irgendwo erörtert worden ist, möchte ich doch aus der erwähnten durchgreifenden Verschönerung der Schaufensterdekoration im allgemeinen den Schluß ziehen, daß das Gefühl für diese Notwendigkeiten unausgesprochen von vielen Kaufleuten erkannt worden ist.

Der Geschmack in der Reklame wird aber bei seiner allgemeinen Ausbreitung noch eine weitere Wirkung haben, er wird nämlich den Weg freimachen für ausnahmslose Rückkehr zur Qualitätsarbeit. Das aber wird jedem Einsichtigen längst klar geworden sein, daß uns Deutschen das Ausland nie wieder etwas abkaufen wird aus Warenhunger allein (die Kriegsjahre haben auch den Industrien im Auslande Eintritt verschafft, die früher fast bei uns allein gepflegt wurden), sondern nur dann wird sich unser Export wieder in lebhaft aufsteigender Linie entwickeln können, wenn Preiswürdigkeit mit erster Qualität vereinigt wird.

Verschiedenes.

Technische Lieferbedingungen für Seife.*)

Der „Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung" beim „Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit", der sich im Interesse der Rationalisierung der deutschen Produktion unter anderem mit der Aufstellung einheitlicher technischer Lieferbedingungen für das ganze Reichsgebiet befaßt, hat sich auch der Seifenfrage zugewandt. Im Auftrag des Ausschusses hat der bei den Gerichten und bei der Industrie- und Handelskammer zu Berlin vereidigte Sachverständige Dr. J. Davidsohn Lieferbedingungen für Seife und Seifenpulver entworfen, die als Grundlage für eingehende Beratungen aller beteiligten Wirtschaftsgruppen und Behörden dienen sollen.

Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin, die den Bestrebungen des AWF. großes Interesse entgegenbringt und an den Beratungen des AWF. teilnimmt, hat den zweiten Teil des erwähnten Entwurfs, der Standard-Merkblätter für die einzelnen Seifenarten darstellt, durch ihren Fachausschuß für Seifen und Parfümerien in dessen Sitzung vom 1. September 1925 einer vorläufigen Erörterung unterzogen. Zu den einzelnen Standardblättern wurden einige Änderungen und Zusätze vorgeschlagen. Im wesentlichen wurde dem Entwurf zugestimmt und beschlossen, der Handelskammer zu empfehlen, auch ihrerseits ihr Einverständnis mit der vorliegenden Fassung zu erklären, soweit nicht in Einzelheiten Abänderungen bereits

*) Abdruck aus Nr. 15 der „Mitteilungen der Industrie- und Handelskammer zu Berlin" vom 25. 9. 25.

beantragt wurden oder bis zur endgültigen Stellungnahme noch gewünscht werden sollten.

Wir geben hiervon den beteiligten Verkehrskreisen Kenntnis. Auf Wunsch können die Merkblätter und die vorläufig vom Fachausschuß gewünschten Änderungen in unserer Geschäftsstelle, Dorotheenstraße 8, werktags zwischen 10 und 3 Uhr eingesehen und etwaige Anträge daselbst eingereicht werden.

= **Hinter den Kulissen eines Seifen-Versandgeschäftes.** „Zehn bis zwanzig Mark täglich mühelos zu verdienen —" — wie oft liest man dies als Inserat in den Zeitungen! Ein Beispiel dafür, wie man bei einer Verbindung mit einem solchen „Versandgeschäft", das mit den verlockendsten Inseraten Kunden zu gewinnen sucht, nicht nur betrogen wird, sondern auch über hundert Mark eigenes Vermögen einbüßen kann, lehrte eine Gerichtsverhandlung, die jetzt in Löbau stattfand. Des Betruges angeklagt war der Inhaber des Leipziger Versandhauses „Merkur", Kaufmann Ernst Willi Claus. Auf seine Annonce meldete sich der damals in einem Dorfe bei Pommeritz wohnende Landarbeiter Grabs. Der „Merkur" schickte dem Grabs zunächst eine Preisliste, aus der zu ersehen war, daß es sich um den Vertrieb von Seifen handele. Der Zeuge Grabs verlangte eine Probe und Angabe der Bedingungen. Dann kam die „Probesendung" an. Der Betrag für diese Probesendung wurde per Nachnahme erhoben. Für eine spätere Warensendung in Höhe von 76 RM und 50 Pfg. verlangte der „Merkur" vorher einen Wechsel, welchen Grabs nach Leipzig geschickt hat. Der Angeklagte Claus verrechnete wohl den Grabs'schen Wechsel mit einer Firma Böttcher, sandte aber dem Zeugen Grabs keine Ware. Grabs hat bis heute noch nicht die Ware erhalten, trotzdem die Sache schon über ein halbes Jahr zurückliegt. Dagegen wurde dem Grabs am Verfalltage der Wechsel zur Einlösung präsentiert. Grabs konnte das Geld nicht auftreiben. Der Wechsel ging zu Protest, und Grabs mußte vom Gericht zur Zahlung verurteilt werden. Dem Armsten ist ein Posten Ware gepfändet worden, mit dem er einige Zeit seinen Unterhalt zu verdienen hoffte. Zu Schleuderpreisen sind, wie der Zeuge angab, seine mühsam erworbenen Waren auf der gerichtlichen Versteigerung weggegangen. Bei der Staatsanwaltschaft Leipzig schwebt gegen den Inhaber des „Merkur" bereits eine ganze Anzahl Anzeigen wegen Betrugs. Sonderbar erscheint es, daß Claus bei seiner gerichtlichen Vernehmung in Leipzig angegeben hat, er sei nicht vorbestraft. Das Polizeiregister weist aber nicht weniger als acht Vorstrafen auf, darunter mehrere wegen falscher Aussage vor Behörden. Das Löbauer Gericht hielt die Anklage wegen Betrugs aufrecht, verwarf die Einwände des Claus gegen den bereits erlassenen Strafbefehl über einhundert Reichsmark und verurteilte den Kaufmann Claus neuerdings zu 100 RM Geldstrafe. Der um über 100 RM geschädigte Zeuge Grabs mußte wegen seines Anspruchs an den Betrüger auf den Zivilprozeßweg verwiesen werden. *v. H.*

Schmuggel mit französischen Parfümerien. Die Kehler Zollgrenzbeamten sind in der letzten Zeit einem umfangreich angelegten Schmuggel mit französischen Parfümeriewaren auf die Spur gekommen. In Körben mit Obst und Südfrüchten, die aus dem Elsaß zollfrei eingeführt werden dürfen, waren die Parfümeriewaren versteckt. Man benutzte zum Transport auch einen Straßburger Hotelomnibus. Zwei Personen aus Straßburg wurden verhaftet. Die deutsche Zollbehörde verlangte als Sicherheit 25 000 Goldmark für die Freilassung der Verhafteten.

Wachs aus Zuckerrohrmelasse in Natal. In den letzten Jahren hat sich nach „Chemist and Druggist" (London) in Natal die Gewinnung von Wachs aus Zuckerrohrmelasse zu einer aussichtsreichen Industrie entwickelt. Die gegenwärtige Produktion ist zwar noch gering (5000—6000 t im Jahre), aber die Qualität ist gut, und es werden bei den besten Sorten bis zu 80 £ per t für rein weißes und 40—50 £ für dunkles Wachs bezahlt; die geringeren Qualitäten sind für 15—20 £ zu haben. In England besteht eine rege Nachfrage nach diesem Wachs.

(Die Chemische Industrie.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o. 25. R. 62 188. Firma Rheinische Kampfer-Fabrik G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel. Verfahren zur Herstellung von inaktivem Menthol; Zus. z. Anm. R. 54 480. 24. 6. 24.

23a. 3. L. 60 838. Dr. Richard Levi, Hamburg, Mönckebergstraße 9. Verfahren zur Reinigung von flüssigen Harzen. 29. 7. 24. — 4. E. 31 018. Alfred Walter Empson, London; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zentrifuge zum Entwässern und Reinigen von Ölen u. dgl. 21. 7. 24. England 21. 7. 23. — **23b.** 1. St. 39 030. Firma Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G., Halle a. d. S. Verfahren zur Raffination von Mineralölen; Z. z. z. Anm. St. 38 786. 28. 1. 25. — 5. D. 43 853. Firma Deutsche Erdöl-Akt.-Ges., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Druckwärmespaltung von hochsiedenden Kohlenwasserstoffgemischen. 23. 6. 23. — **23f.** 2. J. 24 603. Walter Josephy, Charlottenburg, Niebuhrstr. 1. Verfahren zur Herstellung von Seifenfiguren aus verschiedenfarbiger Seife. 31. 3. 24. — 1. B. 119 041. Richard Brünner, Halle a. d. S., Lindenstr. 82. Verfahren zur Herstellung von Stückseife mit durchgehender Schrift- oder Zeichenprägung. 30. 3. 25.

53i. 4. S. 62 985. Eugen Spitalsky, Moskau; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Vorrichtung zur ununterbrochenen Herstellung von Fleisch- oder Fischmehl. 29. 5. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

55b. 3. C. 29 931. Verfahren zur Oxydation von organischen Substanzen in alkalischen Laugen, insbesondere zur Regenerierung von mit organischen Substanzen verunreinigten Laugen. 5. 6. 24. — 3. C. 31 840. Verfahren zur Oxydation von organischen Substanzen in alkalischen Laugen, insbesondere zur Regenerierung von mit organischen Substanzen verunreinigten Laugen. Zus. z. Anm. G. 29 931. 7. 8. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

238. Gewichtsspindeln für Natronlauge etc. Ch. V. in O.

239. Polymerisierten, zähflüssigen, geruch- und geschmacklosen Tran für die Speisefett-Industrie. W. & C. in E.

240. Seifenflocken, ca. 50—60% Fettgehalt, sowie Hypochlorit zum Bleichen von Schmierseife. O. E. in E.

241. Wachszündhölzer und Apparate zu ihrer Herstellung. T. N. in H.

242. Chemisch reines Saponin. M. in N. Y. (Amerika).

243. Korken in Pilzform für kleine Parfümflaschen. H. & G. in D.

244. Wer ist Hersteller des Klebstoffes „Cutidin"? E. G. in F.

Dr. Mehrländer & Bergmann * Hamburg 35

Fabrik ätherischer Öle, künstlicher Riechstoffe, Parfüm-Kompositionen.

Spezialitäten:

Künstliche ätherische Öle
Seifenparfüm-Öle
(in allen Sorten und Preislagen).

Gegr. 1892

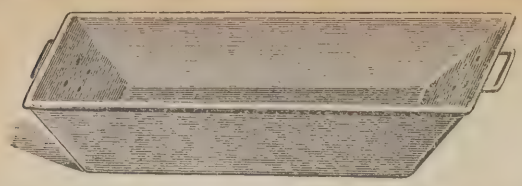
Schutzmarke

Neuheiten:

Hade	Nr. 61	RM 8.—	per kg
Lupine	„ 61	„ 15.—	„ „
Flieder	„ 61	„ 16.—	„ „
Fougère		„ 50.—	„ „

Alphavion — Mivion (100% Veilchen-Riechstoffe).

Unser Laboratorium steht Interessenten zur freien Verfügung. r1277]



300 verzinkte Sodakasten

aus einem Stück

50 Liter Inhalt, obere Länge 765 mm, untere Länge 570 mm, obere Breite 500, untere Breite 290 mm, schräge Höhe 200 mm, in kräftiger Ausführung, mit 2 festen Griffen, billig abzugeben.

Firma E. Springorum & Co.
G. m. b. H. g4858
Düsseldorf 118.

Rumänischer Exporteur liefert an **Seifenfabriken** aus erster Hand zu billigsten Preisen

Maisöl. a526

Interessenten erhalten auf Anfrage nähere Angaben, Muster, Preise u. Bed. Anfr. erb. u. **F. 2585** an **Ala-Haasenstein & Vogler, A.-G., Chemnitz.**

Ia flüssiges Harz

liefern regelmäßig günstig g4842]

Lehmann & Voss, Hamburg
Bieberhaus.

---

2 Stück fast neue, schmiedeeiserne

Kochkessel

mit schwerem Gehäuse, 600 Ltr., mit Ablaßbahn, aufklappbarem Deckel, Brietensauger usw. (System Senkingswerke), für direkte Feuerung, **billigst abzugeben.** g4863]

Sparherdfabrik **Seeburg & Söhne,** Flensburg.

Eine Ladung
weiß. amerik.
Tafelparaffin 50/52°
auch geteilt, billig abzugeben.
Anfragen unter A. F. 93 befördert die S.-Z.

Zu verkaufen:

1 Zugeinrichtung zur Herstellung von Wachsstöcken, Wachslichten usw.

bestehend aus:

1 Zugwanne aus Eisen, mit Doppelkessel für Dampfheizung, mit Flanschen, Dichtungen, zusammengeschraubt und leicht auseinandernehmbar zum Neuverzinnen, Innenkessel aus Eisen, innen verzinnt, Außenkessel aus Eisen, Zugwanne geschweißt und genietet, mit Anstrich,

2 Zugrädern aus Eisen, mit Welle, Handkurbel, Speichen, Versteifungen usw.

1 Gießeinrichtung

bestehend aus:

2 Gießringen aus Eisen, doppelte Konstruktion mit um die eigene Achse um das Mittelrohr sich drehenden Gießringen, mit starken Eisenhaken, je zweimal ca. 45 Stück, zum Verstellen für die entsprechenden Längen der Kerzen um das Mittelrohr und auf den beiden Seitenachsen, auf Stahlkugeln laufend,

1 Gießhut aus Eisen, mit Doppelmantel, für Dampfheizung, mit Eisenfüßen, mit Flanschen, Dichtungen zusammengeschraubt, leicht auseinandernehmbar zum Neuverzinnen, Innen- und Außenkessel aus Eisen, Ablauf im Doppelboden, Luft- und Kondenshahn, Dampfventil, Ablaßhahn.

Offerten erbeten unter G. T. 90] an die S.-Z.

Wer ist ständig Käufer

von Ia Qual. weißem, frischem und säurefreiem

Rindertalg

in Fässern zu zirka 200 kg, ab südbayer. Station. Monatliches Quantum 700 kg
Anfragen unter M. F. 110 befördert die Seifensieder-Ztg.

Kisten-Verlade-Maschine

(Schrotleiter, D.R.P.)
für Handbetrieb zu günstigen Preisen **sofort lieferbar.**
Deutsche Hebezeugfabrik
PÜTZER-DEFRIES
G. m. b. H. g4874]
DÜSSELDORF
Postfach 466

Weißblechkannen
Hobboks g4865]
Verzinkte Kannen
Weißblechdosen

aller Art, liefern stets prompt und vorteilhaft

J. Widmaier, G. m. b. H.
Blechemballagenfabrik
Freiburg i. Br.

Dampf-Kochkessel

400, 500, 600 Liter, einige Stück sehr gut erhalten, spottbillig
verkäuflich
Fabrikat Küppersbusch.

Karl Köhnen, Essen
Renatastraße 24
Telefon 710. g4867]

Parfümeriefabrik

offeriert zur Ausstattung von Seifenkartons besonders geeignete

Flakons

mit Parfüm

in einfacher u. erstklassig. Aufmachung. Muster auf Wunsch. Offerten unter G. D. 62 an die Seifensieder-Zeitung

---

Offeriere:

ca. 20 Ztr. Mandelöl
ca. 10 Ztr. Cashewkernöl
prima Qualität, Okt.-Lieferung
ca. 100 Ztr. Erdnußöl
Prima Qualität g4864]
Lieferung Anfang November.
Alles ab Station Weseke i. W.

W. Thöming
Hamburg 6.

Gebrauchte und **neue**

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung
Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

r985]

Seitz'scher Druckzylinderfilter

tadellos erhalten, 100 l Inhalt.
eine

M. f. M.-Pulver-Abfüll- und Dosier-Maschine

bis 50 Gramm, gut erhalten,
zu verkaufen.
Anfragen unter S. B. 96 befördert die Seifensieder-Ztg.

---

r990

Ausgußformen

für **Schuhmacherwachs,** Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik
G. m. b. H., Dresden-A. 16. 5.

Rührwerk

System Taifun, doppelwandig, 130 l Inhalt, ungebr. sehr billig **abzugeben.** Pläne zur Verfg. Anfragen erb. unter Qu. B. 102] an die Seifensieder-Zeitung.

Wachs- Pech- Magnesium- **Fackeln**

Bengalfeuer — Illuminationslämpchen.

Gebr. Müller, Silesia-Kerzen- u. Seifen-Fabrik, Patschkau.
Gegr. 1839. r1162]
Verlangen Sie Preisliste.

Simplex-Mühle

gebraucht, gut erhalten, **billig zu verkaufen.**
Angebote unter G. Z. 1307]c an die Exped. der Seifensied.-Ztg.

---

1 doppelschaufl. W. & Pfl.-
Misch- und Knetmaschine

80 Ltr., verkauft günstig
C. E. Modes,
Berlin-Neukölln. g4861]

Paraffinkerzen

6/330, gerippt, 6 und 8/500,

Stearinkompositionskerzen

6/500, 8/500, 6/330
empfiehlt zu billigen Tagespreisen g4857]
J. B. Maier, Waldkirch i. B.

Schmierseifen-Kübel

jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]
C. Huber, mechan. Küblerei **Oppenau,** Baden.

Laufend größere Quanten

Knochenschrot und Knochenmehl

nicht entfettet u. nicht entleimt
abzugeben.
Offerten unter L. A. 104 an die Seifensieder-Zeitung.

„Le Lloyd Commercial"

herausgegeben in London und enthaltend 400 Adressen großer

Exportfirmen

von

Frankreich, England Belgien und Italien

wird auf Verlangen gratis versandt.

Man wende sich an das Bureau:

26 Avenue Plasky, Bruxelles.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wirtsch", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland; Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 22. Oktober 1925.** **Nr. 43.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Die Ausbildung des Fettchemikers.

Von Dr. *C. Stiepel*.*)

(Eing. 30. IX. 1925.)

Die Einwirkungen des Krieges auf unsere wirtschaftliche Entwickelung üben naturgemäß auch ihren Einfluß aus auf die Beschäftigungsmöglichkeit der Berufsarbeiter auch höherer Ordnung, zu denen die in die Industrie übergetretenen Chemiker zu rechnen sind, in den verschiedenen Industriezweigen.

Dieser mögliche Beschäftigungsgrad der Berufsarbeiter richtet sich dabei nach der Art der Spezialisierung derselben bezw. der Ausbildung zu einer solchen, worin zufolge unserer Wirtschaftslage und der voraussichtlichen Entwickelung eine quantitative Umstellung erforderlich geworden ist, um eine regulierte Verteilung der Arbeitskräfte herbeizuführen.

Glücklicherweise ist in den Berufen der mehr handwerksmäßigen Arbeit bereits seit langen Jahren durch Errichtung von Fachschulen und Fach-Abendkursen vieles getan, um nach einer allgemeineren Ausbildung auch eine Weiterbildung auf einem engeren Spezialgebiet zu ermöglichen.

Hier ist so für den Nachwuchs die Möglichkeit geschaffen, je nach den Aussichten in den verschiedenen Industriezweigen, der einen oder anderen Ausbildungsmöglichkeit den Vorzug zu geben.

Leider ist in dieser Hinsicht in Bezug auf die Ausbildung des jungen Chemikers als Berufsarbeiter in der weit verzweigten Industrie nur wenig geschehen, höchstens, daß eine Verteilung der Ausbildung auf die Universitäten und die technischen Hochschulen stattgefunden hat mit nicht allgemein anerkanntem Nutzen. Irgendeine fachliche Spezialisierungsmöglichkeit ist auf jeden Fall dadurch nicht eingetreten.

Durch dieses Fehlen dürften mancherlei Arbeitsgebiete der Technik dem Chemiker bisher wesentlich verschlossen geblieben sein, worauf es auch zurückzuführen ist, daß bei der Umstellung unseres Wirtschaftslebens, verbunden mit der geringeren Beschäftigungsmöglichkeit in manchen Großindustrien, heute der Ruf „die Not der beschäftigungslosen jungen Chemiker" zurückzuführen ist. Manches Arbeitsfeld würde für diese frei sein, wenn die Ausbildung sich rechtzeitig nach anderen Richtungen hin umgestellt hätte.

Jahrzehnte war das Gebiet der Farben-Chemie und anderer Großindustrie-Materien dasjenige, dem bei der Ausbildung besonders Rechnung getragen wurde. Hier fand wesentlich der Nachwuchs an Chemikern auch Anstellung und konnte zufolge der Ausbildungsart alsbald eine nutzbringende Beschäftigung desselben einsetzen. Hatte er doch gelernt, an einem Problem mitzuarbeiten durch seine Doktorarbeit.

Nur ein kleiner Teil wanderte in die chem.-techn. Industrie ab und hatte meist zunächst um seine Position schwer zu kämpfen, weil er den gestellten Anforderungen recht fremd gegenüber stand. Nur Energie und erneute Aufnahme eines Selbststudiums konnte dem Chemiker im Lauf der Zeit zu einer zweckentsprechenden Ausfüllung seiner Position verhelfen. Bei Versagen fand bald wieder Abwanderung statt. Nur zu oft unterlag der junge Chemiker auch dem autodidaktisch mehr oder weniger gebildeten Betriebsführer oder Werkmeister mangels Spezialkenntnisse auf dem Gebiet, in welches er sich begeben, und doch gibt es so mancherlei kleinere Industrien und auch große Industriekomplexe, welche zur sachgemäßen Leitung und zur Erzielung von Fortschritten auf wissenschaftlicher Basis nur zu gut strebsame Akademiker gebrauchen könnten.

Weshalb dieses auch zum Schaden unseres ganzen Wirtschaftslebens und industrieller Entwickelung nicht der Fall, ist das Fehlen der Möglichkeit einer rechtzeitigen gewissen Spezialisierung, die in den Stand setzt, bei Eintritt in eine Stellung alsbald Fuß zu fassen und sich verdient zu machen, wie es von vielen nicht auf Zukunftsweiterentwickelung aufgebauten Industrien verlangt wird und verlangt werden muß, weil der Kampf ums Dasein als erstes auf der Tagesordnung steht. Mancher an sich einsichtsvolle kleinere Fabrikant hat die Einschaltung eines akademischen Chemikers versucht. Ohne eigentliche Schuld stand aber dieser insbesondere mangels geeigneter Vorbildung den an ihn gestellten Anforderungen fremd gegenüber. Eine Einführung in den Beruf durch freundliche kollegiale Hand fehlte, im Gegenteil, der Anfeindung findet sich oft viele. Nur absolute Energie und Zähigkeit kann sich behaupten und dieses auch nur dann, wenn der Arbeitgeber so einsichtsvoll ist, Verständnis dafür zu haben, daß „sein Akademiker" längere Zeit nötig hat, sich auf Arbeitgebers Kosten zu spezialisieren und einzuarbeiten. Andernfalls wird auf der einen Seite die Stellung bald unhaltbar, und der Arbeitgeber seinerseits verzichtet auf einen weiteren Versuch der Beschäftigung eines Chemikers. Die Arbeitsmöglichkeit, an sich vorhanden und zweckdienlich, ist dahin, zu beider nachhaltigem Schaden.

Wenn nun nicht auch die Einschaltung einer Spezialisierung in das eigentliche Studium als empfehlenswert damit dahingestellt sein soll, dessen Endzweck ja der ist, den jungen Akademiker zu eigener wissenschaftlicher Forschung zu erziehen, so sollte doch mehr wie bisher dafür gesorgt werden, daß daran anschließend Gelegenheit gegeben wird, so weit in industrielle Spezialmaterien einzudringen, daß der junge Chemiker in diesen alsbald festen Fuß fassen kann auf Grund der „mitgebrachten" Kenntnisse.

Gelegenheit zu solchen Spezialausbildungen zu geben ist auch nicht so detailliert, wie es leicht auf den ersten Blick erscheinen mag. Viele Industriezweige haben an sich vieles Gemeinsame, was sich bei der Ausbildung leicht zusammenfassen läßt. Als Lehrer in diesen Industriezweigen wären Kräfte vielseitiger Erfahrung heranzuziehen, welche gern bei zweckdienlicher Möglichkeit ihr Wissen in den Dienst des Nachwuchses stellen wollen und an denen es nicht fehlen dürfte.

Aus meinen bisher allgemeinen Ausführungen heraus möchte ich mich nunmehr auch spezialisieren und das Vorgesagte an einem Beispiel dartun. Dieses soll, wie die Überschrift angibt,

*) Vorveröffentlicht in Zeitschrift für med. Chemie, 3. Jhrg., Nr. 8.

das der Fettindustrie sein, und zwar der Fettindustrie der „verseifbaren Fette".

So überaus eng begrenzt auf den ersten Blick diese Materie erscheinen mag, so umfaßt diese doch einen sehr großen Komplex industrieller Unternehmungen mit vielen Arbeitsgelegenheiten für den Chemiker.

Zu ihm gehört die Öl erzeugende Industrie, die Talgschmelzen-Industrie, die Extraktionsindustrie, die Stearin- und Olein-Industrie, die Destillations-Industrie, die Fett-Raffinations- und Margarineindustrie neben der Seifenindustrie, die Wachstuch-Linoleum-Degras-Industrie und mancher andere Industriezweig neben auch solchen, welche die Erzeugnisse dieser in größerem Umfang verbrauchen oder sich selbst darstellen. Ein weites Feld für eine Berufstätigkeit auf gemeinsamer Grundlage liegt vor uns, auf welches sich zu spezialisieren sich schon lohnen wird.

Durch ein geringstündiges Kolleg kann das Interesse für dieses Gebiet nicht wachgerufen werden und auch keine Einführung in dieses sein. Hand in Hand müssen gehen die Möglichkeiten experimentellen Arbeitens neben belebender mündlicher Unterweisung.

Was den Industrien vorgenannter Art zunächst gemeinsam ist, ist das analytische Gebiet, dessen Studium auch geeignet ist, die Natur der Rohstoffe bestens kennen zu lernen, und welches zudem durchweg einen Teil der späteren Aufgabe des Fachchemikers ausmacht, für welchen immer die Analyse die Grundbasis auch jeden technischen Verfahrensfortschritts sein muß.

Zur Ermöglichung der so notwendigen Spezialisierung auch des Chemikers, um für sich und die Allgemeinheit Nutzbringendes leisten zu können, sollte daher diesem am Ende seiner Ausbildung Gelegenheit gegeben werden, sich unter geeigneter Führung auf ein so weit verzweigtes Gebiet mit bis jetzt nicht genügend erschlossenen Erwerbsmöglichkeiten spezialisieren zu können.

Schon im Besitz solcher fundierter analytischer Spezialkenntnisse, einen Teil seiner späteren Berufstätigkeit bildend, wird ein Einarbeiten in einen dieser Industriezweige wesentlich erleichtert und alsbaldige nutzbringende Tätigkeit möglich, zumal vielleicht mehr als früher heute Wert gelegt wird auf eine sachgemäße Untersuchung der Rohstoffe, Fertigfabrikate und Fabrikationszwischenprodukte.

Da die Anwendung bestimmter chem.-techn. Methoden nötig ist, um zu brauchbaren Untersuchungsergebnissen zu kommen, welche in der Praxis verstanden und verwertet werden können, und im eigentlichen Ausbildungsstudium keine Berücksichtigung finden können, so bedarf es einer Spezialunterweisung und Praxis, um hier in den Sattel zu kommen.

Die Bestimmung des verseifbaren Gesamtfettes, der Oxyfettsäuren, des Unverseifbaren, der Jodzahl und vieles anderen mehr, in den Augen des Nichtfachmannes von einfacher Bedeutung und Ermittelungsmöglichkeit, bedeutet für den Spezialfachmann Materien vielfältiger Literatur, welche noch keinen Abschluß gefunden hat. Das eingehende Kennen dieser macht den Fachmann aus mit der Möglichkeit der Mitarbeit. Die sachkundige Einführung bedeutet Kapital für den Lernenden und letzten Endes auch für die Allgemeinheit. Neben dieser das Interesse für technische Fabrikationsvorgänge schon anregenden Einführung in das analytische Gebiet der Fettchemie kann auch ein nutzbringender Einblick in dieses selbst in Kombination von, sagen wir, Kolleg und Laboratoriumspraxis gegeben werden.

Dieser Einblick kann dabei in einem solchen Umfang erfolgen, daß dadurch die ersten Schwierigkeiten beim Eintritt in die Praxis bereits überwunden sind. Hierdurch festigt sich alsbald seine Position und die Erkenntnis des Arbeitgebers, in der Anstellung eines Akademikers doch das Richtige getroffen zu haben.

Die Operationen der Fettgewinnung aus Ölsaaten, Rohtalg und durch Extraktion, die Raffination, die Bleichung, die Destillation, die Fetthärtung, die Gewinnung von Stearin und Olein, die Herstellung von Textilschmälzen, das Sieden der verschiedenen Seifen als übliche Handelsprodukte und vieles andere mehr können recht instruktiv im Laboratorium vorgeführt und auch selbst vom Studierenden durchgeführt werden.

Eine genügende Zahl von Spezialfirmen auf dem Gebiet der Maschinentechnik wird sich gern im Interesse an der Sache bereit finden, solchen Lehreinrichtungen Modelle mit der Möglichkeit des Arbeitens mit diesen zur Verfügung zu stellen, sodaß auch in maschineller Hinsicht manches Erlernte gleich in die Praxis mitgebracht werden kann zum alsbaldigen Nutzen des Arbeitgebers.

Für den strebsamen gut vorgebildeten Chemiker und auch für solche, welche notgedrungen eine sogenannte Umstellung vornehmen müssen, wird bei fleißiger Arbeit im Laboratorium und Kolleg und zweckdienlich eingerichtetem Lehrplan ein Zeitraum von einem vollen Semester genügen, eine gute Einführung in das Gesamtgebiet der Fettchemie verseifbarer Fette zu erhalten. Er wird durch einen wirklichen Einblick in ein zunächst anscheinend sehr enges Gebiet dieses in einer gleich großen Perspektive der Erweiterungsmöglichkeit in wissenschaftlicher und technischer Hinsicht erkennen, wie es lange recht einseitig in Bezug auf das Farbstoffgebiet der Fall war.

Fleiß und Weiterstreben kann den Chemiker auf Grund der mitgebrachten guten Einführung in sein neues Arbeitgebiet in selbständigem Weiterstreben nunmehr weiter bringen, was seine Position festigt zu eigenem Nutzen und zu dem des Arbeitgebers, welcher gern anerkennen wird, daß ihm die Anstellung eines fachlich vorgebildeten Akademikers keine Enttäuschung, sondern Nutzen gebracht hat. Kann sich diese Erkenntnis besser als bisher durchsetzen, wird es auch nicht an einer größeren Zahl neu geschaffener Stellungen fehlen, denn die Zahl der in Betracht kommenden Betriebe ist eine sehr große. Wer sich sein Brot verdienen kann und noch Nutzen abwirft, ist überall gern gesehen.

Die wirkliche Schaffung von Möglichkeiten, sich auf dem Gebiet der Fettchemie spezialisieren zu können, wird daneben der Allgemeinheit im Laufe der Zeit gleichfalls erheblichen Nutzen bringen können. Handelt es sich doch um ein Gebiet, in Deutschland besonders bisher stiefmütterlich behandelt, welches in wissenschaftlicher und damit aufs engste verbunden in technischer Hinsicht äußerst aufbaufähig erscheint.

Die Not der Zeit verlangt Reformen zweckdienlicher Art, Spezialisierung ist mehr denn je in der Volkswirtschaft der Ruf der Zeit, um etwas Besonderes leisten zu können. Gelegenheitsmöglichkeit zur Spezialisierung bedeutet in der Volkswirtschaft gut angelegtes Kapital.

Zu ihr gehört auf dem Gebiet der Chemie auch die Spezialisierungsmöglichkeit auf dem Gebiet der Fettchemie, da diese in ihrer Gesamtheit einen beträchtlichen Teil industrieller Betätigung ausmacht.

In Arbeitsmöglichkeit kann dem Einzelnen hier Vieles erschlossen werden, was naturgemäß auch einen Fortschritt und Aufschwung der Industrie bedeutet, in Auswirkung der stillen Arbeit des gut vorgebildeten spezialisierten Fachmannes und Forschers.

Anmerkung.

Nach Niederschrift vorstehender Ausführungen erschien in der Zeitschrift für angewandte Chemie S. 899 ein Referat, erstattet von Herrn Dr. *Th. Goldschmidt*, zu dem Kapitel „Not der jungen Chemiker". Es wird hier folgendes ausgeführt:

Sehr wichtig dürfte es sein, den Chemikern, die Stellen suchen, in den betreffenden Zweigen, denen sie sich widmen wollen, eine Sonderausbildung zu geben. Sehr erleichtert würde eine solche Ausbildung, wenn die betreffenden Unternehmungen sich entschließen könnten, für diese Zeit bereits das Gehalt oder einen Teil wenigstens zu zahlen, und sollte es selbst nur vorschußweise sein, rückzahlbar aus den ersten Gehaltszahlungen bei Eintritt in die Dienste des Unternehmers. Diese Sonderausbildung soll dabei in den privaten Speziallaboratorien erfolgen, wo Chemiker zur Spezialausbildung aufgenommen werden sollen. Ich halte diesen Weg für nicht gangbar, da besonders heute wohl kaum Speziallaboratorien in der Lage sind, in ihre Berufstätigkeit auch noch eine viel Zeit beanspruchende Dozententätigkeit einzuschalten. Meistens ist auch die Spezialisierung dieser eine zu enge, daß sie kaum zu der gewollten Sonderausbildung eines Chemikers für einen gesamten Berufszweig führen kann. Den von mir angegebenen Weg halte ich demgegenüber für den richtigeren.

Zur Seifenherstellung.

Von Dr. *K. Löffl*, Berlin.

(Eing. 12. X. 1925.)

I.

Wenn man gezwungen ist, über einen Gegenstand die darüber vorhandene Literatur zu sammeln, so findet man bekanntlich die gegenteiligsten Ansichten über einen Gegenstand ausgesprochen. Diese verschiedenen, oft umständlichen, weitschweifigen, mit persönlichen Bemerkungen und Spitzen durchsetzten Ausführungen über ein und dieselbe Sache verlieren für den, der sich nicht die Zeit nehmen kann, diese Ausführungen nebeneinander zu vergleichen, vielfach jeden praktischen Wert. Ich

möchte daher zur Klärung einige verschieden beurteilte Vorgänge beim Sieden von Seifen und Verarbeitung der Sude auf Fertigfabrikate besprechen:

1. Sieden der Seife und zwar zunächst der Grundseife, die das Ausgangsmaterial für Toilette- und Feinseifen ist.

Da ist zunächst die Frage: Welches Rohmaterial verwendet man? Es ist an sich klar, daß man nur gutes Rohmaterial, d. h. möglichst reines Fett und kein Harz und sonstiges in der Seifenfabrikation allgemein als minderwertig geltendes Material verwendet. Harz, Tallöl und jedes Produkt, das zur Selbstoxydation und damit auch zur Verfärbung neigt, würde ich dazu nie benutzen, denn einerseits verbessert es die Qualität der Seife nennenswert in keiner Weise, anderseits ist die Verbilligung nur gering. Man kann auch ohne diese Zusätze eine sehr gut plastische und gut verarbeitbare Grundseife herstellen und setzt sich dabei besonders nicht der Gefahr der Verfärbung aus. Den Prozentgehalt an Leimtetten, d. i. in der Praxis meist Kokostett, kann man mit 6 bis 10% festlegen. Die strittigen 4% spielen weder in der Kalkulation, noch in der Verarbeitung eine solche Rolle, daß davon Rentabilität des Betriebes oder Verarbeitung des Suds abhängig wären. Was nun den Grad der Verseifung anlangt, so ist es eigentlich selbstverständlich, daß man völlig verseift. Kein vernünftiger „Praktiker" wird anders handeln. Warum immer den Praktiker so in den Gegensatz zum Theoretiker setzen, welch' letzteren es in unserem Fach in extremem Sinn gar nicht gibt! Hervorragende Gelehrte beschäftigen sich leider direkt mit unserer Kunst immer noch nicht.

Die weitere Arbeit, das Aussalzen und sogenannte Aufwassersieden ist ebenfalls Gegenstand ständiger Diskussionen in Fachpresse und Betrieb. Nicht nur die Hebung des Wohlstands-Indexes macht es unerwünscht, nein, es ist auch technisch unnötig, 8 Tage einen Sud Grundseife xmal auf Wassern zu sieden, wie in dieser Zeitschrift ein Fachmann vorschreibt. Soviel Dreck wird praktisch wohl niemand in einer Grundseife mitversieden, daß er 5 Wasser braucht, und soviel Stich wird niemand haben.

2. Nun das Erkalten der flüssigen Seife. Jeder der mit kolloidalen Lösungen arbeitet, weiß wie scheinbar oft unerklärlich die Erscheinungen sind, die solche Lösungen zeigen. Man glaubt, bei Wiederholungen genau wie früher in jeder Hinsicht gearbeitet zu haben, und doch hat man auf einmal ein Produkt vor sich, das ganz anders aussieht als zuvor. So berechtigt aslo an sich der Respekt vor der kolloidalen Substanz ist, so kann man Seifenlösungen, die keine Zusätze großer Mengen Kohlenwasserstoffe oder sonst ihr Verhalten beeinflussender Substanzen enthalten, als das in dieser Hinsicht harmloseste Kolloid ansprechen, und die Erfahrungen der Praxis kann man sicher heute dahin zusammenfassen, daß schnelles oder langsames Abkühlen der Seife allein ohne Einfluß auf die Güte der Seife sowohl hinsichtlich Verarbeitung und Aussehen, wie auch hinsichtlich des Verbrauches, der Waschkraft und der Schaumkraft der Seife sind. Die Ansicht mancher Männer der Praxis, daß einwandfreie Kernseifen, welche weiterhin piliert, also auf Feinseifen verarbeitet werden sollen, nur aus solchem Material erzielt werden können, das in Formen erstarrt sei, d. h. „bei dem die kolloidale Reaktion sich vollkommen ausgewirkt habe", ist unrichtig. Auch hinsichtlich der Haltbarkeit rasch gekühlter Seifen ist kein Unterschied.

3. Da bei den heute verwendeten Maschinen das Abkühlen mit dem Austrocknen — ich halte den Ausdruck Trocknen an sich für besser, doch mögen die, die sich an neuen Worten wie an der „echten Seife" stoßen, ruhig beim alten Worte bleiben — zusammenfällt, so sei auch das Austrocknen hier gleich im Anschluß besprochen. Dazu sind nun die Antworten auf die Frage 792 in dieser Zeitschrift für meine Ausführungen über die Meinungsverschiedenheiten bei allgemein und alltäglich geübten praktischen Arbeiten in der Seifensiederei ein schöner Beweis.

Da schreibt *Schaal,* in seinem Buche vor Jahren, daß die durch den Bandtrockner gekühlte und getrocknete Seife infolge gestörter Kristallisation auf dem Lager gelb wird, Flecke bekommt und den Geruch verliert, hält dies heute voll aufrecht und beruft sich noch auf andere namhafte Fachleute. Die *T. A. G.* sagt: „Nach der heutigen Auffassung sind Seifenkolloide wie alle Kolloide gegen plötzliche physikalische Veränderungen — in diesem Falle Temperaturveränderungen — sehr empfindlich, weil dadurch der kolloidale Zustand sehr leicht gestört werden kann und unter Umständen kristallinisches fettsaures Natron, welches zu rauhem Griff Anlaß gibt, entsteht. Ganz besonders treten derartige plötzliche Abschreckungen in den bisher üblichen Bandtrocknern auf, wo flüssige Seife zunächst aus dem Kessel auf Füllwalzen gebracht und hier von der ca. 100° heißen Temperatur plötzlich auf 7 bis 8° abgekühlt, dann in Späne geschnitten wird, um dann wiederum innerhalb kurzer Zeit Außentemperatur anzunehmen. Eine derartig physikalisch mißhandelte Seife wird natürlich in ihrem Feingefüge bei weitem nicht an eine Seife heranreichen, welche in großen Formen langsam erstarrt ist, dann gehobelt und langsam im Bande auf die für die Pilierfähigkeit notwendige Trockenheit gebracht wurde. Der T. A. G.-Seifentrockner trägt diesem Gedankengang in jeder Weise Rechnung, weil bei der Trocknung plötzliche Temperaturveränderungen der Seife vermieden werden etc."

Ich kann diesem Gedankengang keine Rechnung tragen, d. h. ich kann ihm absolut nicht folgen. Ich weiß nur, daß man in Theorie und Praxis, wenn es sich darum handelt, eine Substanz kolloidal oder mikrokristallinisch zu erhalten, dieselbe im Gegenteil rasch abkühlt, weil bei langsamem Abkühlen gerade kristallinische Ausscheidung erfolgt. Weiter behaupte ich, daß die Seife auf der Kühlwalze und auf dem T. A. G.-Trockner hinsichtlich der Temperatur ziemlich gleich behandelt wird. Kühlwalze von 100° auf 7 bis 10°, T. A. G.-Trockner von 100° evt. 90° zur Kühlwalze, die ebenfalls mit kaltem Wasser gekühlt ist, auf 10 bis 15°. Daß beim T. A. G. die Seife von der Dampfwalze auf eine Kühlwalze im Verlauf von Sekunden kommt, vergessen sie zu erwähnen, weil ja auch bei ihnen dann die Seife physikalisch mißhandelt würde.

J. M. dagegen schreibt: „Im T. A. G.-Trockner werden die Grundseifen physikalisch und chemisch durch die hohe Temperatur stark beansprucht, doch ist die Dauer der thermischen Beeinflussung nur kurz, und diese wird auch durch die sofort sich anschließende Abkühlung wieder paralysiert." Und weiter schreibt er: „Es ist sicher günstiger, vorher gekühlte (d. h. mit Kühlapparat schnell gekühlte Seife) auf dem Bandtrockner zu trocknen." Er sagt also das Gegenteil, was *T. A. G.* sagt, denn es ist praktisch wohl kein Unterschied, ob auf Kühlplatten gekühlt wird oder auf Kühlwalzen.

Drell endlich sagt: „Die von *J. Schaal* angegebenen gelben Flecken, die die Seife bekommen soll, wenn sie auf dem Bandtrockner gekühlt und getrocknet wurde, habe ich in längerer Praxis niemals bemerkt, vorausgesetzt daß die Seife fehlerfrei war und insbesondere kein unverseiftes Fett enthielt etc." Weiter: „Es kann daher auf dem Bandtrockner auch eine erstklassige Seife hergestellt werden. Der T. A. G.-Trockner und Bandtrockner unterscheiden sich in ihrer Wirkung nicht allzusehr." Und endlich: „Unterschiede, wenn Seife künstlich gekühlt oder ungekühlt dem Bandtrockner zugeführt wurde, sind — immer richtige Behandlung vorausgesetzt — kaum anzunehmen." Den letzteren Ansichten stimme ich in jeder Weise bei und ich fasse meine Ansicht über Kühlung und Trocknung dahin zusammen:

Rasche Kühlung, auch bis auf 7 bis 10°, schadet sonst richtig zusammengestellter und gesottener Seife nicht, gleichgültig ob die Abkühlung durch Kühlpresse, die alte Kühlwalze oder die dem T. A. G.-Trockner angefügten beiden Kühlwalzen oder durch sonstige Kühlvorrichtungen geschieht. Ein Unterschied zwischen Seife, die auf Hürden getrocknet, mit dem Bandtrockner getrocknet oder mit dem T. A. G. getrocknet wurde, besteht nicht. Wenn bei der Trocknung sich Unterschiede ergeben, so sind diese durch die Seife oder durch die unrichtige Behandlung beim Kühlen und Trocknen verursacht. Ganz allgemein möchte ich behaupten: Schnelligkeit an sich schadet der Seife nicht, weder beim Kochen, noch beim Kühlen, noch beim Trocknen, eher könnte man das Gegenteil behaupten.

Ich habe meine Meinung über die oben behandelten Fragen präzise festgelegt, wohl bewußt, daß Männer der Praxis und namhafte Fachleute vielfach anderer Meinung in diesem oder jenem Punkte sind. Ich habe mir aber gesagt, daß nur so Fragen zu klären sind, und überspanntes Selbstbewußtsein und jugendliche Empfindsamkeit liegen mir fern, und es wird mich freuen, wenn recht viele Beweise — aber, bitte, nur solche — für und gegen mich bringen.

Tallöl.

(Eing. 25. IX. 1925.)

Die endlose Polemik über Pflanzenfettsäure H und ähnliche Seifenrohstoffe gibt uns Veranlassung, den ganzen Fragenkomplex eingehender zu behandeln. Wir vermissen, daß einmal von unterrichteter Seite ausgesprochen worden wäre, als was diese

neuen Pflanzenöle anzusprechen sind.*) Wir haben uns mit Tallöl betreffs seiner Verwertbarkeit als Seifenrohstoff längere Jahre beschäftigt und die meisten der auftauchenden Veredlungsprodukte, denn als solche sind alle diese neuartigen billigen Pflanzenöle anzusprechen, geprüft.

Tallöl, auch schwedisches Harz, flüssiges Harz, Flußharz usw. genannt, wird als Nebenprodukt bei der Sulfatzellstoff-Fabrikation gewonnen. Dieser Fabrikationsprozeß spielt sich derart ab, daß auf Walnußgröße zerkleinertes Holz in den Zellstoffkochern bei 4—6 Atm. Überdruck mit einem Gemisch von Ätznatron- und Schwefelnatriumlauge 20—50 Stunden lang gekocht wird. Hierdurch werden die Zellstofrasern freigelegt und die fettigen und harzigen Bestandteile des Holzes als Seifen gelöst. Wenn dieses Ziel erreicht ist, wird der Überdruck abgeblasen, wobei das durch seinen durchdringenden Geruch bekannte Sulfat-Terpentinöl gewonnen wird. Dann werden die Kocher entleert und der Zellstoff von der Lauge getrennt. Die Lauge überläßt man der Ruhe, wodurch sich die Fett- und Harzseifen abscheiden. Letztere werden abgeschöpft, mit Mineralsäure zerlegt und bilden dann das Tallöl.

Man findet im Handel Tallöl mit vollkommen amorpher öliger Struktur und solches mit mehr kristallinischem Charakter. Wir haben festgestellt, daß auch das vollkommen amorphe Rohmaterial nach längerem Erhitzen auf höhere Temperaturen teilweise in die kristallinische Form überging.

Der Geruch des Tallöles ist charakteristisch widerlich und wird von den Erzeugern bisweilen durch Zusatz von Fichtennadelöl zur Rohware geschönt.

Die Farbe bewegt sich zwischen Hellrot über Braunrot-Dunkelbraun bis Schwarz.

Die Zusammensetzung schwankt. Gute Qualitäten weisen eine Verseifbarkeit des Gesamtfettgehaltes bis zu 96% auf. An Wasser finden sich bei geringer Ware bis zu 10%, die auf mangelhafte Entwässerung bei der Gewinnung zurückzuführen sind. Wir wollen hier das Analysenergebnis einer guten und verhältnismäßig hellfarbigen Handelsware, die direkt vom Erzeuger stammte, wiedergeben.

Ursprung: Finnland.
Farbe: Orangenrotblank, grüne Fluoreszenz.
Bei 17° C scheiden sich keine testen Bestandteile aus.
Säurezahl 164,4.
Verseifungszahl 174,9.
Unverseifbares 6,05%.
Gesamtmenge der abscheidbaren organischen Säuren 91,3%,
davon a) veresterbare Säuren (Fettsäuren) 58,0%,
davon b) nicht veresterbare Säuren (Harzsäuren) 32,0%.

Prüfung der veresterbaren Säuren:

a) Jodzahl 100.
b) Verseifungszahl 187,9.
c) Mittleres Molekulargewicht 298,7.

Prüfung der nicht veresterbaren Säuren:

a) Verseifungszahl 169,8.
b) Mittleres Molekulargewicht 329,9.

Wir wollen dann das Analysenergebnis eines direkt vom Erzeuger (Finnland) bezogenen veredelten Tallöles folgen lassen:

Farbe: Hellgelbrötlich, blank.
Vollkommen flüssig ohne feste Bestandteile.
Bei ± 0° C erstarrend.
Säurezahl 154,6, entsprechend freier Säure 77,7% (als Ölsäure berechnet).
Verseifungszahl 173,4.

Wasser (Trockenverlust bei 100° C)	0,32%
Asche (Mineralstoffe)	0,08%
Unverseifbares	5,4%
Gesamtgehalt freier und gebundener Harz- und Fettsäuren (aus der Differenz)	94,20%
Desgleichen direkt bestimmt	93,40%
Nicht veresterbare Säuren (Harzsäuren)	37,10%.

Nach unseren Beobachtungen steigt der Harzgehalt bei geringeren Qualitäten zuweilen erheblich.

Die Veredelung des Tallöles erfolgt in der Hauptsache durch Destillation mit überhitztem Wasserdampf. Nebenher geht meistens noch eine vorherige oder nachträgliche Behandlung mit Chemikalien, wodurch vornehmlich eine geruchliche Veredlung des Tallöles erzielt werden soll. Von diesem Ziel sind wir leider noch weit entfernt. Fast alle bisher auf den Markt gebrachten Veredlungsprodukte des Tallöles weisen eine bedeutende Aufhellung gegenüber dem Rohmaterial auf, geruchlich einwandfrei haben wir bisher noch keines dieser Produkte gefunden. Der charakteristisch widerliche Geruch des Rohmaterials kommt mit außerordentlicher Hartnäckigkeit immer wieder zum Vorschein. Worauf ist dieser Mangel zurückzuführen? Bei der Sulfatzellstoff-Fabrikation bilden sich infolge der Einwirkung des Schwefelnatriums erhebliche Mengen Mercaptane, und diese Schwefelverbindungen verursachen die geruchliche Verunreinigung des Tallöles. Die Zerstörung dieser Geruchskörper wird durch den stark ungesättigten Charakter des Tallöles erschwert. Um sich ein richtiges Bild von der durch Mercaptane hervorgerufenen Geruchsbelästigung machen zu können, sei gesagt, daß sich das Sulfatzellstoff-Verfahren allein aus diesem Grunde in Deutschland nicht hat einbürgern können, obwohl es bei höherer Ausbeute qualitativ besseren Zellstoff liefert als das Sulfit- und das reine Natron-Zellstoff-Verfahren. Erfolgversprechend für die Desodorisierung des Tallöles ist u. E. nur die Behandlung mit starken Oxydationsmitteln.

Den Gehalt an Unverseifbarem von 6—7% bei den besseren Erzeugnissen halten wir absolut nicht für so außerordentlich hinderlich bei der seifensiederischen Verwertung des Tallöles. Wenn Klage darüber geführt worden ist, daß die Seifen, zu deren Ansatz Tallöl Verwendung gefunden hat, zu weich ausgefallen seien und keine befriedigende Ausbeute ergeben hätten, so möchten wir den Grund hierfür weniger in dem Unverseifbaren und in dem natürlichen Harzgehalt als in der Konstitution der Fettsäuren suchen. Unseres Wissens ist die Konstitutionsfrage bisher nicht geklärt. Die in der Literatur verschiedentlich erwähnte „Tallölsäure" als Isomere der Abietinsäure ist doch wohl nur hypothetisch. Die Lösung dieser Frage wird uns sicherlich eine Erklärung für das eigenartige Verhalten des Tallöles ermöglichen. Hier ist unbedingt ein dankbares Feld für den wissenschaftlichen Analytiker. Gegen die Bewertung der Fettsäuren des Tallöles als Ölsäure, wie es von einem namhaften Gutachter geschehen ist, sprechen nicht nur Analysenergebnisse, sondern auch das praktische Verhalten.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die Tallöl-Produkte in ihrer heutigen Form als Seifenrohstoff bestenfalls wenig geeignet sind. Für die Fabrikation wasserlöslicher Öle, als Spinnöl, für Schmelzen usw. würde sich das Tallöl, wenn geruchlich einwandfrei, sicherlich schnell den Markt erobern. Eine weitere Veredlung könnte noch durch die Entfernung des Harzgehaltes erfolgen. *Duesberg.*

*) In dieser Beziehung irrt sich der Herr Verfasser. In der „endlosen" Pflanzenfettsäure-H-Debatte, die auch ihre guten Folgen für die Seifenindustrie hatte, ist verschiedentlich darauf hingewiesen worden, z. B. von Herrn Dr. *Bergell* in Nr. 33, S. 682, daß es sich um schwedisches Harz handelt. *Red.*

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Die Fettindustrie hat sich bis jetzt viel zu wenig mit diesen Erfordernissen beschäftigt. Die ausführenden Organe sind entweder reine Empiriker oder technische Chemiker, die sich um physiologische Erscheinungen nicht kümmern, weil sie sie gar nicht kennen oder keine Gelegenheit hatten, sich mit diesem für die Nahrungsmittelindustrie so wichtigen Wissenszweig zu beschäftigen. Die Folge davon ist nun, daß der Empiriker sein Hauptaugenmerk auf das Äußere der Ware legt, während der Chemiker darauf bedacht ist, möglichst entsprechende konforme Analysendaten zu gewinnen, und für ihn so der Chemismus der Erzeugnisse das Hauptaugenmerk bildet.

Das Äußere einer Ware, die einem bestimmten Produkt ähnlich sein soll, mit großer Aufmerksamkeit zu verfolgen, ist gewiß lobenswert und auch wichtig. Eine solche Ware ist auch leicht verkäuflich infolge der suggestiven Wirkung, die die Illusion des Naturproduktes in dem Käufer zweifellos erweckt. Der Genuß einer solchen Ware wird auch angenehm sein, nur muß man auch darnach trachten, daß dieser günstige Eindruck auch für den ganzen Ernährungsprozeß erhalten bleibt.

Die Arbeit der Chemiker war zunächst der Erforschung des Chemismus gewidmet, und als man bestimmte Anlehnung an diese Forschungsarbeit gewonnen hatte, ging man auch daran, diese in die technische Praxis umzusetzen. Insbesondere fand man in den Naturprodukten Diglyzeride und war der Auffassung, daß die Einsetzung dieser in die Kunstprodukte einen bedeutenden Vorteil bieten könnte. Gewiß, insofern als es sich um bestimmte Konstanten, um eine bestimmte Schmalzartigkeit, eine eigentümliche Kristallform handelt; physiologisch ist diese Änderung der Fettkörper aber von ganz untergeordneter Bedeutung. Dies ist eher ein schönes, aber weniger nützliches Problem. Die Verdaulichkeit wird dadurch wenig gefördert oder gehindert. Die Verdau-

lichkeit ist eine Funktion der fermentierten Fettemulsoide, innerhalb bestimmter Grenzen spielt der Chemismus des Fettes keine Rolle, sondern sein physikalischer Zustand wird bedeutungsvoll, der Zustand, die Existenzform wird zum Wesen der Sache. Es ist hier etwa ähnlich wie die Giftigkeit oder Unschädlichkeit des Phosphors, die nicht vom Chemismus desselben abhängt, sondern lediglich eine Funktion seines physikalischen Zustandes darstellt.

Man wird es unter diesen Umständen verständlich finden, wenn man unter den Ölen dasjenige bevorzugt, dessen Erzeugung in Form eines Ferment-Emulsoids möglich ist. So läßt sich am leichtesten das Olivenöl erzeugen, und es nimmt auch dieses Öl die Rolle des Königes der Öle ein. Im Fruchtfleisch der Olive enthalten, wird es auf kaltem Wege seiner Umgebung durch Abpressen entnommen und gibt nach seiner Läuterung ein aromatisches Öl-Emulsoid erster Güte, welches an Verdaulichkeit der frischen Butter an die Seite gestellt werden kann, und, da es zum großen Teil als Salatöl genossen wird, kann es durch andere Produkte wohl surrogiert, aber bis heute technisch nicht ersetzt werden.

An seine Seite stellen sich die durch kalte Pressung erzeugten Öle, wenn sie, so wie sie aus der Presse laufen, speisefähig sind. So das Öl aus frischen gesunden Erdnüssen, das Öl der Sesamsaat, Mohnsaat u. a.

Eine ganz eigene Stellung zwischen den Ölen und Fetten nehmen das Kokosöl und Palmkernöl ein. Nach der chemischen Analyse seiner Bestandteile enthält das Kokosöl mehr niedere Fettsäuren als alle anderen Fette, und Stearine gar nicht oder doch nur in geringer Menge, sodaß in ihm der Ölcharakter mehr zum Ausdruck gelangt. Es hat dementsprechend einen niedrigen Schmelzpunkt und geringen Titer. Nach den Anschauungen also, die die Verdaulichkeit der Fette mit der Höhe des Schmelzpunktes begründeten, könnte dieses Öl oder Fett als ideal gekennzeichnet werden. Bei der üblichen Zimmertemperatur ist das Kokosöl so hart, daß es in Papierpackung zur Versendung kommen kann; es ist in großen Massen vorhanden und läßt sich sehr leicht und gut verarbeiten. So kam es als Kokosfett in den Handel, um als Ersatz für Kochfette zu dienen. Seine Geschmacklosigkeit, Farb- und Geruchlosigkeit lenkten die Aufmerksamkeit der Industrie dahin, das Kokosfett als Butter zum rohen Genusse zu verwenden.

Man mußte hier eine Schwierigkeit überwinden. Kokosfett ist brüchig, hart und besitzt nicht den schmalzartigen Charakter, der der Butter oder dem Schweinefett eigen ist. Man mußte also dieses schmalzartige Gefüge im Kokosfett künstlich erzeugen, es, wie man sagt, streichbar machen.

Diese Manipulation gelingt, wenn man das erstarrte Fett einer Behandlung auf Walzen unterzieht. Das gewalzte Fett erlangt einen bestimmten Grad der Streichbarkeit und wird so schmalzartig. Allerdings ist diese künstliche Beschaffenheit nicht von Dauer, Temperaturschwankungen über bestimmte kleine Intervalle bedingen stets ein „Hartwerden" der so behandelten Kokosöle.

Um das Kokosöl, welches aus getrockneter Kopra gewonnen wird, für den europäischen Gaumen genießbar zu machen, muß es einer ganzen Reihe von Operationen unterzogen werden.

Sein Säuregehalt ist gewöhnlich zu hoch und muß entfernt werden, seine Farbe gewöhnlich ins Graue oder Gelbe spielend, infolgedessen wird eine Bleiche vorgenommen werden. Schließlich hat es auch den an Kokosnüsse erinnernden Geruch, der noch durch einen ranzigen Stich verschärft und bei feuergetrockneter Kopra brenzlig ist. Diese Gerüche, die auch den Geschmack beeinflussen, müssen durch eine Reihe von Operationen entfernt werden, die das Öl wohl vollständig geruch- und geschmacklos machen, aber es auch ziemlich an die Grenze der chemischen Reinheit bringen, die für die Verdauung, wie schon beschrieben, nicht gerade vorteilhaft ist.

Es ist also kein Wunder, wenn reines Kokosfett als Frischbuttererersatz nicht die Erwartungen erfüllt hat, die daran geknüpft wurden, trotzdem man das Publikum sehr eindringlich darauf aufmerksam gemacht hat, daß es sich hier um 100%iges reines Fett handelt.

Das Kokosfett hat aber eine weitere Eigenschaft, die es als Ersatz für Butter nur in beschränktem Maße zu verwenden gestattet. Läßt man wiederholt gereinigtes, also entsäuertes, gebleichtes und destilliertes, vollkommen geschmackloses Kokosfett in von Luft und Licht abgeschlossenen Gefäßen bei Zimmertemperatur stehen, so nimmt es mit der Zeit wieder den Geruch an, der an Kokosnüsse erinnert, wenn er auch etwas reizender erscheint und nicht mehr die Milde des Geruches frischer Kokosnüsse besitzt. Es ist dies also nicht die Ranzidität, wie sie der Talg oder das Schweinefett zeigen, sondern ein davon ganz verschiedener Duftstoff. Die Ursache dieses Duftträgers ist die Umlagerung eines Teiles der Fettsäuren in Riechstoffe, wahrscheinlich ketonartige Gebilde. Man kann diesen Prozeß sehr gut beschleunigen; wenn man Kokosöl oder Kokosspeisefett mit 10—15% Wasser fein emulgiert und diese Emulsion eine Zeitlang künstlicher Sonne aussetzt, so tritt dieser Geruch schon nach einigen Stunden auf. Aber auch ohne künstliche Belichtung erreicht man diesen Zustand sehr bald, wenn man dem geruchlosen Produkt geringe Mengen Schimmelpilze einverleibt und es so stehen läßt, normale Zimmertemperatur vorausgesetzt.

Nun spielt sich dieser Vorgang bei langsam verdauenden Personen schon während des Verdauungsprozesses ab, und das Auftreten dieses Riechstoffes ist von einem Mißbehagen begleitet, ein Umstand, welcher viele Verbraucher davon abhält, Kokosfett zu benutzen.

Soll diesen Übelständen gesteuert werden, so wird man gerade bei der Verwendung von Kokosfett für Speisezwecke im rohen Zustande darauf ganz besonders bedacht sein müssen, es in eine leicht verdauliche Form überzuführen. Diese Form ist, wie schon früher erwähnt, der butterähnliche Zustand eines Ferment-Emulsoids.

Kokosfett rein für sich ist ebenso schwer zu verdauen wie jedes andere einer hohen Temperatur ausgesetzte Fett, welches durch technische Prozesse seiner natürlichen Umgebung beraubt worden ist. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Optische Messungen des Chemikers und des Mediziners. Von Dr. *Fritz Löwe.* (Band VI der Technischen Fortschrittsberichte.) 166 Seiten. Preis geh. RM 6, gebdn. RM 7,20. Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig.

Wieder liegt einer der so unscheinbaren und doch so inhaltsreichen Graubände vor. Er behandelt diesmal ein Gebiet, das bis jetzt eine zusammenhängende Bearbeitung überhaupt noch nicht erfahren hat, obwohl optische Messungen in vielen Gebieten des industriellen Lebens, in der Gärungs-, Fett-, Öl-, Zucker- und nicht zuletzt in der metallurgischen Industrie zum täglichen Handwerkszweig gehören. Das Werk ist natürlich kein Lehrbuch und will keines sein, wer das erwartet, kann es ruhig aus der Hand legen, denn es setzt die grundlegenden Kenntnisse dieser Arbeitsmethoden und ihrer Instrumente voraus und beschränkt sich im Sinne des Haupttitels „Technische Fortschrittsberichte" auf die Entwicklung und Verbesserungen der optischen Messungen seit etwa 1 Jahrzehnt.

Das Buch gliedert sich in 3 Hauptkapitel: Spektroskopie, Refraktometrie und Interferometrische Meßmethoden, von welchen jedes wieder in eine große Anzahl Gruppen und Untergruppen zerfällt. Während die spektroskopischen Messungen kaum in die chemische Praxis eingedrungen sind, werden die interferometrischen Methoden infolge der Einfachheit der Durchführung schon öfters in der Industrie, so z. B. zur Untersuchung von Gasgemischen (Grubengase) und natürlichen Wassern verwendet. Dagegen ist die Refraktometrie, d. h. die Bestimmung des Lichtbrechungsvermögen ein wichtiges Hilfsmittel in der Industrie geworden. Verfasser beschreibt im 2. Kapitel zuerst die Neuerungen und technischen Verbesserungen an Refraktometern, kommt dann ausführlicher auf die refraktometrischen Methoden in der technischen Chemie, auf die Bestimmung der Öle, Fette und Wachsarten zu sprechen, behandelt dann die Refraktometrie in der Zucker- und Gärungsindustrie und in einer besonderen Gruppe die Anwendung der refraktometrischen Meßmethoden bei der Untersuchung von Nahrungsmitteln und in der Biochemie. Am Schluß jedes unterteilten Kapitels findet der Leser, der tiefer in das Gebiet einzudringen sucht, reiche Literaturangaben.

Die ganze Behandlung des etwas spröden Stoffes zeigt, daß der Verfasser sowohl die technische, wie die wissenschaftliche Seite durchaus beherrscht, und alle, die sich beruflich oder auch aus wissenschaftlichem Interesse mit optischen Messungen beschäftigen, werden das Erscheinen des Buches begrüßen.

Die Ausstattung des Werkchens, Papier, Druck, Abbildungen, Tabellen etc. sind einwandfrei. Dipl.-Ingenieur *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

Seifenstück mit Einlage zur Aufnahme von Inschriften u. dgl. (D. R. P. 418 060 v. 14. VI. 1924. *Camilla Schmidt,* geb. Rumswinkel in Berlin-Lichterfelde.) Die meiste im Handel befindliche Stückenseife ist durch Prägung gekennzeichnet, indem Firma, Marke oder Bezeichnung außen eingeprägt sind. Diese Art der Kennzeichnung weist nun den Mangel einer kurzen Sichtbarkeit auf, da nach einiger Gebrauchsdauer die Prägung durch Abnutzung verschwindet, sodaß die längste Zeit während des Gebrauchs das Seifenstück nicht mehr gekennzeichnet ist.

Das Bestreben, Seifenstücke für die ganze Gebrauchsdauer zu kennzeichnen, hat in mehreren Patenten seinen Ausdruck gefunden. So ist vorgeschlagen worden, mit Aufschriften versehene Streifen aus Papier in durchsichtige Seifenstücke einzuführen. Auch das Einbetten bedruckter Schilder aus Gelatine in durchsichtige Seifenstücke ist bekannt, wobei das Gelatineblatt von der Seife gewissermaßen aufgenommen wird, die Schrift aber sichtbar bleibt. Durch diese Verfahren ist lediglich die dauernde Kennzeichnung durchsichtiger Seifenstücke ermöglicht. Alle undurchsichtigen Seifenstücke, wie z. B. die pilierten Seifen, lassen sich aber nach vorstehenden Vorschlägen sichtbar nicht kennzeichnen. Um dies zu erreichen, muß sich die Kennzeichnung außerhalb des Seifenstückes befinden, andererseits muß aber die die Kennzeichnung tragende Vorrichtung mit dem Seifenstücke fest verbunden sein. Sie muß weiter eine genügende Haltbarkeit während der Gebrauchsdauer des Seifenstückes besitzen und darf beim Gebrauch des Seifenstückes nicht hindern. Diese verschiedenen Forderungen werden dadurch erfüllt, daß ein Stück Stoffband, das mit der Kennzeichnung bedruckt ist, oder in das diese eingewebt ist, derartig mit dem Seifenstücke verbunden wird, daß der die Kennzeichnung tragende Bandteil aus dem Seifenstücke herausragt. Zu diesem Zweck wird das Seifenstück z. B. schon beim Pressen in der Strangpresse mit einem durch

Abb. 1.

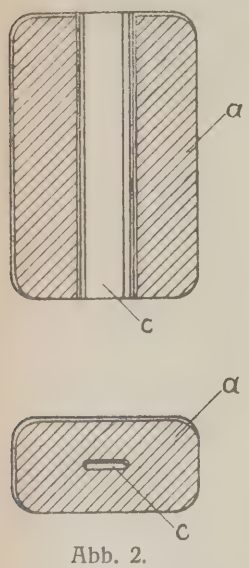


Abb. 2.

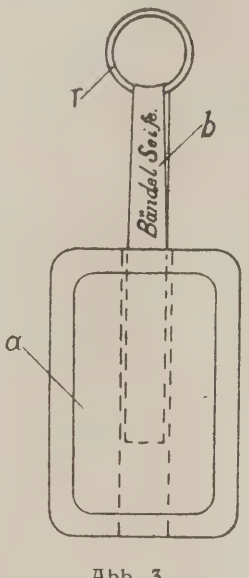


Abb. 3.

die Mitte des Seifenstrangs verlaufenden Schlitz versehen (vgl. Abb. 1 und 2). Dieser Schlitz *c* wird dadurch erhalten, daß in der Austrittsöffnung an der Strangpresse ein flacher Dorn zentrisch angebracht ist, der bis beinahe an den Abschneider heranreicht. Beim Schneiden des Seifenstrangs in die einzelnen Stücke *a* weisen diese jeweils in der Längsrichtung die schlitzartige Durchbohrung *c* auf, die zur Aufnahme des Bandabschnitts bestimmt ist. Ehe nun das Seifenstück in der Formpresse sein endgültiges Äußeres erhält, wird in den Schlitz *c* des Seifenstückes ein Bandstück *b* (vgl. Abb. 3) eingezogen, sodaß es an der einen oder an beiden Enden des Schlitzes einige Zentimeter aus dem Seifenstück herausragt. Darauf wird die endgültige Pressung vorgenommen, wobei dann das Bandstück mit der Seife in einen festen Verband gelangt. Dieser hervorragende Teil oder Teile des Bandstückes sind mit der Firma oder Schutzmarke usw. versehen, sodaß beim Gebrauch der Seifenstücke, wenn auch die Prägung längst verschwunden ist, diese noch gekennzeichnet sind. Die hervorragenden Enden des Bandes können auch als Schleife ausgebildet oder mit Anhängern, wie Ösen, Ringen *r* (Abb. 3) usw., versehen werden, an denen die Seife aufgehängt werden kann.

Patent-Anspruch: Seifenstück mit Einlage zur Aufnahme von Inschriften u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß bei Herstellung des Seifenstückes dieses mit einer schlitzartigen Durchbohrung versehen ist, in die vor dem Formpressen ein Bandabschnitt so eingezogen ist, daß sein eines oder seine beiden Enden aus dem Seifenstück herausragen, mit der Kennzeichnung versehen sind und als Aufhänger benutzt werden können.

*

Reinigungsmittel auf Grundlage von Natriumpentaborat. (Engl. Pat. 228459 v. 20. VIII. 1924. *Borax Co. Ltd.* und *J. S. Morgan.*) Diese Reinigungsmittel sind zusammengesetzt aus Seife, Seifenpulver, einem Bleichmittel u. dgl. mit Zusätzen von 2—10% Natriumpentaborat.

Das Natriumpentaborat wird nach einer der folgenden Vorschriften hergestellt:

1. Man gibt stufenweise 2 lb. Orthoborsäure oder 44 lb. Metaborsäure oder 39,5 lb. Pyroborsäure zu einer Lösung von 8 lb. Ätznatron in 40 lb. Wasser, erhitzt die Mischung auf 165° F bis zur fast völligen Klärung der Flüssigkeit, läßt absetzen und filtriert in die Kristallisiergefäße.

2. Man löst 38,2 lb. Natriumbiborat und 8 lb. Ätznatron in 20 lb. Wasser oder mehr bei 165° F, worauf man langsam 99,2 lb. kristallisierte Orthoborsäure und 20 lb. Wasser zugibt. Die Mischung wird dann wie unter 1 behandelt.

3. Man schmilzt 62 lb. Orthoborsäure und 8 lb. Ätznatron zusammen. (Rev. d. Prod. Chim.)

*

Herstellung von Alkalisalzen der Fettsäuren. (Franz. Pat. 584738 v. 19. X. 1923. *Raymond Vidal,* Frankreich.) Fette, Öle, Wachse u. dgl. werden bei Gegenwart von Alkalihypochloriten, Aldehyden oder Ketonen der Fettreihe oder Gemischen dieser Stoffe mit Alkalilauge verseift. Die Verseifung erfolgt beim Verrühren des Ansatzes unter freiwilliger Erhitzung. Die Erzeugnisse zeichnen sich, besonders bei Anwendung von Hypochlorit, durch große Reinheit aus. (Chem.-Ztg.)

*

Bindemittel bei der Herstellung von Zahncreme. Als solches kommt ausschließlich Glyzerin in Betracht. Die heute im Handel befindlichen Zahncremes in Tuben sind mit wenigen Ausnahmen nichts anderes als parfümierte Mischungen von Wasser mit feingeschlämmtem oder gefälltem kohlensauren Kalk. Um das Eintrocknen zu verhindern, werden diese Pasten möglichst dünn gemacht. Zweifellos würde die Verwendung von Glyzerin einer bestimmten Konzentration eine bessere und vor allem dauerhaftere Creme geben, aber nicht jedes Glyzerin paßt zu jedem Kalk, wovon nur beste, gefällte Ware gebraucht werden kann; das Volumengewicht des Kalkes und das spezifische Gewicht des Glyzerins müssen bei einem bestimmten wirtschaftlichen Effekt aufeinander abgestimmt sein. Alle anderen Mittel, wie Zuckerlösungen, Sirup, Honiglösungen usw., versagen. Abkochungen von Carragheen, Quitte, Agar usw. verbieten sich wegen ihrer Zersetzlichkeit von selbst. Glyzerinersatzprodukte, die meist Salzlösungen sind, kommen wegen ihres Geschmackes nicht in Betracht. Der einzige Ersatz für Glyzerin wäre das Äthylenglykol, das, während des Krieges im großen dargestellt, tatsächlich Ersatz im guten Sinne des Wortes für Glyzerin war. Beimischung von Seifencreme kann die Creme verbessern. Noch besseren Effekt erzielt man durch Zugabe von Seifenpulver. Dieses muß feinst gemahlen, aus ganz geruchlosen, sehr stearinreichen Fetten (Premier jus) hergestellt sein; andernfalls würde das Parfüm stark beeinflußt werden. Die Verwendung dieses Seifenpulvers, das etwa 85 v. H. Fettsäure enthält, gibt, mit Glyzerin, Kalk usw. in bestimmten Verhältnissen gemischt, jene plastische Konsistenz, die die Creme für die Füllung in Tuben haben muß. Die homogene Beschaffenheit der Creme hängt nicht zuletzt von einer energischen mechanischen Bearbeitung der Zahncrememasse (Knetmaschinen, Reibmühlen) ab, die man nach dieser Durcharbeitung noch ein paar Tage stehen lassen muß, um ihr Zeit zu lassen auszureifen. Dann kann erst die Füllung vorgenommen werden. Derartige Creme hält sich in Tuben aber auch ein Jahrzehnt, ohne hart zu werden.
(Chem.-Ztg.)

*

Herstellung und Regenerieren von Katalysatoren für die Ölhärtung. (Engl. Pat. 221000 v. 31. V. 1923. *Technical Research Works Ltd.* und *E. J. Lush,* London.) Die metallischen Katalysatoren, wie Nickel, werden mit unterchloriger Säure behandelt, gewaschen und dann im Wasserstoffstrom bei Temperaturen von 250—350° C reduziert. (Chem.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

886. Kann uns einer der Herren Fachkollegen eine gute Vorschrift für Kaltpoliertinte angeben, und wird solche auch in farbig geliefert? W. & C. in S.

887. Welches ist das Verfahren zur Herstellung eines guten Raupenleimes gegen Frostspanner usw.? Bedingnis 5 Monate Klebfähigkeit, leichtes Ausstreichen in kaltem Zustande.
H. & E. in M.

888. Was ist Korkausballmasse, und wie wird diese hergestellt? J. E. in H.

889. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes für ein Öl zum Behandeln von Holzzementböden. Ein mir vorgelegtes Konkurrenzprodukt für diesen Zweck bestand zu 24% aus verseifbaren und zu 76% aus unverseifbaren Bestandteilen. Das Öl hatte eine gelblich helle Farbe. Woraus dürfte dieses Öl bestehen, wie ist die Herstellungsmethode, und gibt es etwas besseres für diesen Zweck? M. R. in G.

890. Wie ist die Zusammensetzung der bekannten Sunlight-Haushaltseife, und wodurch hat diese Seife ein grünstichiges Aussehen? R. in E. (Ausland).

891. Dickes dunkelbraungrünes Sulfuröl von ca. 98% Reinfett und etwa 65% freier Fettsäure soll gebleicht bezw. auf möglichst lichte Marseillerseife verarbeitet werden. Die bekannten Bleichmittel Erden, Kaliumbichromat, Hypochlorite, ja selbst 5% Wasserstoffsuperoxyd von 30% bei niederer und höherer Temperatur bewirken höchstens einen Umschlag der Farbe in Braunrot. Auf welche Weise kommt man zu hellem Fett bezw. Seife? E. S. in S.

892. Erbitte ein gutes Rezept für Boraxseife auf halbwarmem Wege, ähnlich wie Kichman's Boraxseife. Eine gute Vorschrift wird gerne honoriert. S. D. in Norwegen.

893. Wie stellt man auf der Innenfläche bemalter Glasvasen einen wasserschützenden und gegen Wasser haltbaren Anstrich her? Die Schwierigkeit bei der Verwendung eines gewöhnlichen wasserfesten Anstriches liegt in dem Gehalt des Lösungsmittels. Wird nämlich eine wasserfeste Farbe in die Vase eingespritzt, so wird die Malerei in der Vase angegriffen und zum Teil aufgelöst. Der wasserfeste Anstrich dürfte also kein Lösungsmittel enthalten, durch das die Malerei angegriffen wird. Vielleicht verwendet man nacheinander zwei verschiedene Anstrichmittel, das erste zum Schutz gegen das in dem zweiten enthaltene Lösungsmittel und das zweite als Wasserschutzmittel? S. & Co.

894. Welchen Fettgehalt weisen im allgemeinen flüssige Seifen auf, und wie gestaltet sich die bequeme Herstellung flüssiger Seife? E. W. in E.

895. Vor einiger Zeit habe ich zwei Sude Seife aus Kokosöl gesotten, wobei ich den einen etwas mehr überfettete als den andern. Ich hielt von beiden Suden Probestücke zurück, die absolut gleichmäßig lagerten. Es zeigt sich nun nach ca. 6 Wochen, daß das eine Sudstück gelb geworden, das andere jedoch rein weiß geblieben ist. Eine Untersuchung ergab, daß das gelbe Stück bei 0,15% freier Fettsäure einen Gehalt von 0,6% Neutralfett aufweist, während bei dem weiß gebliebenen Stück bei einem Gehalt von 0,5% freier Fettsäure der Neutralfettgehalt zu ca. 5% bestimmt wurde. Kann mir einer der Herren Kollegen Aufschluß über dieses eigentümliche Verhalten geben? H. in K.

896. Ist für eine Raps-Extraktion Benzin oder Trichloräthylen vorzuziehen? Zu berücksichtigen ist außer der Feuergefährlichkeit die zur Destillation verbrauchte spezifische Wärme, die Lösungskraft, die Schnelligkeit des Abfließens nach der Extraktion bei Annahme entweder der gleichen Volumina oder aber der gleichen Gewichtsmengen der Lösemittel. Besonders erwünscht sind Antworten von Praktikern, die mit beiden Mitteln Erfahrungen gesammelt haben. T. Ö. in D.

897. Ich stelle ofentrocknende Lacke her, die speziell für eiserne Betten verwendet werden. Ich habe mich bisher folgender Formel mit leichten Variationen bedient: ca. 1,5—2 Kongokopal, 1 fadenziehendes Öl, 1,5 Lackbenzin und 0,25—0,5 leinölsaures Kobalt. Die Mehrzahl der Kundschaft ist mit dem Produkt zufrieden, und zwar offenbar die, welche bei einer Ofentemperatur von 60—65° trocknen. Geht man jedoch mit der Temperatur bis auf 90—95°, so bekommt man bei einem und demselben Lack ganz verschiedene Resultate. Meistens trocknet der Lack nicht mehr glatt und hochglänzend, sondern matt und neigt gern zur Bildung von Löchern. Kann mir einer der Herren Kollegen angeben, worauf die obigen Übel zurückzuführen sind, ob auf die Kopalart oder Konsistenz des verwendeten Leinölstandöls, resp. das Verhältnis der beiden zueinander und zum Lösungsmittel? Welche Ausgangsmaterialien und event. in welchem Mengenverhältnis wären zu empfehlen, um auch bei einer Trocknungstemperatur von 91—110° ganz tadellose Resultate zu erhalten? O. M. (Italien).

898. Ich fabriziere Schmierseife aus Sojabohnenöl und bestimme den Fettgehalt nach der Methode Lüring (Lüringsche Bürette). Kann als das spez. Gewicht das des Leinöls angenommen werden, oder ist dasselbe ein anderes? F. G. in N.

899. Mir steht zur Verfügung Leinöl mit einer Verseifungszahl von 180 sowie Wollfettolein mit einer Verseifungszahl von 122. Davon soll eine transparente Schmierseife erzeugt werden. Ich bitte um Anleitung, wieviel Lauge und Wasser verwendet werden müssen und wie der Kochprozeß ist? J. V. in B. (Frankreich).

900. Ich bitte um ein zeitgemäßes Rezept zur Herstellung eines billigen Wagenschwimmfettes ohne Verwendung von Harzstocköl. Das Fett muß vollständig wärme- und kältebeständig sein. Gute Ratschläge werden entsprechend honoriert. Ch. F. in Z.

901. Welches Präparat hat sich zur Verhinderung des Einfrierens von Auto-Kühlwasser bewährt? A. H. in O. (Tschechoslowakei).

902. Welche Zusammensetzung soll ein Seifenpulver haben, das sich gut zum Waschen in eisenhaltigem Wasser eignet? (Sauerstoff ist doch wohl ganz zu verwerfen?) H. L. in L.

903. Wird Zinkstaub in der Seifenfabrikation verwendet und wie? Ich habe niemals davon gehört. Eine Firma hat mir Offerte darauf gegeben in der Annahme, daß meine Fabrik wie andere Seifenfabriken auch Zinkstaub verwendet. Es ist fast reiner Zinkstaub, metallisches Zink (ca. 96%). W. S. in O. (Norwegen).

Antworten.

854. Wenn Ihre kaltgerührte Seife ein Jahr lang haltbar war, so ist das ein Beweis für ihre einwandfreie Herstellung. Mit ebenso großer Sicherheit ist aber anzunehmen, daß bei der Fabrikation der nur 4 Monate haltbaren Seife etwas nicht in Ordnung war. Der Fehler liegt jedoch nicht am Parfüm, denn nicht das Parfüm beeinflußt die Haltbarkeit der Seifen, sondern die Qualität der letzteren beeinflußt die Haltbarkeit des Parfüms. Wenn daher Ihre kaltgerührte, mit an und für sich geeignetem Parfüm hergestellte Seife in kürzerer Zeit den Geruch verliert und die Farbe von weiß in gelb umschlägt, so liegt der Grund dieses Übels an fehlerhafter Beschaffenheit der Seife, im besonderen an dem zu hohen Gehalt an freier Fettsäure. Unverseiftes Fett hat infolge von Ranzidität die Riechstoffe zerstört und den Farbenumschlag hervorgerufen. Dies ist auch erklärlich, wenn man bedenkt, daß Talg, von dem Sie 50% im Ansatze haben, im Gegensatz zu Kokosöl sich mit den bei der Verseifung auf kaltem Wege anzuwendenden konzentrierten Laugen sehr schwer verseift, und der Gedanke liegt nahe, daß der Überschuß an unverseiftem Fett in der Seife in erster Linie auf den Talg zurückzuführen ist. Ich rate Ihnen daher, den Talg im Ansatz größtenteils oder ganz durch Kokosöl zu ersetzen, und falls Sie auf stark glänzende Seifen besonderen Wert legen, etwas Wachs oder Lanolin mit zu verarbeiten. Selbstverständlich ist aber, abgesehen von dieser Änderung im Ansatz, größter Wert auf unbedingte Genauigkeit im Abwiegen von Öl und Lauge zu legen und das Rühren bei der entsprechenden Temperatur so lange auszuüben, bis die Masse aufliegt. Auch ungenügende Erwärmung in der Form und dadurch bedingte mangelhafte Verseifung ist durch entsprechendes Einhüllen zu verhüten, sonst kann auch bei geeignetem Ansatz und einwandfreiem Parfüm ein nicht haltbares und mit den seither beobachteten Erscheinungen behaftetes Fabrikat entstehen. *Nau.*

868. Wenn Sie schwarze Schmierseife aus dunklem Dorschlebertran mit Schwefelsäure, noch dazu in einem Eisenkessel bleichen wollen, werden Sie Ihre blauen Wunder erleben. Die ganze Seife geht dadurch in die Binsen; der Lebertran wird als Fettsäure abgeschieden, das Alkali an die Schwefelsäure gebunden und, sofern letztere im Überschuß vorhanden ist, wird der Eisenkessel unter Entwicklung eines brennbaren Gases (Wasserstoff) angegriffen, unter Umständen sogar durchlöchert. Ich glaube überhaupt, daß ein solches Produkt sich kaum durch irgendein Bleichmittel aufhellen läßt. Wenn aber, so ist nur mit Chlorbleiche auf einen Erfolg zu hoffen. Bei Verwendung von ca. 9%iger Hypochloritlösung, die bei 50—60° C Schmierseifentemperatur gebraucht wird, ist noch am ehesten eine Bleichwirkung zu erwarten. Zugleich würde eine Verbesserung des unangenehmen, widerlichen Trangeruches eintreten. *M. B.*

869. Aus Ihrer Anfrage ist zu entnehmen, daß die Füllung — eigentlich ist es mehr eine Einstellung des Fettsäuregehaltes — nur wenige Prozente beträgt. Daß diese kleine Füllung bei dem großen Prozentgehalt harter Fette im Ansatz sich im Schwinden der gepreßten Stücke stark bemerkbar macht, ist eigentlich zu verwundern, da gerade das verwendete Talkum ein zu starkes Austrocknen verhindern soll. Das Schwinden der Seifenstücke beruht auf einer Eintrocknung; ein Mittel, um diese zu verhüten, gibt es nicht, auch ungefüllte Seifen trocknen ein und schwinden. Ob sich dies in der Form bemerkbar macht, hängt auch von dieser ab. Eine vollkommen gleichmäßige Form, z. B. eine Kugel wird beim Eintrocknen kaum eine Formveränderung erleiden, während sich ungleichmäßig dimensionierte Formen umso mehr verziehen, je verschiedener die Dimensionen sind. Auch eine Füllung mit Wasserglas bewirkt ein langsames Austrocknen, aber damit erhält die Seife auch eine steinharte Oberfläche. *K. K.*

871. Ein Türkischrotöl und noch dazu ein gutes, läßt sich nicht nach einem Rezept herstellen, sondern erfordert neben einer nicht gerade billigen Apparatur eine eingehende Kenntnis des Sulfurierungsprozesses und der dabei sich abspielenden Reaktionen. Wollte man den ganzen Fabrikationsvorgang im Fragekasten behandeln, so müßte die Seifens.-Ztg dazu ihren Mitarbeitern mehrere Seiten zur Verfügung stellen. Türkischrotöl wird hergestellt durch Sulfurieren von Rizinusöl, d. h. durch Behandeln mit 66%iger Schwefelsäure in Mengen von 20—30% bei möglichst niedriger Temperatur, mit nachfolgendem Waschen und vollständigem oder teilweisem Neutralisieren, je nachdem, ob man saure oder neutrale Öle herstellen will. *W. M.*

— Wir verweisen auf den Artikel „Die Sulfurierung des Rizinusöls und seine Verarbeitung auf Türkischrotöle" in Seifensieder-Ztg. 1923, Nr. 13 u. 14. *Red.*

872. Nach den „allgemeinen polizeilichen Bestimmungen über die Anlegung von Dampfkesseln" vom 17. Dezember 1908 § 1 Abs. 2b unterliegen den Bestimmungen für Dampfkessel nicht Kessel, die mit einer Einrichtung versehen sind, die verhindert, daß die Dampfspannung ½ Atm. übersteigen kann. Mit so niedrigem Dampfdruck läßt sich aber keine Seife sieden, dazu ist normalerweise ein Kessel mit etwa 6 Atm. Überdruck notwendig. Setzt man eine Produktion von 2 Suden Kernseife

wöchentlich an, was bei einem Nutzinhalt von 3000 kg Seife eine Tagesproduktion von etwa 1000 kg ergäbe, so benötigen Sie bei 25% Kohlenverbrauch rd. 10 m² Heizfläche, die gleichzeitig soviel Dampf liefern, daß damit auch das Ausschmelzen der Fässer vorgenommen werden kann. Die Überhitzung des Dampfes bietet, da der Wärmeinhalt nicht sehr gesteigert werden kann, keine wesentlichen Vorteile. *J. D.*

873. Obstbaum-Karbolineum, das sich mit Wasser weiß emulgiert, stellen Sie her durch Versetzen von Karbolineum mit dem gleichen Gewichtsteil Schmierseife in der Wärme, worauf Sie nach dem Erkalten etwa 20% Spiritus einrühren. Oder Sie mischen 20 T. Olein mit 65 T. Karbolineum und versetzen die Mischung mit einer ebensolchen aus 7,5 T. Natronlauge 40° Bé und 7,5 T. Methylhexalin. *Lr.*

874. Um Ihnen bei neu in das Fabrikationsprogramm aufzunehmenden Artikeln raten zu können, müßte man doch vor allem die zur Fabrikation zur Verfügung stehenden technischen Einrichtungen und Fachleute kennen, ferner die Wechselbeziehungen zwischen Bezug von Rohmaterial und Möglichkeit des Absatzes der Fertigprodukte, vor allem, welches Kapital angelegt werden kann, wie die Konkurrenzverhältnisse gelagert sind, und vieles andere mehr. Ohne Kenntnis dieser Dinge können Ihnen nur aus dem Handgelenke einige Produkte genannt werden, deren Herstellung keine großen Investitionskosten verschlingt und die in der Industrie auch gebraucht werden. Wieweit sie für Ihre Verhältnisse in Frage kommen, müssen Sie dann selbst entscheiden: Technische Fette und Öle (konsistente Fette, Riemenfette, Wagenfette, Heißwalzen-Calypsolfette, Schmieröle, Autogetriebefette und Motorenöle etc.), Feuerunterzünder für den Haushalt, feste und flüssige Metallpoliermittel, Härtepulver, Knochenkohle, Salze der Phosphorsäure, chemisch-technische Produkte, Metallzemente, Klebstoffe etc. *M. B.*

875. Wachsfackeln werden meist aus einer Wachskompositionsmasse hergestellt, die sinngemäß neben Paraffin, Ceresin, Stearin auch einen größeren Prozentsatz an Bienenwachs aufweisen soll. Wie weit dies möglich ist, darüber entscheidet jedenfalls der zu erzielende Preis. Auf einer Zugbank wird aus der Masse ein Draht von etwa 20 mm Durchmesser gezogen und in die gewünschte Fackellänge geschnitten. Als Docht wird gebleichte, lose, präparierte Baumwolle verwendet. 3—4 dieser Kerzen werden dann warm zusammengefalzt und am Gießring übergossen, sodaß schließlich eine Fackel mit 3—4 Dochten entsteht. Beim Tragen wird die Hand durch eine übergeschobene Hartpappscheibe vor etwa abtropfendem Wachs geschützt. *A. A.*

876. Für das Verspinnen wird Hartfaserhanf durch Einweichen oder Besprengen mit Emulsionen von Öl- und Fettstoffen (Seifenlösungen, Türkischrotöl, Fischtran, Mineralölen) erweicht. Durch das Batschen (auch Blatschen genannt) erleidet der Hanf nur eine unbedeutende Beschwerung. Um eine größere Beschwerung zu erreichen, müßte entweder der bereits gebatschte Hanf einer Imprägnierung unterzogen werden. Zweckmäßiger wäre es, das Batschen und die Beschwerung in einer Operation auszuführen. Die wässerige Emulsion des Batschöles ist mit einer wässerigen Aufschwemmung des Beschwerpräparates zu mischen. Das Beschwerungsmittel soll frei von Salzen sein, welche mit den Seifen oder Sulfoleaten des Batschöles unlösliche Seifen oder unlösliche seifenähnliche Verbindungen ergeben, denn es würde sonst einerseits eine Entmischung der wässerigen Batschölemulsion eintreten, andererseits würden die unlöslichen Metallseifen die Weiterverarbeitung des Hanfs sehr erschweren. Ein geeignetes Beschwerungsmittel erhält man durch Aufschließen von Kartoffelmehl mit Natronlauge in einem Rührwerk. Nach Aufschluß der Stärke wird etwa die Hälfte der Lauge durch verdünnte Schwefelsäure neutralisiert. Von dem restlichen Alkaliüberschuß werden etwa $^2/_3$ durch Zusatz von Fettsäure neutralisiert. In das seifenhaltige noch alkalische Stärkepräparat wird eine geschlämmte China-Clay-Abkochung eingerührt. Einfacher ist es, ein Softening mit Stärke und einer geschlämmten China-Clay-Abkochung zu füllen. Das Beschwerpräparat wird mit Wasser verrührt, der wässerigen Batschölemulsion einverleibt, worauf mit dem Gemisch der Hanf besprengt wird.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

877. Nach einer vor kurzem ausgeführten Analyse besteht die Chlorodont-Zahnpasta aus gefälltem kohlensauren Kalk, Wasser, chlorsaurem Kali, geringer Menge Seife und Parfüm. Eine ähnliche Paste erhalten Sie durch Zusammenmengen von 450 g Calc. carb. präc., ca. 50 g Kaliumchlorat, etwa 20 bis 30 g höchstwertigem feinsten Seifenpulver, mit Wasser auf insgesamt 1000 g ergänzt. Ob Sie damit die richtige Konsistenz erhalten, hängt in der Hauptsache von dem sog. Packgewicht des kohlensauren Kalkes ab. Ist dieser zu leicht, so brauchen Sie mehr Flüssigkeit, ist er zu schwer, dann bindet er weniger Wasser. Die Mischung bedarf aber einer intensiven Verarbeitung auf einer Knetmaschine mit nachfolgender 1—2tägiger Lagerung, bevor man sie zur Füllung in Tuben bringt. Die Parfümierung kann mit einer Mischung aus Pfefferminz- und Sternanis- oder Fenchelöl erfolgen. *M. B.*

878. Wolle und Baumwolle enthalten in ihrem Verarbeitungszustand in der Textilindustrie noch geringe Mengen natürlichen Fettes und nehmen daher Waschflüssigkeiten nur verhältnismäßig langsam auf. Um diese Aufnahmefähigkeit zu beschleunigen, das Netzvermögen zu erhöhen, setzt man dem Bad kleine Mengen von Netzmitteln oder Netzölen zu. Für diese Zwecke sind seit langen Jahren bestens die Türkischrotöle bekannt (siehe Antwort 871 in vorliegender Nummer), die, bis zu 3% den Bädern zugesetzt, diesen hohe Netzfähigkeit erteilen. Ohne Fachmann sind aber diese Produkte nicht herzustellen. Sinngemäß müssen Produkte aus Seifen, kombiniert mit Methylhexalin und Chlorkohlenwasserstoffen, ebenfalls hohen Wert als Netzmittel besitzen, deren Herstellung, insonderheit für eine Seifenfabrik, wesentlich leichter ist als die der Türkischrotöle. *K.*

879. Anscheinend handelt es sich bei der Raffinierung und Bleichung des gelben Schweinefettes um eine Umarbeitung auf leichter verkäufliches weißes Speiseschweineschmalz. Es ist demnach anzunehmen, daß das gelbe Schmalz keinen so hohen Fettsäuregehalt hat, um dessen Entfernung zuerst vorzunehmen. Über die Bleichung, wie sie in den großen, besonders amerikanischen Schlächtereien vorgenommen wird, ist schwer etwas zu erfahren. Die weiße Farbe soll durch Einblasen von Luft und folgende Behandlung mit Fullererde erreicht werden. Jedenfalls sind aber die deutschen Bleicherden wirkungsvoller. Man würde so verfahren, daß man das Fett bei einer Temperatur von 65—75° C, am besten in einem mit Rührwerk und Dampfheizung versehenen Raffinierkessel aufschmilzt, mit einem durch kleine Versuche festzustellenden Prozentsatz Bleicherde (3—10%) behandelt und nach beendeter Bleichung durch Filterpressen filtriert. Das Fett soll eine amorphe, glatte Struktur haben und muß daher auf Kühlwalzen rasch abgekühlt werden. Bei langsamem Abkühlen wird es kristallinisch, griesig, was beim Konsumenten nicht beliebt ist. *D. J.*

880. Bei angegebener Zusammensetzung ist, wenn auch sich das Calciumoxyd völlig inaktiv gegenüber der Fettsäure (?) verhalten sollte, auch bei abgeänderter Arbeitsweise keine gießbare Masse erhaltbar. Der Grund davon liegt einfach darin, daß die Menge des trockenen Materials zu den heiß zu verflüssigenden Stoffen übermäßig groß ist. Übrigens pflegen auch andere, richtiger zusammengesetzte Poliermassen beim Abfüllen in Formen keine schlankvergießbare Konsistenz zu besitzen. Wenn es bei dem Ansatze bleiben soll, dann müssen eher die Blöcke durch Pressen geformt werden. *O. P.*

881. Zur Herstellung einer Haushaltseife wird man nicht von naphtensaurem Natron ausgehen, denn das wäre ja schon eine Seife; es sei denn, daß Sie darunter die rohen schmierigen Massen verstehen, die bei der Raffination der kaukasischen Erdöle als die Alkalisalze der Naphtensäuren anfallen. Diese bedürfen aber einer Raffination, die mit Säuren und darauffolgender Destillation durchgeführt wird. Aber auch die dabei resultierenden Produkte, die sich durch einen hohen Gehalt an unverseifbaren Bestandteilen und nichts weniger als angenehmen Geruch auszeichnen, können nicht für sich allein in eine handelsübliche feste Seife übergeführt werden. Die Natronsalze sind weich und lassen sich kaum aussalzen. Man kann sie daher nur in Verbindung mit stearinreichen Fetten wie Talg, Knochenfett, gehärtete Fette etc. verarbeiten. Arbeitet man auf halbwarmem Wege, so empfiehlt sich ein Zusatz von Kokos- oder Palmkernöl. Die Arbeitsweise weicht nicht von der üblichen ab. *Rr.*

882. Nach einer Vorschrift von *H. Mann* behandelt man die Nägel nach vorausgegangener gründlicher Reinigung mit einem Nagelwasser von folgender Zusammensetzung: 1000 g Rosenwasser, 20—30 g Borax und 70 g Glyzerin. Der Behandlung mit Nagelwasser folgt eine solche mit einem Nagelemail oder Nagelpaste, wofür sich bei *Mann* unter anderem folgendes Rezept findet: 500 g Zinnoxyd, 2 g gepulverter Tragant, 5 g Glyzerin, 40 g Karminlösung 1:20, etwa 200 g Rosenwasser, 3 g Orgéol (Harmann & Reimer), 1 g Jasminöl. Damit bestreicht man die Nägel und poliert mit Rehleder, bis die Nägel hochglänzend werden. *R.*

883. Sie wollen eine nicht verseifte Ia Ölware-Bohnermasse zu ca. RM 1—1,20 herstellen, sagen aber nicht, ob dies der Einstands- oder Verkaufspreis sein soll. Ersteres angenommen, ist dies schon möglich, wobei selbstverständlich die Kunst des richtigen Einkaufens eine nicht zu unterschätzende Rolle spielt, aus 12 T. Ceresin, 18 T. Paraffin, 40 T. Terpentinöl und 30 T. Terpentinöl-Ersatz. Man kann auch eine billigere Ware (Ölware) herstellen, die zu RM 1,20 verkauft werden kann, als erstklassig kann man diese Ware dann aber nicht mehr bezeichnen, während man eine erstklassige, verseifte Ware wohl zu einem Verkaufspreis von RM 1,20 herstellen kann. Zur Färbung nimmt man für gewöhnlich neben Ocker, Umbraun etc. zur Verstärkung noch etwas Anilinfarbe, je nach Stärke des gewünschten Farbtons. Von den Pigmentfarben setzt man meist 5—10% zu. *E. W.*

884. Das Beschlagen, Trübwerden und Gefrieren von Fensterscheiben, Autoschutzscheiben

etc. verhütet man durch Einreiben mit einer Pasta, die man sich herstellt durch Mischen von Kaolin mit geringen Mengen schwarzer Farbe, worauf man diese mit Glyzerin zu einer nicht zu steifen Pasta anreibt. *M.*

— Um das Beschlagen und Gefrieren von Fenstern im Winter hintanzuhalten werden verschiedene Mittel empfohlen; eines der einfachsten, das sich gut bewährt hat, ist das Bestreichen mit einer gleichteiligen Mischung von 95 vol.-%igem Alkohol mit Glyzerin. Von all den vielen Mitteln ist jedoch nur ein vorübergehender Erfolg zu erwarten. Da das Beschlagen und Gefrieren nur dann eintritt, wenn die die Räume trennenden Fenster verschiedene Temperaturen haben, so ist logischerweise dieser Übelstand nur dann zu beseitigen, wenn auf der Innen- und Außenseite des Fensters die gleiche Temperatur herrscht. Dies läßt sich allerdings praktisch nur in den seltensten Fällen durchführen. *D. J.*

885. Dem Kunden, der die reine Leinölseife 40/42% Fettsäure mit 52 RM inkl. Faß franko Haus kauft, kann man nur gratulieren. Da der direkte Konsument für eine Schmierseife, die nicht aus reinem Leinöl hergestellt ist, pro kg 1 RM bezahlen muß, wird der Verkäufer, wenn er nur genügend Absatz hat, bald ein reicher Mann werden. Der Erzeuger aber wird bald abgehaust haben. Eine kleine Überlegung beweist das. 100 kg Leinöl geben in der Seife etwa 94/95% Fettsäure. Bei einem Neutralölpreis von 88 RM kosten demnach

100 kg Leinölfettsäure	ca. 93,60 RM
dazu 42 kg Kalilauge 50° à 32 RM	13,45 RM
10 kg Pottasche à 50 RM	5,— RM
ca. 240 kg Schmierseife	112,05 RM
100 kg Schmierseife kosten demnach	46,70 RM.
Löhne min. 3 Std. à 0,80 RM	2,40 RM
Meister	0,80 RM
Kohle für Heizung, Licht, Kraftbedarf min.	1,50 RM
Allgemeine Unkosten gering gerechnet (Büro, Verkaufsspesen, Gehälter, Reparaturen etc.)	4,— RM
Soziale Lasten min.	0,50 RM
Amortisation, Erneuerung	0,50 RM
Verpackung	3,— RM
	59,40 RM
Steuern (1% Umsatzsteuer, 1% Gewerbesteuer)	1,20 RM
Fracht	ca. 2,— RM
	62,60 RM.

Dazu kommt noch die Verzinsung des Anlagekapitals, Vertreterprovision und, da man doch nicht allein um der schönen Augen der anderen willen arbeiten kann, auch ein bescheidener Verdienst. Da fehlts eben am großen und kleinen Einmaleins, — oder es ist kein Leinöl in der Seife. Dummkopf oder „smarter Geschäftsmann", der Mann gehört von Staats wegen unschädlich gemacht. Aber im Vertrauen, es gibt Fabrikanten, die gleich im Großen noch billiger liefern. Sie sehen, das Reden nützt nichts; da muß man mit dem Hammer „philosophieren". *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Tetrapol.

Die Chemische Fabrik *Stockhausen & Co.* in Krefeld sowie die *Chemische Fabrik Milch, A.-G.* in Berlin N 24 führen in Nr. 41 dieser Zeitschrift meine Angaben über die Giftwirkung des Tetrachlorkohlenstoffes als solchen oder in Verbindung mit Sulfoleaten und Seifen auf ein geradezu erschreckendes Maß von Unkenntnis hinsichtlich Fabrikation und Anwendung derartiger Präparate zurück.

Ich werde trotz dieser Behauptung den Lesern dieser Zeitschrift auf Grund neuester Literaturangaben einwandfrei beweisen, daß der Tetrachlorkohlenstoff nicht nur höchst giftig, sondern als ein geradezu heimtückischer Giftstoff anzusehen ist.

Da die oben genannten Firmen jede Polemik mit mir ablehnen, trotzdem aber zur Führung einer solchen in anderen Zeitschriften anonym bleibende Chemiker vorschieben, überlasse ich es dem Urteil fachkundiger Leser festzustellen, auf welcher Seite das erschreckende Maß von Unwissenheit liegt, durch welches Leben und Gesundheit der Arbeiter in vielen Betrieben gefährdet wird.

Stockhausen & Co. in Krefeld sowie die *Chemische Fabrik Milch, A.-G.* in Berlin bestreiten nicht die Angaben von Prof. *Herbig* und Dr. *Kind* sowie meine Feststellungen in Nr. 36 dieser Zeitschrift, Tetrachlorkohlenstoff auf Wasch- und Reinigungsmittel für die Textil-Industrie zu verarbeiten. Auch die Firma *Stolle & Kopke* in Rumburg, C. S. R., erzeugt im Lizenzwege Wasch- und Reinigungsmittel nach den verschiedenen Verfahren der Firma *Stockhausen & Co.*

Einzelne dieser Präparate, z. B. das Tetrapol, werden auch in Wiener Großwäschereien verwendet, und es liegen derzeit 3 Tetrapol-Proben von 3 hierortigen Wäschereien in meinem Laboratorium zur Untersuchung und Begutachtung vor.

Auch die *Chemische Fabrik Griesheim-Elektron* dürfte in meinen nachfolgenden Ausführungen wohl mit einigem Interesse davon Kenntnis nehmen, daß der Tetrachlorkohlenstoff heute durchaus nicht mehr als ein harmloses Präparat anzusehen ist.

Zunächst sei mir gestattet, eine ganz besondere Entstellung seitens der Firmen *Stockhausen & Co.* und der *Milch A.-G.* zu berichtigen. Ich habe in der Nummer 36 dieser Zeitschrift mit keinem einzigen Wort erwähnt, daß Tetrachloräthan in den Präparaten der genannten Firmen enthalten ist. Diese Behauptung ist lediglich Konstruktionsmaterial der zwei Firmen, um dem Leser mein erschreckendes Maß von Unkenntnis vorzutäuschen.

Entgegen der Behauptung von *Stockhausen & Co.* und der *Milch A.-G.*, stehen die Autoren der in der Nr. 36 angeführten Zeitschriften auch der der Firma *Stockhausen & Co.* bekannte, Dr. Ingenieur *H. Weipert* auf den Standpunkt, daß außer den toxischen Eigenschaften und anderen Fehlern von Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen usw. der Siedepunkt dieser Fettlöser viel zu niedrig ist, und daß sich dieselben bereits bei einer Waschtemperatur von 40° C erheblich verflüchtigen.

Herr Ing. *Weipert* ist so kühn, sogar zu behaupten, daß in der wärmeren Jahreszeit beim Transport und Lagern ein großer Teil des Fettlösungsmittels flüchtig wird.

Noch unangenehmer für die Firmen *Stockhausen & Co.* und *Milch A.-G.* bezw. für deren Wasch- und Reinigungsmittel ist eine Angabe von *Ganswindt* (Wollwäscherei und Karbonisation, S. 35), nach welcher sich in den Wollwaschmaschinen Temperaturdifferenzen von 30 bis 100° C nachweisen lassen. Stillschweigend übergehen beide Firmen die Verwendung der Chlorkohlenstoffverbindungen und der Chlorkohlenwasserstoffe in ihren verschiedenen Präparaten für Zwecke der Wollwarenreinigung und in der Weißwarenwäsche. Werden bei der Wollwarenreinigung Temperaturen bis zu 60° C eingehalten, so wird in Waschtrommeln mit siedend heißen Waschlaugen mit Gasfeuerung oder direktem Dampf gearbeitet.

In kleineren Weißwarenwäscherien sind die Trommeln häufig undicht, und die Chlorkohlenstoffverbindung wird quantitativ ausgekocht und wirkt auf den bei solchen Waschmaschinen stehenden Arbeiter betäubend. Die Chloroform-Äther-Narkose soll erheiternd wirken. Die beschriebene Tetrachlorkohlenstoff-Narkose, die ich bei der vergleichenden Erprobung verschiedener Waschmittel in einem kleineren Betrieb zu empfinden Gelegenheit hatte, stimmt einen durchaus nicht zur Heiterkeit.

Die höchst giftige Wirkung des Tetrachlorkohlenstoffs hatte ich übrigens anläßlich der Verdampfung eines solchen Präparates im Laboratorium am eigenen Leibe sehr gründlich empfunden. Ich werde mich wohl hüten, ein zweites Mal eine größere Menge von verdampftem Tetrachlorkohlenstoff und durch thermische Zersetzung aus diesem gebildetes Phosphengas einzuatmen.

Stockhausen & Co. sowie die *Milch A.-G.* verweisen auf die unbedenkliche Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff und Trichloräthylen als Extraktionsmittel in der Ölindustrie und Wollindustrie. Abgesehen davon, daß bei der Extraktion unter sorgfältiger Kühlung gearbeitet wird, — die Wollindustrie arbeitet nicht mehr mit Extraktion —, unterlassen es beide Firmen wohlweislich anzuführen, daß der von ihnen genannte Dr. *H. Wolff* im Kapitel III seiner Monographie „Die Lösungsmittel der Fette, Öle, Wachse und Harze", Seite 91, über die physiologischen Wirkungen von Trichloräthylen im Wortlaut berichtet:

„*Lewin* hält Trichloräthylen für sehr bösartig. Er sah u. a. Brennen an Händen, Augen und der Mundschleimhaut, Empfindungs- und Sehstörungen, Lähmung der Trigeminusnerven, Zahnlockerung, Zungenkrampf und Sprachstörungen."

Über die Giftigkeit von Tetrachlorkohlenstoff berichtet *H. Wolff* nach Mitteilungen von *Lehmann* (Arch. f. Hyg. 74, 1), daß dieses Präparat hinsichtlich der einphasischen Giftigkeit etwa halb so giftig wie Chloroform und mehr als halb so giftig wie Trichloräthylen ist. Die zweiphasische Giftigkeit (an der Narkose gemessen) von Tetrachlorkohlenstoff und Trichloräthylen ist nach *Lehmann* ganz bedeutend und beträgt etwa 1/3 der des Chloroforms.

Stockhausen & Co. und die *Milch A.-G.* erzählen zum Schlusse ihrer Ausführungen von der völligen Haltlosigkeit meiner Behauptungen über die Giftigkeit des Tetrachlorkohlenstoffes.

Stockhausen & Co. verschweigen wohlweislich den Grund, daß sie in ihren Präparaten an Stelle von Tetrachlorkohlenstoff zum Teil Perchloräthylen verwenden. Aber auch dieses Präparat ist als Giftstoff anzusehen, wenn auch von minder bösartiger Wirkung wie Tetrachlorkohlenstoff und Trichloräthylen.

Prof. Dr. *F. Wirth* berichtet in Nr. 88 der Chemiker-Zeitung „Über die Bildung von Phosgen aus dem Tetrachlorkohlenstoff". Da der Tetrachlorkohlenstoff in der chemischen Industrie eine sehr bedeutende Rolle spielt, will ich den Leserkreis dieser Zeitschrift auf die großen Gefahren aufmerksam machen, die bei der Verarbeitung bezw. bei der Verwendung tetrachlorkohlenstoffhaltiger Präparate bestehen, aber nur einen Teil der umfangreichen Veröffentlichung von Prof. *Wirth* im Wortlaut folgen lassen:

„Der Tetrachlorkohlenstoff galt in früherer Zeit als ein verhältnismäßig harmloser, nicht brennbarer organischer Stoff. Gewisse, mir bekannt gewordene Vorkommnisse sowie einige Veröffentlichungen ließen jedoch bei mir Zweifel an dieser Unschädlichkeit aufkommen. Ich habe daher die in Frage kommenden Probleme studiert und komme zu folgenden Ergebnissen: Nach den modernen pharmakologischen Anschauungen von *A. Oswald*, Chemische Konstitution und pharmakologische Wirkung (S. 102), nimmt die hypnotische Kraft der aliphatischen Kohlenwasserstoffe mit der Anzahl der eingetretenen Chloratome zu. In gleichem Maße, wie die hypnotische Kraft, steigt die depressive Wirkung auf die vitalen Zentren des verlängerten Markes und die motorischen Herzganglien. Beim Tetrachlorkohlenstoff (S. 103) treten die Giftwirkungen auf das Herz und die Atmung sehr in den Vordergrund . . . . .

Seine Gefährlichkeit besteht darin, daß der Abstand von der Empfindungslosigkeit zum Tode sehr klein ist."

In der „Zeitschrift der deutschen Öl- und Fett-Industrie" 1920, Nr. 28, teilt *L. Lewin* mit, daß Tetrachlorkohlenstoff leicht durch die Haut eindringt und vom Blutkreislauf aus das Gehirn vergiften kann. Diese Vergiftung ist stärker als die durch Chloroform erzeugbare. Sie wird auf das doppelte geschätzt. In England, wo der Tetrachlorkohlenstoff als Shampoonmittel gebraucht wurde, ereigneten sich ein akuter Todesfall und mehrere leichtere Vergiftungen. Arbeiter, die mit einer Tetrachlorkohlenstoff enthaltenden Flüssigkeit einen Dampfkessel innen anstrichen, bekamen Tobsuchts- und Ohnmachtszustände und blieben längere Zeit berufsunfähig. In neuerer Zeit ist von *Joachimoglu*[1]) der Nachweis erbracht worden, daß Tetrachlorkohlenstoff in seiner narkotischen Wirkung das Chloroform um das Anderthalbfache übertrifft. Nach *Minot* und *Smith*[2]) wurden auch bei Arbeitern, die in Kunstseidefabriken mit Tetrachlorkohlenstoff in Berührung kamen, Anzeichen von Vergiftungen gefunden. Und zwar zeigte sich im Blute Vermehrung der großen einkernigen Zellen, fortschreitende leichte Anämie u. dgl.

Aus diesen Literaturangaben ist zu ersehen, daß der Tetrachlorkohlenstoff an sich schon durch seine spezifischen Wirkungen gefährlich wirken kann. Dieses Gefahrenmoment wird aber dadurch ganz erheblich gesteigert, daß sich bei der thermischen Zersetzung des Tetrachlorkohlenstoffs in Gegenwart von Sauerstoff Phosgen bildet.

Phosgen und Tetrachlorkohlenstoff sind in Aussehen, Aggregatzustand und Wirkungsweise zwei völlig verschiedene Stoffe. Ein Kampfgas, unheimlich und verheerend in seiner Wirkung auf der einen, eine organische Flüssigkeit, die als Extraktionsmittel seit längerer Zeit Verwendung in der Technik findet, auf der anderen Seite. An sich haben das giftige Chlorid der Kohlensäure und das Kohlenstofftetrachlorid nichts miteinander gemeinsam; kommt aber das Kohlenstofftetrachlorid bei Gegenwart von Luft mit erhitzten Stoffen in Berührung, so unterliegt es einer partiellen Oxydation: es entsteht das Phosgen. Das Phosgen ist also ein in der Hitze entstandenes Oxydationsprodukt des Kohlenstofftetrachlorids, wenn dieses dem Luftsauerstoff bei Gegenwart katalysierender Stoffe ausgesetzt ist.

Wollen wir uns ein Bild von den Eigenschaften und der Eignung des Tetrachlorkohlenstoffs, wenn wir ihn mit erhitzten Metallen oder anderen geeigneten Stoffen bei Gegenwart von Luft in Berührung bringen, machen, so müssen wir uns stets vor Augen halten, daß bei der thermischen Zersetzung des Tetrachlorkohlenstoffs in Gegenwart von Luft und Katalysatoren das Giftgas Phosgen entstehen kann.

Beziehungen zwischen Kohlenstofftetrachlorid und Phosgen sind also vorhanden, und aus diesem Grunde werden wir nur dann manche der bei der Anwendung des Tetrachlorids geschilderten Erscheinungen verstehen können, wenn wir die gefährliche Wirkung des Phosgens voll und ganz erfaßt haben.

Das Phosgen ist eines der wirksamsten Kampfgase gewesen, die im Weltkrieg angewandt wurden. Die Vergiftung, die es nach dem Einatmen auch geringer Mengen im menschlichen Organismus hervorrief, war schon aus dem Grunde eine so schwere, weil von dem, was die Bronchialschleimhaut und das Lungenepithel erreicht, keine Spur mehr zurückgegeben wird, sondern quantitativ in voller Menge zur Wirkung kommt. Wird dagegen z. B. Kohlenoxyd oder selbst Blausäure in geringen Mengen dauernd eingeatmet, so können diese Gase bezw. ihre Reaktionsprodukte durch den Atmungsprozeß wieder ausgeschieden werden. Beim Phosgen ist dies nicht der Fall, dauernde Einatmung selbst ganz geringer Mengen muß allmählich zur schwersten Erkrankung führen.

Die Mitteilungen von Prof. *Wirth* dürften den Firmen *Stockhausen & Co.* und der *Milch A.-G.* hoffentlich eine genügende Belehrung erteilen und sie einer Bekehrung geneigter stimmen.

Die betäubende Wirkung des Tetrachlorkohlenstoffs in kleinen Wäschereien führe ich nicht auf die narkotische Wirkung des Tetrachlorkohlenstoffs zurück, sondern auch auf die Bildung geringer Mengen von Phosgengas. Die spezifisch schweren, an undichten Stellen entweichenden Tetrachlorkohlenstoffdämpfe kommen mit den heißen Gasflammen, die die Waschtrommel erhitzen, in Berührung und erleiden eine Zersetzung unter Bildung von Phosgengas.

Es ist übrigens sehr wahrscheinlich, daß sich Phosgengas auch bei der thermischen Zersetzung von anderen Chlorkohlenstoffverbindungen und von Chlorkohlenwasserstoffen bilden dürfte.

Auch ich habe an einer Polemik mit den an dieser Stelle wiederholt genannten Firmen keine Interesse, ebensowenig an einer Polemik mit dem von diesen Firmen in verschiedenen Zeitschriften der Textil-Industrie wiederholt vorgeschobenen Anonymus *Fr.*

Nachtrag. In Übereinstimmung mit Prof. *Herbig* und Dr. *W. Kind* berichtet Dr. *Hugo Kühl* in der Zeitschrift für die ges. Textilindustrie (1925, Nr. 40), daß Tetrapol aus einer Tetrachlorkohlenstoff enthaltenden Spezialseife bestehe. Die Definition *Kühl's*, daß eine Verbindung mit einer Spezialseife vorliege, ist aber insofern unrichtig, als neutralisierte oder verseifte Sulfoleate des Rizinusöles nicht als Seife angesprochen werden können.

Ebensowenig wie Monopolseife in chemischem Sinne als Seife bezeichnet werden kann, so ist auch die Wirkung der verseiften Sulfoleate vollkommen verschieden von denen einer Seife. Insbesondere fehlt der Monopolseife und ähnlichen Präparaten die spezifische reinigende Wirkung der Seifen und das hohe Schaumvermögen derselben. Zusätze von Monopolseife oder ähnlichen Sulfoleaten zu Seifen erniedrigen das Schaumvermögen der Seifen umsomehr, je größer der Zusatz an Sulfoleaten ist. Der Zusatz an Sulfoleaten bezweckt lediglich die Überführung des Tetrachlorkohlenstoffs in eine wasserlösliche Form. Hinsichtlich der reinigenden Wirkung sind die Sulfoleate nur als nahezu wertlose Ballaststoffe anzusehen. Behufs Überführung wasserunlöslicher Entfettungsmittel in eine wasserlösliche Form ist man heute nicht mehr auf Sulfoleate angewiesen. Durch Kombination von wasserunlöslichen Entfettungsmitteln erhält man viel wertvollere Wasch- und Reinigungsmittel, als solche im Tetrapol vorliegen.

Die wiederholt geäußerte Behauptung der Firma *Stockhausen & Co.*, daß Tetrapol seit Jahren nicht mehr unter Verwendung von giftigem Tetrachlorkohlenstoff hergestellt werde, ist durch die Angaben von Dr. *Kühl* als unrichtig zu bezeichnen.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

[1]) Biochem. Ztschr. 1921, Bd. 120.

[2]) Chem. Zentralbl. 1924, I., S. 1412.

Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe.

Zu der Polemik Tetrapol und Konsorten[1]) möchte ich im Interesse der Wahrheit und zur Reinigung der Ansichten darüber bemerken:

Daß beide Teile Parteien sind, wissen mit mir viele. Die Produzenten *Griesheim-Elektron*, Dr. *Wacker*, die Fabrikanten *Stockhausen*, *Milch*, der persönliche Gegner *Welwart*. Der Wissende reduziert die Behauptungen auf das wirkliche Maß, aber daß außerdem die Ansichten über chemische Dinge, über deren Wert und Wirkung verwischt werden, das ist der Nachteil für den gesamten Leserkreis. Zur Richtigstellung führe ich an:

1. Alle konzentrierten Chlorkohlenwasserstoffe wirken an sich giftig und narkotisch. Die mit mehr Chlor oder die, bei denen das Chlor lockerer resp. wo mehr Chloratome an ein Kohlenstofffatom gebunden sind, meist mehr als die mit weniger Chlor und gleichmäßiger Verteilung desselben im Molekül.

2. In der Form und Weise, in der sie in der Textilindustrie verbraucht werden, sind sie für einen normalen Menschen, der also nicht körperlich und besonders nicht an den hier in Frage kommenden Organen besonders schwach oder krank ist oder an Idiosynkrasie leidet, ungefährlich.

Ihr Verhalten ist im übrigen ähnlich wie das von Benzol. Benzol ist, konzentriert in größeren Mengen eingeatmet, giftig, und Schreiber dieses hatte selbst eine solche Benzolvergiftung, in geringen Mengen mit Luft verdünnt, schadet es nicht. Noch milder liegen die Verhältnisse, aber in der Wirkung ähnlich, bekanntlich bei dem Alkohol, besonders Amylalkohol, aber auch Äthylalkohol wirkt in Dampfform stark bis zur Herzlähmung, deshalb wird aber niemand den Genuß von 4- bis 14%igem Alkohol in geringen Mengen verbieten wollen.

3. Ein Grund, Chlorkohlenwasserstoffe in der Textilwäsche und Appretur nicht zu verwenden, besteht somit nicht, bekommt man aber trichlorfreie Präparate, ceteris paribus, so wären die Mittel vorzuziehen, aber die gewöhnlichen Kohlenwasserstoffe mischen resp. emulgieren — lösen, kann man ja nicht sagen — sich nicht so gut mit Wasser, sodaß man praktisch bis heute die Chlorkohlenwasserstoffe verwenden muß. Dr. *K. Löffl.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 41, S. 840.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 22. Oktober 1925. Nr. 43.

Chemisch-technische Vorschriften.

Von *W. Münder.*

Marineöle.

Die Marineöle gehören zu den compoundierten Ölen, d. h. zu den mit Fettölen versetzten Mineralöl-Raffinaten und dienen, wie aus dem Namen hervorgeht, in der Hauptsache zum Schmieren von schwer belasteten Schiffsmaschinen, besonders der Propellerwellen. Ihre bevorzugte Benutzung verdanken sie dem Umstand, sich mit Wasser gut zu emulgieren. Das zur Kühlung der Lager auf diese gespritzte Wasser bildet mit dem Öl dicke Emulsionen, welche das Abfließen der Öle bei der großen Wärmebildung verhüten. Daneben finden die Marineöle Verwendung bei Maschinen, für die man den reinen Mineralölen nicht genügend Schmierfähigkeit zutraut, z. B. bei Wasserturbinen. Während für Marineöle nur geblasenes Rüböl als Zusatz zu dem Mineralölraffinat Verwendung findet, benutzt man für gleichartig hergestellte Öle auch Baumwollsaatöl und Tran.

Nach *Holde* (Kohlenwasserstofföle und Fette) werden an die Marineöle folgende Anforderungen gestellt: Viskosität bei 20° C 38—44, bei 50° C 7—8 Englergrade. Spez. Gew. bei 15° C 0,915 bis 0,935, Säurezahl (organische Säuren) nicht über 3,5, Gehalt an Mineralölen nicht über 76%. Völlige Abwesenheit von Mineralsäure, Harz, Harzöl, Teeröl und Verunreinigungen. Keine Veränderung des Öles beim Erhitzen in dünner Schicht während 10 Stunden auf 50° C. Nach einstündigem Abkühlen auf —10° C im 15-mm-Reagenzrohr muß das Öl noch fließen. Flammpunkt nicht unter 170° C im Pensky-Martens-Apparat. Das zur Herstellung verwandte Mineralöl soll bei 20° C eine Viskosität von 22—25 Englergraden haben, entsprechend einer ungefähren Viskosität von 4—5 Englergraden bei 50° C.

Die Herstellung erfolgt in sehr einfacher Weise durch Mischen eines raffinierten Mineralöls von der obengenannten Viskosität, mit einem Flammpunkt von etwa 190° C im offenen Tiegel und einem Stockpunkt von —12 bis —15° C. Die Mischung kann auf kaltem Wege erfolgen, besser und inniger erfolgt sie auf warmem Wege mittels mechanischen Rührwerks. In den meisten Fällen mischt man 75 T. des Mineralöls mit 25 T. des geblasenen Öles.

Besondere Aufmerksamkeit erfordert die Herstellung der erforderlichen geblasenen Öle. Vor allen Dingen wird auf helle Farbe gesehen, und diese erreicht man nur, wenn man während des Blasens mit der Temperatur nicht zu hoch geht, am besten nicht über 90° C. Es verlängert sich dadurch allerdings der Arbeitsprozeß um mehrere Stunden, gegenüber einem Blasen bei höherer Temperatur, doch wird dies durch die bessere Farbe und den dadurch bedingten höheren Preis voll und ganz ausgeglichen, besonders, wenn es sich um geblasenen Tran handelt. Zum Blasen benutzt man am besten einen zylindrischen, unten konisch zugehenden eisernen Behälter von 5—10 t Inhalt mit Dampfmantel oder eingelegter Heizschlange. Das eingefüllte Öl, sei es Rüböl, Tran oder Baumwollsaatöl, erwärmt man auf 70° C, steigend bis auf 90° C, und beginnt sodann mit dem Einleiten von Luft, und zwar, wenn möglich, mit vorgewärmter Luft. Zur besseren Verteilung bringt man an dem bis unten in den Konus führenden Luftrohr eine sog. Spinne an. Das Einblasen der Luft soll nur in dem Maße geschehen, daß das Öl sich in leichter Wallung befindet. Die Temperatur soll während des Blasens möglichst konstant gehalten werden, am besten auf 90° C und soll 120° C auf keinen Fall übersteigen, da in diesem Fall bei zu weitgehender Oxydation das Öl eine tiefdunkle Farbe annimmt. Das Blasen wird je nach der gewünschten Viskosität längere oder kürzere Zeit fortgesetzt. Gewöhnlich bläst man bis auf eine Viskosität von 12—15 Englergraden bei 50° C, die man bei einer Temperatur von 90° C und bei einer Charge von 5 t in etwa 20 Stunden erreicht. Außer der Viskosität steigt durch das Blasen das spezifische Gewicht; der Gehalt an Oxysäuren erhöht sich auf 25—30%, während Flammpunkt und Stockpunkt ungefähr denen des Ausgangproduktes gleichbleiben.

Ewiglichtöl.

Als Ewiglichtöl fand in früheren Zeiten in Deutschland, Rußland und den nördlichen Ländern reines, raffiniertes Rüböl Verwendung, während man in südlichen Ländern auch Olivenöl benutzte. Da diese reinen Fettöle jedoch infolge ihrer vielseitigen Verwendung immer weiter im Preis stiegen, so ging man daran, sie mit Mineralölen zu verschneiden. Heute verwendet man als Ewiglichtöl fast ausschließlich Mischungen von 75% Mineralcolza und 25% raffiniertem Rüböl oder Olivenöl. Mineralcolza, so genannt zum Unterschied von dem auch als Colzaöl bezeichneten Rüböl, ist eine im rohen Erdöl enthaltene Fraktion, die bei der Destillation desselben nach dem Leuchtpetroleum übergeht und auch als Schwerpetroleum bezeichnet werden kann. Ihr spezifisches Gewicht schwankt zwischen 0,840 bis 0,860 bei 15° C, der Entflammungspunkt zwischen 65° und 125° C im geschlossenen Apparat. Durch geeignete Raffination mit Schwefelsäure und Lauge mit nachfolgender Entfärbung mittels Bleicherden wird es wasserhell und brennt, ohne zu rußen, worauf der Hauptwert gelegt wird.

Dampfhahnenfett.

Dampfhahnenfett dient zum Einfetten der Dampfhähne der Kataraktsteuerung schwerer Maschinen, der Wasserstandsanzeiger und Manometer an Dampfkesseln und muß infolge der an diesen Stellen herrschenden hohen Temperatur auch einen hohen Tropfpunkt haben, der, im Ubbelohde-Apparat bestimmt, nicht unter 150° C liegen soll. Man unterscheidet zwei Präparate: nicht verseifte, kautschukhaltige, und verseifte, kautschukfreie.

Kautschukhaltiges Dampfhahnenfett.

Zunächst werden 25 kg dunkles Zylinderöl auf dem Wasserbad oder im Duplikator mit 10 kg einer 25%igen Kautschuklösung in Benzin oder Benzol erwärmt, bis sich das Lösungsmittel verflüchtigt hat und der Kautschuk von dem Zylinderöl aufgenommen ist. Da derartige Produkte selten in größeren Mengen hergestellt werden, so lohnt sich die Wiedergewinnung des Lösungsmittels nicht, bei größerer Mengen würde man natürlich darauf bedacht sein. Zu der Zylinderöl-Kautschuk-Mischung gibt man unter Umrühren eine Schmelze aus 36 kg Talg und 4 kg Ozokerit-Ceresin, rührt in das Ganze 30 kg Flockengraphit ein, worauf man das Rühren bis zum beginnenden Erkalten fortsetzt und noch warm in Dosen ausfüllt.

Kautschukfreies Dampfhahnenfett.

30 kg rohes Wollfett, 10 kg dunkles Zylinderöl, 15 kg Harzstocköl und 10 kg fettsaure Tonerde werden zusammengeschmolzen. In die geschmolzene Masse rührt man eine Pasta aus 20 kg Zylinderöl, 50 kg Flockengraphit und 5 kg Marmor-Kalkhydrat ein und erhitzt unter Umrühren weiter, bis Verseifung eingetreten ist, worauf man noch warm in Dosen ausfüllt.

Rundschau

Herstellung von Wasserfarben. (D. R. P. 401 062 v. 2. XII. 1922. *John Langbein* in Hamburg.) Wasserfarben mit Ölzusatz sind nicht neu. Bisher enthielten solche Wasserfarben Kasein, Leim oder Harze unter Zusatz von Terpentinöl oder Kohlenwasserstoffen. Leinöl und Wasserfarbe konnte man bisher nicht mischen, ohne daß beide sich wieder trennten. Polymerisiert man das Öl in bekannter Weise, macht die Wasserfarben schwach alkalisch oder setzt dem Wasser bei der Herstellung der Farben Alkalien hinzu, mischt dieses mit dem Öl, so läßt sich diese Farbenmischung wie Ölfarbe verarbeiten. Eine Verseifung des Öles findet nicht statt. Zement oder Kalk mit Öl, z. B. Leinöl, gemischt, verseift, es bildet sich ölsaurer Kalk, welcher den Zement oder Kalk als Putz oder Isoliermaterial unbrauchbar macht.

Verwendet man polymerisiertes Leinöl, so kann man hiermit eine vollkommen wasserdichte Isoliermasse herstellen. Polymerisiertes Öl verseift wenig oder überhaupt nicht. Auch lassen sich diese Öle als Zusatz für Zementdichtungsmassen und Zementmischungen verwenden. Das reine polymerisierte Öl kann dem mit Wasser oder Kalk angemachten Zement zugesetzt werden, oder es wird mit schwach alkalisch gemachtem Wasser verdünnt und dann dem Mörtel zugesetzt. Der Vorteil der polymerisierten Öle vor den bisher bekannten Betondichtungsmassen liegt darin, daß das Öl äußerst wenig verseift und auch ohne Wasserzusatz mit Zement allmählich erhärtet. Werden Zementdichtungsmassen oder Kaltglasuren mit oder ohne polymerisierte Öle mit feinster Kieselgur und Zement gemischt, so lassen sich diese Mischungen zur Herstellung plastischer Ornamente verwenden, welche mit einem Pinsel oder Spachtel aufgetragen werden.

Die gebräuchlichen Kalk- und Zementmischungen unter Zusatz von polymerisierten Ölen sind besonders als Zementwasserfarben geeignet. Ein Zusatz von Kieselgur macht diese Massen

plastischer und volumenbeständiger und sind als Anstrichmassen sowie als Zusatz für Kaltglasuren geeignet. Auch werden solche Mischungen durch Kieselgur gegen Hitze beständiger.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Wasserfarben, dadurch gekennzeichnet, daß den gebräuchlichen Kalk- und Zementmischungen polymerisierte Öle und gegebenenfalls noch Kieselgur zugesetzt wird.

Gegen Fälschungsvornahme reagierende Druckfarbe. (D. R. P. 402 727 v. 17. X. 1922. *Bruno Walther* in Berlin.) Bekanntlich werden Papiere, welche des öfteren Fälschungen unterliegen (Schecks usw.), mit einem feinen Raster unter Anwendung einer gegen Oxalsäure empfindlichen Druckfarbe bedruckt. Diese letztere besteht im wesentlichen aus einem Anilinfarblack, in Firnis angerieben. Zur Herstellung des Farbpigmentes bedient man sich solcher Anilinfarbstoffe, die eine evtl. Gegenwart von Säure durch Farbumschlag anzeigen (vorzugsweise solche der sauren und substantiven Farbstoffklasse).

Es zeigte sich nun, daß derartige Farben nur eine sehr mangelhafte Sicherheit bieten, weil 1. sie wegen ihres verharzten Firnisgehaltes von den wäßrigen Radierlösungen zu wenig angegriffen werden und 2. weil ein Farbumschlag durch geeignete Reagenzien wieder beseitigt werden kann.

Die Verwendung von Schreibtinten, welche zur Druckfähigkeit durch Zusätze verdickt sind, und auch von unverdickten Schreibtinten, die mit besonderen Einrichtungen gedruckt werden, ist bekannt.

Die Erfindung benutzt ebenfalls den Gedanken, die Grundlagen der Schreibtinte als Untergrund zu benutzen, und sie besteht darin, sie in geeigneter Weise zur Druckfarbe herzurichten. Es leuchtet ohne weiteres ein, daß, wenn die Schriftzüge durch das Radiermittel angegriffen werden, erst recht das feine Grundraster zerstört wird. Dieses läßt sich durch keinerlei Mittel wieder vervollständigen.

Die Herstellung solcher Druckfarben kann auf zweierlei Art erfolgen:

Man reibt trockene Eisengallus-Gerbstoffverbindung — das Schwarz der Eisengallustinten gleich den gewöhnlichen Druckfarben — in Firnis an, oder man stellt eine Tinte bzw. Farbe her, in der das Wasser durch Glyzerin teilweise oder ganz oder durch ein ähnliches Produkt ersetzt ist. Diese Farbe kann evtl. noch durch geeignete Stoffe verdickt werden. Um zu vermeiden, daß das mit dieser Farbe gedruckte Raster zu intensiv wird, ist der Eisen- und Gerbstoffgehalt dieser Druckfarbe gegenüber gewöhnlicher Tinte zu vermindern.

Beide Verfahren ergeben Farben, die nach dem Druck und einiger Lagerung desselben gegen Einwirkungen gewöhnlichen Wassers indifferent sind, aber auf Säuren wie auch auf Alkali reagieren; letzteres bewirkt durch die Entstehung von freiem Eisenhydroxyd einen Farbenumschlag in Hellbraun, Säuren dagegen lösen das Raster auf. Es kann auch — falls es für zweckmäßig gehalten wird — noch ein Zusatz eines geeigneten Indikators erfolgen (Phenolphtalein usw.)

1. Ausführungsbeispiel: 10 kg Tannin werden in 100 Liter Wasser gelöst; ebenso in einem anderen Gefäß 10 kg Eisenchloridlösung 1,48 spez. Gewicht mit 50 Liter Wasser verdünnt und beide Lösungen vereinigt. Der entstandene blauschwarze Niederschlag wird auf geeignete Weise vom Wasser getrennt, gewaschen, getrocknet und gemahlen. Dieses Pulver ergibt, mit Firnis in zusagendem Verhältnis angerieben, die fertige Farbe.

2. Ausführungsbeispiel: 1,650 kg Tannin und 150 g Tintenblau werden in 95 kg Glyzerin 28 Bé gelöst und der erkalteten Lösung 1,800 kg Eisenchloridlösung 1,48 spez. Gewicht sowie auch 150 g Oxalsäure, in 5 Liter heißem Wasser gelöst, eingerührt. Durch Zusatz von Gummi o. dgl. kann die Farbe verdickt werden.

Zur Herstellung dieser Farben eignen sich nicht allein die Eisengerbstoffverbindungen, sondern ihre Zusammensetzung läßt sich auch analog den Blauholz- und anderen üblichen Schreibtinten aufbauen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer gegen Fälschungsvornahme reagierenden Druckfarbe, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil des Wassers gewöhnlicher Schreibtinten durch Glyzerin oder andere Stoffe, gegebenenfalls unter Zusatz eines Verdickungsmittels und eines Indikators, ersetzt wird, die ein Drucken so hergestellter Farben ohne Abänderung irgendwelcher Apparatur auf der Presse erlauben. 2. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß trockener Tintenkörper zur Druckfarbe verarbeitet wird.

Tintentod. Das beste Mittel dieser Art, das ich zwecks Untersuchung unter den Händen hatte, war ein belgisches und bestand aus einem Karton mit zwei Fläschchen Inhalt. Das eine derselben, das wie das andere einen mit Glasstäbchen versehenen Kork trug, enthielt eine mit Phosphorsäure stark angesäuerte Kaliumpermanganatlösung, das andere erwies sich als eine Auflösung von Natriumbisulfit in wäßriger schwefliger Säure. Die Kaliumpermanganatlösung wurde zuerst aufgetragen und kurze Zeit einwirken gelassen. Dann wurde vorsichtig abgetupft und die zweite Lösung mit schwefliger Säure aufgebracht, wonach die behandelte Stelle absolut weiß und unbeschädigt hervortritt. Die angegebene Zusammenstellung bewährt sich nicht nur bei allen Eisengallustinten, sondern auch bei Blauholztinten, sowie Tinten jeglicher Art.

(Dr. *Clever* in Pharm. Ztg., Berlin.)

Einfettungsmittel „Mucyline" für Wolle. Man mischt 9 kg Olein und 5 kg Glyzerin, untermengt 9 kg Kaliseife, verdünnt alsdann mit 10 l 80° heißer, schwacher Zinksulfatlösung (10 g $ZnSO_4$ enthaltend) und fügt schließlich noch unter Durchrühren allmählich 15 l Wasser hinzu. Zum Gebrauch werden 16 kg der Mischung mit 18 l Wasser verdünnt und filtriert.

(Pharm. Ztrhalle.)

Zeichentinte für chemisches Porzellangerät. Infolge des Bedürfnisses nach einer Zeichentinte für chemische Porzellanwaren, welches viele Chemiker empfinden, sind wir in der angenehmen Lage, nachstehend eine Vorschrift wiederzugeben, die uns von der *Coors Porzellan Co.* in Golden, Colorado, zur Verfügung gestellt wird: 18 g schwarzes Kobaltoxyd, 1,2 g untersalpetrigsaures Wismut werden gemischt und mit 15 cm^3 Terpentinöl und 15 Tropfen Dicköl gleichmäßig angerieben.

(Ind. and Eng. Chemistry.)

Ein praktischer Feuerlöscher. Ein wohlfeiler und praktischer Feuerlöscher kann folgendermaßen angefertigt werden. Man besorgt sich eine Anzahl ausgebrannter elektrischer Glühbirnen sowie eine gewisse Menge Tetrachlorkohlenstoff. Den letzteren gießt man in eine Schale, führt eine der Glühbirnen ein und bricht mit einer Zange die Spitze der Glühbirne ab, wobei man dafür Sorge tragen muß, daß die Spitze der Birne sich unter der Oberfläche der Flüssigkeit befindet, worauf infolge des Vakuums in der Birne die Flüssigkeit in diese eintritt und sie füllt. Nachdem die Birne gefüllt ist, wird die Öffnung mit Siegellack verschlossen, um ein Verdunsten der Flüssigkeit zu verhindern. Wenn eine gewisse Anzahl Birnen gefüllt ist, macht man sich ein praktisches und entsprechendes Gestell, indem man in ein Brett Löcher bohrt, um sie in diesen zu halten, und stellt sie auf einen Platz, wo sie leicht zur Hand sind. Ungefähr 1 l Flüssigkeit genügt zur Füllung von 6 Birnen. Die Feuerbomben werden einfach in das Feuer geworfen, wo sie bersten und die das Feuer erstickende Flüssigkeit über dem Flammenherd ausbreiten. Dieser Feuerlöscher löscht Benzin- und Petroleumbrände.

(Ind. and Eng. Chemistry.)

Hartwerden von Leinölkitt. Zunächst muß dringend geraten werden, den Verschnitt mit Schwerspat zu unterlassen. Leinölkitt darf nur aus Leinöl und Kreide bestehen, besonders wenn noch garantiert rein dazugesetzt wird. Was das Verdicken mit anderen Kreidesorten betrifft, so ist das eine Sache der Erfahrung. Durch geeignete Art des Mischens und gegebenenfalls durch Mischen verschiedener Kreidesorten kann man auch mit anderen Sorten als Rügener Kreide brauchbaren Kitt erhalten. Allerdings spielt dabei auch die Art des Leinöls eine große Rolle. Die Leinöle verschiedener Provenienz haben ganz verschiedene Eigenschaften. Hier wird nur eine Reihe von Versuchen mit verschiedenen Kreide- und Leinölmischungen den Weg zeigen können. Unter Umständen ist es vorteilhaft, zunächst mit wenig Öl anzumachen und dann mit einem weiteren Ölzusatz nochmals durchzukneten, nachdem die Verdickung mit dem geringen Ölgehalt schon eingetreten ist. Bei der Verwendung von Leinölfirnis kann ein Gehalt an freiem Harz bei Resinatfirnissen sehr leicht eine Verdickung bewirken. (Farben-Ztg.)

Modellier-Wachs. Man schmilzt, da sehr feuergefährlich, auf dem Wasserbad, und ohne dem freien Feuer auszusetzen 900 g gelbes Bienenwachs, gibt 125 g venetianischen Terpentin, 55 g Schmalz und 800 g geschlämmten Bolus zu. Das Ganze wird gründlich durchgemischt und mit den Händen durchgeknetet. Das Wachs sollte bei so niederer Temperatur geschmolzen werden, daß Blasen nicht an die Oberfläche steigen.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Flaschenkapsel-Masse. Für Flaschenkapselmasse, ähnlich dem Capsolin, gibt „Der Drogenhändler" folgende Vorschrift: 80 T. gesäubertes Zelluloid (auch Abfälle) läßt man in 210 T. Aceton quellen, löst in 700 T. Amylacetat und fügt 10 T. Rizinusöl hinzu. Vielfach wird auch flüssiger Flaschenlack verwendet, den man nach *Töllner* wie folgt bereitet: 200 T. Lemon- oder gebleichten Schellack schmilzt man zusammen mit 150 T. Kolophonium im Wasserbade, fügt unter Umrühren 50 T. venet. Terpentin zu und rührt, abseits vom Feuer, ein Gemisch von 500 T. absolutem Alkohol und 100 T. Schwefeläther 0,725 hinein. Die Aufbewahrung der flüchtigen Kapselmittel erfolgt in gut verschließbaren Gefäßen. Im Gebrauch sind auch Gelatinelösungen, die, wie nachstehend angegeben, hergestellt werden: Man übergießt 100 T. weiße Gelatine mit kaltem Wasser und läßt 24 Stunden quellen. Darauf wird das überschüssige Wasser abgegossen, im Wasserbade geschmolzen und 100 T. Schwerspat hineingerührt. Zur Konservierung setzt man noch 25 T. Glyzerin 28° Bé und 60 T. Weingeist 95%ig zu. Eine andere Vorschrift lautet: 55 T. weiße Gelatine, 120 T. Wasser, 20 T. Glyzerin 28° Bé und 1 T. Salizylsäure. (Deutsche Parf.-Ztg.)

„Perfax" von *Henkel & Co.* ist ein Wasserglaspräparat, mit welchem man Zementfußböden imprägniert. Die freiwerdende kolloide Kieselsäure füllt die Poren und verhindert das Abstauben. „Kronol" der *Montana A.-G.* ist ein Kieselflußsäurepräparat, welches den Kalk des Mörtelverputzes in Fluorcalcium verwandelt. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 29.

Hamburg 39, den 17. Oktober 1925.

= Heute Morgen durchläuft die Zeitungen die Nachricht, daß die der Welt gegenüber als epochemachendes Friedenswerk bezeichneten Vertragsverhandlungen in Locarno abgeschlossen sind und daß die Vertreter aller Länder den Fassungen ihre Zusage gegeben haben. Wir wollen hoffen und wünschen, daß sich die an die Verträge geknüpften Erwartungen erfüllen, sodaß sie von allen Teilen des deutschen Volkes gebilligt werden können und nicht etwa ein neuer schwerer Riß in der so schwer herzustellenden Einigkeit entsteht.

Ich bin überzeugt, daß die Börse dieses seit langen Jahren zweifellos bedeutendste Ereignis mit starkem Optimismus begrüßen wird. Sind doch nun Hoffnungen vorhanden, daß dem deutschen Wirtschaftsleben von außen her die so dringend nötigen Erleichterungen gebracht werden und die vielen bei unseren beschränkten Mitteln kaum zu lösenden Positionen eine kräftige Stütze erfahren.

Ob in gleicher Weise auch der Öl- und Fettmarkt eine Besserung und Belebung erfahren wird, ist leider nicht mit der gleichen Sicherheit anzunehmen. Im Gegenteil, hier scheint sich zunächst herauszustellen, daß die hier mehrfach geschilderte statistische Lage der Ölsaaten, sowie Öle und Fette unliebsame Folgen zeitigen wird. Der unerwartet große Aufschwung der Einfuhr, welche ohne eine starke Kreditgebung des Auslandes gar nicht denkbar gewesen wäre, hat nun überall sichtbare und unsichtbare Läger geschaffen, welche eine regere Geschäftsbetätigung wahrscheinlich für längere Zeit unmöglich machen werden. Bei der hohen Preiskonjunktur der Vereinigten Staaten, auch für Fettstoffe waren von Anfang des Jahres an zu keinem Zeitpunkt höhere Preise zu erwarten, vielmehr mußte sich, sobald bessere Welternten oder stärkere Produktionsverhältnisse eintraten, ein mehr oder weniger starker Preisabbau bemerkbar machen. Die in diesen Berichten vertretene Tendenz ist daher stets die gewesen, die Verbraucher von übereilten oder zu umfangreichen Käufen zurückzuhalten. Ob dies überall geschehen ist, möchte ich mit gutem Grund bezweifeln. Die Kredite, welche der deutschen Industrie von allen Seiten angetragen wurden und so verlockend winkten, haben wie überall so auch auf dem Gebiet des Öl- und Fettmarktes eine unheilvolle Rolle gespielt, und mancher wird für lange Zeit schwer daran zu verdauen haben.

Gute Welternten sind fast überall gesichert, und große Produktionen in allen Ölen und Fetten sind jetzt vielfach im Gange oder in sicherer Aussicht. Es ist daher kein Wunder, wenn bei dem schwachen Absatz die Preise nachgeben. In der Ölindustrie kommt hinzu, daß der Kuchenabsatz gegenwärtig so schlecht ist und die Ölmühlen daher wenig Lust haben, starke neue Saatkäufe einzugehen. Bei diesem Thema wäre wohl zu fragen, aus welchem Grunde in den Monaten Januar-August eine Menge von 220 000 tons Ölkuchen gegen 53 000 tons im Vorjahre eingeführt werden mußte. Ein solcher „Aufschwung ist doch sicherlich wieder gegen die Interessen der deutschen Volkswirtschaft gewesen. Aufschwung auf allen Seiten, aber ohne Zweck und Ziel und immer nur mit Hilfe fremder Kredite, und das Ende vom Lied, daß das Volksvermögen kleiner wird und Geld über die Grenze an das Ausland abfließt. Deutschland wird ausgebeutet, leistet diesem Bestreben aber noch Vorschub, da man allen harten Notwendigkeiten in unserem Staate vorsichtig aus dem Wege schleicht.

Die Preise für Öle und Fette sind in den letzten 14 Tagen durchweg zurückgegangen. In den Vereinigten Staaten lagen die Getreidepreise ziemlich unverändert. Schmalz ging von $ 16 3/8 auf $ 15 1/2 zurück. Talg in New York von $ 11 auf $ 10 1/4. London war auf seinen Auktionen flau. Am 7. X. gingen die Preise um 10 sh bis £ 1, am 14. X. um ein weiteres £ zurück. Am La Plata ist man gleichfalls flau. Oleo und Premier jus ebenfalls rückläufig. Am besten halten sich feine Industrietalge und ganz helle technische Schweinefette. Pflanzenfette wie Kokosöl, Kernöl und Erdnußöl liegen unter starkem Angebot der Ölsaaten und sind daher schwach. Kernöl £ 42.10 inkl. große Fässer. Von den Ölen ist Leinöl weiter nachgiebig. Der Preis für prompte Ware ist Fl. 49 bis 48 cif. Bohnenöl dürfte in nächster Zeit aus der neuen Bohnenernte wesentlich billiger offeriert werden, denn die gegenwärtigen Preise von £ 45 bis £ 44 inkl. Barrels sind natürlich außer jedem Verhältnis. Mit den anderen Ölen und Fettsäuren liegt es ähnlich.

Aller Voraussicht nach müssen wir mit weiteren Abschwächungen rechnen. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 17. Oktober 1925.

= Paris zog dem Frankenfall angepaßt etwas an und notierte am 15. Oktober für:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 550	(ca. RM 104,50),
Saponifikat	„ 625	(„ „ 118,50),
Dynamitglyzerin	„ 780	(„ „ 148),
Pharmakopöeware, 1,26 sp. G.	„ 840	(„ „ 159,50).

Marseille bot Unterlaugen-Rohglyzerin 80% auf das erste Halbjahr 1926 zu £ 52 an, und gleichpreisig greifbare Ware wurde fob Hamburg, Rotterdam gesucht.

In Dynamitglyzerin lag weiter seitens des Auslandes Kaufinteresse bis zu $ 34,50 exkl. bezw. $ 36 inkl. Emballage fob Hamburg/Rotterdam vor.

Besonders gesucht für Export waren Ladungen Saponifikat mit möglichst normalem Aschegehalt, jedoch maximum 86% Reinglyzeringehalt, ab mitteldeutschen Stationen sowie fob Regensburg. Auch für prima Unterlaugen-Rohglyzerin 80% fob Regensburg lag Interesse vor.

Bei uns war das Geschäft infolge der festeren Weltmarktsstimmung auch etwas lebhafter, und prima Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurde bis zu RM 102,50 geholt. Saponifikat wurde je nach Qualität und Abladeplatz mit RM 116 bis 118 bewertet. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (15. Oktober 1925.) Das Geschäft im Inlande beschränkte sich auf Deckung dringenden Bedarfes, für spätere Termine hielten sich die Verbraucher größtenteils nolens volens zurück. Sowohl technische wie Speiseöle waren meist sehr gedrückt, nur Leinöl vermochte sich auf festere Haltung des Auslandes hin schließlich auch am Inlandsmarkt ein wenig zu befestigen. Abgeber notierten für rohes Leinöl RM 87 bis 87,50 und für doppelt gekochtes RM 88 bis 88,50 je 100 kg mit Faß ab Lager. Gefordert wurden ferner für rohes Palmkernöl RM 91 bis 92, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106, rohes Sojabohnenöl RM 91 bis 92, rohes Kokosöl RM 97 bis 98, dunkles Pflanzenöl RM 59 bis 60 einschließlich Faß, in Westdeutschland für Rüböl ohne Faß RM 95 bis 95,50, Sojaöl für Speisezwecke in Originalfässern einschließlich Faß RM 101 bis 102,50, für Tafelöl in Originalfässern einschließlich Faß RM 111 bis 115 und für extra feines Tafelöl in Originalfässern einschließlich Faß bis zu RM 127,50 je 100 kg ab Lager.

In Nordamerika zogen die Preise für Leinöl erneut an, wogegen solche von Baumwollsaatöl mehr oder weniger nachgaben. Die Abladungen von Indien und Argentinien gingen über den bisherigen Rahmen kaum hinaus. Argentinien verschiffte 22800 t Leinsaat, Indien 7200 t Leinsaat, 3050 t Rübsaat und 8500 t Baumwollsaat. Am La Plata blieben die sichtbaren Leinsaatvorräte auch diesmal mit 80 000 t unverändert. Die Witterung dort entsprach mehr der Jahreszeit, die Ernteaussichten sind unverändert günstig. Die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa stiegen von 152 000 t aus der Vorwoche auf 169 100 t in dieser Woche gegen 193 500 t im Vorjahr. Im Vorjahr war Europa demnach hinsichtlich der Versorgung wesentlich günstiger gestellt, doch ist die gegenwärtige Versorgungslage durchaus befriedigend. Die günstigen Ernteaussichten am La Plata hielten die Käufer von Käufen für spätere Sichten zurück.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21 bis 21.2/6, Bombay £ 21.15, Plata £ 18.15 bis 19, Rübsaat, Toria, £ 20, braune Cawnpore £ 19.15, Kottonsaat, Bombay, £ 8.12/6, schwarze inländische £ 9.17/6, schwarze ägyptische £ 11.17/6, Sakellaridis £ 10.15, Rizinussaat, Bombay, £ 19.12/6, Sesamsaat, chinesische, £ 26.15, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 23.17/6, Hanfsaat, mandschuraische, £ 13.15, Sonnenblumensaat, russische, £ 15, Sojabohnen £ 13.10; Hull: Leinöl £ 39.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh, neuer Ernte £ 42, alter Ernte £ 40, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 41.10, Rüböl, extrahiert, £ 46.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 54 1/2, Leinöl, vorrätig, Fl. 47 3/4 je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 15. Oktober 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 969 Fässern 74 Fässer zu £ 1 niedrigeren Preisen verkauft. Der Markt war weiter lustlos.

Leinöl: Die Preise schwächten in der vergangenen Woche weiter ab, was auf die stetig niedriger lautenden Saatenforderungen zurückzuführen ist. Im allgemeinen wird aber angenommen, daß nunmehr der tiefste Stand erreicht sein dürfte.

Wenn auch das Ergebnis der diesjährigen argentinischen Ernte ähnlich dem des Vorjahres zu werden verspricht, so ist doch darauf hinzuweisen, daß zur Hereinbringung und Verschiffung noch ca. 4 Monate vergehen werden. Außerdem ist zu berücksichtigen, daß Nord-Amerika als Käufer größerer Posten auftritt. Beispielsweise nahmen von der in der vorletzten Woche in Argentinien verschiffungsbereiten Gesamtmenge von 23700 tons Leinsaat die Vereinigten Staaten nicht weniger als 14000 tons auf. Hinzukommt, daß nach den von der argentinischen Regierung veröffentlichten Berichten der Überschuß der alten Ernte am 1. Oktober 27000 tons kleiner war, als man bisher angenommen hatte, und 19000 tons kleiner als das Quantum, welches im Vorjahr um die gleiche Zeit noch vorrätig war.

Sojabohnenöl: Für diesen Artikel herrschte infolge des niedrigen Preises für Leinöl auch in der letzten Woche geringe Nachfrage.

Palmkernöl sowie auch Kokosöl gaben ebenfalls im Preise leicht nach. Das Geschäft bewegte sich in ruhigen Bahnen.

Rizinusöl: Der Markt lag ruhig bei geringen Umsätzen.

Kottonöl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche bei unveränderten Notierungen.

Fettsäuren: Die Forderungen blieben unverändert bei kleinen Umsätzen.

Hamburg, den 16. Oktober 1925.

Leinöl, prompt 87, Leinöl, Oktober 86,50, Leinölfirnis 88, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosöl Ceylon 96, Palmöl Lagos 86, Erdnußöl, roh 106, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 91, Leinölfettsäure 95, Kokospalmkernfettsäure 82, Erdnußölfettsäure 77, Sesamölfettsäure 80, Sojaölfettsäure, hell 77, Tranfettsäure 56, Rizinusöl I. Press., loko 108, Rizinusöl II. Press. 104, Abdeckereifett 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. 92, Pflanzenöl, dunkel 60, Talg, südamerik. A 94—98, Talg, südamerik. A, schwimmend 94, Talg austr., mixed good colour 96, Hammeltalg, techn. 104, Schweinefett, techn., gutfarbig 89, Schweinefett, hellfarbig 107, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 73, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 102.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Leinöl lag weiter abgeschwächt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. Oktober 1925.

Vom ausländischen Öl- und Fettmarkt ist in der abgelaufenen Woche nichts Neues zu berichten. Die Umsätze waren nicht belangreich, und es wurden nur für den nächsten Bedarf erforderliche Quantitäten gekauft. Die Preise haben den letztwöchentlichen Stand. Auch am hiesigen Platze ist das Geschäft gering, und es konnten sich Preise behaupten.

Fettsäuren: Auch darin war der Verkauf nicht groß, und die Notierungen waren ohne Änderungen.

Talg: Der Verlauf der letzten Londoner Talgauktion war nicht befriedigend, und es wurde nur ein kleines Quantum von den zum Verkauf gestellten Mengen verkauft, und Preise sind eher zu Gunsten der Käufer.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl waren flauer, das Geschäft darin bescheiden.

Flüssige Öle: Die Tendenz für Leinöl war matt, und die Umsätze waren klein. Sojaöl unverändert, Kotton- und Rizinusöl niedriger, Erdnußöl eher schwächer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrel, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 173, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 15. Oktober 1925.

Holzöl hatte kaum Geschäft, und die Notierungen haben weiter nachgegeben. Ich notiere für Loko-Ware £ 66 p. engl. ton. Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 15. Oktober 1925.

Palmöl: Der Markt war weiterhin sehr abgeschwächt, und bei nur geringem Kaufinteresse haben die Preise weiter nachgegeben. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 40, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.15, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.10, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 36.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 34.10, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 32.15, Basis 2%, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 36, Basis 2%, Loanda-Palmöl, gutfarbig, loko Hamburg, £ 36.15, Basis 2%, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abldg., £ 39.10, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 39.10, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 39.12/6.

Talg: Auch dieser Artikel liegt sehr flau, und bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 969 aufgestellten Fässern 74 verkauft. Die Preise waren durchweg £ 1 per ton schwächer. Die Offerten von England für Abladungsware sind daher heute alle bedeutend ermäßigt, nur für Loko-Ware machte sich besonders für Saladero-Rindertalg ein gewisses Interesse bemerkbar, sodaß sich der Abschlag in der Londoner Talgauktion für Loko-Hamburg-Talge nicht sonderlich bemerkbar machte. Wir notieren heute freibleibend: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46.15, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 46.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Okt.-Nov.-Abldg. £ 45.15, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Nov.-Dez.-Abldg., £ 45.5, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 45.10, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Okt.-Nov.-Abldg. £ 45, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 46.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 47, Südamerikanischer Rindertalg, Rayburne, loko Hamburg, £ 46.10, Südamerikanischer Rindertalg, Rayburne, Okt.-Abldg. £ 46.10, Dänischer Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 100. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 15. Oktober 1925.

Die Geschäftslage ist gegenüber meinem letzten Bericht unverändert geblieben, was jedoch auf die Notierungen der einzelnen Artikel keinen Einfluß ausüben konnte.

Paraffin liegt ruhig, aber durchaus fest. Ich notiere heute für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,25 bis 15,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, auf Abladung Tafelparaffin $ 14,75, Paraffinschuppen $ 13,50, spätere Abladungen kann man wohl mit $ 14,50 für Tafelparaffin und $ 13,25 für Paraffinschuppen erhalten. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostete unverändert $ 14,25. — Ceresin hatte wenig Geschäft und notiert noch unverändert: Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage für diesen Artikel ist unverändert; die Tendenz geht also weiter nach oben. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175—179 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 pro kg. — Japanwachs: Der Markt ist unbedingt als sehr fest anzusprechen, und die Notierungen sind wiederum um eine Kleinigkeit heraufgegangen. Ich notiere heute sh 84. — Karnaubawachs: Die Aufwärtsbewegung hält an, besonders die Forderungen für Lokoware sind heute wesentlich höher. Hierfür notiere ich in fettgrauer sh 146 p. cwt. und in courantgrauer Qualität sh 144 p. cwt. Abladungsware notiert in fettgrauer Ware sh 137 p. cwt. und in courantgrauer sh 134 p. cwt. — Montanwachs: Dieser Artikel kostet immer noch RM 55. — Harz: Die Preise sind gegenüber meinem letzten Bericht eine Kleinigkeit zurückgegangen, obwohl die Berichte aus den Abladungsländern nach wie vor fest gestimmt sind. Ich notiere für amerikan. Harz F/G/H $ 14,65 bis $ 14.75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 15. Oktober 1925.

In der vergangenen Woche war der Geschäftsgang ruhiger bei unverändert fester Preislage.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Courantgraues 141 bis 143 sh, fettgraues 141 bis 143 sh p. cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, 80 bis 82 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 15½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 16. Oktober 1925.

Die Lage auf dem gesamten Wachsmarkt ist im allgemeinen unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 17. Oktober 1925.

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 15,45, M 15,75, WG 16 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGHJK 7,92½, M 7,97½, N 8,05, WG 8,15, WW 8,25 $ per 112 lbs., Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Französisches Harz, Abladungsware: FGH 295, J 296, K 297, M 298, N 299, WG 302, WW 306, OOO 306, OOOO 307, VAV 307, EX 308, EXE 309, AAA 309, AAAA —,—, AAAAA 313, XX 315, XXX 318 Ffrs. per 100 kg, Tara 7%, cif hier, Abladungsgewicht. Französisches Harz, Loko-Ware, resp. schwimmend: F/G 13,95, M 14,25, 3A 14,90, 4A 15,15 $ per 100 kg. ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,60, IX 13,70, V 14,15, III 14,30, Excels. 14,90 $ die 100 kg, ab Lager hier, Tara 6%. Neugewicht. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,90, XI 13,10, X 13,30, IX 13,40, VIII 13,50, VII 13,60, VI 13,70, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,10, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior 14,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf $ 13 für dunkel, 13,75 mittelhell, 14 hell per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Preise: Amerikan. Harz F/G 33/6, H 33/6, M 33/9, N 34/-, WG 34/3, WW 34/6; franz. Harz nominell F/G 30/3, M 30/6, N 30/9, WG 31/3 sh per cwt.

Während der abgelaufenen Woche wurde das Harzgeschäft an unserem Platze merklich ruhiger; es mag sein, daß die politische Lage, die mit großer Spannung überall verfolgt wird, ihr Teil dazu beitrug, ebenso wahrscheinlich ist es aber auch, daß der größere Teil der Käufer der fortgesetzten Aufwärtsbewegung der Preise nicht mehr zu folgen vermag. Die Verhältnisse im Geldmarkt haben sich bei uns nicht gebessert. Man fürchtet sogar für die nächste Zeit eher eine Verschlechterung, und daraus wird es verständlich, wenn sich der solide Teil der Käuferschaft reservierter verhält. Man hat ähnliche Erscheinungen an allen großen Märkten Europas gegenwärtig zu beobachten; das Risiko aller Unternehmungen ist heute ein viel zu enormes, als daß es ohne Bedenken übernommen werden könnte. Besonders trifft das aber bei Stapelartikeln wie Harz zu, wenn sich die Preisentwicklung auf einen solchen Punkt hinaufgeschwungen hat, wie wir ihn gegenwärtig verzeichnen. Man hat auch früher in diesem Produkt scharfe Haussen kennen gelernt; nur zu oft, oder man könnte fast sagen, in den allermeisten Fällen, waren sie das Produkt künstlicher Beeinflussung der Märkte, niemals aber zuvor haben sie einen solchen Stand erreicht und sich für eine so lange Periode halten lassen wie gegenwärtig. Daß die jetzige Hausse, die nun seit Monaten beständig fortschreitet, das Produkt einer ganz natürlichen Entwicklung ist, wurde in diesen Berichten schon des öfteren ausgeführt. Es wirkt sich hier ausschließlich Nachfrage und Angebot aus; das sieht man auch daran, daß, wenn die Nachfrage nur ein wenig ins Stocken gerät, in dem weiteren Fortschreiten der Preiserhöhungen sogleich ein Stillstand eintritt; kommt dann die Frage wieder aufs neue etwas besser zum Vorschein, so wird der alte Weg, dem Himmel entgegen, fortgesetzt.

Im Augenblick scheint die ganze Welt, nicht zuletzt der Amerikaner, auf Locarno zu schauen! Und gerade der Amerikaner hat ein ganz besonderes Interesse an dem Fortgang der Paktverhandlungen. Welche Auswirkungen ein Scheitern der angestrebten Verständigung auch drüben zeitigen wird, läßt sich heute garnicht übersehen; dem europäischen Wirtschaftsleben aber würde bei einem schlechten Resultat ein Stoß versetzt werden, an dem es noch lange zu nagen haben dürfte, wenn nicht direkte Katastrophen in einzelnen Ländern — es muß nicht absolut bei uns sein — die Folge sein werden. In dem Stocken der Nachfrage während der letzten Woche spiegelt sich das Bild der augenblicklichen politischen Situation wieder, und bezüglich der Entwicklung der Harzpreise blieb es nicht nur bei einem Stillstand, sondern es erfolgte auch eine kleine Abschwächung der letzten Notierungen, die bis zum Wochenschluß anhielt. Was weiter kommt, läßt sich nicht erraten: aber soviel kann man heute schon sagen, daß auf einen erheblichen Rückgang der Harzpreise, auch bei der allerungünstigsten Gestaltung der Verhältnisse in Europa, nicht gerechnet zu werden braucht, da die übrige Harz konsumierende Welt noch groß genug ist, um den Rest der Produktion aus der laufenden Saison samt den bekanntlich sehr reduzierten Vorräten noch aufzunehmen, ohne daß es dabei zu einer ausgesprochenen scharfen Baisse kommen müßte. Die Jahreszeit ist zu weit vorgeschritten, als daß die Erzeuger von Harz in Amerika den Abzug noch besonders zu heben nötig haben. Sie können auch Abzugsstockungen gegenwärtig eine ganze Weile länger ins Auge sehen als jemals zuvor, nachdem ihre finanzielle Position gegen früher unbedingt gestärkt ist. Und außerdem haben sie es heute noch in der Hand, für die nächste Saison Vorkehrungen zu treffen, welche die Initiative auf ihrer Seite lassen. Die europäischen Produzenten schauen weniger sicher in die Zukunft, solange nicht eine endgültige Bereinigung der politischen Hindernisse bei uns eingetreten ist. Es kam dies auch bei ihren Angeboten während der letzten Woche genügend zum Ausdruck, denn man war auf allen Seiten, sowohl bei den Franzosen wie auch bei den Spaniern zu Konzessionen bereit, und die Preise hielten sich bei Wochenschluß dementsprechend.

Wie lange die deprimierte Stimmung hier anhält, läßt sich natürlich ebenfalls nicht sagen; sobald der Harzverbrauch keine Unterbrechung bei uns erfährt, wird man auch bald wieder den Weg zu größerer Festigkeit beschreiten.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 16. Oktober 1925.

Der pennsylvanische Rohölpreis ist unverändert Dollar 2,75 bis 3,15 pro Barrel, während die Benzinpreise drüben um eine Kleinigkeit zurückgegangen sind. Inzwischen haben sich aber doch die deutschen Mineralöl-Importeure veranlaßt gesehen, ihre Notierungen etwa um RM 1 zu ermäßigen, lediglich eine Maßnahme zur Geschäftsbelebung. Das stille Geschäft ist vor allem in der unsicheren Wirtschaftslage begründet. Es notieren im Großhandel per 100 kg, verzollt, einschließlich Faß, ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 35,50	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca., 285-290		RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 33	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich		RM 41	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	und 28
Karbolineum		RM 19,75	
Teerheizöl		RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 16. Oktober 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 107, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Harz, amerik. FGH $ 14,70, WG $ 15,15, WW $ 15,35, Schellack TN orange sh 230, Schellack lemon sh 265.

Tendenz war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 16. Oktober 1925.

Ameisensäure 85% 65 (32.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Baryumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 108 (46.10), Bleimennige, rein 108 (46.10), Bleiweiß, pulv. 106 (46.15), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbaryum 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 32,50 (16), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,25 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (4.6), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (12.05), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.12/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (37.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Kalialaun zeigte weiter festere Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 13. Oktober 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 38, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 140, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé. chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W. W. 125, Kali, gelbblausaures 255, Knochenleim, Ia 140. Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 96, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 158. Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 42. Oxalsäure 118. *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% S. Fr. 65,25, Salalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 900, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50. Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 225, Terpentinöl, inländ. 290, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 660, *Wachs, Karnauba- 560, Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Wachs, Montan-, Bituma —.—, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell., raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 171, Rizinusöl, franz., I. Pressung 230, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 168, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

⁂ (15. Oktober 1925.) Die Absatzverhältnisse am Holzmarkt im allgemeinen haben sich seit Monatsfrist erneut verschlechtert, einerseits, weil der Verbrauch in den verschiedenen Industriezweigen zurückging, andererseits weil der Mangel an flüssigen Mitteln zur Beschränkung der Einkäufe nötigte. Teils gaben die Preise bereits etwas nach, teils waren sie einigen Schwankungen unterworfen. Bretter der verschiedenen Sorten wurden im allgemeinen wenig gekauft. Für Ausschußware von 16 Fuß Länge und 1" Stärke schwankten die Forderungen zwischen RM 62,50 bis 67,50 je 1 m³, Frachtparität mittelrheinischen Stationen. Unsortierte Fichten- und Tannenhobelbretter kosteten RM 2,22 bis 2,26 pro m², Frachtparität Mannheim. Die Verhältnisse an den süddeutschen Märkten unterschieden sich von denen in Nord- und Ostdeutschland nur wenig.

Am Fastagenmarkt war das Geschäft im Laufe des Berichtsmonats größtenteils sehr ruhig. Infolge der bekannten Geld- und Kreditschwierigkeiten war der Zwischenhandel keineswegs sehr kauflustig, unterließ es aber auch, die Marktpreise durch billiges Angebot zu drücken. Die Verbraucher legen sich keine großen Vorräte hin, weil sie eben nicht in der Lage sind, hierfür größere Summen festzulegen, und weil das Angebot im freien Markt zur Befriedigung des Bedarfes ausreicht. Für reparaturfreie eichene Hellölbarrels gingen die Forderungen bis zu RM 8 pro Stück, vielfach wurde jedoch auch 50 bis 75 Pfg. pro Stück billiger angeboten, wenn 10% der gelieferten Mengen als Buchenholzfässer abgenommen wurden. Für Teerfässer galten im allgemeinen wie vorher ziemlich hohe Preise, welche zwischen RM 6 bis 6,25 pro Stück sich bewegten. Die Lieferanten berechnen für beigestellte Fässer sogar bis zu RM 6,50 pro Stück, nehmen solche aber nicht zurück. Die Preise für Asphalttonnen hielten sich bei RM 2,50 bis 2,75 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation. Aus der Kündigung des Verbandes der Fabrikanten eiserner Fässer in Hagen durch das Schwelmer Eisenwerk Müller & Co. in Schwelm ist wohl am besten ersichtlich, wie schwierig die Absatzverhältnisse auch für Eisenfastage sich gestaltet haben, zumal der Verband schon vor längerer Zeit seinen Mitgliedern die Verkaufspreise freigegeben hatte. Von Blechbehältern waren starke Transportkannen von je 10 Liter zu RM 1 und viereckige Weißblechkannen zu je 5 kg Inhalt mit Henkel und Tülle zu RM 0,50 pro Stück angeboten. Die allgemeinen Aussichten für die verschiedenen Arten Fastage werden für die nächsten Monate keineswegs günstig beurteilt.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Deventer. Olie en technische Handel Maatschappij „Crescendo". Zweck Groß- und Kleinhandel mit Ölen. Gründer W. P. A. M. und Frl. St. A. A. M. J. Eijgenraan, Dordrecht. Kapital Fl. 1000 voll eingezahlt.

† Frankfurt a. M. Muras & Trunk, Seifen en gros, G. m. b. H. Vertrieb von Seifen, Seifenfabrikaten, seifenähnlichen Erzeugnissen und allen verwandten Artikeln und Produkten. Stammkapital 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Max Muras und Karl Amthor.

† Helmstedt. Franz Diemler & Sohn. Handel mit technischen Ölen und Fetten, technischen Bedarfsartikeln, Automobilzubehörteilen und Gummiwaren. Inhaber sind die Kaufleute Franz und Rudolf Diemler.

† Köln. Somborn & Co. G. m. b. H., Eisenstr. 9. Herstellung und Vertrieb der zum Patent und Gebrauchsmusterschutz durch Emil Somborn unter Nr. M. 88 588 4/1 Ob. und Nr. S. 25 401/20 a. Wz. angemeldeten Feueranzünder. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufleute Emil Somborn, Köln-Klettenberg, und Carl Kaufmann, Köln. Prokura: Carl Alfred Kaufmann, Köln, hat Prokura.

† Königsberg i. Pr. Ursunol-Vertrieb, Faltain & Co., G. m. b. H. Anfertigung und Vertrieb des Mittels gegen Fuß- und Achselhöhlenschweiß „Ursunol". Stammkapital 500 Reichsmark. Geschäftsführer: Kaufmann Fritz Faltain und Apotheker Egbert Dassel.

† Leipzig. Fliegenfängerfabrik „Polyp" Curt Kabisch, Königstr. 5. Kaufmann Emil Curt Kabisch ist Inhaber.

† Mannheim. Gutleben & Leibig, G. m. b. H., Geschäftslokal O. 7. 10. Errichtung einer Dampfgroßwäscherei sowie Herstellung und Vertrieb von Seife, Seifenpulver, Wasch- und Putzmitteln und ähnlichen Artikeln. Ferner Handel mit diesen Gegenständen. Stammkapital 10000 RM. Otto Leibig, Hans Gutleben, beide Kaufleute in Mannheim, sind Geschäftsführer.

st. † Nijmegen. N. V. Nijmeegsche Verf- en Vernisfabriek. Gründer J. B. H. J. M. C. I. Allard und I. H. P. M. Kuypers, Nijmegen. Kapital Fl. 25 000, eingezahlt Fl. 5000.

† Nürnberg. Friedrich Scheib Öl- und Fett-Betrieb, Frankenstr. 220. Inhaber Friedrich Scheib, Kaufmann in Nürnberg. Geschäftszweig: Fabrikation und Vertrieb von Ölen und Fetten.

† Pritzwalk. Deutsche Seifengesellschaft m. b. H. in Berlin, Zweigniederlassung Pritzwalk. Inhaber Kaufmann Bernhard Oldigs in Pritzwalk, Dörfelstraße 13. Dem Handlungsgehilfen Leopold von Cunow ist für die Zweigniederlassung Prokura erteilt.

st. † Rotterdam. N. V. Maatschappij tot den Handel in Vetten „de Oliebron". Gründer P. J. Tromp und J. de Groot, 's Gravenhage. Kapital Fl. 15 000, eingezahlt Fl. 3000.

† Wasungen. Thüringer Seifenindustrie Ludwig Angermüller. Kaufmann Ludwig Angermüller ist Inhaber. Seifenhandel und Seifenschnitzelfabrikation.

Altona a. E. Margarinewerk Eidelstedt G. m. b. H. Stammkapital auf 40 000 RM umgestellt.

Berlin. Reinickendorfer Seifenfabrik G. m. b. H. Harry Wachsner ist nicht mehr Geschäftsführer.

Bremen. Die nachstehenden Gesellschaften sind für nichtig erklärt: Speisefett-A.-G.; Bremer Palmöl-Werke Kamerun G. m. b. H.; Hanseatische Feinsodafabrik G. m. b. H.; Kaliseifen-Patentgesellschaft m. b. H.; Parfümerie-Fabrik Roland G. m. b. H.

Buer. In den Lagerräumen der Parfümerie-Großhandlung Ahrmann entstand ein Großfeuer, das sich in den großen Räumen mit rasender Geschwindigkeit fortpflanzte. Das Gebäude brannte bis auf die Umfassungsmauern nieder. Der Schaden beträgt mehrere hunderttausend Mark.

Cassel. Fett-Import und Verarbeitungs-Aktiengesellschaft Ober & Walker Zweigniederlassung Cassel. Die Zweigniederlassung in Cassel ist für nichtig erklärt. Liquidator ist der Prokurist Carl August Hermann Weinrich in Bremen.

Dortmund. Über das Vermögen der Lunawerke August Hesselmann & Co. in Dortmund, Chemisch-technische Fabrik, Franziusstr. 86, und der Firma Johannes Senger in Dortmund, Franziusstr. 86, alleiniger Inhaber: Kaufmann August Hesselmann in Dortmund, ist am 7. Oktober 1925, Vorm. 10 Uhr 10 Min., das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter ist der Kaufmann S. Segall in Dortmund, Schwanenwall 44. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 4. November 1925. Konkursforderungen sind bei dem Gerichte anzumelden bis zum 5. November 1925. Erste Gläubigerversammlung am 5. November 1925, Vorm. 10 Uhr 30 Min. Allgemeiner Prüfungstermin am 25. November 1925, Vorm. 11 Uhr, im hiesigen Amtsgerichtsgebäude, Holländische Str. 22, Zimmer 77.

Eidelstedt bei Hamburg. Die Fischmehlfabrik J. Palasch hat ihre Zahlungen eingestellt. Der bisher verpachtete Betrieb wird nun von dessen Eigentümerin unter der Firma Eidelstedter Extraktions- und Fischmehlwerke G. m. b. H. in vollem Umfange weitergeführt.

Frankenthal, Pfalz. Hch. Schuck Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Weiteres Vorstandsmitglied: Adolf Klumpp, Direktor in Frankenthal, welcher gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist. Gesamtprokura wurde erteilt dem Kaufmann Heinrich Mayer in Oggersheim.

Hamburg. Hans A. Tamborini gründete Schürbeckerstraße 10 ein Handels- und Kommissionsgeschäft, welches sich mit Einfuhr und Großhandel von Rohstoffen für die Seifen- und Lackfabrikation, speziell Öle und Fette, befaßt.

Helmstedt i. Br. Am 9. Oktober wurden in der Handelskammer zu Braunschweig folgenden in der hiesigen Dampfseifenfabrik Friedrich Hampe tätigen verdienstvollen Personen nachstehende Auszeichnungen (nebst entsprechendem Diplom) überreicht: Herrn Prokurist Karl Kindermann die goldene Medaille für 40jährige Tätigkeit, Herrn Packmeister Friedrich Vorbrodt für 45jährige treue Dienstzeit und Herrn Reisenden Gustav Grotefeldt für 25jährige Dienstzeit die silberne Medaille. Wir beglückwünschen nachträglich die ausgezeichneten Herren zu dieser Ehrung.

-m. Helsingfors, Finnland. A.-B. „Iwa" O.-Y., Hagasundsg. 3, hat den Alleinverkauf für die Palmölseife der Société Industrielle et Commerciale Privée (Paris).

Köln. Johann Maria Farina zur Madonna in Bendorf mit Zweigniederlassung in Köln. Die Zweigniederlassung in Köln ist zum Hauptgeschäft erhoben. Die Firma lautet: Johann Maria Farina zur Madonna.

st. Koog aan de Zaan. Oliefabriek voorheen T. Crok. Bei der Reorganisation wurde das Kapital von 200 000 Fl. auf die Hälfte zusammengelegt.

-m. Kopenhagen. Die Schuhcremefabrik Rip Skosvärte Co. A.-S. (Rip Shoe Polish Co., Ltd.) erweiterte das Aktienkapital um 15 000 auf 20 000 Kr. — -m. Die chemisch-technische Fabrik Rönning & Gjerlöff A.-S. brachte ihre Kontor- und Photopasta (bisher in Gläsern) jetzt auch in Aluminiumdosen zu 2 Kr., für Ausfuhr auch mit englischer Etikette, in den Handel. — -m. Skandinavisk Emulgeringskompagni A.-S. wurde mit 123 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital zur Herstellung von Kunstmilch als Ferkel- und Milchkalbfutter gebildet. Nach einem Verfahren des Prof. der Milchwirtschaft S. Orla-Jensen wird Magermilch mit einem Fettstoff emulgiert, sodaß sie den Nährwert von Vollmilch erlangt. Vorstand sind Prof. Orla-Jensen, Gutsbesitzer F. Martins und Konditor J. Emmery; Direktoren sind H. Riis-Hansen und Ingenieur C. E. Bus.

Leipzig. Fliegenfängerfabrik „Polyp" Curt Kabisch. Emil Curt Kabisch ist als Inhaber ausgeschieden. Inhaberin ist Martha Johanna verehel. Kabisch, geb. Köhler, in Leipzig. Sie haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers, es gehen auch nicht die im Betriebe begründeten Forderungen auf sie über.

Magdeburg. Die Firma Carl Cordes A.-G., Magdeburg feiert am 1. November d. J. ihr 25jähriges Geschäfts-Jubiläum. Die Firma wurde von dem jetzigen Vorstandsmitglied, Herrn Carl H. Th. Cordes als offene Handelsgesellschaft, ursprünglich als Kommissionsgeschäft für technische Drogen, Öle, Chemikalien etc. gegründet und verstand es, als Generalvertreter zahlreicher erster chemischer Fabriken des In- und Auslandes rasch einen großen Kundenkreis in Stadt und Provinz, wie im übrigen Deutschland zu gewinnen.

Neustadt, Schwarzwald. Friedrich Monka-Flury & Co., chemisch-technische Produkte in Hinterzarten (Schwarzwald). Die Firma ist erloschen.

Oberhausen, Rhld. Gebr. Burgsmüller, G. m. b. H., Chemische und Seifenfabrik, haben am 10. d. M. Anordnung der Geschäftsaufsicht beantragt. Sie streben zur Ersparung der Kosten des Verfahrens jedoch einen außergerichtlichen Vergleich an und bieten ihren Gläubigern eine Quote von 35% der Forderungen.

-m. Skien, Norwegen. Auf der Provinzausstellung in Porsgrund erhielten die Kerzenfabrik Falkum Lysfabrik, hier, und Skiens Margarinefabrik Goldene Medaille.

-m. Thorshavn, Färöer (Dänemark). Färöernes Hvalfangerselskab (Hvalaveidufelag Föroyar) wurde mit 65 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital gegründet, um Walfang zu treiben. Ein Gesetz hierüber wird vom Lagting der Färöer vorbereitet.

Hohenlohe-Gesellschaften. Die G.-V. der Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. in Augsburg genehmigte die Bilanz für 1924, die mit einem Verlust von M 66 947 abschließt. Beschlossen wurde, die Reserve von M 42 000 für den Verlust zu verwenden und M 24 947 vorzutragen. Neugewählt in den Aufsichtsrat wurde Kaufmann Heinrich Hisserlich in München. — Die G.-V. der Möbelfabrik M. Bertram A.-G. in Augsburg, die im Besitz der Hohenlohe A.-G. ist, genehmigte die Bilanz, derzufolge der Verlust aus 1924 mit M 60 496 vorgetragen wird. (Frkf. Ztg.)

Vereinigte Uerdinger Ölwerke Alberdingk und Boley A.-G. Aus Crefeld, 12. d. M., wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „Das Aktienkapital dieses Unternehmens, das auf M 1 800 000 umgestellt worden war, wird nun auf M 900 000 herabgesetzt und darauf auf 1 500 000 erhöht. Es sollen 22 500 Aktien à M 20 und 1500 Inhaberaktien à M 10 ausgegeben werden. Die neuen Aktien sollen ab 1. Januar 1926 Dividendenberechtigung haben. Der Bezugspreis stellt sich auf 100% einschließlich Börsenumsatzsteuer."

Vom Weltmarkt.

Bulgarien. Die neue Rosenernte und die Steigerung der Rosenölpreise. Über die Lage auf dem Rosenölmarkt erhielt „Chemist and Druggist" (London) von H. Bontscheff von der Firma Bontscheff & Kidoff in Kazanlik folgende Informationen: Der hohe Preis des Rosenöls ist veranlaßt durch die ungewöhnlich geringe Ernte an Rosenblättern, welche nur 2500 t ergab gegenüber einer normalen Vorkriegsernte von 15 000 t. In der diesjährigen Saison waren 77 Destillerien mit 277 großen Destillationsapparaten im Betrieb; da diese normalerweise 10000 t Blätter verarbeiten können, so war die zur Verfügung stehende Menge Blätter durchaus ungenügend für einen Vollbetrieb. Die Knappheit in der Belieferung mit Rosenblättern dürfte noch zwei bis drei Jahre anhalten, bis sich die angebaute Fläche wieder dem Umfang vor dem Kriege genähert hat; damals (1914) betrug dieselbe 7200 ha, 1924 hatte sie sich auf 4800 ha vermindert, 1925 ist eine Steigerung auf 5200 ha eingetreten. Der Rückgang während des Krieges ist darauf zurückzuführen, daß die Bauern vielfach zum Tabakbau übergingen; da sich aber der Boden hierfür in vielen Bezirken als ungeeignet erwies, werden jetzt wieder Rosen angepflanzt. Zur vollen Auswirkung kann diese neue Umstellung indessen nicht vor 1928 kommen.

Jugoslawien als Abnehmer für Toiletteseifen. Jugoslawien importiert zurzeit für etwa 7 Millionen Dinar Toiletteseifen, die Aufnahmefähigkeit des dortigen Marktes ist in dieser Hinsicht also ziemlich bedeutend. Als Exporteur steht Österreich an erster und Deutschland an zweiter Stelle, es folgen in weitem Abstande England und Frankreich.

Verlangt wird vor allem eine Seife von mittlerer Güte, die gut schäumt, dauerhaft ist, gut aussieht und ziemlich stark riecht. Am meisten geschätzt werden die englischen Seifen, finden aber wegen ihres hohen Preises nur schwer Absatz, da z. B. die bath-soap im Kleinhandel das Stück zu 15 Dinar und im Großhandel zu 132 Dinar das Dutzend verkauft wird. Von den am meisten eingeführten deutschen Seifen werden einige im Kleinhandel mit 12 Dinar pro Stück und en gros mit 100 bis 108 Dinar pro Dutzend bezahlt. Die österreichischen Seifen sind noch billiger. Auch dem Absatz der französischen Seifen steht ihr höherer Preis hindernd entgegen. Einheimische Konkurrenz ist vorhanden. Zu bemerken ist, daß viele einheimische Fabrikanten ihren Erzeugnissen französische Namen beilegen, um auf diese Weise den Absatz zu fördern. Die einheimischen Seifen sind mit wenigen Ausnahmen von geringerer Qualität, finden aber infolge ihrer Billigkeit im Publikum leicht Aufnahme. Die jugoslawischen Seifenfabrikanten können billig fabrizieren, da ihnen für den Bezug von Rohstoffen Zollfreiheit zusteht. (I. u. H.)

Die Kopra-Erzeugung an der Ostküste Sumatras. Nach den Mitteilungen der Handelsvereinigung zu Medan (Sumatra) zeigt die dortige Ausfuhr von Kopra einen bemerkenswerten Aufschwung. Während im Jahre 1918 etwa 4 325 000 kg verschifft wurden, stieg die Ausfuhr 1922 auf über 10 500 000 kg und erreichte 1924 beinahe die Menge von 13 400 000 kg.

Dabei ist bemerkenswert, daß diese große Zunahme nicht allein dem Aufblühen der europäischen Plantagen zuzuschreiben ist, sondern daß in Ostsumatra auch die Eingeborenenkulturen sich beträchtlich genug vermehrt haben, um in 5 Jahren ihre Erzeugung mehr als zu verdoppeln. Die Produktion der Eingeborenenkulturen beträgt mehr als das Doppelte der europäischen Pflanzungen. An der großen Ausfuhr von 1924 soll der Anteil der Europäerpflanzungen nicht mehr als 20% ausmachen.

Die gute Entwicklung der Eingeborenenwirtschaft drückt sich nicht nur in der Zunahme von Kopra-Erzeugung, sondern auch in einer vergrößerten Kautschukproduktion aus. Die Ausfuhr an diesen beiden Eingeborenenerzeugnissen von Sumatras Ostküste werden ungefähr auf 10 Millionen Gulden geschätzt; insgesamt erreicht der Wert der Ausfuhr von Eingeborenenerzeugnissen aus Ostsumatra im Jahre 1924 nahezu 20 Millionen Gulden, während er noch vor einigen Jahren nur gegen eine Million Gulden ausmachte. Dementsprechend konnte sich die Ausfuhr nach Holland in drei Jahren mehr als verzehnfachen, wobei noch namhafte Gütermengen direkt nach England, Frankreich und Deutschland verschifft wurden.

Die europäischen Pflanzungen wiesen im Jahre 1924 einen Ertrag von ungefähr 745 kg je Hektar auf, obwohl von der gesamten mit Palmen bestandenen Fläche nur wenig mehr als die Hälfte in Frucht stand. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Zölle und Steuern.

Bulgarien. Zolltarifentscheidungen.

	Tarif-Nr.
Ocker, künstlicher, enthaltend 24 v. H. Calciumkarbonat	177e
Calciumphosphat in Gläsern zu 100 g verpackt	198a
Mineralschmieröl von einem spezifischen Gewicht bei 15° C von 0,870 bis 0,875	152a3
Metallputzpaste in Blöcken	577
Kompositionen für Kölner Wasser (Eau de Cologne), fertige, wie: „Des Fleurs", „Chypre", „Muguet ordinaire" und „Extra", „Origan"; fertige Parfümkompo-	

sitionen: „Chypre", „Muguet", „Fougère", „Lilas des Fleurs", „Origan" und „Baiser supreme" 175a
Fässer aus Eisenblech als Verpackung für Calciumcarbid werden nicht getrennt verzollt, weil sie keinen Handelswert besitzen.
Holzfässer als Verpackung für Sulfuröl sind, weil sie einen Handelswert besitzen, zu verzollen.
Mineralöl mit einem spezifischen Gewichte von 0,875 bei 15° C für Schmierzwecke 152a3
Pyrogallussäure 194
Natriumsulfid 192k2
Seife „Britonik" mit starkem Karbolgeruch, in Stücken in Pappschachteln verpackt 128b
Explosivstoff, bestehend aus einem Gemenge von Ammoniumnitrat, Trinitrotoluol und Sägespänen 555
Klebstoff „Transparol" zum Kleben von Zigarettenhülsen 165
Ultramarin in Pulver, in kleine Schirtingabfälle eingelegt 177c2
Persil-Waschpräparat, erzeugt aus Seifenpulver, Perborat und alkalischen Karbonaten, ist ungeachtet des Umstandes, daß es weniger als 50 v. H. Seife enthält, zu verzollen nach 128c
weil sich die Anmerkung 3 zu Tarifnummer 128 nur auf Seifen, aber nicht auf Waschmittel bezieht.
Pix liquida — Pflanzenteer für medizinische Zwecke 155a
Seife aus Fischfett zur Lederappretur 128a
weil sie für gewerbliche Zwecke bestimmt ist und wegen des starken Geruchs nicht für andere verwendbar ist.
Magnesit, gebrannt, in Pulver 242

(Die Chemische Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung zur Anlage C der Eisenbahn-Verkehrsordnung. *Vom 7. Oktober 1925.*

Die Anlage C der Eisenbahn-Verkehrsordnung wird wie folgt geändert:

Bei Randziffer 126 wird Ziffer 9 gefaßt:

9. Fette Öle, Firnisse, mit Firnis versetzte Farben, Terpentinöl (Kienöl) und andere ätherische Öle, Fuselöle, absoluter Alkohol, Weingeist (Spiritus) sowie daraus bereitete Flüssigkeiten (Spirituslacke, Sikkative, flüssige Seifen und dergleichen), sofern das einzelne Versandstück das Gewicht von 40 Kilogramm übersteigt; ferner Zelluloid-Paste (Kappensteife, Schuh- und Lederkitt), d. i. eine dickflüssige Aufquellung von Zelluloid in Lösungsmitteln, wie Azeton.

Bei Randziffer 127 wird der letzte Satz des Abs. (1) gefaßt:

Für die Flüssigkeiten der Ziffern 1a und b, 2, 4, 5, 6, 7 und 9, ausgenommen Zelluloid-Paste, sind auch starke, dichte, sicher verschlossene Holzbehälter (Fässer) zulässig. Für Zelluloid-Paste sind starke, dichte, sicher verschlossene Behälter (Kannen) aus feuerverzinktem Eisenblech zu verwenden; kleine Mengen bis zu je 1 Kilogramm dürfen auch in dichte und sicher verschlossene Weißblechbüchsen verpackt sein, wenn die Büchsen einzeln oder zu mehreren unter Verwendung geeigneter Verpackungsstoffe in starke Holzbehälter fest und sicher eingesetzt sind. Das Rohgewicht eines Versandgefäßes (Eisenblechkanne oder Sammelbehälter für Weißblechbüchsen) mit Zelluloid-Paste darf höchstens 40 Kilogramm betragen.

Bei Randziffer 128 wird der Eingang des Abs. (1) gefaßt:

(1) Die Flüssigkeiten der Ziffer 9, ausgenommen Zelluloid-Paste, werden ohne Beschränkung befördert, sofern das einzelne Versandstück das Gewicht von 40 Kilogramm nicht übersteigt. Wegen Zelluloid-Paste vergleiche A. Abs. (1). Bei Wagenladungen von Spiritus ... usw. wie bisher.

Bei Randziffer 128 wird ferner im Abs. (2) die Bestimmung unter a gefaßt:

a) die Flüssigkeiten der Ziffer 9 ohne Beschränkung, jedoch Zelluloid-Paste nur in einer Gesamtmenge von nicht mehr als 40 Kilogramm.

Berlin, den 7. Oktober 1925.

Der Reichsverkehrsminister.
Dr. Krohne.

Verschiedenes.

Preiserhöhungen für Tinte. Die Vereinigung deutscher Tintenfabriken hat ab 5. Oktober eine Erhöhung der Preise für Tinten aller Art um etwa 30% und Klebstoffe um etwa 40% vorgenommen. Auch die übrigen Erzeugnisse dieser Konvention erfuhren eine entsprechende Steigerung.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. C. 35218. Firma Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Herstellung eines hochporösen Kieselsäuregels. 4. 8. 24. — **12q,** 14. Z. 13275. Zeche Mathias Stinnes und Dr. Anton Weindel, Bornstr. 29, Essen. Verfahren zur Zerlegung von Steinkohlenurteer oder seinen Destillaten in Phenole und Neutralöle; Zus. z. Anm. G. 57023. 21. 7. 22. — 20. K. 88877. Carl Kulas und Dr. Johannes Scheiber, Leipzig-Lindenau, Luppenstr. 24. Herstellung von harzartigen Kondensationsprodukten, insbesondere solchen aus Phenolen und Aldehyden. 17. 3. 24.

23a, 6. B. 115613. Firma Badische Anilin- u. Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Riechstoffen. 11. 9. 24. — **23b,** 1. B. 113480. Carl Heinrich Borrmann, Essen, Semperstr. 16. Verfahren zum stetigen Destillieren von Mineralölen. 24. 3. 24. — 1. M. 88013. Camillo Melhardt, Tutzing, Oberbayern. Verfahren zur Destillation von Ölen, flüssigen Fetten, Kohlenwasserstoffgemengen o. dgl. 17. 1. 25. — 1. P. 46869. Karl Pfeiffer, Berlin-Tegel, Kruppallee 1. Verfahren und Vorrichtung zum Raffinieren von hochviskosen Mineralölen mit verflüssigter schwefliger Säure. 19. 9. 23. — 1. P. 46870. Karl Pfeiffer, Berlin-Tegel, Kruppallee 1. Vorrichtung zur Trennung der schwefligen Säure von Raffinat und Extrakt bei der Raffination von Mineralölen. 19. 9. 23. — **23c,** 2. H. 86030. Albert Hilgers, Berlin-Lankwitz, Hauptstr. 22. Herstellung von mit Wasser emulgierbaren homogenen Zubereitungen von Kohlenwasserstoffen und deren Substitutionsprodukten mittels Seife. 30. 6. 21. — **23e,** 1. H. 90537. Frau Hertha Harries, Berlin-Grunewald, Höhmannstr. 13. Verfahren zur Reinigung von Seifenlösungen. 20. 7. 22. — 1. H. 90963. Frau Hertha Harries, Berlin-Grunewald, Höhmannstr. 13. Verfahren zur Reinigung von Seifenlösungen. 22. 8. 22. — 1. H. 91617. Frau Hertha Harries, Berlin-Grunewald, Höhmannstraße 13. Verfahren zum Abscheiden von Öl aus Seifenlösungen; Zus. z. Anm. 90963. 28. 10. 22. — 4. M. 88279. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk. Verfahren zur Herstellung von Schwefelseifen. 5. 2. 25. — **23f.** 1. S. 67817. Société G. Clabaut & Cie., Lumbres, Frankr.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Huß, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zum mechanischen Rühren von dicken Massen, wie flüssige Seife. 25. 11. 24. Frankreich 6. 12. 23.

58a, 7. L. 60854. Firma J. M. Lehmann, Dresden. Hydraulische Topfpresse mit Ausstoßvorrichtungen für die Preßkuchen. 31. 7. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

12q. 20. B. 105346. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 17. 7. 24.

Eingegangene Preislisten.

Anton Deppe Söhne, Fabrik ätherischer Öle und künstlicher Riechstoffe, Hamburg-Billbrook: Vorzugs-Preisliste 15. Oktober 1925.

Hilgenberg & Götze A.-G., Fabrik ätherischer Öle, synthetischer Riechstoffe usw.: September-Oktober-Preisliste 1925.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

245. Rohstoffe für die Seifen-, Kerzen- und Schuhcremefabrikation in Süd-Brasilien. N. H. in R. G. (Brasilien).

246. Imprägnierte Putztücher zum Putzen von Gold- und Silbersachen. G. in B.

247. Kokosöl, Palmkernöl und Talg in einzelnen Fässern. G. K. in H.

248. Bis zu 250° C hitzebeständigen und wasserbeständigen Klebstoff zum Zusammenkleben von Pappe, die nachträglich heiß imprägniert werden soll. P. in D.

249. Welche Firmen sind Hersteller von „Wiener Leim" für Schuhfabriken? M. in B. (Ausland).

250. Schlempekohle (Rohpottasche). L. P. in B. (Belgien).

251. Wer ist Hersteller der Lochschützer für Kirchenkerzen nach D. R. G. M. 617658? J. S. in K.

252. Komplette Maschinen für die Kerzenfabrikation. T. R. in T. (Norwegen).

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wirex", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw 1.20 R.-M (Ausland; Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 29. Oktober 1925.** **Nr. 44.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Am 17. d. M., abends, fand die in der Fachzeitung erwähnte Versammlung statt. Der Vorsitzende, Herr Kollege *Köppen* eröffnete die Sitzung, begrüßte die Kollegen und einige Herren, welche Interesse für den Vortrag über Bleichung von Fetten und Seifen hatten. Herr *Nast* von der Firma *Kirchhoff & Neirath* hatte die Liebenswürdigkeit, über dieses Thema einen sehr ausführlichen Vortrag zu halten. Herr *Nast* verbreitete sich über alle bekannten Bleichmittel, wie Blankit, wovon man 1—5 kg auf 1000 kg Fette anwendet, Hydrosulfit AZA und Decrolin ca. 1—2 kg auf 1000 kg, Natriumbisulfit zusammen mit Zinkstaub und Schwefelsäure, wobei auf 1 kg Natriumbisulfit ca. 940 g Schwefelsäure und 310 g Zinkstaub kommen. Dieses letztere Verfahren eignet sich besonders bei Harzseifen. Besondere Erwähnung fand noch die Oxydationsbleiche, Hypochlorit, die Gruppe der Alkaliperoxyde und die Persäuren. Hypochlorit bereitet man sich durch Einleiten von flüssigem Chlor in Kali- oder Natronlauge; man krückt davon bis zu 15 Prozent in auf 50—55° C abgekühlte Seifen ein. Diese Bleiche wendet man vornehmlich bei Schmierseifen an. Ganz besondere Erwähnung fand die Bleiche mit dem Peroxol der Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath. Peroxol besteht aus

89% Kaliumpersulfat
6% Ammoniumsulfat
3% Wasser

mit 5,5—5,7% aktivem Sauerstoff.
Von diesem Bleichmittel genügt in der Regel 1%, ganz besonders empfiehlt es sich für gekörnte und Alabasterseifen. Peroxol gibt man am besten nachmittags in die Seife und läßt ca. 3 Stunden durchkochen; am nächsten Morgen kann die Seife gefüllt werden. Bei Kernseifen verfährt man zweckmäßig so, daß man dem abgesalzenen und nach Abzug der Unterlauge wieder verleimten Kern aufgeschlämmtes Peroxol zugibt mit einer nochmaligen Abrichtung von 1 kg 40°iger Lauge auf 1 kg Peroxol.

Nachdem Herr *Nast* noch des längeren über Bleichungen gesprochen hatte, trat man in eine Diskussion darüber ein, an der sich mehrere Herren beteiligten. Darauf dankte der Vorsitzende, Herr *Köppen*, im Namen der Berliner Ortsgruppe Herrn *Nast* für seine Ausführungen.

Die Versammlung war rege besucht, doch fehlten eine Anzahl Berliner Kollegen trotz Bekanntmachung in der Fachzeitung. Nach dem Vortrag unterhielt man sich noch zwanglos über das Gehörte und verabschiedete sich in dem Bewußtsein, einen lehrreichen Abend verbracht zu haben. Mit dem Wunsche, in Bälde wieder einen solchen Abend zu verbringen, trennte man sich nach angenehmer Plauderstunde mit den Frauen, welche beim Kaffee sich zusammenfanden.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Kraft.*

Über den Begriff „Textilseife".

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 25 VIII. 1925).

Die Frage, was man unter einer Textilseife zu verstehen hat, erschien einmal im Fragekasten der Seifensieder-Zeitung und wurde in dem Sinne beantwortet, daß im Rahmen des Antwortkastens sich diese Frage nicht beantworten läßt. Aber auch eine ausführliche Beantwortung dieser Frage bietet Schwierigkeiten, da die Textiltechnik eine ganze Reihe von Seifen gebraucht, die sowohl durch die Natur des ihnen zugrunde liegenden Fettes, als auch durch ihre Zusammensetzung sich unterscheiden. Ich will deshalb die Definition dieses Begriffes auf Grund einer Reihe von Fällen aus der Praxis festzulegen versuchen.

In einer großen Kattundruckerei in Polen war viel Dampfalizarinrot gedruckt und zu diesem Zwecke die Ware vorgeölt. Um diese Ölung, die viel Zeit und Ausgaben kostet, zu umgehen (zu jener Zeit war das Präparat „Lizarol" der *B. A. S. F.* noch nicht bekannt), verfiel der Verfasser dieser Zeilen auf die Idee, Marseiller Seife in die Druckfarbe einzuführen. Die Alizarindruckfarbe enthält bekanntlich die nötigen Tonerde-, Kalk- und Zinnoxydbeizen, die naturgemäß mit der Seife in eine doppelte Umsetzung treten. Diese Farbe hat den gewünschten Effekt ergeben, nur fielen die Drucke heller aus als die bisherigen auf geölter Ware. Ein Druckermeister, der zu jener Zeit der faktische Leiter der Druckerei war, gab sein Gutachten über den Versuch in folgenden triftigen Worten ab: „Sie führen die Seife in die Farbe hinein, dadurch geschieht die Seifung bei der Temperatur des Dämpfens. Kein Wunder, daß die Farbe eine solche Seifung nicht aushält und nachgibt. Sie müssen dafür sorgen, daß die Seife nicht so energisch wirkt, dann werden Sie die Avivage erzielen, ohne die Intensität zu schwächen."

Diesem klugen Rat folgend, setzte ich die Marseiller Seife mit Chlorcalcium in eine Kalkseife um. Das Ziel wurde dadurch erreicht.

Die Kalkseife, die aus der Marseiller Seife gewonnen wird, ist eine Textil-Seife, eine anderweitige Verwendung für diese ist mir nicht bekannt.

Im „Elsässischen Textilblatt", Jg. 1913, sind von mir in der Abhandlung „Die Verwendung des Rizinusöles in der Textiltechnik" eine ganze Reihe Rizinusölseifen aus der Praxis beschrieben, die in der Druckerei an Stelle des Türkischrotöles gebraucht werden, die ebenfalls mit vollem Recht Textilseifen zu nennen sind. Namentlich die in der Pararotfärberei gebrauchten Rizinusöl-Kokosseifen, Rizinusöl-Ammoniak-Natronseifen (Paraseife P. N.) sind Textilseifen par excellence, da sie zum Zwecke einer zielbewußten Wirkung hergestellt werden. Desgleichen auch die leimhaltigen Seifen für wasserdichte Imprägnationen (Leipziger Monatshefte für Textilindustrie, Mai 1924.)

Diese knappen Beispiele dürften genügen, um den Begriff Textilseife präzisieren zu können.

Seife ist ein Salz aus Fettsäuren und einem Metalloxyd. Seife ist aber auch ein Gegenstand des alltäglichen Gebrauches von bekannter äußerer Beschaffenheit und schwebt als solcher unserer Vorstellung vor. Wenn wir uns von dieser Vorstellung lossagen und nur die chemische Natur des Gegenstandes ins Auge fassen und nur von diesem Standpunkt aus seine Wirkung auf der Gespinstfaser beurteilen, so haben wir eine Textilseife vor uns.

Unter diese Definition fallen alle Fettpräparate, deren sich die Textiltechnik bedient, die neben höheren Fettsäuren auch Metalloxyde enthalten, also auch Türkischrotöl, sog. Monopolseife, Türkonöl usw.

Der Verfasser hat einmal an den rühmlich bekannten weiland Direktor *Fr. Köbelen* die Frage gerichtet: Welche Seife gilt als die beste für die Textiltechnik?

Es folgte auf diese Frage keine bestimmte Antwort, sondern eine lakonische Äußerung: „Die Marseiller Seife ist gut."

Und in der Tat ist die reine neutrale Olivenölseife die geeignetste für die Textilveredlungsindustrie.

Aus dem Gesagten geht hervor, daß wenn sich eine chemische Fabrik die Aufgabe stellt, Textilseifen zu fabrizieren, sie natürlicherweise auf die Frage stößt, was unter diesen Seifen zu verstehen sei.

Machen wir uns die Olivenölseife, die Rizinusölseife, die Talgkokosölseife zum Vorbild und stellen uns die Aufgabe, alle diese heutzutage unerschwinglich teueren Ausgangsprodukte durch zugänglichere und billigere zu ersetzen, so eröffnet sich für eine chemische Fabrik eine weite Perspektive ersprießlichen Arbeitens auf dem Gebiete der Seifentechnik, die für die Textilfaserveredlung von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist.

„Mit dem Rizinusöl muß Schluß gemacht werden", ist beinahe zur Losung der gegenwärtigen Veredlungsindustrie geworden. Aber welches Öl soll an seine Stelle gesetzt werden?

Die Rizinusölfettsäure ist eine Oxyölsäure, folglich kommen als Ersatz für Rizinusöl oxydierte ungesättigte Fettsäuren in Betracht.

Der Versuch, Trane in einer Weise zu desodorisieren, daß sie ein dem Rizinusöl ähnliches Produkt ergeben, ist gemacht worden.

Die Desodorisation selbst wird zwar nicht immer einwandfrei erreicht, dies tut aber nichts, da die Trane beim richtigen Sulfurieren mit konz. Schwefelsäure vollständig geruchlos werden. Ein klares flüssiges Türkischrotöl ist leider aus den Tranen nicht zu erzielen und das Vorurteil gegen die Trane wegen ihres Geruches schwer aus der Welt zu schaffen. Auch sind die Sulfurierungsprodukte durchweg von dunkler Farbe. Dagegen haben aber Kottonöl, Rüböl, Sojaöl alle Chancen, um das Rizinusöl einmal ersetzen zu können, in gleicher Weise auch das technische Olein.

Leider ist die Technik der Überführung der ungesättigten Fettsäuren in Oxyfettsäuren noch nicht genügend aufgeklärt und durchgearbeitet.

Die billigen Seifen für die Wäscherei, die in den meisten Fällen aus dem technischen Olein erzeugt werden, können ohne Bedenken aus den Fettsäuren der aufgezählten vegetabilischen Öle hergestellt werden. Für die Appretur ist allerdings eine Kernseife eher geeignet als eine vom Verbraucher selbst hergestellte Lösung. Hierfür bleibt die Stelle der Marseiller Seife frei, und es kann an diese jede reine Seife aus Sulfurolivenöl, Olein oder einem passenden Gemisch der tierischen und Pflanzenfette gesetzt werden. Eine solche Seife kann, wenn sie preiswert angeboten wird, in der Tat als Textilseife gelten und die weitestgehende Verwendung finden.

Die chemische Kleinindustrie, die es sich zur Aufgabe stellt, die Textilindustrie zu bedienen, verbleibt nach wie vor in der Unkenntnis des richtigen technischen Wertes ihrer Erzeugnisse und im Glauben der magischen Wirkung der Beredsamkeit und der Reklame auf den Verbraucher. Diese Sachlage ist umso bedauerlicher, als die Notwendigkeit einer richtig arbeitenden Hilfsindustrie für die Industrie der Faserveredlung kaum von jemand bestritten werden kann.

Schlechte und gute Waschmittel.

Vortrag, gehalten auf dem Düsseldorfer Verbandstag des Deutschen Wäscherei-Verbandes von *Paul Brettschneider*, Stettin.*)

Mit Absicht habe ich bei meinem Thema die Besprechung der schlechten Waschmittel vorangestellt, denn es scheint mir das Haupterfordernis meines Vortrages zu sein, vor deren Verwendung zu warnen. Nachdem schon oft in der Fachpresse darauf hingewiesen worden ist, welche bösen Wirkungen derartige Waschmittel ausüben, wird es heute meine Aufgabe sein, zu erläutern, in welcher Weise diese ihre Zerstörungen herbeiführen, und sie alsdann näher zu bezeichnen.

Zunächst muß ich betonen, daß es ein großer und oft folgenschwerer Irrtum ist, wenn ein Waschmittel von kräftig reinigender Wirkung nur wegen dieser Eigenschaft als ein gutes angesehen wird. Hierauf allein kommt es nicht an, es darf vielmehr niemals außer acht gelassen werden zu prüfen, ob nicht unerlaubte Nebenwirkungen sich zeigen, vor allem solche, die nachteilig die Faserfestigkeit beeinflussen. Ich selbst habe einst, als es keine Seife gab, mich einmal kurze Zeit, erfreut über die vorzüglich reinigende Wirkung eines Waschmittels, das zudem noch starke Schaumbildung zeigte, täuschen lassen. Glücklicherweise wurde rechtzeitig die faserzerstörende Wirkung dieses Mittels erkannt, und als im selben Augenblick endlich die lang vermißte Seife wieder auf dem Markt erschien, da war es nicht nur für mich, sondern wohl auch für viele andere Berufsgenossen ein Gefühl der Erleichterung, daß es uns wieder ermöglicht wurde, dem Eigentum unserer Kunden eine sachgemäße, schonende Behandlung zuteil werden zu lassen.

Ich habe nun die Frage aufzuwerfen, worin die faserzerstörende Wirkung solcher Waschmittel besteht. Um hierauf allgemein verständlich antworten zu können, muß ich weiter zurückgreifen, als es das Thema scheinbar erfordert, und darlegen, welcher Art der natürliche Aufbau der Pflanzenfasern ist, aus denen ja der größte Teil der Wäsche hergestellt wird.

Schon mit dem bloßen Auge erkennen wir, daß der Faden eines pflanzlichen Gewebes aus feinsten, teils miteinander verwachsenen, teils versponnenen Fasern und Fäserchen besteht. Zerzupfen wir einen Faden mit einer Stecknadel und betrachten wir die einzelnen Fasern bei starker Vergrößerung, so sehen wir aneinander gefügte, lange Gebilde, die bei Baumwolle von flacher gedrehter, bei Leinen von runder Form sind und enge Hohlräume umschließen. Es sind dies die Grundorgane der Pflanzenfaser, die einstmals der Ernährung der Pflanze und ihrem Wachstum dienten. Man nennt diese Gebilde Zellen. Allein mit dieser Feststellung haben wir noch keineswegs den elementaren Aufbau der Pflanzenfaser erkannt.

Um diesen zu erforschen, bedarf es chemischer Untersuchungsmethoden. Durch solche ist es seit langem festgestellt worden, daß reine Fasersubstanz, schlechthin Zellulose genannt, aus 6 Atomen Kohlenstoff, 10 Atomen Wasserstoff und 5 Atomen Sauerstoff besteht, was der Chemiker kurz mit der Formel $C_6H_{10}O_5$ ausdrückt. Tritt nun in dieser chemischen Zusammensetzung durch Einwirkung gewisser Chemikalien eine Änderung, eine stoffliche Umsetzung, ein, so verändern sich auch die physikalischen Eigenschaften der Zellulose. Diese Veränderungen sind durch Einwirkung gewisser Waschmittel so groß, daß man sie als eine Zertrümmerung der Fasersubstanz bezeichnet. Wenn nun schon das die Faser aufbauende Grundorgan so tiefgehend angegriffen wird, so wird auch ihr ganzes Gebilde so zermürbt, und ein allgemeiner Zerfall tritt ein. Im normalen Arbeitsgang des Waschverfahrens wird das nicht mit einem Male geschehen. Zunächst tritt diese Wirkung nur an der Oberfläche der Faser ein, allmählich geht sie tiefer, bald wird hier, bald da eine Faser losgelöst. Mit jedem Waschprozeß werden deren mehr. Das berüchtigte „Fusseln" der Wäsche wird immer deutlicher sichtbar, es nimmt schließlich einen unheilvollen Umfang an, und allmählich zeigt sich völliger Verfall der Wäsche.

Nach diesen Erläuterungen will ich auf die Beantwortung der vorhin gestellten Frage, worin die faserzerstörende Wirkung gewisser Waschmittel besteht, zurückkommen.

Wir wissen jetzt, daß reiner Faserstoff aus 6 Atomen Kohlenstoff, 10 Atomen Wasserstoff und 5 Atomen Sauerstoff besteht. Fügen wir nun durch Einwirkung eines sauerstoffhaltigen, d. h. aktiven Sauerstoff freimachenden Waschmittels ein oder mehrere Atome Sauerstoff hinzu, so verändert sich dadurch die Fasersubstanz nicht nur in ihrem chemischen Aufbau, sondern auch hinsichtlich ihrer physikalischen Eigenschaften, d. h. ihr natürlicher Festigkeitsgrad vermindert sich in der Weise, wie ich bereits geschildert habe. Den Vorgang selbst nennt man einen Oxydationsprozeß, den neu entstandenen Körper Oxyzellulose. Unter dieser haben wir also einen Stoff zu verstehen, der eine größere Anzahl Sauerstoffatome enthält, als bei der Zellulose ursprünglich vorhanden waren. Fachautoritäten, die sich mit der Frage der Bildung der Oxyzellulose sowie mit ihren Eigenschaften und ihrer Mengenbestimmung beschäftigen, teilen in ihren Veröffentlichungen mit, daß sie verschiedene Arten derselben festgestellt hätten, und zwar je nachdem, welche Oxydationsmittel zur Anwendung kamen. Darin jedoch stimmen ihre Feststellungen alle überein, daß Oxyzellulose mehr Sauerstoff enthält als Zellulose selbst.

Wir sehen also, meine Damen und Herren, daß es der aktive Sauerstoff ist, der die nachteiligen Wirkungen auf die Gewebefaser ausübt, und darum müssen wir von vornherein einen starken Trennungsstrich zwischen sauerstoffreien, das sind solche, die Sauerstoff nur in fester Bindung enthalten, und sauerstoffhaltigen Waschmitteln ziehen und die letzteren als schädlich bezeichnen. Aber auch unter den sauerstoffreien Waschmitteln gibt es einige, die befähigt sind, Oxydationsprozesse herbeizuführen. Als solche kommen kaustische Alkalien, der bekannte Seifenstein, ferner Wasserglas, in dem kaustische Salze enthalten sind, unter gewissen Umständen auch Soda in Betracht. Diese Waschmittel, von denen ich das letzte

*) Aus „Deutsche Wäscherei-Ztg.", Berlin (Zeitschrift des Deutschen Wäscherei-Verbandes) Nr. 41, 1925.

als ein durchaus unentbehrliches bezeichnen muß, enthalten zwar Sauerstoff in fester Bindung, doch wirken sie in heißen Laugen, bei Zutritt von Luftsauerstoff diesen aktivierend. Sie können also unter gewissen Bedingungen auch faserzerstörend wirken und sind deshalb immer mit Vorsicht anzuwenden. Anders ist es bei gleichzeitiger Gegenwart von Seife, die dann als Schutzkolloid wirkt und besonders bei sodahaltigen Laugen solche Vorgänge verhindert bezw. abschwächt.

Die sauerstoffhaltigen Mittel, wie Persil und ähnliche enthalten in mehr oder weniger loser Bindung aktiven Sauerstoff, den sie mit steigender Erwärmung immer lebhafter abgeben. Sie wirken dadurch zwar bleichend, aber auch, da in der Hitze freiwerdender Sauerstoff ganz besonders Oxyzellulosebildung herbeiführt, faserzerstörend. Und man sollte von ihrer Verwendung unbedingt Abstand nehmen.

Ich sage dies nicht etwa rein gefühlsmäßig, sondern ich stütze mich dabei auf das Gesamtergebnis zahlreicher, durchaus einwandfreier Untersuchungen, die von namhaften Textilchemikern ausgeführt worden sind, und die manchen unter diesen jahrzehntelang ein wichtiges Feld ihrer forschenden Tätigkeit, teils gewesen, teils noch sind. Von ihnen will ich nur einige nennen, wie *Leimdörfer, Grün* und *Jungmann, Ristenpart,* in neuerer Zeit auch *Krais* und vor allen *Heermann* und *Frederking.*

Professor *Heermann,* dem ehemaligen Leiter der textiltechnischen Prüfungen beim staatlichen Material-Prüfungsamt, sind wir besonderen Dank dafür schuldig, daß er zahlreiche Ergebnisse solcher Forschungen, mühevoll zusammengetragen, aus diesen — zu denen auch seine eigenen gehören — die für uns wichtigen Schlußfolgerungen gezogen und alles in seinem Werk: „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne" in allgemein verständlicher Weise veröffentlicht hat. Und es kann nicht dringend genug jedem Wäschereifachmann geraten werden, der ein Interesse daran hat, sich über die Vorgänge Aufklärung zu verschaffen, die sich tagtäglich unter seinen Augen abspielen, sich mit diesem einzigartigen und ganz vorzüglichen Werk eingehend zu beschäftigen. M. E. müßte das ein jeder gewissenhafte Fachmann tun, der nicht auf dem Standpunkt steht, nur die augenblicklich günstige Konjunktur auszunützen, sondern der auch an die Zukunft denkt und darum von vornherein nur das Beste zu leisten bestrebt ist.

Zu erwähnen wäre an dieser Stelle noch einmal das Wasserglas, ein kieselsaures Alkali, das nicht nur durch seine stark alkalischen Eigenschaften, sondern auch durch Abgabe faserverhärtender Kieselsäure nachteilig wirkt und darum als Waschmittel ausgeschlossen werden sollte. Mit Rücksicht auf die mir zur Verfügung stehende kurze Zeit kann ich mich leider mit dieser Frage heute nicht beschäftigen. Ich verweise vielmehr auf meinen Artikel darüber in Nr. 9 d. J. der „Deutschen Wäscherei-Zeitung".

Damit wende ich mich nun den guten Waschmitteln zu. Ich habe bereits mehrfach der Seife als eines solchen Erwähnung getan. Sie ist bis heute noch immer unumstritten das Waschmittel par excellence. Sie wird in ihrer reinigenden, die Faser schonenden Wirkung von keinem noch so sehr angepriesenen Waschmittel übertroffen, abgesehen von einigen Sonderfällen. So kann z. B. die reinigende Wirkung der Seife für gewisse Zwecke durch Zusatz sogenannter Fettlöser erhöht werden, doch diese für sich allein sind niemals dazu imstande, dasselbe zu leisten, wie die Seife. Ferner wird ihre Wirkung vorteilhaft durch Zusatz von Soda unterstützt, aber immer bleibt sie dasjenige Erzeugnis, das allein der Wäschefaser am dienlichsten ist.

Über ihre Wirkungsweise sind bis in die neueste Zeit die Ansichten stark auseinander gegangen, man schob sie hauptsächlich ihren schaumbildenden, schwach alkalischen, verseifenden Eigenschaften zu. Wenn diese auch sehr wesentlich sind, so besitzt die Seife doch noch andere sehr wichtige Fähigkeiten, die erst in ihrer Gesamtheit ihre vorzüglich reinigende und dabei doch milde Wirkung ergeben.

Professor *Heermann* führt in seinem bereits erwähnten Werk folgende Eigenschaften als diejenigen an, die die Waschwirkung der Seife zustande bringen: 1. das Netzvermögen, 2. das Schaum- und Emulgierungsvermögen, 3. das Adsorptionsvermögen.

Es scheint mir nötig zu sein, diese Begriffe näher zu erläutern. Über das Netzvermögen sagt *Heermann:* „Durch Erniedrigung der Oberflächenspannung zwischen Fett- bezw. Schmutzsubstanz und Wasser findet eine Durchnetzung des angeschmutzten Gegenstandes, z. B. der porösen Textilstoffe statt."

Was versteht man unter Oberflächenspannung? Ich will versuchen, das am Wassertropfen klar zu machen, dessen Verhalten uns hier allein interessiert: Seine Oberflächenspannung ist ein nach innen gerichteter Zug auf die an der Oberfläche des Tropfens befindlichen Moleküle, der diese Oberfläche zu verkleinern sucht und durch die Anziehungskraft der Moleküle in den Schichten unter der Oberfläche verursacht wird. Im Innern des Tropfens treten diese Molekularkräfte nicht in Erscheinung, da sie dort allseitig auf jedes einzelne Molekül wirken. Infolge der Oberflächenspannung suchen daher freischwebende Wasserteilchen Kugelform anzunehmen, da dieselbe bei gegebenem Volumen die kleinste Oberfläche besitzt.

Außer dieser Kraft besitzt der Wassertropfen auch noch eine andere, die ihr entgegenwirkt, die Adhäsionskraft. Diese ist darauf gerichtet, den Tropfen anderen Körpern mitzuteilen, sodaß er an ihnen haftet. Je nachdem nun die eine dieser Kräfte die andere überwiegt, wird der Tropfen seine runde Form behalten, oder er wird zerfließen. Bringen wir auf eine reine Glasplatte einen Wassertropfen, so zerfließt er, denn seine Adhäsion ist in diesem Falle größer als seine Oberflächenspannung. Den umgekehrten Erfolg haben wir, wenn wir einen Wassertropfen auf eine fettige Glasplatte tun. Dann zerfließt der Tropfen nicht. Und so ist es auch, wenn wir reines Wasser mit fettig angeschmutzter Wäsche in Berührung bringen. Auch dann wird die Oberflächenspannung des Wassers größer sein als sein Adhäsionsvermögen. Lösen wir alsdann die Seife in dem Wasser auf, so wird seine Oberflächenspannung vermindert, es wird infolgedessen das Wasser an dem angefetteten Gewebe zu haften und in dieses einzudringen vermögen. Seifenhaltiges Wasser wird solche Wäsche durchnetzen. (Schluß folgt.)

Eigenschaften, Gewinnung und Verwendung von Talg.

(Eing. 19. VI. 1925.)

Man unterscheidet vor allem nach dem Ursprung zweierlei Arten Talg, den animalischen oder tierischen Talg und den vegetabilischen- oder Pflanzentalg. Die weitaus größte Verwendung und das größte Interesse für die Seifenindustrie hat der animalische Talg, und dieser soll vorerst näher erläutert werden.

Wenn schon heute in der Seifenfabrik das „Fettschmelzen" selten mehr ausgeführt wird, und der jüngere Nachwuchs das „Talgschmelzen" nur dem Namen nach kennt, so soll doch der gelernte junge Seifensieder oder Seifentechniker, wie er sich nennen will, mit diesem so wichtigen Seifen-Rohmaterial näher vertraut sein.

Die „gute alte Zeit" ist vorbei, in welcher es noch im Volksmunde hieß: „Johann, der muntere Seifensieder etc.", wo die Herstellung von Talgkerzen für ihn eine ständige, lohnende Erwerbstätigkeit war und die etwas eintönige Arbeit durch gesangvolle Stimmung freudiger gestaltet wurde, doch haben die Talgkerzen dem Fortschritt der Zeit längst das Feld räumen müssen.

Um auf den animalischen Talg für die Seifenindustrie zurückzukommen, so unterscheidet man bekanntlich zwei Sorten:

1. Den Rindertalg.
2. Den Hammeltalg.

Das Rohfett, wie es von den Schlächtereien anfällt, heißt Unschlitt. Das ausgeschmolzene, von Gewebefasern befreite, abgepreßte Fett wird Talg genannt. Der Rindertalg stammt von größerem Hornvieh, wie Ochsen, Kühen und, wie schon der Name sagt, von Rindern. Der Name Hammeltalg deutet die Abstammung an, unter der gleichen Bezeichnung läuft auch der Schaf- und Ziegentalg. Zur Gewinnung des Talges wird das Rohfett (Unschlitt) nach Qualität und Art in Kernfett, bessere Sorte, und in Ausschnitt, Brocken, Darmfett und älteren Unschlitt sortiert. Die allerbeste frische Sorte Rohtalg wird für die Ernährung verwendet. Die Arbeitsweise ist hiefür folgende. Das frische Kern-Rohfett wird von allen Verunreinigungen, Fleisch- und Hautteilen befreit, durch einen Reißwolf geschickt, wodurch die Stücke zerkleinert und die Zellgewebe zerrissen werden, wodurch die Einwirkung der Wärme bei dem Ausschmelzen begünstigt wird. Das zerkleinerte Material gelangt in einen reinen Bottich oder Wasserbadkessel, in welchem bei niederer Temperatur, ca. 60° C, mittels Dampfes eine teilweise Verflüssigung herbeigeführt wird unter Bewegung des Inhaltes. Der entstandene flüssige Anteil wird durch ein Sieb abgelassen, auf schwachem Salzwasser gereinigt und stellt die feinste Qualität Speisetalg dar, welche als Premier jus bezeichnet wird. Für die Margarinefabrikation wird er noch durch Abpressen vom Stearin bei niederer Temperatur weiterbehandelt und bildet das Oleomargarin. Kurz gefaßt sind dies die wesentlichsten Punkte für die Erzeugung von Speisetalg.

Das noch verbliebene Rohfett wird auf höhere Temperatur erwärmt, bis die Grieben preßreif sind, wobei mit dem Stoßeisen beständig Boden und Wände des Kessels freigemacht werden, um ein Anlegen der Grieben zu verhindern, oder man verfährt so, daß das verbliebene Rohfett beim Schmelzen einer besseren Qualität Rohtalg zugegeben oder gleich darauf weiter geschmolzen wird. Prima frischer Talg bildet das Hauptmaterial für bessere Toiletteseifen, speziell für Grundseifen, kosmetische und pharmazeutische Zwecke.

Für die Erzeugung von technischem Talg werden verschiedene Methoden angewendet.

1. Die trockene Schmelze im Kessel mit Unterfeuerung.
2. Die nasse Schmelze im offenen Behälter mit direktem Dampf.
3. Die nasse Schmelze im schmiedeisernen Autoklaven bei direkter Feuerung oder mit direktem Dampf unter Druck.
4. Die nasse Säureschmelze im kupfernen Schmelzkessel ohne Druck.

Die erwähnten offenen Schmelzkessel oder Behälter müssen mit einer Dunsthaube, welche am Kessel etc. fest anschließt, versehen sein, die mit einem Abzugsrohr verbunden ist, um die übelriechenden Gase und Dünste in die Unterfeuerung oder den Schornstein leiten zu können.

Bei der zuerst angeführten trockenen Schmelze werden flachere eiserne Kessel gewählt, um das Schmelzen und Losstoßen der Grieben zu erleichtern. Man setzt vorteilhaft gleich anfangs etwas geschmolzenen Talg zu, um eine kleine Menge Flüssigkeit zu haben, in welche allmählich das zerkleinerte Rohfett bei mäßigem Feuer eingetragen wird. Das Trennen vom geschmolzenen Talg geschieht durch Einsetzen des Hängesiebes. Nach Beendigung werden die preßreifen (etwas trocknen) Grieben unter Druck ausgepreßt. Der hierbei ablaufende Talg ist etwas dunkler und zweiter Qualität. Die resultierenden Griebenkuchen sind bei richtiger Lagerung längere Zeit haltbar und weisen noch einen Fettgehalt von 5—10% auf. Diese Methode ist wohl die älteste und primitivste.

Die nasse Schmelze mit direktem Dampf kann in einem starken, großen Holzbottich oder in einem Faß ausgeführt werden; zweckmäßig setzt man anfangs eine Kleinigkeit starkes Salzwasser zu. Die Arbeitsweise ist jedoch weniger rationell, die schlammigen Grieben enthalten noch ein paar Prozent Fett.

Das nasse Schmelzen unter Druck ist vorteilhafter, da es einfach und rationell, ohne Geruch, bei geringer Beaufsichtigung vor sich geht. Bei Unterfeuerung wird der Autoklav zuerst bis zum Siebboden mit Wasser gefüllt. Das Rohfett wird wie bei jeder Methode zerkleinert zugebracht. Der über Nacht abgesetzte flüssige Talg kann am Hahn abgelassen werden. Die schlammigen häutigen Grieben setzen sich auf dem Siebboden ab und können leicht durch das dafür angebrachte Mannloch herausgeholt werden.

Die vierte Methode, das Säureschmelzen in kupfernen, speziell dafür gebauten Apparaten ohne Druck geht ebenso einfach, rationell und ohne Geruch vor sich, wie vorher beschrieben. Für die Lagerung des Rohfettes schafft man Raum, indem man das anfallende Unschlitt sofort zerkleinert und in große Holzfässer zum Ansäuern bringt. Es wird dabei so verfahren, daß aus einem nebenstehenden Faß, in welchem sich eine 7—8° Bé starke Schwefelsäure befindet, Säure auf das Rohfett gebracht wird; man läßt sie 3 Tage einwirken, worauf man sie mittels Holzhahnes am Faß abläßt. Der Schmelzapparat wird bis zum Siebboden mit Wasser gefüllt und das angesäuerte Unschlitt eingebracht. Nachdem der ganze Inhalt eine halbe Stunde gekocht hat, ist das Ausschmelzen beendet. Die Entleerung wird ebenso vorgenommen, wie beim Autoklaven unter Druck, darauf kann die Reinigung auf 3grädigem Salzwasser ausgeführt werden. Der erhaltene helle Talg dient zur Seifenfabrikation.

Die Schmelzapparate, in verschiedenen Modellen von den bekannten Spezialfirmen gebaut, haben sich gut bewährt. Selbst die schlammigen häutigen Grieben werden noch gerne von der Landbevölkerung gekauft; die der Säureschmelze werden von dem noch anhaftenden schwachen Säurewasser befreit, sind aber nur kurze Zeit haltbar.

Die Wahl und Anwendung der einzelnen Methoden richtet sich nach den örtlichen wie finanziellen Verhältnissen des Betriebes. Bei Verarbeitung des Rohfettes von Schafen, Ziegen und Hammeln ist darauf zu achten, daß keine gefüllten Eingeweide zum Schmelzgut gelangen, da sonst die Farbe des Talges stark beeinträchtigt und der Farbstoff auch bei der Verseifung nicht zerstört wird; auch die üblichen Bleichmittel lösen in dem Fall keinen Erfolg aus. Bei ausländischem Talg ist dieser Übelstand manchmal wahrzunehmen; eine umständliche, zeitraubende Vorreinigung des Talges wird dadurch notwendig und verteuert die Ware. Der ausländische Talg wird meist aus Australien, La Plata, England und Rußland eingeführt, auch Polen, Holland und Dänemark liefern guten Talg. Rindertalg besteht durchschnittlich aus 50% Stearin und Palmitin und 50% Olein. Die Ausbeute aus Rohtalg beträgt 75—92%, je nach der Qualität, und ist im allgemeinen beim Schmelzen mit direktem Dampf größer als beim trockenen Schmelzen. Die Farbe des Rindertalges ist meist gelblich, die des Hammeltalges mehr weiß. Der letztere ist auch härter als Rindertalg. Rindertalg ist unlöslich in kaltem, schwer löslich in siedendem Alkohol. Seine Verseifungszahl beträgt 193—200.

Gehandelt wird der Talg nach dem Erstarrungspunkt der Fettsäuren, dem Talgtiter, und Farbe und Geruch sind zu berücksichtigen.

Einem frischen reinen Rindertalg haftet schon der charakteristische Eigengeruch an. Speisetalg wird vorteilhaft im Lande selbst erzeugt und verbürgt gute Qualität. Da er nach der jeweiligen Zeitdauer der Lagerung an Fettsäuren zunimmt, geht das frische Aroma verloren; er wird ranzig. Der technische Rindertalg findet vielfache Verwendung; er dient außer zu Toiletteseifen auch zur Fabrikation von weichen und festen Hausseifen, Rasierseifen, zur Darstellung von Stearinsäure, in der Lederbereitung, zu Schmiermitteln u. dgl.

Hammeltalg wird vereinzelt zu Hausseifen und billigen Glyzerinseifen verwendet und dürfte mehr für die Gewinnung von Stearin in Frage kommen.

Übergehend auf den vegetabilischen Talg, welcher auch in der Seifenindustrie beschränkte Anwendung findet, seien davon nur die wichtigsten Arten erwähnt.

Chinesischer Talg, welcher am bekanntesten ist und aus der festen Fettschicht, welche die Samen von Stillingia sebifera umgibt, in China, Ost- und Westindien durch Schmelzen und Abpressen gewonnen wird, ist farblos oder grünlichweiß, ziemlich hart, schmilzt bei 37—44° C, besteht aus Stearin und Palmitin, er reagiert sauer infolge eines Gehaltes an Essig- und Propionsäure. Er dient meist in China zur Herstellung von Kerzen und Seifen und wird auch in Europa bei hoher Fettkonjunktur in Verbindung mit flüssigen Ölen zu Hausseifen herangezogen; in größeren Mengen für sich verwendet, ergibt er eine harte stumpfe, leicht rissig werdende, schwer lösliche Seife. Zu festen Kaliseifen leistet er gute Dienste.

Vateriatalg (Pineytalg), aus den Samen der ostindischen Vateria indica durch warmes Pressen gewonnen, ist gelblich, später farblos, riecht schwach angenehm, schmilzt bei 36,4° C, besteht aus festen Fetten und freien Fettsäuren und enthält 2% fettes Öl. Kommt in Deutschland wenig im Handel vor.

Virolafett, aus den Samen von Virola sebifera in Guyana durch Auskochen und Pressen gewonnen, ist gelblich, innen oft bräunlich mit punktförmigen Kristallaggregaten, riecht frisch nach Muskatbutter, wird bald ranzig, schmilzt bei 44° C, vollständig bei 50° C und ist nur teilweise verseifbar.

Myricawachs (Myrtenwachs) aus den Beeren von Myrica cerifera und M. carolinensis in Nordamerika, M. caracassana in Neugranada und M. quercifolia, cordifolia, laciniata am Kap durch Auskochen mit Wasser gewonnen, ist grünlich, riecht sehr schwach balsamisch, schmilzt bei 42,5 bis 49° C; er ist im Handel wenig bekannt.

Japanisches Wachs, aus den Samen von Rhus succedanea in China und Japan durch warmes Pressen gewonnen, ist blaßgelblich, wachsartig, nach längerem Liegen außen gelb bis bräunlich mit schneeweißem Anflug, schmilzt bei 52—53° C, besteht im wesentlichen aus Palmitin und ist von allen vegetabilischen Talgarten die wichtigste. Es kommt seit 1854 aus Japan und Singapure, zum Teil über China, in großen Mengen nach Europa und Amerika und wird zur Kerzenfabrikation und wie Bienenwachs, auch mit diesem gemengt, benutzt.

Eine geringere Bedeutung für die Seifenfabrikation in Europa und mehr wissenschaftlichen Wert dürften einige Bassiafette haben, von denen es ca. 30 Arten gibt.

Bassia butyracea *Roxb.* (indischer Butterbaum Phulwara), wächst in Ostindien auf Anhöhen und wird bis zu 16 Meter hoch. Die Samen liefern die Phulwarabutter (Choorie), ein talgartiges weißes Fett, welches bei 49° C schmilzt, nicht leicht ranzig wird und zur Herstellung von Seife, als Brennmaterial oder auch medizinisch benutzt wird. Der Saft der Blüten wird auf Zucker verarbeitet.

Bassia butyracea *Roxb.* (indischer Butterbaum Phulwara), 5 cm langen braunen Früchten, auf den Bergen Ostindiens, besonders in Bengalen vorkommend; die süßen Früchte werden

roh gegessen; die Samen liefern ein Öl, welches als Brenn- und Speiseöl, für Seifen etc. benützt wird.

Bassia Parkii *Hassk.* (westafrikan. Schi- oder Butterbaum), ein 9 Meter hoher Baum mit sehr hartem Holz, liefert aus den Samen seiner taubeneigroßen Früchte die Galam-, Shea- oder Bambuckbutter (vegetabilischen Talg), ein farbloses, wohlschmeckendes Fett, welches angenehm riecht, nicht leicht ranzig wird, bei 23—24° C schmilzt und Stearin und Olein enthalten soll. Diese verschiedenen Bassiafette (Bassiabutter) werden häufig miteinander verwechselt, kommen auch nach Europa und werden auf Seife etc. verarbeitet. *A.*

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

In den vorhergehenden Zeilen haben wir die Bedingungen der Speisefetterzeugung an Hand der wichtigsten Vertreter des Speisefettmarktes behandelt. Nun wird es darauf ankommen, diejenigen Prozesse der Herstellung der Öle und Fette der Reihe nach zu besprechen, die für die Herstellung handelsfähiger Produkte in Frage kommen. Es sind dies: Die Pressung, Extraktion, Raffination, Bleiche, Desodorisierung.

Die Pressung der Öle erfolgt in kaltem und warmem Zustande des Preßgutes. Wie schon gesagt, kann einwandfreie Ölsaat, nach entsprechender Vorreinigung, Entschälung usw. gepreßt, Öle liefern, die nach dem Absetzen oder Abfiltrieren unverzüglich verwendet werden können.

Um diesen Ölen den Charakter der leichten Verdaulichkeit zu belassen, sollen sie möglichst wenig verändert werden. Von einer Bleiche oder Destillation kann natürlich gar keine Rede sein. Sie sollen aber wo möglich auch keiner starken Abkühlung und darauf folgender Filtration unterworfen werden. Diese Operationen werden gerne deshalb ausgeführt, weil die meisten Öle beim Stehen trüb werden und diese Trübung, wenn auch wohl mit Unrecht, den Grund von Beanstandungen bildet.

Man ist allgemein der Meinung, daß durch das Abkühlen der Öle „Stearine" ausgeschieden werden. Das ist aber nur zum Teil richtig, und bei einer Reihe von Ölen, wie bei Leinöl, Rüböl u. a. m. ist die Trübung nicht auf den Gehalt an Stearinen zurückzuführen. Bei Erdnußöl allerdings treten vorzüglich Stearine bei den Trübungen auf.

Trübungsursachen bei kalt gepreßten Ölen sind 1. Wasser, 2. Pflanzenschleime, d. s. die fermentierenden Bestandteile der Öle.

Diese bilden eben mit dem Öl ein Emulsoid, und ihre kolloide Löslichkeit nimmt mit Erhöhung der Temperatur zu, während sie mit dem Fallen der Temperatur abnimmt. Nimmt also die Temperatur eines Öles ab, so geht das Emulsoid in eine Emulsion über, daher die Trübung.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß man umso feurigere Öle bekommt, bei je tieferer Temperatur ihre Filtration erfolgt, bezw. bei je tieferer Temperatur man sie in hohen Gefäßen abstehen läßt. Ist man genötigt, „lampante" Öle zu erzeugen, so wird man wohl diesen Weg gehen müssen, sollen jedoch Öle erzeugt werden, die für den Genuß in rohem Zustande oder für Kunstbutterzwecke verwendet werden sollen, so nimmt man nach Tunlichkeit von dieser Behandlung Abstand.

Die Trübungsursachen werden umso bedeutender werden, bei je höherer Temperatur ein Öl gepreßt worden ist. Wir sagten ja vorhin, daß mit Zunahme der Temperatur die Bildung der kolloiden Lösung zwischen Öl und Pflanzenschleim zunimmt und, da die gewärmte zerkleinerte Saat hierfür eine sehr gute Gelegenheit bietet, die durch das Rühren in den Saatwärmern noch gesteigert wird, so ist es klar, daß heißgepreßte Öle bedeutend größere Mengen Schleimstoffe mitführen. (Die Pflanzenschleime sind Kolloide, die durch Anwachsen der Temperatur nicht koaguliert werden, also sich auch nicht ausscheiden). Neben diesen Stoffen nimmt aber das Öl auch noch viele andere Körper seines ursprünglichen Milieus mit. Solche sind: Duftträger und Riechstoffe (dumpf, muffig), Farbstoffe des Kernes und der Hülse oder Schale, Bitterstoffe u. a.

Heißgepreßte Öle sind also nicht nur Ferment-Emulsoide, sondern Lösungen des Öles mit allen löslichen Komponenten ihrer natürlichen Umgebung und der Umwandlungsprodukte, die während des Röstprozesses der Saat im Saatwärmer zu entstehen vermögen (Geruchträger, die an frisch gebackenes Brot erinnern u. a. m.)

Wenn auch stellenweise diese scharfen Öle verwendet werden und man sie wegen ihrer charakteristischen Beigaben gerne nimmt, ist doch im allgemeinen ein solches Produkt nicht marktgängig und muß erst durch eine Reihe von Operationen in einen marktgängigen Zustand versetzt werden.

Die Operationen, mit denen gewöhnlich begonnen wird, sind eine Filtration zur Abscheidung der mechanischen Beimengungen bezw. eine Scheidung der Suspension in ihre Bestandteile.

Nach Trennung dieser frei sichtbaren fremden Beimengungen der Öle erfolgt die Entfernung der in diesen Ölen gewöhnlich in größeren Mengen vorhandenen Fettsäuren, ein Arbeitsgang, der als Raffination bezeichnet wird.

Dieser Arbeitsgang, der den Zweck verfolgt, die freien Fettsäuren auf irgendeinem Wege zu eliminieren, ist selbst kein kolloidchemischer, und so würde dessen Aufnahme im Rahmen dieser Arbeit kaum notwendig sein. Die Rolle, die der Kolloidchemie beim Raffinieren der Öle zukommt, ist nicht die Erzielung notwendiger Effekte, sondern die Abwehr unangenehmer und meistens kostspieliger, störender Nebenvorgänge. Der ideale Vorgang der Raffination wäre der, wenn man verlustlos und ohne Beeinträchtigung der Güte der Produkte zu säurefreien Ölen gelangen würde. Dieses Ziel auf dem kürzesten und billigsten Wege zu erreichen, wird aber nur möglich, wenn man eben die störenden Ursachen kennen und ausschalten lernt.

Prinzipiell ergeben sich für den Raffinationsvorgang folgende Möglichkeiten:

1. Umsetzung der freien Fettsäuren in Ester.
2. Entfernung der Fettsäuren durch Destillation.
3. Eliminierung der Fettsäuren durch Auslösen.
4. Bildung fettsaurer Salze und Sonderung von Öl und Seife.

Es dürften dem Fachmann alle diese Möglichkeiten und auch deren Literatur zur Genüge bekannt sein. Es wird also im Nachstehenden keine genaue Angabe der Literatur hierüber folgen, sondern bloß eine ganz allgemeine Beschreibung, insoweit sie mit den kolloid-chemischen Problemen zusammenhängt.

Die Esterifizierung der freien Fettsäuren wurde als technisches Verfahren besonders in Deutschland während des Krieges eingeführt. Die Notwendigkeit der Ausbeutung auch minderwertigerer Fette für Speisezwecke ließ dieses Rückbildungsverfahren nötig erscheinen. Die Methoden, die zur Sonderung der freien Fettsäuren vom Fett zur Verfügung standen, ließen eine Raffination nur dann zu, wenn der Fettsäuregehalt unter einem bestimmten und recht niederen Prozentgehalt stand. Man erhitzte nun unter Anwendung geeigneter Kontaktstoffe Alkohol oder Glykol mit dem fettsäurehaltigen Öle und kam so zu den „Esterölen" bezw. „Esterfetten", die speziell für die Margarine-Industrie verwendet wurden.

Im späteren Verlaufe der Forschungen fand *Twitchell,* daß sein Spaltmittel bezw. seine Sulfofettsäuren nicht nur angemessene Kontaktstoffe zur Spaltung der Fette sind, sondern daß unter geeigneten Umständen diese Körper gerade die entgegengesetzte Reaktion fördern, indem sie den synthetischen Vorgang zwischen Glyzerin (oder einem sonstigen Alkohol) und freier Fettsäure zum Glyzerid bezw. Ester sehr wesentlich fördern.

Auch *Grün* (Schichtwerke) beschreibt in seinem Patente einen geeigneten Vorgang zur Rückbildung von Estern aus freien Fettsäuren in Gegenwart metallischer Kontaktmassen.

Es ist zweifellos, daß die Regenerierung des Neutralfettes aus der Fettsäure prinzipiell der idealste Vorgang ist, um freie Fettsäuren im Neutralfett zu egalisieren.

Wo es sich um Eliminierung großer Prozentsätze handelt, ist zweifellos dieser Weg als idealster zu bezeichnen. Er wird besonders dort gangbar, wo es sich darum handelt, billige Fettsäuren in Hartfette überzuführen. Die Fetthärtung hat nämlich in der Praxis einen ganz merkwürdigen Wandel erfahren. Die ersten schüchternen Fetthärtungsversuche gingen dahin, Fettsäuren in Dampfform zu hydrieren. Erst als man lernte, die Hydrierung mit dem flüssigen Material durchzuführen, wurde die Härtung praktisch durchführbar, und die entstandene Konkurrenz der Verfahren und Werke lehrte alsbald, daß die lohnende Härtung sich unter den gegebenen Bedingungen am besten möglichst neutraler Fette bedient. Es wird dadurch die Frage der Apparatur eine wesentlich einfachere, die Wahl des Katalysators ist viel leichter und auch die sonstigen Kosten der Katalyse werden bedeutend verringert.

Durch diesen Umstand jedoch werden eben mehr Abfallfettsäuren produziert, und die Frage der Veresterung tritt immer mehr in den Vordergrund.

Die Veresterung ist eine Reaktion im heterogenen System. Die Folge davon ist, daß sie niemals quantitativ verläuft, sondern an ein bestimmtes Maximum gebunden ist, dessen Überschreitung kaum möglich ist. Wir haben in der Fettindustrie eine ganze Reihe derartiger Prozesse, in erster Linie die Fett-

spaltungsmethoden. Auch hier ist es unmöglich, 100% reine Fettsäuren zu gewinnen. Dasselbe gilt nun für die Esterifikation der Fette. Das Anwendungsgebiet dieser Methode liegt am günstigsten, wenn es sich um Fette handelt, deren Fettsäuregehalt recht hoch ist. In diesem Falle gewinnt man Fettsäureester, die ohne weiteres für technische Zwecke brauchbar werden. Es gelingt aber meistens technisch nicht, den Fettsäuregehalt unter 0,6—1% zu bringen, und so wird es dann nötig, dieser Regenerierung noch eine zweite Raffination folgen zu lassen.

Soll durch diesen Prozeß Fettsäure regeneriert werden, so muß man mit der Temperatur und, je nach dem Verfahren, auch mit dem Druck hoch gehen. Um nun eine zu starke Verfärbung des Esterfettes durch seine Begleitstoffe zu vermeiden, ist es zweckmäßig, diese Stoffe vor der Esterifizierung auf eine entsprechende Weise auszuscheiden. Als solche Methoden sind diejenigen zu empfehlen, die komplette Verbindungen mit den Schleimstoffen ergeben, welche dann auf diese Weise gefällt werden, oder aber ein geeigneter Raffinationsgang mit Säuren.

Man wird hier nicht gut schematisch fortkommen, sondern für jedes Material den geeigneten Weg suchen und finden müssen.

Der zweite Weg ist die Entfernung der Fettsäuren durch Destillation. Es ist zur Genüge bekannt, daß Fettsäuren flüchtiger sind als Neutralfette. Letztere destillieren ja nur nach vorhergehender Zersetzung. Da nun die Fettsäuren mit Wasserdämpfen flüchtig sind und die Destillationstemperatur unter der Zersetzungstemperatur der Neutralfette durch Anwendung eines intensiven Vakuums gehalten werden kann, ist dieses Problem eigentlich prinzipiell gelöst.

Es muß nur noch ein Umstand besonders beachtet werden: Gespannte Wasserdämpfe wirken hydrolytisch spaltend auf die Fettkörper ein. Diese hydrolytische Spaltung ist eine Zeitfrage. Es muß also der Destillationsprozeß mit einer solchen Geschwindigkeit geleitet werden, daß er beendet ist, noch ehe ein Angriff der Wasserdämpfe auf das Neutralfett erfolgen konnte.

Die Außerachtlassung dieses Umstandes führte zu mangelhaft ausgeführten Apparaturen, deren Resultat naturgemäß dem gedachten Zwecke gerade zuwiderlief, indem man eine größere Mengen Fettsäuren erhielt, als im Ausgangsmaterial vorhanden war.

Da es sich hier um einen möglichst kurzen Reaktionsgang handelt, wird die Anwendung dieser Methode dort von Vorteil sein, wo die Menge der freien Fettsäuren nur verhältnismäßig gering ist. Diese Methode steht also in dieser Beziehung im Gegensatze zu der unten genannten.

Da man es hier auch mit verhältnismäßig hohen Temperaturen zu tun bekommt, gilt dafür dasselbe, wie vorhin bemerkt. Das zur Anwendung kommende Fettemulsoid soll ebenfalls nach Tunlichkeit zerstört werden, um eine möglichst geringe Verfärbung des entsäuerten Fettes erlangen zu können. Die Methode ist unter Berücksichtigung des Gesagten recht gut, und man erhält im Destillat Fettsäuren mit einem Gehalte von 80—96% freier Säure.

Die dritte Methode zur Entsäuerung der Fette ist das Auslösen der Fettsäuren. Prinzipiell basiert dieser Vorgang auf der Tatsache, daß die Löslichkeit freier Fettsäuren eine wesentlich verschiedene von derjenigen der Fettsäureester ist. Ausnahmen gibt es wohl hier auch, doch fallen diese kaum in den Bereich der technischen Praxis. So ist diese Methode nicht anwendbar für Rizinusöl, Traubenkernöl und im allgemeinen für Öle, die Fettsäuren aus der Gruppe der Oxysäuren enthalten.

Die technische Ausführung dieser Methode *(H. Bollmann*, D. R. P. 345 350) stützt sich auf die Tatsache, daß neutrale Öle in Alkoholen unlöslich sind, während Fettsäuren von Alkoholen leicht in Lösung genommen werden.

Als verwendbare Alkohole kommen hier in Frage: Methyl-, Äthylalkohol, Glykol und Glyzerin für sich oder in Gemengen miteinander, bezw. in Verdünnung mit Wasser.

Das Prinzip ist also die Unlöslichkeit des neutralen Öles in diesen Medien, und infolgedessen haben wir es mit heterogenen Gebilden zu tun. Um also hier einen bestimmten Höchstgrad zu erreichen, wird es sich um eine stufenweise Durchführung der Reaktion handeln, und so wird ein entsprechender Kolonnenapparat hier gute Dienste leisten.

Wäre die Unlöslichkeit der Öle in Alkohol eine absolute, und umgekehrt würde sich Alkohol im neutralen Öle nicht lösen, dann würde die Sache sehr einfach liegen. Nun ist aber dieser Fall nicht gegeben und dadurch die Ausführung des Verfahrens selbst recht erschwert und auch entsprechend begrenzt. Enthalten nämlich die Öle eine größere Menge freier Fettsäuren, so nimmt die Unlöslichkeit der Neutralfette sehr schnell ab, und man erhält bei einem bestimmten Prozentsatz Fettsäure im Neutralfett schließlich eine vollkommene Lösung desselben in Alkohol. Diese Grenze ist für verschiedene Fette etwas verschieden. Ich konnte nun an Hand von Versuchen die Grenze dadurch verschieben, daß ich keinen absoluten Alkohol anwendete und verschiedene Alkoholmischungen herstellte, die noch Fettsäure lösen, jedoch Neutralfette nicht mehr in Lösung bringen. Doch zu weit kommt man auf diese Weise auch nicht.

Die zweite Schwierigkeit liegt nun darin, daß die Löslichkeit von Alkohol im Neutralöl nicht übersehen werden darf. Dadurch erhält man nun bei dem Verfahren zwei Lösungssysteme: Fettsäure-Alkohol und Neutralfett-Alkohol, die miteinander recht bald ins Gleichgewicht kommen, und die Reaktion kommt viel eher zum Stillstand, als das Neutralfett entsäuert ist. Das bedingt nun eine oftmalige Wiederholung des Vorganges und so das Bewegen und Verdampfen von so übermäßig großen Massen, daß die hierfür angewandten Kosten die Durchführung des Verfahrens unrentabel machen können.

Es kann hier aber auch ein kolloidchemischer Vorgang sehr störend wirken. Sind etwas größere Mengen von Fettsäuren gegeben, so bilden die zwei Lösungssysteme Fettsäure + Alkohol und Neutralfett + Alkohol äußerst viskose Emulsionen, die so beständig sein können, daß sie nahezu an das Gebiet eines Emulsoids grenzen. Sie sind so beständig, daß sie sich tagelang ohne Entmischung zu halten vermögen. Um diesen Übelstand zu umgehen, muß die Alkoholmenge so reichlich bemessen sein, daß ihre Konzentration an Fettsäure im ersten Gange der Reaktion nicht über 2% zu steigen vermag.

Haben wir nun so die Schwierigkeiten besprochen, die sich aus der Anwendung dieses Verfahrens ergeben, so müssen wir uns auch mit dessen Vorteilen beschäftigen.

Die Reaktion kann bei gewöhnlicher oder doch nur gering erhöhter Temperatur stattfinden, sodaß dadurch diejenigen Fehler ausgeschaltet werden, die durch Anwendung hoher Temperaturen nicht zu umgehen sind.

Der Alkohol oder die Alkohole haben keinen schädigenden Einfluß auf das Öl und seine Begleitstoffe.

Das natürliche Aroma und die Farbe des Öles werden ebenfalls vollkommen intakt gelassen.

Daraus ergibt sich auch das Verwendungsgebiet für dieses Verfahren. Öle, die man mit ihrem natürlichen Geschmack unverändert erhalten will, und die in ihrer Güte nur durch einen etwas zu großen Fettsäuregehalt unliebsam beeinflußt sind, werden zweckmäßig nach diesem Verfahren behandelt, zumal die Kosten der Behandlung bei diesen Ölen nicht gar so schwer in die Wagschale fallen.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Das Wasserglas, seine Eigenschaften, Fabrikation und Verwendung. Auf Grund von Erfahrungen und Mitteilungen der Firma Henkel & Co. G. m. b. H., Düsseldorf. Von Dr.-Ing. *Hermann Meyer*. Verlag von Friedrich Vieweg & Sohn A.-G., Braunschweig 1925. Geheftet, 52 Seiten und 6 Abbildungen. Preis RM 2,50.

Eins der nicht zu zahlreichen kleinen Bücher liegt hier vor, aus denen in erster Linie der Praktiker Nutzen ziehen kann, ohne daß ihm der Kopf mit allzuvielen chemischen Formeln und Erklärungen schwer gemacht wird. Selbstverständlich ist auch der Chemie des Wasserglases bei seiner Herstellung und Untersuchung gedacht worden, sodaß auch der Wissenschaftler von dem Studium der Broschüre befriedigt sein kann. In erster Linie hat aber das Büchlein seinen Wert für jeden Seifenfabrikanten und Siedemeister hinsichtlich der Verwendung des Wasserglases bei der Fabrikation der Seifen und Seifenpulver und seiner Unschädlichkeit bei richtiger Verwendung. Aber auch der chemisch-technische Fabrikant findet zahlreiche Verwendungsmöglichkeiten für das Wasserglas. Ich nenne hier nur die Herstellung von Klebemitteln und Kitten, seine Verwendung als Imprägniermittel und Beizmittel, in der Herstellung von Farbbindemitteln und Kunststeinen usw.

Der niedrige Preis ermöglicht einem jeden die Anschaffung des Büchelchens, wer sie unterläßt, schadet nur sich selbst.

W. Münder.

Kleine Zeitung

Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten. (D. R. P. 412 160 v. 26. I. 1923. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Vorrichtungen zur Entfernung der geruchbildenden, mit Wasser-

dampf flüchtigen Stoffe aus Speisefetten und -ölen, bei welchen das Öl oder Fett durch die durchlochten Scheidewände eines Kolonnenapparates rieselt, während ein Dampfstrom in entgegengesetzter Richtung durch den Apparat geleitet wird, sind bekannt.

Ferner sind derartige, ebenfalls nach dem Gegenstromprinzip arbeitende Vorrichtungen vorgeschlagen worden, bei welchen sich das in jeder einzelnen Stufe jeweils durch eine Heizschlange erwärmte Öl bis zu einem Überlauf ansammelt, durch das Überlaufrohr zum Boden der nächsten Stufe geführt wird und bei welchem der Dampf durch die einzelnen Flüssigkeitssäulen hindurchtritt.

Bei den zuerst erwähnten Vorrichtungen ist es von Nachteil, daß der Dampf durch den ganzen Querschnitt jeder einzelnen Stufe in die nächstfolgende eintritt. Je mehr sich der Dampf nämlich mit flüchtigen Stoffen anreichert, um so schwerer wird er. Infolgedessen neigt er dazu, zu sinken und dem frischen Dampf in entgegengesetzter Richtung entgegenzuströmen, wodurch sehr bald ein Gleichgewichtszustand eintritt, sodaß die zu entfernenden Bestandteile zurückgehalten werden. Ferner besteht hier die Gefahr, daß sich ein Teil des Dampfes in dem Öl als Flüssigkeit niederschlägt und nur schwer wieder abgeschieden werden kann.

Diese Unzulänglichkeiten sucht der andere, oben beschriebene Apparat zu vermeiden. Hier ist es aber von Nachteil, daß sich Öl und Dampf nicht in feiner Verteilung durchdringen, da die Dämpfung wesentlich länger dauert und bedeutend mehr Dampf erfordert, wenn dieser in die Flüssigkeitssäule eingeleitet wird. Bei der verhältnismäßig hohen Ölschicht ist es auch sehr schwierig, das in dem Öl niedergeschlagene Wasser wieder auszutreiben, trotzdem hierfür eine besondere Heizschlange vorgesehen ist. Diese kann auch deshalb keine genügende Wirksamkeit nach dieser Richtung hin ausüben, weil immer wieder frischer Dampf in das Öl eingeleitet wird.

Das den Gegenstand der vorliegenden Erfindung bildende Verfahren zur Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten benutzt gleichzeitig den Grundgedanken, der bei beiden älteren Apparaten Anwendung gefunden hat, vermeidet aber deren Nachteile.

In der Zeichnung ist die zur Ausübung des Verfahrens erforderliche Vorrichtung veranschaulicht.

Abb. 1.

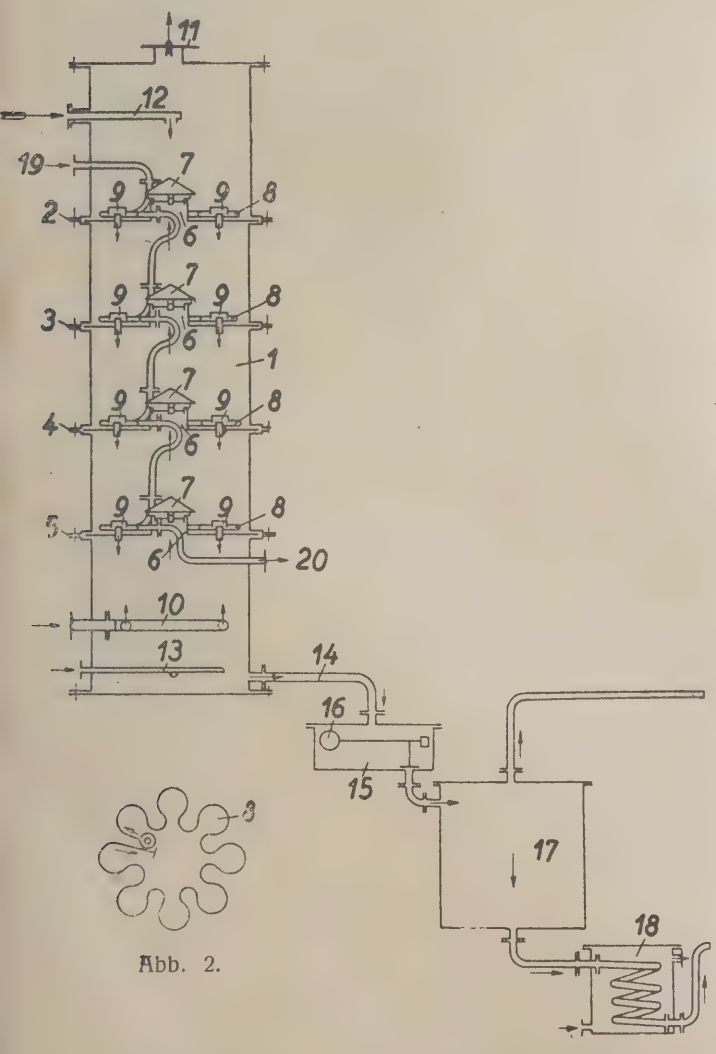


Abb. 2.

Abb. 1 ist ein Schnitt der Vorrichtung im Aufriß;
Abb. 2 zeigt eine Draufsicht auf die in jeder Stufe angebrachte Heizschlange.

Der Behälter 1 ist durch die Zwischenböden 2, 3, 4 und 5 in mehrere Stufen unterteilt, welche mit einer Verzögerungsfüllung, z. B. Raschig'schen Ringen gefüllt sind. Die Zwischenböden 2, 3, 4 und 5 besitzen die Rohrstutzen 6, über welchen die abgeschrägten Dächer 7 frei schwebend angebracht sind. Auf den Zwischenböden befinden sich ferner die Heizschlangen 8 und die Überläufe 9. Die Heizschlangen 8 sind untereinander verbunden. Der Dampf tritt bei 19 in die Vorrichtung ein und verläßt sie bei 20.

Der freie Dampf von etwa 120° C wird durch die Dampfverteilungsschlange 10 in den Behälter 1 eingeleitet, gelangt durch die unter den Dächern 7 befindlichen Öffnungen von Stufe zu Stufe und verläßt, mit den Riechstoffen beschwert, die Vorrichtung durch den Stutzen 11.

Das zu behandelnde Öl, das auf 100 bis 105° C vorgewärmt ist, wird durch das Rohr 12 in die Vorrichtung eingeführt, rieselt über die Verzögerungsfüllung dem Dampf entgegen und sammelt sich auf dem Zwischenboden 2, wo das anhaftende Wasser durch die Heizschlange 8 verdampft wird. Sobald die Ölschicht die Überläufe 9 erreicht, gelangt der Überschuß durch diese in die nächstfolgende Stufe, in welcher sich das gleiche Spiel wiederholt usf. 13 ist eine weitere Heizschlange zur Erwärmung des Öles.

Das fertig behandelte Öl verläßt die Vorrichtung durch das Rohr 14 und gelangt in den Behälter 15, welcher mit einem Schwimmerventil 16 versehen ist, um den Durchtritt des Dampfes zu verhindern. Das von dem Schwimmer 16 freigegebene Öl fließt weiter zu dem Vakuumapparat 17, in welchem es unter Erwärmen von den letzten Spuren Wasser befreit wird. Hierauf läßt man es in den ebenfalls unter Luftleere stehenden Kühler 18 fließen. Sowohl die aus dem Vakuumverdampfer 17 ausströmenden Wasserdämpfe als auch das in dem Kühler 18 befindliche Öl werden in bekannter Weise in die Atmosphäre übergeführt.

Durch die Querschnittsverringerung, welche durch die Stutzen 6 der Zwischenböden 2—5 erzielt wird, entsteht zwischen den Stufen eine erhöhte Dampfgeschwindigkeit in der gewünschten Richtung, sodaß ein Austausch zwischen dem mit flüchtigen Stoffen belasteten und dem frischen Dampf ausgeschlossen ist. Das Öl trifft beim Weiterrieseln in der nächstfolgenden Stufe stets auf frischeren Dampf.

Infolge der schrägen Überdachungen 7 über den Stutzen 6 kann das abwärts geführte Öl nur durch die Überläufe 9, nachdem es durch die Heizschlange 8 erwärmt worden ist, von Stufe zu Stufe gelangen, während der Dampf unabhängig hiervon durch die Stutzen 6 in entgegengesetzter Richtung strömt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten durch Dämpfen derselben in einem mit Zwischenböden und in diesen befindlichen Dampfrohrstutzen ausgestatteten Kolonnenapparat nach dem Gegenstromprinzip, dadurch gekennzeichnet, daß, während der Dampf in der einen Richtung durch die mit frei schwebenden, abgeschrägten Dächern versehenen Rohrstutzen strömt, das vorgewärmte Öl in entgegengesetzter Richtung in feiner Verteilung über zwischen den Böden angeordnete Verzögerungsfüllungen rieselt, sich auf den Zwischenböden in dünner Schicht sammelt, hier in bekannter Weise durch eine Heizschlange erwärmt, von dem aufgenommenen Wasser befreit und durch Überläufe in die nächste Stufe befördert wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die fetten Öle und Fette einer Nachbehandlung durch Erwärmen im Vakuum in an sich bekannter Weise unterzogen werden.

Hautbleichsalbe. Hautbleichsalben enthalten entweder Wasserstoffsuperoxyd oder Natriumperborat als wirksamen Bestandteil, ersteres DABV etwa 15 v. H., letzteres etwa 1 v. H., z. B. Cera alb. 75,0, Cetaceum 75,0, Paraff. liq. 450,0, Vaselin. alb. amer. 200,0, Borax 3,0, Aq. 50,0, Hydrog. peroxyd. 150,0. Wachs, Walrat, Paraffin und Vaselin werden auf dem Dampfbad geschmolzen und bis zum Erkalten gerührt, dann setzt man die kalte Boraxlösung und das Wasserstoffsuperoxyd zu, verrührt und parfümiert mit 15 Tropfen Ylang-Ylang-Öl.

(Drogisten-Ztg., Leipzig).

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

904. Unter welchen Bedingungen wird heute ein Volontär in einer Seifenfabrik eingestellt? Wie lange Zeit muß er sich verpflichten, welche Vergütung muß er gewähren, und welches

sind die Bedingungen in Bezug auf Leistung, sodaß man ihm am Schluß ein Zeugnis als Seifensiedergehilfe ausstellen kann?
S. in B.

905. Wie stellt man eine möglichst hochprozentige, höchstelastische Para-Kautschuklösung her, die sich mit Leinölstandöl in beliebigem Verhältnis mischen läßt? O. M. (Italien).

906. Woraus besteht das „Montanillawachs" der Firma Heymann, Halle-Berlin? K. in M. (Italien).

907. Ist die Fabrikation von Saponin im Großbetriebe lohnend? Welche Absatzgebiete kommen in Frage? Welche Industrien brauchen dies? Welche Mengen kommen in Betracht? Welche Qualitäten (crudum, purum, purissimum usw.) sind am begehrtesten, und welche Preise werden dafür bezahlt?
B. Co. in Z. (Ausland).

908. Wie stellt man einen erstklassigen, konkurrenzfähigen Firnis her? H. S. in B.

909. Gibt es ein Verfahren zum Waschen von Seal oil und Waltran, um den Geruch zu vermindern?
S. D. (Norwegen).

910. Ist es empfehlenswert, Grundseife und bessere Kernseife im Mischkessel mit Borsäure oder etwa Zitronensäure zu neutralisieren, oder sind irgendwelche Nachteile davon zu erwarten? H. L. in L.

911. Meine Schmierseife besteht aus 84 kg Sojaölfettsäure, 30 kg Kalilauge 50° Bé, 16 kg Natronlauge 40° Bé, 5 kg Pottasche, fest, und 66 kg Wasser. Laugen, Pottasche und Wasser (25 kg dieser 25%igen Mischung halte ich zum Abrichten zurück) werden erwärmt. Gleich zu Anfang bilden sich Bläschen in der Seife, die nicht mehr zu entfernen sind. Auch beim nachfolgenden Bleichen und Eindampfen der Seife beim Stehen über Nacht verschwinden die Bläschen nicht. Nur wenn ich die Grundseife auf 200% eindampfe und wieder auf 42% Fettsäure bringe, lassen sich die Bläschen wegbringen. Diese Arbeitsweise ist aber teuer und nicht normal. Wie läßt sich die Bläschenbildung überhaupt vermeiden? M. M.

912. Ist es möglich, Dextrin zu gelatinieren und auf welche Weise? Für eine eingehende Beantwortung wäre ich sehr dankbar. C. K. in W.

913. Wir bitten um Auskunft über die vorteilhafteste Verpackungsart von Fullererden. Welche Verpackung ist für den Überseetransport am geeignetsten bezw. vorgeschrieben?
M. in C.

914. Ich fertige ein Seifenpulver aus 60 Pfd. Kernseife, 450 Pfd. kalz. Soda und 220 Pfd. Mutterlauge aus der Kristallsoda-Herstellung ca. 16°; wenn gemahlen, werden 2% Kernseifenschnitzel untergemengt. Von einigen Seiten wurde das Pulver für zu scharf befunden. Woran liegt das, ist eine Änderung angebracht? L. in S.

915. Ist die Zusammensetzung der pat. gesch. Perflor-Seifenflocken der Firma Krämer & Flammer bekannt?
Ch. J. in B.

916. Ich verarbeite Sojaöl und Talg zu Naturkornseifen und erziele daraus helle, blanke Seifen. Angestellte Versuche mit Sojaölfettsäure und Talgfettsäure, die nach dem Twitchell-Verfahren gespalten sind, ergeben Naturkornseifen ohne Glanz und von trübem Aussehen. Worauf ist diese Trübung bei der Verarbeitung von Fettsäuren zurückzuführen? K. in G.

917. Seit längerer Zeit stelle ich auf kaltem Wege eine transparente feste Kaliseife her, die, wenn sie die Kühlpresse verläßt, gut transparent und fest ist. Nach einiger Zeit wird sie aber trübe und weich; auch habe ich festgestellt, daß die Seife teilweise die Transparenz behält, aber dazwischen sich kleine Punkte bilden. Wie ist diesen Übelständen abzuhelfen? Der Ansatz besteht aus Palmkernöl und Talg (Schlächtertalg) und wird mit hochprozentiger Lauge verseift. Ein guter Ratschlag von Fachleuten wäre mir sehr erwünscht.
Gf. in C.

918. Durch welche Zutaten und auf welche Weise läßt sich eine radiumaktive pilierte Seife herstellen?
S. in Skandinavien.

919. Wir beabsichtigen, an unserm Laugengefäß einen Ablaßhahn anzubringen. Eignet sich hierzu ein gewöhnlicher Wasserhahn oder hat man für diesen Zweck Spezialhähne? Wo sind solche eventuell zu beziehen? G. in D.

920. Kann Sojabohnenöl und Rüböl zur Herstellung von Fettsäure verwandt werden, und ist diese Fettsäure für die Seifen- und Textilindustrie geeignet? P. in D.

921. Ich beabsichtige, beim Säuren von Rizinusöl die Schwefelsäure zerstäubt dem Öle zuzusetzen. Welche verbreite Zerstäubungsapparate sind geeignet und zu empfehlen, um ca. 200 kg Schwefelsäure innerhalb 10 Stunden dem Rizinusöl zuzusetzen, oder gibt es empfehlenswerte Einrichtungen, die gestatten, die Schwefelsäure gewissermaßen tropfenweise dem Rizinusöl zuzusetzen? W. H. in R.

922. Ich schmelze auf dem Wasserbade 40 g Bleipflaster, 2,5 g festes und flüssiges Paraffin und füge zu dieser Menge 35 g Kolophonium und 10 g Damaraharz hinzu. Dieses alles erwärme ich bis zum gleichmäßigen Verschmelzen. Hierauf füge ich 10 g in Benzin aufgelösten Kautschuk hinzu und erhitze alles bis zur vollständigen Verdunstung des Benzins. Dann mische ich die Salizylsäure darunter, worauf das Pflaster auf Leinwand gestrichen wird. Die Wirkung des Pflasters ist einwandfrei, doch seine Klebkraft läßt viel zu wünschen übrig, da das Pflaster durch die Körperwärme sehr leicht schmilzt (obwohl es dünn auf die Leinwand gestrichen wurde) und dann sehr leicht verrutscht. Die Bestandteile sind einwandfrei und vollständig wasserfrei. Ich habe verschiedene Versuche angestellt, um die Klebkraft zu erhöhen, jedoch ohne Erfolg. Kann mir jemand angeben, wie ich die Klebfähigkeit erhöhen kann, ohne die Wirkung des Pflasters selbst zu beeinträchtigen? L. I. B. (S. H. S.)

923. Kann Leinöl aus Bombay-Leinsaat auch in der Kälte für die Fabrikation von Schmierseife angewendet werden? Ich höre, daß es selbst ohne Sodalauge im Winter durchwachsene Seifen gibt. R. in Z. (Holland).

Antworten.

878. Als Netzmittel für Wolle und Baumwolle dienen vorzugsweise Seifen in allen möglichen Formen. In erster Linie Rizinusölseife und die Seifen des sufurierten Rizinusöls oder anderer sulfurierter Öle, auch die Seifen aus Oxyfettsäuren bezw. oxydierter (geblasener) Öle. Näheres über die Darstellung von Netzmitteln teile ich durch die Vermittlung der Redaktion dieser Zeitschrift mit. *Argo.*

— Als Netzmittel wurden früher fast allgemein Türkischrotöle, Seifenlösungen und Mischungen von Türkischrotölen mit Seifenlösungen verwendet. Ein besonderes Netzvermögen wurde den kalk- und säurebeständigeren türkischrotölähnlichen Präparaten wie Türkonöl, Iso-Seife, Monopol-Seife und anderen ähnlichen Präparaten zugesprochen. Auch Mischungen neutralisierter Sulfonate mit Fettlösungsmitteln finden als Netzmittel Verwendung. Nach *Erban* „Die Anwendung von Fettstoffen in der Textil-Industrie" (S. 60) sollen die letztgenannten Sulfonate als geeignetste Netzmittel anzusehen sein. Diese Ansicht Erban's ist aber heute nicht mehr zutreffend, da eine Reihe neuer Netzmittel ein wesentlich besseres Netzvermögen besitzen als die kalk- und säurebeständigeren Sulfonate. Nach einem von mir zum Patent angemeldeten Verfahren gelingt es, Netzöle herzustellen, deren wässerige klare Lösung mit beliebigen Mengen 20- bis 40prozentiger Schwefelsäure gekocht werden kann, ohne daß die geringsten Ausscheidungen bzw. Zersetzungen stattfinden. Auch gegen Kalk- und Magnesiasalze beliebiger Konzentration ist dieses Netzmittel vollkommen beständig. Das Netzvermögen desselben übertrifft jenes der besten kalk- und säurebeständigen Türkischrotölpräparate um ein Vielfaches.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

886. Zur Herstellung einer guten Kaltpoliertinte schmelzen Sie 25 T. Karnaubawachs und geben dann unter Umrühren eine heiße Lösung von 4 T. Kernseife und 1 T. Ätznatron in 150 T. Wasser zu. Darauf wird in schwachem Sieden erhalten, bis eine homogene Emulsion entstanden ist. Gefärbt wird mit wasserlöslicher, alkalibeständiger Anilinfarbe, die man am besten in der Seifen-Alkalilösung aufgelöst hat, und zwar nimmt man je nach dem gewünschten Farbton 10—15 T. der Anilinfarbe auf 100 T. Kaltpoliertinte. *W. M.*

887. Einen Raupenleim gegen Frostspanner, der 5 Monate klebfähig bleibt, erhalten Sie aus 300 T. Kolophonium, 20 T. Ceresin, 100 T. Rüböl und 100 T. Mineralöl-Destillat. Zur besseren Streichfertigkeit können Sie den Leim nach dem Erkalten mit etwas Spiritus verdünnen. *J. L.*

888. Korkausballmasse findet Verwendung in der Schuhindustrie und wird hergestellt aus 60 T. Abfallharz oder Petroleumpech, die mit 12—15 T. Mineralöl zusammengeschmolzen werden. In die geschmolzene Masse knetet man soviel Korkschrot ein, daß eine noch eben lockere, nicht zu feste Pasta gebildet wird, die man noch warm in die gewünschten Formen preßt. *M. W.*

889. Ein vorzügliches, zum Behandeln von Holzzementböden geeignetes Öl stellt man her aus 25 T. Leinöl und 75 T. Mineralöl-Raffinat von einer Viskosität von 4—5 Englergraden bei 20° C, die kalt durch intensives Rühren miteinander gemischt werden. Nach Ihrer Beschreibung dürfte das Ihnen vorliegende Öl die gleiche Zusammensetzung haben. Wollen Sie noch etwas besseres für die Holzzementböden verwenden, so nehmen Sie reines Leinöl oder Firnis, Sie werden aber kaum jemanden finden, der Ihnen dieses Bodenöl bezahlt. *E. W.*

890. Die Sunlichtseife ist eine auf Leimniederschlag hergestellte Harzkernseife. Der Fettansatz soll aus ⅓ Kokosöl, ⅓ Talg und ⅓ hellem Kottonöl nebst 15% hellem amerikanischem Harz (½ WW, ½ WG) bestehen. Die Seife wird, um den vom Harz stammenden, bräunlichen Farbton zu verdecken und ihr dafür eine gründliche Färbung zu geben, mit Chlorophyll (selbstverständlich wasserlösliches, das aber nicht lichtbeständig ist) gefärbt. Man braucht dazu auf 100 kg Seife etwa 3 g in heißem Wasser gelösten Farbstoff. Die Färbung wird nach dem Fertigsieden vorgenommen, worauf die Seife ca. 3 Tage (große Sude) der Ruhe überlassen wird. Man prüft dann ihre Alkalität, die meist 0,6—0,7% beträgt und die durch einen berechneten Zusatz von Kokosöl in einem besonderen Rührkessel partienweise neutralisiert wird. Der angenehm erfrischende Geruch der Seife rührt zum Teil von dem verwendeten amerikani-

schen Harz, zum Teil von dem Parfüm her, das angeblich aus gleichen Teilen Lavendelöl, Safrol und Zitronellöl besteht. *M. B.*

891. I. Erzielung einer grünen Marseillerseife: Dazu muß man natürlich ein schönes grünes Öl, möglichst hellgrün, verwenden von einer Farbe, die man als smaragdgrün bezeichnet und deren genaue Beschreibung einfach überflüssig erscheint, denn smaragdgrün besagt alles. Solches Öl hat aber niemals, wie angegeben, 65% freie Fettsäure, sondern gewöhnlich unter 40%. Das dunkelbraun-grüne Öl ist absolut schlechtes Rohmaterial und gibt nur dunkelbraune und niemals grüne Seife. Jede erdenkbare Bleichmethode, sei sie auf das Öl oder die Seife angewandt, kann eine etwas hellere Nuance von dunkelbraun ergeben, aber es wird immer eine braune Seife sein, denn daß durch Bleichung Braun Grün wird, ist natürlich ganz unmöglich. Der grüne Farbenton kann nur durch künstliches Hinzufügen von Chlorophyll erzielt werden. Trotzdem wird eine solche Seife niemals schön grasgrün werden, da die Verschmelzung beider Farbentöne, Braun von der Seife und Grün vom Chlorophyll, höchstens eine braungrüne, aber niemals eine grasgrüne Seife ergeben wird.

II. Herstellung einer weißen Marseillerseife: Sulfur-Olivenöl läßt sich bleichen. Es läßt sich aber nur ganz frisches Öl bleichen, also ein Öl, bei welchem die „sanse" (Olivenöltrester) gleich, spätestens 1—2 Wochen nach der Pressung extrahiert worden sind. Solche Öle sind ganz hellgrün, bisweilen sogar gelblichgrün, sie enthalten höchstens 10% freie Fettsäure und sind praktisch frei von Oxyfettsäure. Diese Öle lassen sich mit chemischen Mitteln (Oxydations- und Reduktionsmitteln) zu braunem Öl und mit physikalischen Mitteln (Bleicherde und Kohle) sowie mit Wasserstoffsuperoxyd zu ganz hellgelbem Öl bleichen. Bei großer Erfahrung ist es sogar möglich, fast farbloses Öl zu erzielen. Diese Öle ergeben natürlich hellgelbe bis weiße Seife. Sämtliche Versuche, nicht ganz frisches Öl und Öl mit höherem Fettsäuregehalt als 12% zu bleichen, sind vollständig gescheitert. Ein Öl wie das beschriebene kann überhaupt nicht gebleicht werden und widersteht sämtlichen heute bekannten Bleichmethoden. Dr. *A. Pollitzer.*

892. Zur Herstellung einer Boraxseife auf halbwarmem Wege stellen Sie sich eine beliebige Seife auf diese Weise her und geben zu dem gut verbundenen Seifenleim eine heiße wässerige Lösung von Borax. Man kann auf 100 kg Seife bis 5 kg Borax, in ebensoviel heißem Wasser gelöst, zusetzen. Die norwegische Kickmann's Boraxseife ist uns nicht bekannt. *D. J.*

893. Ihre Frage nach einem wasserschützenden und gegen Wasser haltbaren Anstrich für innen bemalte Glaswaren läßt sich erst beantworten, wenn Sie angeben, welches Lösungs- oder Bindemittel für die angebrachte Malerei zur Anwendung gekommen ist. Solange Sie dies nicht angeben, kann man Ihnen auch keinen wasserfesten Anstrich nennen, der die Malerei nicht angreift. *W. M.*

894. Der Fettsäuregehalt (nicht der Fettgehalt) flüssiger Seifen wird durch den Preis und den Fettansatz bestimmt. Eine billige Ware wird weniger Fettsäuregehalt aufweisen als eine im Preis höher stehende; sie kann umso weniger Fettsäure haben, je stearinreicher der Fettansatz war, da diese Seifen schon bei geringem Fettsäuregehalt dick werden und zum Gelatinieren neigen. Man findet daher Produkte mit weniger Prozent und solche mit 20 und mehr Prozent Fettsäure im Handel. Flüssige Seifen stellt man am besten als Kaliseifen her, die weniger die Neigung zum Dickwerden besitzen als Natronseifen. Z. B. verseift man Kokos- oder Palmkernöl mit Kalilauge; die Seife wird dann durch Salz- (Pottasche, Kaliumchlorid) und Zuckerlösungen auf die gewünschte Ausbeute gebracht. Man kann natürlich auch von Schmierseifen, die meist aus Ölen im Ansatz bestehen und daher nicht leicht dick werden, ausgehen. Stehenlassen der fertigen Lösung in einem recht kühlen oder kalten Raum und Filtrieren bei der Absitztemperatur verhindert das spätere Trüb- und Flockigwerden der flüssigen Seife auf Lager oder im Automaten. *M. B.*

895. Das Verhalten der unter gleichen Verhältnissen zur Beobachtung aufgestellten Probestücke Kokosseifen ist wiederspruchsvoll, denn man sollte logischerweise gerade das Gegenteil erwarten, nämlich daß das Stück mit dem höheren Gehalt an freier Fettsäure und Neutralfett sich zuerst gelb färbt, denn der größere Prozentsatz an freier Fettsäure läßt doch schon auf einen weiter fortgeschrittenen Ranziditätsprozeß schließen. Hier klafft eine Lücke. Ihre Angaben sind ungenügend zur Beantwortung der Frage. Ist die hergestellte Seife eine Kernseife oder auf anderem Wege hergestellt, wurde zur Herstellung der beiden Sude dasselbe Kokosöl gebraucht, was haben Sie zur Überfettung verwendet? Die Herstellung wurde nicht in gleicher Weise durchgeführt; denn sonst könnten in dem einen Sud nicht 0,6%, im anderen 5% Neutralfett vorhanden sein, oder wurde vielleicht die Überfettung nicht mit Lanolin vorgenommen? Sie sehen, zur Lösung dieser Frage fehlt noch eine Menge von Angaben, die Ihnen doch bekannt sein müssen. Ganz klar ist auch nicht, ob das Stück mit höherem Neutralfettgehalt identisch ist mit dem mehr überfetteten. In diesem Falle könnte man ohne Kenntnis näherer Unterlagen annehmen, daß der höhere Neutralfettgehalt von einer Überfettung mit einem Fett herrührt. Bei gleichen Voraussetzungen, die aber nicht gegeben sind, müßte der Unterschied durch die Überfettung bedingt sein. *Ing.*

— Aus Ihrer Frage geht nicht hervor, welcher Sud der überfettete ist, ferner ob zu beiden Suden das gleiche Rohmaterial benutzt worden ist; weiter ist es wichtig zu wissen, ob die Seifen auf halbwarmem Wege hergestellte Leimseifen oder auf Unterlauge gesottene Kernseifen waren. Wenn Ihre beiden Sude nun wirklich aus ein und demselben Material bestanden und wenn beide Sude unter der gleichen gewissenhaften Aufmerksamkeit hergestellt worden sind, so müssen nach menschlichem Urteil die Probestücke auch gleich bleiben. Da sie aber festgestellt haben, daß gerade die Seife mit dem hohen Überschuß an unverseiftem Kokosöl weiß geblieben ist, so drängt sich die Vermutung nahe, daß man, absichtlich oder unabsichtlich Ihre Probestücke verwechselt hat. Eine andere Erklärung finde ich unter den angegebenen Umständen nicht dafür. *J. Schaal.*

897. Aus den Ausführungen des Fragestellers muß man schließen, daß er einen blanken Lack als Überzugslack benutzt, also die Bettstellen jedenfalls hellfarbig streicht und dann lackiert. Für solche Fälle dürfte es kaum möglich sein, einen Lack zu finden, der bei der gewünschten Temperatur von 90—110° getrocknet werden kann. Im allgemeinen ist es ja üblich, die Bettstellen mit Emaillack zu überziehen, und dabei hat man die Erfahrung gemacht, daß bei höheren Temperaturen sehr leicht eine Änderung des Farbtons eintritt. Möglicherweise will der Fragesteller diesen Übelstand dadurch vermeiden, daß er mit einem blanken Lack überzieht. Es ist unter Umständen möglich, Lacke herzustellen, die höhere Temperaturen vertragen, doch ist es dazu notwendig zu wissen, auf was für Untergrund der Lack aufgetragen werden soll. Handelt es sich darum, Bettstellen schwarz zu lackieren, so werden mit vorzüglichem Erfolg Lacke verwendet, die mit Stearin-Pech hergestellt sind. Für diese sind aber Temperaturen von 100—120° und höher anzuwenden. Auf Wunsch können dem Fragesteller Rezepte für solche Lacke zur Verfügung gestellt werden. *-h.*

898. Bei der Bestimmung des Fettsäuregehaltes einer Schmierseife nach der Methode Lüring können Sie ohne wesentlichen Fehler für Leinöl- oder Sojabohnenölfettsäure dasselbe spez. Gewicht verwenden. Bei genauer Bestimmung empfiehlt es sich aber, das spez. Gewicht der abgeschiedenen Fettsäure des Sojaöls in einem 5-cm³-Pyknometer zu bestimmen. Während das spez. Gewicht der Leinölfettsäure bei 99° C 0,8612 beträgt, wird das der Sojaölfettsäure als der Fettsäure eines schwachtrocknenden Öls niedriger liegen. Eine Angabe über das spez. Gewicht von Sojaölfettsäure konnte ich in der Literatur nicht finden, dagegen ist das spez. Gewicht von Sojaöl bei 15° C 0,924—0,927 (Ubbelohde Bd. II, 288). Aus dieser Angabe läßt sich die Dichte der Fettsäure, die immer kleiner ist als die des normalen Fettes, nach *Lund* berechnen. Es besteht folgende Beziehung, wenn Dg Litergewicht des Fettes, Df Litergewicht der Fettsäure, V die Verseifungszahl und Kd ein Proportionalitätsfaktor 0,112 ist:

$$Dg - Df = Kd \cdot V.$$

Die gefundene Dichte Df bei 15° wäre nun auf die Beobachtungstemperatur von 99° C mit Hilfe des Wärmeausdehnungskoeffizienten der Substanz (α) umzurechnen, nach

$$d_{15} = dt + \alpha\ (t - 15).$$

Den Ausdehnungskoeffizienten kann man aus 2 Dichtebestimmungen bei verschiedener Temperatur, d bei t° und d_1 bei t_1° nach $\alpha = \frac{d - d_1}{d_1\ (t_1 - t)}$ berechnen. *M. B.*

899. Wollfettoleïn ist an sich und in Verbindung mit Leinöl kein geeignetes Rohmaterial für eine gute Schmierseife. Auch das verwendete Leinöl, das nur eine Verseifungszahl von 180 aufweist (normal ist 190—193), ist verdächtig und gehört unter eine kritische Lupe genommen. Wollfettoleine, die 50 und mehr Prozent Unverseifbares haben, dürften daher höchstens mit 5—10% im Ansatz verwendet werden. Für einen Ansatz von 95 kg Leinöl und 5 kg Wollfettolein brauchen Sie etwa 41 kg Kalilauge 50° Bé, die mit ca. 15% Pottasche, auf die 50iger Lauge gerechnet, reduziert werden muß. Die Lauge stellen Sie auf 30° Bé ein, wenn mit Dampf, auf 25° Bé, wenn mit Unterfeuerung gearbeitet wird. Das Sieden geht in der Weise vor sich, daß das Fett mit einem Teil Lauge im Kessel erwärmt wird, bis ein Sieden eintritt, wonach von der vorbereiteten Lauge nach Maßgabe der im Kessel verbrauchten Lauge weiter zugegeben wird. Die erst milchige Emulsion verdickt sich allmählich, die Seife kommt in Verband. Nie darf zu wenig Lauge im Kessel sein, immer muß die Masse „Stich" zeigen, sonst wird sie plötzlich dick; andererseits darf auch nicht zuviel Lauge zugegeben werden, da sonst Gefahr der Verbandzerreißung besteht. Ist fast die ganze Lauge ohne Störung in den Kessel gebracht, so wird die Seife transparenter vom Spatel laufen, und man beginnt Proben zu nehmen und die restliche Lauge vorsichtig, je nach dem Ausfall der Proben auf den Glasplatten, zuzusetzen. Die Glasprobe muß

schließlich nach dem Abkühlen genügend fest sein, Laugenring und Blume zeigen. Als „blutigem" Anfänger raten wir Ihnen aber entschieden zu einem fachlichen Lehrmeister; die Kosten dafür sind geringer als der Wert der verpatzten Seifen, trotz gründlichster schriftlicher Anleitung, die wir Ihnen im Fragekasten gar nicht geben können. *A. Z.*

900. Ein billiges Wagenfett (Schwimmfett) ohne Verwendung von Harzstocköl stellen Sie am besten aus Montanwachs her. Die hiermit erzeugten Wagenfette sind jedoch gegenüber den aus Harzstockölen hergestellten Fetten im Schmierwert etwas geringwertiger und können, ebenfalls im Gegensatz zu Harzöl-Wagenfetten nur auf warmem Wege hergestellt werden. Hinsichtlich der Wärme- und Kältebeständigkeit sind die Montanwachsfette gut. Arbeiten Sie nach folgendem Ansatz: 18—20 T. rohes Montanwachs, 72—75 T. Paraffin-, Mineral- oder Teeröl und 5—6 T. Natronlauge 38—40° Bé. *W. M.*

901. Zum Verhindern des Einfrierens von Kühlwasser in Autokühlern setzt man dem Wasser 10% Glyzerin oder Chlorcalciumlauge zu, auch ein Zusatz von etwa 10% Kochsalz tut gute Dienste. *er.*

— Als das einfachste und billigste Mittel zur Verhinderung des Einfrierens von Autokühlwasser hat sich ein Zusatz von Glyzerin bewährt; man kann dazu Rohglyzerin, besser einfach destilliertes Glyzerin, spez. Gew. 1,23, verwenden, von dem man soviel zugibt, bis das Kühlwasser 9—12° Bé zeigt. *A. Z.*

902. Es gibt kein Seifenpulver, überhaupt kein Waschpräparat, das sich in seiner Zusammensetzung zum Waschen mit eisenhaltigem Wasser eignen würde, da alle Waschmittel alkalisch, fällend auf das Eisen des Wassers wirken, das sich dann als rostbraune, schwer entfernbare Flecken in der Wäsche wiederfindet. Solches Wasser muß durch einen besonderen Enteisenungsprozeß von dem Eisen, das stets als Ferrobikarbonat, $Fe(HCO_3)_2$, vorhanden ist, befreit werden. Zu diesem Zwecke wird das Wasser in besonderen Apparaten „gelüftet", d. h. in feiner Verteilung mit der Luft in Berührung gebracht, wobei das Ferrobikarbonat in Ferrihydrat (Eisenrost) verwandelt zur Ausfällung gebracht wird. Der Vorgang zeigt etwa folgenden Reaktionsverlauf:

$$2\,Fe(HCO_3)_2 + H_2O + O = 4\,CO_2 + 2\,Fe(OH)_3.$$

D. J.

905. Zinkstaub, der bei der Destillation des Rohzinks in den noch kühlen Abscheidungskammern mit Zinkoxyd gemischt anfällt, wird in der Autoklavenspaltung verwendet. In der Seifenindustrie dient er im Verein mit Natriumbisulfit und Schwefelsäure als reduzierend wirkendes Bleichmittel. Siehe auch Antwort 855 in Nr. 42 d. J. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Sauerstoffwaschmittel und Haltbarkeit.

Herr *Walther*[1]) gibt in seiner Erwiderung auf meinen Artikel in Nr. 39 den neutralen Standpunkt des Wäscherei-Verbandes der Sauerstoffwaschmittelfrage gegenüber kund. Meine Frage — ich kannte die im Verlage des W.-V. erschienenen Broschüren für Sauerstoffwaschmittel und auch den Standpunkt des W.-V., der doch eigentlich als berufene Instanz zu einer bestimmten Stellungnahme schreiten dürfte, nicht — ist also zu meiner Befriedigung beantwortet. Dennoch ist der Ausdruck „organisieren" nicht zu hoch gewählt, denn wenn die Genossenschaft D. W.-V. Perborat sowohl, als andere Produkte in Preislisten anbietet und verkauft, so versteht der allgemeine Sprachgebrauch darunter eine Verkaufs„organisation", die, wenn sie gut geleitet wird, bemüht sein muß, möglichst viele Wäschereien zu erfassen.

Die in gleicher Erwiderung betonte stärkere Katalysengefahr als die, welche den Dr. *K. Brauer*'schen Versuchen zu Grunde liegt, dürfte aber innerhalb der bekannten Bedenken im Rahmen kritischer Beurteilung zu Gunsten der Sauerstoffwaschmittel liegen, denn der Verbraucherkreis — die Praxis — gibt durch den dauernden Gebrauch von Sauerstoffwaschmitteln schließlich den besten Beweis unwesentlicher Schädigungen durch Sauerstoffwaschmittel.

Die Katalysengefahr ist in Bezug auf Wasserstoffsuperoxyd im allgemeinen relativ groß. Beim Gebrauch von Sauerstoffwaschmitteln ist jedoch die der allgemeinen Gebrauchsanweisung zu Grunde liegende Konzentration, wenn auch noch katalytischen Wirkungen unterstellt, immerhin sehr schwach. Bei normalem Wäschegang und der Praxis entsprechender Bleichtemperatur ist die der Zersetzung (möglicherweise durch Rostflecken) entsprechende allgemeine oder örtliche Schädigung der Faser weniger gefährlich, als von vielen Seiten in falscher Abstraktion angenommen wird. *W. Schaefer.*

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 42, S. 859—860.

Zur Kenntnis des Idrapidspalters.

Unter obigem Titel hat Herr Dr. *Gelbke*, wie in vielen anderen Fachzeitschriften, so auch in dem vorliegenden Blatt die Anschauungen veröffentlicht, die er sich auf Grund einer im Laboratorium der Firma *Sudfeldt & Co.* durchgeführten analytischen Untersuchung über Zusammensetzung und Wirkungsweise des Idrapidspalters gebildet hat. Ich habe bereits die in Nr. 31 auf S. 413 der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie erschienene Publikation, die sich inhaltlich mit den übrigen Veröffentlichungen deckt, in Nr. 36 der gleichen Zeitschrift widerlegt, sodaß ich es mir versagen darf, hier nochmals eingehend auf alle Einzelheiten zurückzukommen. Um aber eine Irreführung der Interessenten zu vermeiden, will ich auch hier getrennt darauf hinweisen, daß der Gehalt des Idrapidspalters von etwa 5% Wasser und etwa 5% Schwefelsäure keineswegs von mir bestritten wird, da beide, absorptiv gebunden, wesentliche Bestandteile des Präparates darstellen, deren Ausschaltung nicht ohne Wirkung auf die Spaltfähigkeit der verbliebenen Sulfosäure ist. Der Idrapidspalter, der in der vorliegenden Handelsform als 100%iges Reaktiv, daneben aber auch in 50%igen Zubereitungen (Idrapid-Spaltpulver) gehandelt wird, darf also, entgegen dem Vorgehen des Herrn *Gelbke*, in seiner Zusammensetzung nicht geändert werden, da der Spalteffekt selbstverständlich nicht nur durch die ihm zugrunde liegende Sulfosäure, sondern auch durch deren physikalische Beschaffenheit ausgelöst wird, die bei ihrer Isolierung anscheinend gefährdet wird.

Daß im übrigen die in dem Spalter vorhandene Sulfosäure eine chemisch einheitliche Zusammensetzung aufweist, ist eine Tatsache, die auch Herrn Dr. *Gelbke* bei seinen weiteren Forschungen nicht entgehen wird.

Endlich aber sei auch hier hervorgehoben, daß die von mir publizierten Spaltergebnisse, die Herr Dr. *Gelbke* angeblich nicht bestätigen konnte, mit den bisherigen Erfahrungen der interessierten Verbraucherkreise vollkommen übereinstimmen. Beispielsweise teilt die Firma *G.* in St. mit, daß sie mit 0,5% Idrapidspalter **ohne Schwefelsäure** in der Regel innerhalb 13 Stunden einen Spaltgrad von 80% und nach nochmaligem Zusatz von 0,1% Spalter in weiteren 6 Stunden einen Spaltgrad von 91% erreichte, und die Firma *T. S.* in *M.* ist mit dem Idrapidspalter in durchschnittlich 13 Stunden sogar auf 86% gekommen, während sie bei Verwendung des Kontaktspalters für den gleichen Effekt 24—30 Stunden gebrauchte.

Die Reproduktion analoger Werte müßte daher auch Herrn Dr. *Gelbke* möglich sein, wenn er bei sachgemäßem Vorgehen alle im Großbetrieb vermeidbaren Fehlerquellen auch bei seinen Untersuchungen ausschließen würde. Prof. Dr. *Schrauth.*

Giftigkeit des Tetrachlorkohlenstoffs und der Chlorkohlenwasserstoffe.

Herrn Dr. *K. Löffl*[1]) ist die von mir erwähnte Arbeit von Prof. Dr. *F. Wirth*, „Über die Bildung von Phosgen aus dem Tetrachlorkohlenstoff" (Chemiker-Zeitung Nr. 88, 1925) gänzlich unbekannt geblieben. Herr Dr. *K. Löffl* ist noch nie an einer Wollwaschmaschine gestanden, in welcher Wolle mit Seife, Soda und Tetrapol gereinigt wurde, ebensowenig bei Waschmaschinen, in welchen Wollwaren mit den gleichen Zusätzen gereinigt wurden.

Dringend empfehle ich Herrn Dr. *Löffl*, in einer etwas undichten gasgeheizten Waschtrommel Weißwäsche mit Seife, Soda und einem tetrachlorkohlenstoffhaltigen Waschmittel zu reinigen und alsdann sein Gutachten abzugeben.

Das vom Schreibtisch abgegebene Gutachten des Herrn Dr. *Löffl* ist daher vorläufig ganz gegenstandslos.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Textilwaschmittel.

Herr Dr. *K. Löffl* weist in Nr. 43 dieser Zeitschrift auf S. 880 darauf hin, daß sich die gewöhnlichen Kohlenwasserstoffe nicht so gut mit Wasser mischen bezw. emulgieren lassen wie die von ihm besonders besprochenen Chlorkohlenwasserstoffe. Seiner Ansicht nach ist man daher praktisch auf diese letzteren angewiesen. Herr Dr. *Löffl* übersieht jedoch, daß auch gewöhnliche Kohlenwasserstoffe, wie Benzin, Benzol, die hydrierten Naphthaline Tetralin und Dekalin, Terpentinöl u. dgl. in gewöhnlichen Seifenlösungen in beliebigen Konzentrationen unterzubringen sind, wenn diese letzteren gleichzeitig einen Zusatz von Methylhexalin erhalten. Die diesbezüglichen Rezepturen sind in der Fachliteratur wiederholt besprochen worden; wir sind aber selbstverständlich gern bereit, Interessenten durch Übersendung einer Spezialbroschüre jedwede erwünschte Aufklärung zu ermöglichen.

J. D. Riedel Aktiengesellschaft, Berlin-Britz.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 43, S. 880.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

22. Jahrgang **Augsburg. 29. Oktober 1925.** **Nr. 44.**

Ratten- und Mäusemittel.

(Eing. 8. VI. 1925.)

H. S. Bekanntermaßen ist der Schaden, den die unwillkommenen Nager im Haus und im Feld anrichten, ein ungeheurer. Nach einer in den Vereinigten Staaten von Nordamerika geführten Statistik müssen dort allein 200 000 Menschen ausschließlich für die Ernährung der vorhandenen 100 Millionen Ratten arbeiten.

Die Bekämpfung dieser Tiere leidet, wie die Ungezieferbekämpfung überhaupt, häufig an Mangel von Ausdauer und Sorgfalt. Die Mittel, die uns zur Verfügung stehen, erreichen vielfach ihren Zweck nicht. Der sichere Instinkt der Tiere versteht es, sie zu umgehen. Auch ist das Mittel, das einer aus der Gruppe der von keinerlei Sachkenntnis Angekränkelten vom Fragekasten einer Fachzeitschrift verlangte, das die Tiere „unter allen Umständen" tötet und für die Haustiere „absolut" unschädlich ist, immer noch nicht gefunden.

In neuerer Zeit hat die Verwendung von Bakterienpräparaten eine ziemliche Bedeutung gewonnen. Namen, wie Mäusetyphusbazillen und „Ratin" sind bekannt. Doch hat man sich auch dagegen gewandt, weil sie ihre Virulenz rasch verlören und weil einige für den Menschen gefährliche darunter seien, so sollen zur Mäusevertilgung auch Paratyphusbazillen verwandt werden. Ist die Dosis zu gering und überstehen die Tiere die Krankheit, so bildet sich bei ihnen eine Bakterienfestigkeit aus, die auch größere, spätere Gaben überwindet.

Bahr, der Erfinder des Ratins, will die Virulenz des von ihm geprüften Ratins mit 81% gefunden haben und empfiehlt, hinter Ratin ein ergänzendes Mittel anzuwenden, das sog. Ratinin, ein Meerzwiebelpräparat. Dadurch wird die Bekämpfung stark kompliziert und verteuert. Nach Gehe's Codex gibt es auch Ratin I und Ratin II, letzteres fälschlich als Bakterienkultur ausgegeben, „enthält jedenfalls Meerzwiebelextrakt".

Unter diesen Umständen wird sich mancher doch gleich von vornherein lieber den chemischen Mitteln zuwenden. Von großer volkswirtschaftlicher Bedeutung ist die Vertilgung der Feldmäuse. Das bekannteste Mittel hierzu sind die Phosphorpillen, die gegen Giftschein in Apotheken und Drogerien zu haben sind. Sie werden nach *Eugen Dietrich* folgendermaßen hergestellt: 50 g Phosphor übergießt man mit 500 g mäßig heißem Wasser und rührt, wenn der Phosphor geschmolzen ist, von 2500 g bestem Roggenmehl soviel unter, daß ein dicker Brei entsteht. Man rührt diesen solange, bis man den Phosphor gleichmäßig verteilt glaubt, fügt noch 500 g heißes Wasser und wieder Mehl hinzu, bis ein Teig entstanden, und verarbeitet diesen dann auf den notwendigen Pillenmaschinen weiter. Ein findiger Kopf hat im vorigen Jahre wohl zum ersten Mal „Phosphorweizen" hergestellt, der ganz bedeutenden Absatz findet. In jeder Pille steckt ein Korn, das als Köder dient. Es wird in die Pillenmasse eine bestimmte Menge Körner hineingearbeitet. Phosphorpräparate verlieren durch Oxydation des Phosphors allmählich ihre Wirksamkeit.

Um Mäusevertilgungsmittel nicht nutzlos auszulegen, da nicht alle Mäuselöcher von Mäusen bewohnt sind, besonders auf Feldern, die längere Zeit nicht bearbeitet worden sind, werden Tags vorher die Felder zwecks Verschließung sämtlicher Löcher gewalzt und geeggt oder die Löcher zugetreten. Am Tage darauf sind die bewohnten Löcher von den Mäusen wieder geöffnet, sodaß man sicher sein kann, das Gift nur in bewohnte Löcher auszulegen.

In derselben Weise kann man Strychninweizen verteilen. Seine Wirksamkeit ist, vorausgesetzt, daß er richtig zubereitet ist, ebenfalls eine gute. Er hat den Vorteil, daß sich die Giftwirkung nicht abschwächt, darf jedoch — wenigstens in Bayern — auf freien Feldern nur mit Genehmigung der Verwaltungsbehörde ausgelegt werden, da das Wild Schaden nehmen kann. Die Getreidekörner dürfen nicht derart präpariert werden, wie das früher häufig geschah, daß eine Strychninlösung einfach über die Getreidekörner gegossen wird und diese dann getrocknet werden. Dadurch verbindet sich das Gift nur oberflächlich mit der Samenschale. Erfahrungsgemäß werden die Körner von den Nagern vielfach geschält und lediglich der Kern gefressen. Schon die Bitterkeit des Strychnins veranlaßt die Tiere hierzu. Diesem Übelstand sucht man durch Zusatz von Saccharin abzuhelfen. Es ist jedoch möglich, auch den Samenkern mit der Giftlösung zu imprägnieren, wenn man die Körner keimen läßt. Nach *Eileres* bereitet man solchen Strychninweizen auf nachstehende Art: 10 kg Weizen werden in einem kupfernen Kessel mit 5 l kochendem Wasser übergossen und unter häufigem Umrühren solange warm gestellt, bis alles Wasser aufgesogen, der Weizen gequollen und völlig weich geworden ist. Er ist nun durch Keimung und Maltosebildung süß geworden ohne Saccharinzusatz und wird über einem mäßigen Feuer unter beständigem Umrühren getrocknet. Hierdurch erhitzt er sich wieder stärker und sobald er heiß geworden ist, setzt man eine Lösung von 20 g salpetersaurem Strychnin in 5 l kochendem Wasser zu und rührt weiter um, bis er so trocken geworden ist, daß er von dem Rührspatel abfällt. Kurz vorher wird zum Färben des Weizens eine spirituöse Fuchsinlösung (5 g Fuchsin) zugesetzt. Zu starkes Feuer und Anbrennen ist möglichst zu vermeiden. Soll der Weizen längere Zeit aufbewahrt werden, so muß er auf Hürden im Trockenschrank nachgetrocknet werden. 2 g Anisöl werden dem völlig erkalteten Weizen als Witterung noch zugerührt. (Der letzte Zusatz ist nicht unbedingt nötig.)

Zur Vertilgung der Nager hat sich auch das Bariumkarbonat gut bewährt. Man kann damit Baritmäusepillen herstellen: 350 g Bariumkarbonat rührt man mit 1000 g Wasser an und setzt von 2500 g bestem Roggenmehl soviel zu, daß ein dicker Teig entsteht. Dieser wird dann auf den notwendigen Maschinen weiter verarbeitet.

In neuester Zeit verwendet man Thallium zur Nagervertilgung, und zwar verwenden es die Farbenfabriken vorm. *Friedr. Bayer & Cie.,* Leverkusen bei Köln zur Herstellung ihrer Zelio-Präparate, worunter sich auch Thallium-Giftkörner befinden. Thallium hat vor Strychnin den Vorzug, daß es nicht bitter ist. Am besten geeignet dürfte zur Herstellung von Thalliumpräparaten das leichtlösliche Thalliumnitrat sein.

Nach seiner Beschreibung im Pommernblatt Stettin wandte Herr *Hagen* zur Vertilgung der Feldmäuse mit Zeliokörnern folgendes Verfahren an: Er macht die Mäusekolonien ausfindig, legt darin kleine, mit Zeliokörnern beschickte Drainröhren aus und steckt Strohwische (Wiepen) von 30 cm Länge und 5 cm Stärke dazu, einesteils um die Mäuse anzulocken, und anderenteils, um die Auslagestelle leicht wieder zu finden. Nach Verzehrung der Giftkörner werden diese erneuert. Die Vernichtung sämtlicher Mäuse ist mit Sicherheit dann anzunehmen, wenn die zugetretenen Mäuselöcher nicht wieder geöffnet werden.

Für die Massenvertilgung ist diese Methode zu umständlich.

Schließlich sei noch erwähnt, daß die bekannte Firma *Arthur Plöttner* in Theißen in Thüringen zum Ausräuchern der Feldmäuse ihre sogenanten Liliput-Kerzen empfiehlt. Mit welchem Erfolg derartige Ausgasungen vorgenommen werden, darüber besitze ich keine persönlichen Erfahrungen, auch nicht, mit welchen Kosten die Massenanwendung verbunden ist.

Zur Vertilgung der Hausmäuse und der Ratten hat sich das Bariumkarbonat ziemliche Beliebtheit erworben.

Hinsichtlich der Rattenmittel ist im allgemeinen zu bemerken, daß man häufig in der Literatur die Angabe findet, daß sie unter keinen Umständen mit den Fingern berührt werden dürfen.

Freund bezeichnet Bariumkarbonat als das beste und billigste Rattenmittel. Man arbeitet es in Teig ein und bäckt taubenei- bis wallnußgroße Stücke daraus. Es zersetzt sich durch Hitze erst gegen 1450°. Der Teig soll 15—20% davon enthalten. Eine zweckmäßige Verwendungsform stellt die Mäusegrütze nach *Töllner* dar:

100 T. gepulvertes Bariumkarbonat
300 T. Gerstenmehl
1 T. Saccharin (0,1 dürfte auch genügen, D. R.)

werden mit Wasser zu einem festen Teig geknetet. Dieser wird mittels Durchtreibens durch ein Sieb gekörnt und im Trockenschrank getrocknet. *Andés* (Die Vertilgung von Ungeziefer und Unkraut, Hartlebens chem.-techn. Bibliothek, Wien-Leipzig) gibt nachstehendes Bariumkarbonat-Präparat an. Man erwärmt:

1 T. geräucherten Speck
4 T. Schweinefett
1 T. Kunstspeisefett in einem Kessel bis auf ungefähr 70° C.

Das geschmolzene, gut verrührte Fett läßt man sodann etwas abkühlen und vermischt es bei einer Temperatur von 30 bis 35° C mit Mehl und kohlensaurem Barit. Am besten hat sich ein Mengenverhältnis von 2 bis 3 kg des Fettgemisches mit 5 bis 12 kg Mehl und 3 bis 4 kg kohlensaurem Barit bewährt. Die Mischung der Fettstoffe mit dem Mehl und Barit geschieht durch Kneten der noch warmen Masse. Aus der Masse werden Ziegel geformt, diese in einem Eiskasten rasch auf etwa 5° C abgekühlt, sodann zerschnitten in die für den Verkauf bestimmte Form (Kugeln, Würfel etc.) gebracht.

Der Phosphor spielt zur Vernichtung der Hausmäuse kaum eine Rolle, dagegen ist er ein beliebtes Rattenmittel. Er wird in Gestalt von Phosphorpasta zubereitet, die nach meinen persönlichen Erfahrungen häufig mit bestem Erfolg verwendet wird. Eine sehr präzise Vorschrift gibt *Eugen Dietrich* (Neues pharmazeutisches Manual, Berlin) an:

0,6 g Schwefel reibt man an mit
0,6 g Wasser, setzt
2,0 g Phosphor hinzu, übergießt mit
50 g Wasser

und erwärmt vorsichtig auf dem Dampfbad. (Besser setzt man zuvor das Wasser zu und wirft dann den Phosphor vorsichtig hinein. D. R.) Sobald der Phosphor geschmolzen ist, läßt man erkalten, setzt

8 g Hammeltalg
2 g Borax, feines Pulver
1 g Beinschwarz
35 g Roggenmehl hinzu und mischt gut.

Der Schwefelzusatz erhöht die Giftwirkung, während der Boraxzusatz die Verteilung des Phosphors ganz außerordentlich befördert und gleichzeitig die Latwerge haltbarer macht. Gebrauchsanweisung: „Man bestreicht Brotstücke von 15 mm Dicke dünn mit der Phosphorpasta und darüber mit geschmolzenem Talg. Man schneidet sodann Würfel und rollt diese in Mehl, das man auf Papier ausgebreitet hat. Diese Würfel, in die Gänge gebracht, werden von den Ratten gern angenommen, und verfehlen dann ihre Wirkung nicht." Nach meinen Erfahrungen eignet sich zur Herstellung von Phosphorpasta feine Kleie sehr gut, ein Zusatz von Farbe (Beinschwarz) ist nicht unbedingt nötig.

Wie verschieden die Rattenmittel beurteilt werden, geht daraus hervor, daß sich nach der Ansicht *Rotter's* Phosphorpräparate nicht bewährt hätten, während Arsenik mit gutem Erfolg angewendet würde. Nach *Lantz* ist die Wirkung des Arseniks recht verschieden und wechselnd. Manche Ratten überstünden die erste Gabe und nähmen eine zweite nicht mehr an. Nach *Rotter* durchknetet man feingehacktes oder auf der Fleischmühle gemahlenes Fleisch mittels eines Stäbchens mit dem Arsenik und legt dies dann an Orten aus, die anderen Tieren nicht zugänglich sind. Das Fleisch dürfe jedoch unter keiner Bedingung mit der Hand berührt werden, weil die Ratten das Lockmittel sonst nicht anrührten. Man gibt Arsenik auch in Form von Pulver; mit Mehl und Zucker gemischt in Form von Pillen und Pasten.

Außerorentlich wirksame Köder für Ratten sind Käse (holländischer) und Fische, die sich sowohl für Phosphorpasta, wie für verschiedene Formen der Arsenikanwendung gut eignen.

Bayer & Cie., Leverkusen, verwenden das Thallium auch zur Herstellung einer Rattengiftpasta. Sie bezeichnen es als einen großen Vorzug, daß das Thallium weder riecht, noch schmeckt. Dr. *Adolf Herfs* sagt in einem Aufsatz „Über die Rattenplage und die neueren Bekämpfungsmethoden", dieser Umstand sei bei der Rattenbekämpfung früher zu wenig beachtet worden. Die wilden Ratten besäßen einen außerordentlich feinen Geschmacks- und Witterungssinn. Eine Ratte unterscheide genau zwischen Butter und Margarine, zwischen einer Zucker- und Saccharinlösung, und zwar könne die Lösung so schwach sein, daß selbst die feinste menschliche Zunge den Unterschied nicht mehr wahrnähme.

Ein sehr beliebtes Rattengift ist die Meerzwiebel, die Zwiebel von Urginea maritima (Scilla maritima), einer in den Mittelmeerländern vorkommenden Liliacee. Ihre Wirksamkeit steht fest. Häufig wird sie als für Haustiere unschädlich angepriesen, was nicht ganz stimmt. Sie enthält ein für Mensch und Tier schädliches Herzgift, jedoch scheinen die Nager gegen ihre Bestandteile besonders empfindlich zu sein. Anerkannt ist, daß die frischen Meerzwiebeln eine bei weitem größere Wirksamkeit besitzen als die getrockneten. Jedoch können die getrockneten gepulverten Zwiebeln, sowie Scillaextrakt, auch noch mit Erfolg verwendet werden. Man kann das Pulver zu 20% verschiedenen Ködern zusetzen oder es mit gehacktem Fleisch vermischen. Für frische Meerzwiebeln schreibt *Eugen Dietrich* folgende Zubereitung vor: 100 g frische Meerzwiebeln zerreibt man und knetet das Zerriebene unter 200 g Brotteig, formt dicke Fladen aus der Mischung und bäckt diese in Fett. Die erkalteten Kuchen zerschneidet man in kleine Stücke und stellt diese an den von Ratten besuchten Plätzen auf." Über die Haltbarkeit fehlen Angaben. Vielleicht läßt sich diese erhöhen, wenn man das Präparat im Trockenschrank behandelt, sodaß nur die äußeren Teile austrocknen und eine Umhüllung bilden, oder indem man statt großer Fladen kleine Portionen in Fett bäckt.

Als sogenante Hausmittel möchte ich Gips und ungelöschten Kalk bezeichnen. Von letzterem habe ich persönlich die Wirksamkeit beobachtet. Es ist damit in folgender Weise vorgegangen worden. Zunächst wurde zwei Tage lang auf einem Brettchen ein Köder aufgestellt, der aus Mehl, Zucker, Kartoffeln, geriebenem Käse bestehen kann. Sehr gern wurde der ölhaltige Pulverabfall von Mohnkapseln, den ich von einer Vegetabilien-Großhandlung beschaffte, angenommen. Daneben steht Wasser. Nach zwei Tagen wurde der Köder mit gepulvertem, ungelöschtem Kalk gemischt.

Aus allem geht hervor, daß von der Geschicklichkeit, mit der der Köder ausgewählt wird, der Erfolg wesentlich abhängt.

Zur Vertilgung der Hausmäuse ist das zur Vertilgung der Feldmäuse benützte Getreide brauchbar. Sämtliche ausgelegte Gifte (Phosphor, Arsen, Strychnin, Bariumkarbonat, Thallium) müssen so plaziert werden, daß sie von Haustieren nicht gefressen werden können. Diese Forderung stößt praktisch häufig auf Schwierigkeiten. Deshalb empfiehlt es sich, zur Vertilgung der Hausmäuse Meerzwiebelpräparate zu versuchen. In Frage kommen die *Dietrich*'schen Meerzwiebelfladen, als Dauerpräparate vielleicht mit Meerzwiebelpulver oder Extrakt hergestellte Kuchen. *Bayer & Cie.*, Leverkusen, stellen als „ungiftiges" Mittel gegen Hausmäuse „Sokial-Kuchen" und -Weizen her, über deren Zusammensetzung nichts gesagt ist.

Zum Schluß ist noch die Vertreibung des Ungeziefers durch Gerüche zu erwähnen. Ratten sollen scharfe Gerüche nicht vertragen können. Als solche kommen in Frage Lysol, Naphtalin, Karbolineum, von denen Lösungen, bezw. Verdünnungen hergestellt werden, ferner Schwefelkohlenstoff. Dieser ist leicht brennbar und sehr explosiv. Mit diesen Stoffen tränkt man Lappen, die man in die Schlupfwinkel steckt. Auf Schiffen vertilgt man Ratten durch Gase. Dr. *Giemsa* empfiehlt inexplosibles Generatorgas, wie es im Hamburger Hafen angewendet wird. Es besteht aus 5% Kohlenoxyd, 18% Kohlensäure, 77% Stickstoff. Es tötet sämtliche Ratten, greift aber infolge seiner fast völligen Geruchlosigkeit und der geringen chemischen Aktivität seiner Bestandteile weder Holz noch irgendwelche anderen Materialien an und gestattet die Desinfizierung, bezw. Ausgasung selbst der größten Schiffe in wenigen Stunden. *(Andés.)*

Schwarzfärben von Kaninchenfellen.*)

Um Kaninchenfälle schwarz zu färben, arbeitete man früher mit Blauholz, heute ist diese Art der Färberei nur noch vereinzelt in kleineren Betrieben anzutreffen.

Hellere Töne wurden unter Anwendung verschiedener Metallsalze gefärbt. In den großen deutschen Pelzfärbereien wird fast ausschließlich mit Anilinfarbstoffen und zwar mit sogenannten Oxydationsfarben gefärbt, und es sind insbesondere die Farbstoffe zweier deutscher Farbenfabriken, welche in der Pelzfärberei allgemein zur Anwendung gelangen.

Nachstehend werden die Färbeverfahren kurz beschrieben:

1. Färbung mit Ursolen der *A.-G. für Anilin-Fabrikation*, Berlin SO 36. Für die Schwarzfärbung werden die Ursole D, DD und DB verwendet. Es sind dies verschiedene Paraphenylendiamine. Ursol D liefert ein Kohlschwarz, Ursol DD ein Blauschwarz, Ursol DB ein Blauschwarz mit kräftigem blauen Stich. Zur Erzielung brauner Färbungen empfiehlt die genannte Farbenfabrik Ursol P und 2 G, d. s. Derivate des Amidophenols.

Durch Kombination der Ursole D, P und 2 G lassen sich verschiedene Farbenabstufungen erzielen. Durch Mitanwendung von Pyrogallussäure erhält man gelblich-blonde Töne.

Ursol P färbt kräftig rotbraun, Ursol 2 G intensiv gelbbraun.

Lösung der Farbstoffe: Die in den nachfolgenden Vorschriften angegebenen Farbstoffmengen werden in heißem Wasser gelöst und nach guter Umrührung mit kaltem Wasser verdünnt.

Behandlung der Fälle vor dem Färben.

*) Zugleich als Antwort auf Frage 841.

Um die Haare, insbesondere die Spitzen derselben (Grannen), für den Farbstoff aufnahmefähig zu machen, werden dieselben entweder mit alkalischen Substanzen bestrichen, oder die Felle werden mit einer wässerigen Soda-Seifenlösung behandelt. Ein Zusatz von 5 g „Hydraphtal" pro Liter Waschlauge wirkt sehr vorteilhaft.

Das Bestreichen der Spitzen der Haare wird als „Töten" bezeichnet. Die *„Agfa"* empfiehlt für diesen Zweck eine Mischung von 50 g gelöschtem Kalk, 25 g Eisenvitriol und 15 g Alaun pro 1 Liter Wasser, oder eine Sodalösung von 6° Bé, ferner eine Natronlauge von 2° Bé.

Man läßt die „Tötung" vollkommen trocknen, worauf die Felle gut gewaschen werden.

Es folgt alsdann das Beizen.

Für Schwarzfärbungen verwendet man als Beize eine Mischung von 20 bis 40 g Kaliumbichromat, 10 bis 20 g Weinstein und 3 bis 4 g Kupfervitriol. Letzteres Salz verhindert das Abrußen der gefärbten Felle. Noch sicherer wirkt eine sechsstündige Nachbehandlung der gefärbten Felle in einem Bade, welches pro Liter Wasser 0,5 g Kupfervitriol enthält.

Man geht in die Beize bei etwa 25° C ein, beläßt die Felle 12 Stunden in derselben, worauf gespült oder geschleudert wird.

Man färbt alsdann in einem Bade, welches pro 10 Liter Wasser 20 bis 40 g Ursol D und 0,3 bis 0,5 Liter Wasserstoffsuperoxyd (3 Gew.-% = 10 bis 12 Vol.-%) enthält.

Man setzt dem Bade zunächst nur die Hälfte des Superoxydes zu, die zweite Hälfte nach 6 Stunden. Nach beendigter Färbung wird einige Stunden in fließendem Wasser gespült, alsdann wie angegeben nachbehandelt.

Die Anführung der weiteren Beiz- und Färbevorschriften würde den Rahmen des Aufsatzes überschreiten.

Die *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M. empfehlen für Färbungen von Kaninchenfellen die Nakofarben. Auch diese Farbstoffe sind Oxydationsfarben. Die genannte Farbenfabrik empfiehlt zur Tötung der Felle eine 2%ige Sodalösung.

Von den angeführten Farbenfabriken kann man Anleitungen zur Färbung von Kaninchen-Fellen kostenlos beziehen.

Besonders hervorheben möchte ich noch den Umstand, daß freie Schwefelsäure enthaltendes Wasserstoffsuperoxyd zu einer vollständigen Zerstörung der Hautsubstanz der Felle führt. Daher ist es zweckmäßig, die Farblösungen stets mit wenig Ammoniak oder Boraxlösung leicht alkalisch zu halten.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Rundschau

Herstellung eines wasserfesten Leimes aus Albuminoiden. (D. R. P. 405 532 v. 3. I. 1923. Dr. *Oskar Bornhauser* in Frankfurt a. M.) Zur wasserfesten Leimung mit Hilfe von Albuminoiden (Eiweiß, Kasein, Leim) wurde bis jetzt so verfahren, daß das Albuminoid in Wasser gelöst und während oder nach der Trocknung in wasserunlöslichen Zustand übergeführt wurde. Dieses Verfahren hat aber mannigfache Nachteile, da Bindemittellösungen mit wenig Wasser nicht mehr genügend dünnflüssig sind und Lösungen mit viel Wasser beim Eintrocknen starke Schwindung zeigen; bei großer Schichtdicke erhöht sich die Arbeitsdauer (z. B. bei Galalith) erheblich, wenn die Leimung nachträglich wasserbeständig gemacht werden soll.

Das Verfahren gemäß der Erfindung beruht nun auf der Beobachtung, daß wasserfreie, flüssige oder leicht schmelzbare Phenole mit großer Leichtigkeit alle Eiweißstoffe, besonders auch koagulierte oder auf künstliche Weise wasserunlöslich gemachte, in Lösung bringen, und daß diese Lösungen selbst in hoher Konzentration genügend dünnflüssig sind, sodaß die damit hergestellten Bindungen nur geringe Schwindung zeigen.

Die Phenol-Albuminoidlösungen besitzen aber auch die Fähigkeit, andere wasserunlösliche Substanzen, wie Harze, Paraffine, Fette oder Kautschuk, zu lösen, sodaß Bindemittel von gänzlich veränderten Eigenschaften entstehen, z. B. isolierfähige, wasserabstoßende oder hochelastische.

Die Verwendbarkeit dieser Phenol-Albuminoidlösungen ist eine große. Sie können als Bindemittel für pulveriges oder faseriges Füllmaterial bei der Herstellung von Kunststoffen (z. B. Isoliermaterial) dienen oder als Imprägniermittel für Gewebe (wasserdichte Stoffe) oder Papier.

Aber auch ohne Füllmaterial ergeben die Lösungen nach dem Entziehen des Lösungsmittels Phenol Kunstmassen, die besonders bei zusammengesetzten Lösungen (z. B. Kasein-Kautschuklösung) die wertvollen Eigenschaften der Bestandteile in sich vereinigen.

Das Entziehen des Phenols kann auf verschiedene Art geschehen, je nachdem das zu erhaltende Produkt es verlangt. Die allgemeinste Methode besteht im Lagern der Fertigware, wobei sich das Phenol nach und nach verflüchtigt; durch Wärme wird die Verflüchtigung beschleunigt. Die Entziehung des Phenols kann aber auch durch ein Extraktionsmittel (Wasser, Alkohol, Benzol) erfolgen, wobei dieses so gewählt wird, daß bei kombiniertem Klebstoff, z. B. Kasein-Kautschuk, keiner der beiden Bestandteile aufgelöst wird. Im angeführten Beispiel kann also Benzol keine Anwendung finden.

Die Herstellung der Lösungen erfolgt auf einfache Weise durch Auflösen des fraglichen wasserunlöslichen Eiweißstoffes in geschmolzenem Phenol bei erhöhter Temperatur. Mechanisches Zerkleinern und Rühren beschleunigt die Auflösung. Löst sich der Eiweißstoff leicht, so kann man unmittelbar durch die Verwendung von wenig Phenol zu konzentrierten Lösungen gelangen, löst er sich schwer (z. B. Horn), so verwendet man mehr Phenol und erhält so eine verdünnte Lösung, die man nachträglich eindickt. Das Eindicken wird durch Destillation, am besten im Vakuum, erreicht oder auch durch Extraktion des Phenols. Das Verfahren sei an zwei Beispielen erläutert.

1. Kasein und Phenol. — 9 Teile Phenol werden geschmolzen und 1 Teil ausgeflocktes, trockenes Kasein eingerührt. Die Mischung wird unter zeitweiligem Umrühren auf etwa 100° erwärmt, worauf sich das Kasein klar löst. Man erhält so eine 10prozentige Lösung. Zur Herstellung einer 50prozentigen Lösung gießt man so viel Spiritus hinzu, daß das Kasein ausfällt. Von der Spiritus-Phenollösung über dem Bodensatz gießt man nun so viel ab, daß noch der zehnte Teil beim Bodensatz zurückbleibt. Von diesem Rest wird der Alkohol abdestilliert, worauf sich die Kaseinflocken in dem restlichen einen Teil Phenol auflösen. Will man eine kombinierte Lösung herstellen, z. B. Kasein-Kautschuklösung, so stellt man zweckmäßigerweise getrennt eine Kasein-Lösung, wie oben beschrieben, und eine Kautschuklösung in Phenol dar, die man im gewünschten Verhältnis mischt. Kasein-Kautschuk, eine Substanz, die sowohl Kasein- als auch Kautschukeigenschaften hat, erhält man durch Zusatz von Alkohol zur Kasein-Kautschuklösung. Die Bestandteile fallen in homogener Mischung aus, werden abgepreßt, vom Alkohol völlig befreit und mit einer Spur Phenol zusammen geformt. 2. Aluminiumhydroxyd-Gelatine und Phenol. — In 3 Teile geschmolzenes Phenol werden nach und nach 2 Teile mit Aluminiumacetat gehärtete, getrocknete Gelatine eingerührt und kurze Zeit erwärmt (40prozentige Lösung). Eine harzhaltige Lösung erhält man durch gemeinsames Auflösen von Harz und gehärteter Gelatine. Harz-Gelatine endlich erhält man aus deren Lösung durch Eintrocknen in der Wärme an der Luft.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines wasserfesten Leimes aus Albuminoiden, z. B. gehärtetem Leim, koaguliertem Kasein oder Eiweiß, dadurch gekennzeichnet, daß man das Albuminoid in geringen Mengen wasserfreier, leicht schmelzbarer Phenole auflöst, gegebenenfalls unter gleichzeitiger Auflösung von isolierfähigen Stoffen, z. B. Harzen, oder von elastischen Stoffen, z. B. Kautschuk, oder von wasserabstoßenden Stoffen, z. B. Paraffin.

Honigmet. Die Herstellung des Honigmets wechselt nach örtlichem Gebrauch. Als wesentliches Merkmal bleibt die Verwendung von Honig neben anderen zuckerhaltigen Stoffen. Außer den verschiedensten Gewürzen werden an manchen Orten auch frische Pflanzen, z. B. Schlüsselblumen, verwendet. Nachstehend ein in Süddeutschland gebräuchliches Rezept: 50 Anissamen, 100 Mazisblüten, 200 Koriandersamen, 200 Galgantwurzel, 500 Hopfenblüten werden mit 30 l Wasser ½ Stunde gekocht. In dieser Flüssigkeit werden 25 kg Honig aufgelöst und 50 kg abgekochtes Wasser zugesetzt. Die Gärung erfolgt in einem Weinfaß mit mindestens 15% Steigraum und wird eingeleitet durch Impfen mit Reinhefen Rießling oder Steinberger Cabinet. Für gewöhnliche Sorten genügt auch ½ kg Preßhefe auf 100 kg Maische. Die Anstelltemperatur beträgt 23—25°, und man hält sie zwecks rascher und durchgreifender Gärung dauernd ein. Die Gärung dauert in diesem Falle 4—6 Tage, bedeutend länger bei niedrigerer Temperatur. Das Ende der Gärung kann man durch Vermischen von 1 T. filtrierter Maische mit 1 T. 96%igem Alkohol erkennen, wobei auch nach längerem Stehen keine Trübung eintreten darf. Nun folgt die Kellerbehandlung, die hauptsächlich in der Klärung besteht und durch Schönung beschleunigt werden kann. Man setzt zu diesem Zwecke dem Met im Fasse auf 100 l 20 g in Wasser gelöste Gelatine zu und gibt eine Lösung von 10 g Tannin, in 250 g Wasser gelöst nach. Die Abscheidung der trübenden Substanzen erfolgt auf diesem Wege viel schneller, da dieselben durch das ausfallende Gelatine-Tannat mitgerissen werden. Der Alkoholgehalt des fertigen Getränkes beträgt 10—14 Volumprozent. Dasselbe kann vom Faß mit Kohlensäuredruck verschenkt werden oder auf starkwandige Flaschen (Sektflaschen) abgezogen werden. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Asphaltklebemasse und Steinkohlenteer, Eckpfeiler des Asphaltdaches („Teer" 1925, S. 331—333). Bei der Herstellung von Asphaltpappdächern aus mehreren Lagen ist die Asphaltklebemasse und der als Überzug verwendete Steinkohlenteer von erheblichem Einfluß auf die Haltbarkeit eines solchen Daches. Im Handel sind verschiedene, zum Teil wenig brauchbare Produkte der genannten Art. Eine gute Asphaltklebemasse soll in erkaltetem Zustande fest im Packfaß liegen; bei kühlem Wetter herausgeschlagen, muß sie in Stücke von muscheligem Bruch von

tiefschwarzer glänzender Färbung zerspringen. An heißen Sommertagen läuft die Masse aus der umgekehrten Tonne mit spiegelartigem Glanze aus. Schon die Wärme der Hand muß die Masse in ein plastisches, immer klebriger werdendes Produkt überführen. Ferner darf das Produkt beim Aufschmelzen und normalen Erhitzen nicht überschäumen. Auch muß sie sich auf dem Dach leicht und ergiebig streichen lassen und die Dachpappenlagen innig verbinden. Ihr Schmelzpunkt muß 42—48° C nach *Krämer-Sarnow* betragen, ihr Aschengehalt soll gering sein. Die Herstellung der Asphaltklebemasse kann in verschiedener Weise am besten wohl im Destillations-Großbetrieb erfolgen. Gasanstaltsteere, und zwar besonders solche aus Gasfabriken mit senkrechten Retorten, geben Massen mit starker Klebkraft. Ihre Qualität wird durch ihren Gehalt an Bitumen, Schwer- und Anthracenöl beeinflußt. Naphthalinzusatz vermindert die Klebkraft der Masse. Am besten wird Rohteer teilweise destilliert. Massen aus zusammengeschmolzenem Steinkohlenteer und Steinkohlenteerhartpech sind für den beregten Zweck, ebenso die mit mehr oder weniger fein gemahlenen Mineralien versetzte, sogenannte beschwerte Ware aus verschiedenen Gründen nicht recht brauchbar. Auch der Steinkohlenteer, der als Überzug verwendet werden soll, ist nur in guter Qualität anzuwenden. Er muß gleichmäßig klar aus dem Fasse fließen, darf nur wenig Naphthalin enthalten, soll tiefschwarzen fettigen Glanz aufweisen und nicht überschäumen beim Erhitzen. (Kunststoffe).

O-so-warm (Liquor antihydrorrhoicus) der Schuhfabrik *Chasalla A.-G.* (Cassel), eine rötlich gefärbte, stechend und etwas aromatisch riechende, klare Flüssigkeit der Dichte 1,109 (bei 17,5°), hat sich nach *Rojahn* und *Ubrig* als eine schwach beduftete, etwa 25 v. H. starke wässerige Salzsäure erwiesen. Dieses Geheimmittel bedenklichster Art soll bei kalten Füßen unverdünnt auf die Fußsohlen gepinselt und als Zusatz zum Fußbad gebraucht werden (cave!). (Pharm. Monatshefte).

Zerstörung von Metallen durch Tetrachlorkohlenstoff. Angesichts der ständig sich steigernden technischen Wertschätzung des Tetrachlorkohlenstoffs als Lösungsmittel, haben *Rhodes* und *Carty* einige Versuche über die Wirkung dieses Lösungsmittels auf verschiedene Metalle unter wechselnden Bedingungen ausgeführt. Stahl scheint das einzige Metall zu sein, welches in der Kälte in gewissem Umfang angegriffen wird, indem es dabei einen leichten Film bildet, während eine Zerstörung oder ein Anfressen bei Bronze, Kupfer und Messing nicht auftritt. Bei Gegenwart von Wasser jedoch ist die Einwirkung sehr verschiedenartig. Beim Einlegen von Metallstreifen in eine kalte Mischung von Wasser und Tetrachlorid wurden folgende Beobachtungen gemacht. Aluminium: Sehr deutliche Einwirkung unter Bildung von Tonerdehydrat. Stahl: Merkliche Zerstörung mit Ablagerung von Eisenoxyd. Phosphorbronze: Oberflächliche Zerstörung unter Bildung grüner Inkrustationen. Zinn: Dieses gibt eine gelbe, pulverförmige Ablagerung sowie Narben. Kupfer: Dunkelpurpurroter Überzug auf dem Metall mit etwas grünen Ablagerungen. Monel-Metall: Ungleiche Narben auf der Oberfläche. Blei: Bildung eines weißen Häutchens. Nickel: Keine Zerstörung, dagegen gefärbte Stellen auf der Oberfläche. In allen Fällen zeigte das Wasser saure Reaktion, die am schwächsten bei Nickel auftrat. Diese Säure rührt her aus der Bildung von Salzsäure aus dem Tetrachlorkohlenstoff und Wasser. Von trockenen Tetrachlorkohlenstoff-Dämpfen werden Nickel-, Blei-Legierungen und Bronze nicht angegriffen, Kupfer wurde nur mit einem schwarzen Überzug bedeckt. Stahl wurde gleichmäßig angegriffen, und Aluminium wurde derart heftig angegriffen, daß das Versuchsstück des Metalls vollständig aufgelöst wurde. Letzteres ist ein interessanter Fall, und das gebildete Pulver bestand aus Aluminiumchlorid, gemischt mit Hexachloräthan. Bei Gegenwart von Wasserdampf ist die Einwirkung nicht so heftig, da das gebildete Aluminiumoxyd als Schutzüberzug zu wirken scheint. Die Legierungen sowie Zink wurden gleichfalls durch heiße, feuchte Dämpfe angegriffen, auf der Oberfläche des Versuchsstückes bildete sich bei ersteren ein feiner Überzug von Kupfer. Kupfer wurde weniger angegriffen. Zinn scheint am besten von allen den heißen Dämpfen zu widerstehen, unter Bildung eines gelben, feinen Überzuges, wobei gleichzeitig der geringste Gewichtsverlust während der Versuchsdauer eintrat.

(Ind. Eng. Chem. d. Oil and Colour Trades Journal.)

Verwendung von Schmalzöl in der Textil-Industrie. Die Verwendungsmöglichkeiten des Schmalzöles sind verschieden. Neben seiner Verwendung als Wollöl wird es auch als Schmieröl benutzt in gewissem Umfang als Brennöl und ferner als Schneidöl. Der Gebrauch als Wollöl erfolgt auf 1 bis 2 Wegen. Gewöhnliches Schmalzöl wird mit dem vier- bis sechsfachen seines Gewichtes an Wasser gemischt, wobei das Wasser eine geringe Menge kalzinierter Soda gelöst enthalten soll. Die Mischung wird gut verrührt, wobei eine milchig weiße Emulsion entsteht, welche dann auf die Ware gespritzt wird, wie dies gewöhnlich beim Batching-Prozeß ausgeführt wird. Die andere Verwendungsweise ist die „trockene" Anwendung, das heißt, das Schmalzöl wird direkt durch Versprühen, Atomisieren oder Verspritzen auf die Ware gebracht. Bei der Herstellung dieser Emulsionen zeigt sich als charakteristisches Merkmal, daß das geringwertigere Schmalzöl, welches eine größere Menge an Fettsäuren enthält, sich besser emulgiert als das höherwertige Schmalzöl mit einem geringen Gehalt an Fettsäuren. Es ist eine bekannte Tatsache, daß die Ölsäure, welche als hauptsächliche Fettsäure im Schmalzöl vorhanden ist, die Emulgierung eines jeden Öles in hervorragender Weise fördert, was für die obige Feststellung spricht. Überdies läßt sich ein Öl, welches sich leicht emulgiert, besser auswaschen, sodaß das höherwertige Schmalzöl mehr Schwierigkeit beim Auswaschen bereitet als das geringwertigere Schmalzöl. Trotzdem wird der Vorteil immer bei dem höherwertigen Öl liegen, vorausgesetzt, daß die Beschaffenheit der hergestellten Ware die Kosten des höherwertigen Öles verträgt. Bei hochwertigem Öl ist die Einwirkung auf die Wolle umso geringer, je kleiner der Gehalt an freien Fettsäuren ist; weiterhin ist die Farbe des hochwertigen Öles der des geringwertigen überlegen, was von großer Wichtigkeit ist. Hinzu kommt, daß der Trübungstest oder der Stockpunkt des hochwertigen Öls ungefähr 20° niedriger liegt, als der des geringwertigen Öles. Mit anderen Worten, hochwertiges Öl enthält sehr viel weniger Stearin, ist flüssiger und kann gleichmäßiger gebraucht werden. Es liegen Fälle vor, daß die freien Fettsäuren des geringwertigen Öles die Metallteile der Cardingmaschinen und der Webstühle angegriffen haben.

(Canadian Colorist d. Oil and Colour Trades Journal.)

Ein neues Insekten-Räuchermittel. Ein Räuchermittel, hergestellt durch Mischen von 40 T. Äthylacetat und 60 T. Tetrachlorkohlenstoff, wurde für die Behandlung von Getreide in Lagerhäusern empfohlen, wenn es im Verhältnis von 40—50 lbs für einen Raum von 1000 Kubikfuß zur Anwendung kommt, außerdem ist es unter gewöhnlichen Verhältnissen weder entzündbar noch explosiv. Es ist einfach und bequem in der Verwendung, hat keine unangenehme Wirkung auf die Backfähigkeit des Mehls und berührt die Keimfähigkeit der Saat nicht. Zahlreiche Versuche haben bewiesen, daß bei gewöhnlicher Sommer-Temperatur dieses Räuchermittel ebenso wirksam wie Schwefelkohlenstoff bei der Behandlung des Mehls in Güterwagen ist. Gute Resultate wurden erzielt bei den Versuchen, die ausgeführt wurden, um seine Wirksamkeit als Räuchermittel für Haushaltzwecke zu beweisen; verschiedene Arten von Insekten, welche Kleider und Nahrungsmittel angreifen, wurden in luftdicht verschlossene Behälter gebracht und 24 Stunden mit verschiedenen Mengen des Räuchermittels behandelt. Bei dem Verhältnis von 40—50 lbs auf 1000 Kubikfuß war es an Wirksamkeit 5 lbs Schwefelkohlenstoff überlegen, aber nicht so wirksam wie 10 lbs des letzteren. Es war auch von Erfolg begleitet bei der Behandlung von Getreide in bedeckten Behältern, aber Zeugnisse aus Farmerkreisen geben an, daß es nicht so zuverlässig sei unter Bedingungen, die für Schwefelkohlenstoff ausreichend sind. Die Mischung scheint einen luftdichten geschlossenen Behälter, wie für Schwefelkohlenstoff, zu erfordern und möglicherweise eine höhere Mindesttemperatur. Es sollte aus reinen oder nahezu reinen Chemikalien hergestellt werden, da die riechenden Anteile Getreide und Mehl ungünstig beeinflussen. Es ist teurer als Schwefelkohlenstoff.

(Il. Econ. Ent., Geneva d. Oil and Colour Trades Journal.)

Geruchlose Desinfektionsmittel. Ein jauchiger Geruch in Lebensmittelgeschäften läßt auf nicht sehr erfreuliche Zustände schließen. In Schlachthäusern sind derartige hygienische Maßnahmen vorgesehen, daß schlimmstenfalls sofortige Abhilfe geschaffen werden kann. Die Veranlassung zu solchen Gerüchen ist sofort zu beseitigen und zu vernichten.

Ein seit langer Zeit bekanntes, geruchloses Desinfektionsmittel ist die Kalkmilch, die aus frisch gelöschtem Kalk hergestellt wird. Auch Seifenlösungen haben einen gewissen bakteriziden Wert.

Ein vollkommen geruchloses Desinfektionsmittel und Desodorans ist das Wasserstoffsuperoxyd. Die Wirkung wird durch Zusatz von Alkali, wie auch von Säure, ganz erheblich gesteigert (*Croner*, Zeitschr. für Hygiene, Bd. 63, 1909). Von der desodorierenden Wirkung kann man sich dadurch überzeugen, daß man riechendes Fleisch, besonders solches von Seefischen, mit einer dünnen Wasserstoffsuperoxydlösung wäscht. In gleicher Weise verhält sich Kaliumpermanganat. Auch dieses ist ein geruchloses Desinfektionsmittel.

Es sind verschiedene Versuche gemacht worden, um den stechenden Geruch des Chlors, das ja ein ausgezeichnetes Desinfektionsmittel ist, zu beseitigen. Das so entstandene Antiformin, das sich in die Desinfektionspraxis rasch eingeführt hat, ist nicht mehr stechend riechend. Fast völlig geruchlos ist das Chloramin Heyden. Die Quecksilberverbindungen, wie Sublimat, Oxycyanid, die völlig geruchlos sind, kommen für Nahrungsmittel wegen ihrer Giftigkeit nicht in Frage. Auch die essigsaure Tonerde kommt wohl nur für die Wundantisepsis in Betracht.

Ein ausgezeichnetes Desodorans und gutes Desinfektionsmittel ist der Formaldehyd. Freilich hat er einen stechenden und Kopfschmerzen bereitenden Geruch. Durch nachträgliches Aufwaschen (bzw. Vergasen bei der Gasdesinfektion) mit Salmiakgeist wird er beseitigt. Verdeckt ist der Formaldehydgeruch etwas im Lysoform (Formaldehydseifenlösung).

(Drogenhändler, Berlin).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (22. Oktober 1925). Der Verkehr am deutschen Markt befriedigte im allgemeinen noch weniger als in der voraufgegangenen Woche. Die Preise lagen zum Teil weiter nach unten, wie ja auch am Weltmarkt im allgemeinen die günstigen Ernteaussichten am La Plata verstärkten Druck auf die Preise ausübten. Abgeber forderten im Großverkehr im Laufe der Woche für Rohleinöl prompter Lieferung RM 87, doppelt gekochtes Leinöl RM 87,50 bis 88, Leinölfettsäure RM 94,50 bis 95, Rüböl RM 99 bis 99,50, Kokosöl, Ceylon RM 95 bis 95,50, rohes Sojaöl RM 90 bis 91, Palmöl, Lagos RM 85 bis 85,50, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Unter entgegenkommenden Zahlungsbedingungen, die der Käufer vielfach selbst bestimmen kann, würde bei entsprechenden Mengen voraussichtlich wohl noch etwas billiger als zu den angegebenen Forderungen zum Geschäft zu kommen sein.

Der Weltmarkt im allgemeinen stand im Zeichen der zu erwartenden außerordentlich günstigen Leinsaaternte am La Plata. Wenn die Witterung keine Zwischenfälle bringt, so wird Argentinien eine Leinsaaternte derartigen Umfanges erleben, wie sie in der Geschichte dieses Landes wohl einzig dasteht. Die Anbaufläche für Leinsaat stieg von 4,11 Mill. Acres in 1922/23 auf 5,25 Mill. Acres in 1923/24, auf 5,97 Mill. Acres in 1924/25 und auf rund 6 Mill. Acres in 1925/26. Argentinien verschiffte in dieser Woche 1000 t Leinsaat nach Nordamerika und 16 700 t nach Europa, Indien nach Europa 2625 t Leinsaat, 1700 t Rübsaat und 5500 t Baumwollsaat, sodaß sämtliche Abladungen hinter solchen der Vorwoche mehr oder weniger zurückblieben; die schwimmenden Vorräte nach Europa erreichten mit den dieswöchigen Abladungen 109 500 t Leinsaat, 12 800 t Rübsaat und 50 100 t Baumwollsaat, insgesamt 172 400 t und waren damit immer noch 2700 t größer als vor einer Woche, jedoch 44 000 t kleiner als zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 20.15, neue Ernte April/Mai £ 20.2/6, Bombay £ 21.15, Plata £ 18.12/6, russische £ 17.15, Rübsaat, braune Cawnpore £ 19.17/6, Toria £ 20.7/6, schwarze ägyptische £ 11.15, Rizinussaat, Bombay £ 19.17/6, Sesamsaat, chinesische £ 26.15, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 23.17/6, Sonnenblumensaat, russische £ 11.15, Sojabohnen, mandschurische £ 13.5, Erdnüsse, Koromandel £ 23 bis 22.2/6, chinesische £ 22.15, Bombay £ 21.17/6, ostafrikanische £ 23; Hull: Leinöl £ 39, Sojaöl £ 41.10, Rüböl, extrahiert £ 46, gepreßt £ 47.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 47.10, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 46¾, Rüböl Fl. 45 je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Oktober 1925.

Talg. Infolge fehlenden Warenangebots fiel die dieswöchentliche Auktion in London aus. Die weichende Marktlage wird augenblicklich vom Konsum ausgenützt, um den vorliegenden dringenden Bedarf zu decken.

Leinöl ging weiter zurück. Obgleich das in Argentinien noch zur Verschiffung gelangte Quantum Leinsaat alter Ernte 27 000 t kleiner ist als im Jahre 1924, war der Leinsaatmarkt wohl infolge der günstigen Berichte über die neue Ernte nachgiebig. Der holländische Markt meldet zu ermäßigten Preisen ein etwas lebhafteres Geschäft. Speziell England ist augenblicklich am holländischen Markt Käufer.

Palmkernöl schwächte vorübergehend im Preise ab. Am Ende der Woche hatten wir jedoch wieder einen festeren Markt. Zu den nach allgemeiner Ansicht billigen Preisen, wurden größere Posten aus dem Markt genommen. Hieraus darf man wohl schließen, daß auch in Käuferkreisen mit einem Heraufgehen der Preise gerechnet wird. Auch bei Kokosöl lag der Markt ähnlich wie bei Palmkernöl. Doch sind in diesem Öl nur kleinere Umsätze getätigt worden.

Sojabohnenöl verkehrte in matter Haltung bei geringer Nachfrage. Von seiten der Seifenfabriken fehlt die Nachfrage fast gänzlich infolge des billigeren Leinöles.

Rizinusöl lag lustlos bei unveränderten Preisen.

Sulfurolivenöl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche bei unveränderten Preisen.

Fettsäuren. Es lagen nur kleinere Bedarfsaufträge vor. Die Preise zeigen keine Veränderung.

In hellen abfallenden Ölen bleibt das Angebot nach wie vor knapp, dagegen sind dunklere Ölsorten reichlich zu günstigen Preisen erhältlich.

Tran: Bei gebesserter Nachfrage zeigen die Preise keine Änderung. Infolge der Besserung der norwegischen Währung muß mit einem Anziehen der £-Notierungen gerechnet werden.

Hamburg 11, den 23. Oktober 1925.

Leinöl, prompt 86,50, Leinöl, Oktober 86, Leinölfirnis 87,25, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 95, Palmöl Lagos 86, Erdnußöl, roh 106, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 90, Leinölfettsäure 90, Kokospalmkernfettsäure 82, Erdnußölfettsäure 77, Sesamölfettsäure 80, Sojaölfettsäure, hell 77, Tranfettsäure 56, Rizinusöl I. Press., loko 108, Rizinusöl II. Press. 104, Abdeckereifett 72—77, Sulfurolivenöl, Abldg. 92, Pflanzenöl, dunkel 60, Talg, südamerik. A 94—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 94, Talg austr., mixed good colour 95, Hammeltalg, techn. 104, Schweinefett, techn., gutfarbig 89, Schweinefett, hellfarbig 107, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 73, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 102.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. Oktober 1925.

Die abgelaufene Berichtswoche hat wieder einen schwachen Markt für Öle und Fette gebracht. Käufer verhielten sich weiter zuwartend, und dadurch hat sich die Lage des Marktes abgeschwächt. Diese Erscheinung zeigt sich auch auf dem hiesigen Platze. Das Kaufanimo ist klein, und es finden nur vereinzelte Geschäfte für den prompten Bedarf statt.

Fettsäuren: Verkäufe in diesem Artikel haben in bescheidenem Maße stattgefunden, und trotzdem sind die Fabrikanten für Preisreduktionen nicht zu haben.

Talg: Das Geschäft war nicht von Umfang, und in der dieswöchentlichen Londoner Talgauktion wurde nur ein kleinerer Teil des zum Verkauf gestellten Quantums zu niedrigen Preisen plaziert. Die amerikanischen Ablader sind trotzdem nicht dazu zu haben, ihre Forderungen zu ermäßigen.

Feste Öle: Kokosöl hat seinen vorwöchentlichen Preisstand behauptet, obzwar die Nachfrage darin ganz bescheiden war, Palmkernöl war schwächer, und der Konsum zeigte hiefür mehr Interesse, Palmöl war unverändert.

Flüssige Öle: Leinöl hat sich wieder infolge der günstigen Ernteschätzungen abgeschwächt, Sojaöl ist ohne Änderung, Kotton- und Erdnußöl niedriger, auch Rizinusöl lag schwächer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 178 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 143, benzinextrah. Knochenfett, roh 140, Leinöl, holländ. 166, Kokosölfettsäure Ia, extrahiert 190, Kokosölfettsäure, hell 179, Rizinusöl I. Pressung 245, Rizinusöl II. Pressung 235, Kokosöl, cochinartig 206, Kokosöl, ceylonartig 200, Rüböl, dopp. raff. 185, Elain, sap. 200, Elain, dest. 196, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 22. Oktober 1925.

Die Forderungen haben eine Kleinigkeit angezogen, und ich notiere heute £ 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 22. Oktober 1925.

Palmöl: Der Palmölmarkt ist weiterhin schwach, und die Preise haben im Laufe der letzten Woche weiter nachgegeben. Bei etwas mehr Kaufinteresse war das Geschäft jedoch lebhafter, und wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.10, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.5, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.15, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 35, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 34, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 32, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Loanda-Palmöl, gutfarbig, loko Hamburg, £ 36.5, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abldg., £ 38.15, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 38.17/6, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 39.

Talg: Es fand gestern in London keine Talgauktion statt, was nur als ein Zeichen für einen weiteren schwachen Markt aufzufassen ist. Allerdings sollen in England aus Japan größere Ordres auf südamerikanische Talge vorliegen, doch dürfte dieses auf die Preisgestaltung im Augenblick keinen Einfluß haben. Die ungefähren Notierungen sind heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 46, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 46, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Okt.-Nov.-Abldg., £ 45.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Nov.-Dez.-Abldg., £ 44.15, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 45, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Okt.-Nov.-Abldg., £ 44.5, Home Melt Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 46, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 46.10, Südamerikanischer Rindertalg, Marke Rayburne, loko, £ 46, Südamerikanischer Rindertalg, Marke Rayburne, Okt.-Abldg., £ 45.10, Dänischer Ochsentalg, loko RM 105, Dänischer Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 100. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (22. Oktober 1925.) Der Weltmarkt war im Laufe der Berichtsperiode für Fettstoffe im allgemeinen weiterem Tiefdruck unterworfen, obwohl gerade in dieser Berichtsperiode die Notierungen von Mais und Gerste erneut anzogen. New York ermäßigte die Preise für vorrätiges rohes Baumwollsaatöl in Tanks auf 8,25 Doll., ferner boten Käufer für vorrätiges gelbes 9,85 Doll., für Lieferung Oktober 9,83 Doll., Dezember 9,76 Doll., März 10 Doll. und Mai 10,14 Doll. je 100 lbs. Schmalz war ständig gedrückt, am Schluß jedoch ein wenig erholt. New York notierte für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit Doll. 16,05 bis 16,30, Chikago für Lieferung Oktober Doll. 15,42½, Januar Doll. 13,72½ und März Doll. 13,67½ je 100 lbs. Der Preis für Maisöl wurde von Doll. 13,50 auf Doll. 13,25 in Barrels ermäßigt, Schmalzöl von 150 auf 145 Cents pro Gallone heruntergesetzt. Talg war am Weltmarkt im allgemeinen ebenfalls gedrückt. Am New Yorker Markt forderten Abgeber Ende der Berichtsperiode für greifbaren Extra ohne Verpackung 9⅞ Cents und in Tierces 10⅛ Cents pro Pfund. An den englischen, holländischen und deutschen Märkten war die Stimmung für Talg ausgesprochen flau. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, zweiter Qualitäten 41 sh bis 41 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg 46 sh 6 d bis 48 sh 6 d, für Hammeltalg 48 sh 6 d bis 50 sh 6 d, für australischen guten Mischtalg 45 sh 6 d bis 46 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43 sh bis 48 sh 1 cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 22. Oktober 1925.

Auch in der letzten Woche ist in der allgemeinen Situation keine Änderung eingetreten; das Geschäft ist nach wie vor verhältnismäßig ruhig.

Paraffin: Greifbare Ware wird etwas lebhafter gefragt, meine Notierungen sind jedoch noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15,25 bis 15,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75. Für Abladungs-Ware erwartet man in nächster Zeit höhere Preise, denn die Stimmung in den Abladungsländern ist unbedingt fest; ich notiere heute noch für Tafelparaffin $ 14,75 und für Paraffinschuppen $ 13,50; spätere Abladungen $ 14,50 für Tafelparaffin und $ 13,25 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet unverändert $ 14,25. — Ceresin: Der Abgang in diesem Artikel ist, wenn auch nicht groß, so doch regelmäßig. Die Notierungen haben durch die per 1. Oktober eingetretene Zollerhöhung für Paraffin eine bedeutende Steigerung erfahren und sind heute wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt ist nach wie vor fest. Ich notiere heute unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 179 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 p. kg. — Japanwachs: Die Tendenz ist weiterhin steigend, und auch ich mußte meine Preise wiederum erhöhen. Ich notiere heute sh 85 p. cwt. — Karnaubawachs: Wie vorauszusehen war, hat für diesen Artikel eine starke Hausse eingesetzt, die die Forderungen bedeutend höher getrieben hat. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 153 p. cwt., courantgrau sh 152 p. cwt. und für Abladungs-Ware je nach Termin sh 146 bis 140 p. cwt. — Montanwachs kostet immer noch RM 55. — Harz: Die Preise waren in der letzten Woche sehr schwankend; auch im Moment ist die Marktlage nicht übersichtlich. Ich notiere für amerik. Harz F/G/H $ 14,75 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 22. Oktober 1925.

Die Geschäftslage bleibt leider noch immer unbefriedigend; trotzdem bleibt der Markt in unverändert fester Haltung.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Courantgraues 145 bis 146 sh, fettgraues 145 bis 146 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, 80 bis 82 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 15½ bis $ 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import, G. m. b. H.

München, den 23. Oktober 1925.

Bei fester Tendenz sind die Notierungen im wesentlichen unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 147—155, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 24. Oktober 1925.

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,70, G 14,75, H 14,75, J 14.80, WG 15,30, WW 15,50 $ per 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B/D 7,60, E 7,65, F 7,75, G 7.75, H 7.75, J 7,75, K 7.80, M 7,90, N 8, WG 8,10, WW 8,35 $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 13,75, G 13,80, H 13,80, 3 A 14,65. 4 A 15 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 303, G 304, H 304, J 305, K 305, M 306, N 307, WG 308, WW 310, OOO 311, OOOO 312, VAV 315, EX 317, EXE 320, AAA 322, AAAA 324, AAAAA 326, XX 330, XXX 335 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,60, IX 13,70, VIII 13,80, V 14,15, III 14,35, Excelsior 15 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,90, XI 13,05, X 13,25, IX 13,35, VIII 13,50, VII 13,60, VI 13,70, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,10, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior 14,50 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf $ 13,25 für dunkel, 13,50 für mittel, 13,75 für hell die 100 kg, Tara 7%, cif hier.

Griechisches Harz notierte in Säcken $ 12,40 die 100 kg b/n.

Im Londoner Loko-Markt lauteten die letzten Preise für amerikan. Harz F/G 33/6, H 33/6, K 33/9, M 33/9, WG 34/-, WW 34/6; franz. Harz F/G 30/-, K 30/3, M 30/6, N 30/9, WG 31/-, WW 31/6 sh per cwt.

Das Geschäft war während der letzten Woche ziemlich ruhig; der Abzug nach dem Inlande hielt sich in bescheidenen Grenzen, und auch für Transito lagen besondere Anregungen nicht vor. Der letzte kleine Rückgang scheint bei manchen Käufern doch die Idee bestärkt zu haben, daß sich nun ein weiteres Fallen der Harzpreise automatisch einstellen müsse; dieser Auffassung kann aber nur entgegen getreten werden, da irgendwelche zwingenden Ursachen für eine derartige Gestaltung in keiner Weise gegeben sind.

Selbstverständlich macht sich eine Stockung der Nachfrage auch rückwirkend auf die Preise immer prompt geltend, besonders an den amerikanischen Erstmärkten, doch blieb die Auswirkung bisher eine nur ganz minimale, die für die Verkäufer keine Bedeutung hat. Sobald größere Untergebote drüben versucht werden, ziehen sich die Abgeber ohne weiteres zurück und sie wissen sehr wohl, daß sich der Bedarf nicht allzulange von den Erstmärkten fern zu halten in der Lage ist, weil seine Vorsorge eine völlig ungenügende nun schon seit Monaten blieb. Das gilt überall in den Harz konsumierenden Ländern, inkl. der Vereinigten Staaten selbst, vielleicht mit Ausnahme Südamerikas, dessen Käufer ständig in größerem Umfange während der aufgehenden Konjunktur in den Märkten blieben und die hereingenommenen Mengen schwerlich bisher konsumiert haben können. Wenn aber auch Südamerika, wie im gegenwärtigen Augenblick, einige Zeit als Käufer in den Gulfstates fern bleibt, so ist dies für die weitere Entwicklung nicht ausschlaggebend. Mehr gewichtig wird es sein, wie die Sachen in Europa weiter laufen; die Auswirkungen der Konferenz von Locarno müssen abgewartet werden, denn bis heute lassen sich irgendwelche sicheren Schlüsse pro oder contra der ferneren Gestaltung der europäischen Wirtschaft noch nicht ziehen. Ein Punkt, der sich aber gerade jetzt zu regeln beginnt, dürfte auch bei dem Harzgeschäft mit Amerika von größerem Einfluß sein, nämlich die bevorstehende Freigabe der deutschen Privatvermögen in den USA. Aus einer solchen Maßregel wird sicherlich — sobald sie zur Tatsache wird — und daran ist jetzt kaum noch zu zweifeln, nicht nur für die deutsche Wirtschaft, sondern auch für die Belebung des Geschäftes mit Amerika, ein wesentlicher Vorteil erwachsen, und das scheint auch das leitende Motiv für die amerikanischen Entschlüsse zu sein. Wobei, soweit Deutschland in Frage kommt, nur zu hoffen rsp. zu verlangen wäre, daß sich der Staat nicht alsbald wieder der glücklichen Empfänger dieser Vergünstigung, denn eine solche bleibt es gegenüber den gegen die große Anzahl deutscher Gläubiger an andere Länder im Ausgleichsverfahren angewandten Methoden, die mit Recht

in weitesten Kreisen allen Unwillen erwecken und alle Achtung vor staatlicher Gerechtigkeitsliebe ersterben lassen müssen, „erbarmt" und sie von diesem Zufluß erleichtert! Es muß doch geradezu als ein Hohn empfunden werden, wenn man Exportfirmen, die für Vorkriegsforderungen an Ententestaaten jetzt auf einen Betrag von ca. £ 25 (es soll nur ein Beispiel angeführt werden) eine endgültige Quote von etwas über RM 2 auszahlt! Ein Schulbeispiel, wie jener, der Schulden hatte, geschützt, und der andere, der zu fordern hatte, einfach vergewaltigt wird. Die Moral, deren Hebung uns besonders am Herzen liegen müßte, die Rückkehr zu Treu und Glauben oder nur der Gedanke daran, wird damit keinesfalls gefördert.

Amerika hat sich s. Zt. bekanntlich dem Ausgleichsverfahren nicht angeschlossen und damit von seiner Seite aus gewissermaßen den Schutz der deutschen Gläubiger besser besorgt, wie die Regierung des eigenen Landes.

Kommt nun von dieser Seite etwas Kapital wieder unter die deutsche Geschäftswelt, so wird das natürlich nicht auf einen Rückgang der Harzpreise wirken, deren Schicksal für die laufende Saison besiegelt zu sein scheint, wohl aber wird es möglich werden, genügendere Deckungen vornehmen zu können und dadurch den Märkten von Zeit zu Zeit ein etwas anderes Gepräge zu geben. Die Erzeugung in den amerikanischen Navalstores-Distrikten kommt jetzt in ruhigere Bahnen, der Stillstand ist eingetreten, und damit ist die Einsammlung über den höchsten Punkt hinaus. Wohl wird man in diesem Jahre auf den Farmen noch auszunützen suchen, was auszunützen ist, wodurch aber die allgemeine Tendenz nicht weiter beeinflußt werden kann. Umsoweniger als auch die europäischen Erzeuger über eine gleich günstige Position verfügen, wie die Amerikaner.

Die französischen und spanischen Ablader zeigten allerdings während der letzten Woche mehr Neigung zu kleinen Konzessionen als wie solche drüben zu beobachten war. Dadurch kam es auch zu neuen Abladungskontrakten besonders auf hellere Grade, und es sieht danach aus, als ob man sich ernstlich um weitere Plazierungen bemüht.

Im Grunde aber werden die Franzosen sowohl, wie die Spanier sich genau nach dem Vorgehen der amerikanischen Märkte weiter richten, so wie sie dies bisher getan haben, und weder der europäische, noch der Weltkonsum in Harz hat dem irgendetwas Bestimmendes gegenüber zu setzen.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 23. Oktober 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 107, Terpentinöl, amerik. $ 38,80, Harz, amerik. FGH $ 14,95, WG $ 15,45, WW $ 15,80, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 270.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 23. Oktober 1925.

Ameisensäure 85% 65 (32.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Atzkali 88/92% 56,50—58,90 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 107 (44.10), Bleimennige, rein 107 (44.10), Bleiweiß, pulv. 105 (44.15), Bleiweiß in Öl 108, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 3,65 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 69,50 (33.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (24.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.15), *Natrium bic. venale 17 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.5), Salmiakgeist 0,910 35 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.10), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 7,80, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 81,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Zinkweiß lag fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 20. Oktober 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 164, Bleiweiß, chem. rein 172, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 38, Chlorcalcium, geschmolzen, 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W W 135, Harz, inl., F G 125, Kali, gelbblausaures 255, Knochenleim, Ia 140, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 96, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 162; Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% S. Fr. 65,25, Salalcali, Stückware 102, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist, 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 900, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 225, Terpentinöl, inländ. 305, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 660, Wachs, Karnauba- 560, *Wachs, Japan- 315, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 196, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 171, Rizinusöl, franz., I. Pressung 230, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 168, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Frankfurt a. M. Haca Fenster- und Spiegelglas-Putzmittel Carl & Haleck. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Maschinenschlosser Emil Carl, 2. Kaufmann Artur Ernst Alfred Haleck.

† Gelsenkirchen. Fett- und Öl-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit technischen Fetten und Ölen sowie Aufbereitung dieser Produkte. Stammkapital 5000 RM. Zum Geschäftsführer sind bestellt: Ingenieur Wilhelm Rodermund in Wattenscheid und Kaufmann Heinrich Perl in Wattenscheid.

Berlin. Ölwerke J. Lublinski & Co. A.-G. Stammkapital auf 160 000 RM umgestellt. — H. Wertheim Söhne Mineralöl-Handels-Aktiengesellschaft. Zu weiteren Vorstandsmitgliedern sind bestellt: Kaufmann Rudolf Alberti in Berlin-Wilmersdorf, Kaufmann Dr. jur. Jacob Derblich in Berlin-Schöneberg. — Chemotechnische Handelsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 4000 RM umgestellt.

Breslau. Oskar Wecker, Seifenfabrik, G. m. b. H. Firma erloschen.

-m. Christiansfeld (Dänemark). A.-S. Alkalit, chemische Fabrik, trat in Liquidation.

-m. Göteborg. Hjalmar Hoppe, seit 1889 Teilhaber der Parfümerie- und Seifenfabrik nebst Öleinfuhrfirma Thormählen & Hoppe, starb, 62 Jahre alt. Er studierte s. Zt. in Bremen und Dresden.

Höchst a. M. Höchster Klebstoff-Werke Karl Braselmann, G. m. b. H. Liquidation beendet. Firma erloschen.

Köln. Dem Antrag auf Eröffnung des Konkursverfahrens über die L. Minlos & Co. A.-G. in Köln-Ehrenfeld ist stattgegeben worden. Wie verlautet, sollen große Hypothekenkündigungen aus Großaktionärkreisen zu diesem Schritt gezwungen haben. Es wurde neuerdings noch mehrfach versucht, die seit längerer Zeit unter Geschäftsaufsicht befindliche alte Firma wieder in Gang zu bringen. (Frkf. Ztg.) — Über das Vermögen der L. Minlos & Co. Aktiengesellschaft in Köln-Ehrenfeld, Geißelstraße 118, ist am 14. Oktober 1925, Vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Meynen in Köln, Hohenzollernring 22. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 16. November 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 19. November 1925, Vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 26. November 1925, Vormittags 11 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, Reichenspergerplätz. Zimmer 223.

-m. Kopenhagen. Ehemaliger Seifenmeister Peter Lambertsen ist gestorben. — -m. Die Seifenfabrik O. F. Asp begann die Herstellung von „Barkit", Imprägnierungs- und Konservierungsmittel für Tauwerk und Fischernetze, das von einem Fischereisachverständigen erfunden ist und sich in der Praxis bewährte.

Leipzig. Die bekannte Firma Curt Georgi hat zu ihrem 50jährigen Geschäfts-Jubiläum eine vornehm ausgestattete, reich illustrierte Festschrift herausgegeben. Gegründet am 18. Oktober 1875 von Curt Georgi in kleinem Maß-

stab, dehnte sie sich bald unter seiner tatkräftigen Leitung weiter aus und befaßte sich vorwiegend mit dem Export ätherischer Öle und künstlicher Riechstoffe, später traten giftfreie Farben für alle Zwecke und die Herstellung von Likör- und Fruchtessenzen hinzu. Durch den Krieg wurde die Ausfuhr jäh unterbrochen, nach seiner Beendigung jedoch wieder neu aufgebaut und durch Errichtung von Filialen in Österreich, Italien, Spanien und der Schweiz erweitert, wie auch das Stammhaus in Leipzig vergrößert wurde, um sich intensiver dem Inlandsgeschäft widmen zu können. Möge der Firma unter den Nachfolgern des 1906 gestorbenen Gründers weitere Erfolge beschieden sein!

Leipzig. Am 15. Oktober verschied der Seniorchef der Firma Eduard Büttner Herr Hugo Linnemann im Alter von 79 Jahren.

-m. Larvik, Norwegen. Hvalfanger A.-S. „Norge", Walfanggesellschaft, verteilt 10% Dividende.

Magdeburg. Am 1. November 1925 begeht die bekannte Fabrik ätherischer Öle und Essenzen Fritz W. Richter die Feier ihres 50jährigen Bestehens. Von Fritz Wilhelm Richter, der seine Ausbildung in Leipzig, dem Hauptsitz der ätherischen Ölbranche, erlangte, 1875 in Magdeburg gegründet, nahm das Geschäft teil an dem geschäftlichen Aufschwung, hauptsächlich der Fabrikation der komponierten Parfümöle, Likör- und Zuckerwaren-Essenzen, sodaß die Räume in der Stadt, Hasselbachstr. 10, den Anforderungen bald nicht mehr genügten, und 1893 der Umzug nach Sudenburg erfolgte. In eigenen Fabrikgebäuden wurden hier die Produkte wesentlich verbessert hergestellt, auch die Reindarstellung ätherischer Öle, vor allem der Pfefferminzöle, wurde aufgenommen, und der Name Fritz W. Richter wurde bald in ganz Deutschland bekannt. In rastloser Tätigkeit war Fritz Wilhelm Richter immer bestrebt, an der Verbesserung seiner Fabrikate zu arbeiten, und blieb seinem Prinzip, nur Qualitätsware zu erzeugen, stets treu. Den Aufstieg der Firma zur heutigen Bedeutung sollte der Gründer nicht mehr erleben, da er schon am 1. September 1915 unter Hinterlassung eines einzigen Sohnes starb. An die Spitze des Unternehmens trat nun Herr Curt Richter, der sich frühzeitig dem Studium der Chemie widmete und sich durch wissenschaftliche Ausbildung im Laboratorium Dr. Fresenius, Wiesbaden, sowie praktische Studien bei den ersten chemischen Fabriken Süddeutschlands und zahlreiche Reisen sorgfältig auf seinen Beruf vorbereitet hatte. Sein Hauptaugenmerk richtete er vor allem auf die Herstellung der komponierten Seifenparfümöle und schrieb die Broschüre „Zeitgemäße Seifenparfümierung". Unter seiner bewährten Leitung nahm das Geschäft einen weiteren Aufschwung, sodaß 1921/22 ein Erweiterungsumbau der Fabrikgebäude und wesentliche Vergrößerung sich notwendig machte. Getreu dem Grundsatze seines Vaters hat auch Herr Curt Richter durch Herstellung anerkannter Qualitätsware, unterstützt von guten In- und Auslandsvertretern, den Ruf der Firma Fritz W. Richter zu einem weltbekannten gemacht.

-m. Malmö, Schweden. Die Seifenfabrik Carl O. Kocks Sap och Tvalfabrik wurde in Konkurs erklärt.

Memmingen. Memminger Öl- und Fettzentrale, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Benedikt Sproll ist abberufen. Als Geschäftsführer ist Josef Sproll Kaufmann in Ulm a. D., bestellt. Das Stammkapital beträgt unter gleichzeitig erfolgter Erhöhung desselben um 10 000 RM nun 18 000 RM.

München. Eine frühere G.-V. der Dr. Ivo Deiglmayer Chemische Fabrik A.-G. hatte bekanntlich die Umstellung ihres PM-A.-K. von M 20 Mill. auf RM 266 000 bei gleichzeitiger Erhöhung um M 3400 auf 270 000 beschlossen. Die neuerliche G.-V. am 17. Oktober hat in Abänderung dieses Beschlusses eine Umstellung auf M 130 000 genehmigt unter Einsetzung einer Umstellungsreserve von M 385 897. Das Geschäftsjahr 1924 schließt mit einem auf Betriebsumstellung zurückgeführten Verlust von M 232 571 ab, der durch die Reserve gedeckt wird. Nach Abdeckung des genannten Verlustes verbleibt eine Reserve von M 159 356. Im laufenden Jahre entwickelten sich alle Abteilungen gut mit Ausnahme des Hauptfabrikationszweiges, in dem Geschäfte nicht oder nur zu Selbstkosten getätigt werden konnten. Voraussagen könnten nicht gemacht werden.

-m. Oslo. A.-S. Laboremus (T. Dannevig & Co.), Walfanggesellschaft, hatte 1924—25 in der Antarktis bei South Shetland ein Fangergebnis von 20 601 Fässern Tran, der zum Grundpreis von 34£ für Nr. 0/1 verkauft ist, und verteilt eine Dividende von 300 Kr. per Aktie.

-m. Stockholm. In die alte Seifen- und Kerzenfabrik Lars Montén trat Robert D. Williams als Teilhaber ein. — -m. Die Fabrik kosmetischer und chemisch-technischer Artikel A.-B. Tiziana änderte die Firma in Aktiebolaget Kosmetik.

Wittenberge, Bez. Potsdam. W. Wiedow, Großhandlung technischer Fette und Öle und Industriebedarfsartikel. G. m. b. H. Die Gesellschaft ist gemäß § 16 der Verordnung über Goldbilanzen nichtig. Sie ist von Amts wegen gelöscht.

Hundertjähriges Jubiläum.

Es sind nicht allzu viele Betriebe in Deutschland überhaupt, noch weniger in unserer Industrie, die auf das ehrwürdige Alter von 100 Jahren zurückblicken. Einer von diesen wenigen konnte in den letzten Tagen, am 18. Oktober, „den 100jährigen Bestand der Firma feiern". Es ist die in Fachkreisen bestens bekannte „Seifenfabrik E. G. Gamm in Danzig".

In einem kleinen, sauber ausgestatteten Heftchen lernen wir die Gründung und den Werdegang der Firma kennen. Die beigefügten Bilder der Gründer und jeweiligen Besitzer der Firma sowie Bilder aus Danzig, das Geschäftshaus und Abbildungen aus dem Betrieb beleben in angenehmer Weise den Text.

100 Jahre Bestand! 100 Jahre Kampf! Gute tüchtige Menschen müssen es gewesen sein, in deren Händen während dieser langen Zeit das Geschick der Firma lag. Nie sonst wäre es möglich gewesen, daß das Unternehmen so glücklich durch die oft hochgehenden Wogen des Wirtschaftsmeeres gesteuert wurde. Wer sich in dem schweren Kampfe der letzten Jahre nicht nur behaupten, sondern noch weiter entwickelt hat, wie die Jubelfirma, für dessen Zukunft braucht einem nicht bang zu sein. Die alten und die jungen Inhaber der Firma müssen allzeit Altmeister Goethe's Worte: „Was du ererbt von deinen Vätern hast, erwirb es, um es zu besitzen" beherzigt haben.

Wir beglückwünschen die Firma zu ihrem Jubiläumstage, hoffen, daß sie in hellem Sonnenglanze weiter erstarke, und rufen ihr trotz Polen und Korridor zu: Vorwärts immer, rückwärts nimmer!

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Vereinigte Chemische Werke A.-G., Charlottenburg. Wie der DHD. erfährt, ist der Geschäftsgang im allgemeinen als zufriedenstellend zu bezeichnen. Besonders günstig hat sich der Umsatz an Seifen entwickelt, der zur Zeit bedeutend größer ist als vor dem Kriege. Eine Aufsichtsratssitzung wird sich demnächst mit der Bilanz zu beschäftigen haben. Man glaubt, unter Berücksichtigung der außerordentlich hohen Steuern und sozialen Lasten eine angemessene Dividende verteilen zu können.

Die Hammonia Stearinfabrik in Hamburg, an der die Norddeutsche Bank in Hamburg beteiligt ist, schließt für 1924/25 mit einem Reingewinn von RM 3946 ab, der vorgetragen wird. Die Verbesserungen und Neueinrichtungen würden sich erst im laufenden Geschäftsjahr auswirken. Zur Zeit seien die Anlagen gut beschäftigt. (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Die ungarische Toiletteseifenindustrie. Die führenden Marken der ungarischen Toiletteseifenindustrie sind den erstklassigen Erzeugnissen des Auslandes vollkommen ebenbürtig, da diese Industrie in den letzten Jahren eine sehr hohe Stufe der Entwicklung erreicht hat. Wegen der hohen Zölle war bisher die Konkurrenz des Auslandes kaum merkbar, doch ist der Preiskampf der einzelnen Fabrikate ein so scharfer, daß die heutigen Marktpreise sich auf dem Niveau der Gestehungskosten bewegen müssen. Die Fabriken wollten daher die Preise um 20% erhöhen, doch scheiterten diese Bemühungen am Widerstand einzelner Fabrikanten. Durch den französischen Handelsvertrag wird der Import der französischen Ware stärker bemerkbar werden; außer diesem Umstande wird die Industrie durch einige sie in Mitleidenschaft ziehende Insolvenzen noch mehr geschwächt werden, sodaß sie noch weniger imstande sein wird, dem kapitalkräftigen Ausland Widerstand zu leisten. Die Zusammenfassung der Kräfte ist mehr denn je notwendig, damit die schön entwickelte Industrie nicht dem Auslande zum Opfer falle. (Vegyi Ipar.)

= **Die holländische Öl- und Seifenindustrie im II. Vierteljahr 1925.** Im Ölhandel gehören die Sommermonate in der Regel zu der geschäftsloseren Zeit, wodurch denn auch verschiedentlich Personal-Einschränkungen vorgekommen sind. Mit Ausnahme einer Fabrik, die wegen erheblicher Exportaufträge noch Personal einstellt, gilt die Geschäftslage als ungünstiger als im vorigen Jahre.

Die Seifenfabriken hatten bei der scharfen Konkurrenz untereinander und mit dem Auslande weiterhin eine schwere Zeit durchzumachen; jedenfalls ist die Lage noch ungünstiger als bisher. Allerdings liegen die Verhältnisse bei den verschiedenen Industrieunternehmungen recht verschieden, während eine Fabrik wegen Mangels an Exportaufträgen gezwungen war, das Personal mit außergewöhnlichen Arbeiten zu beschäftigen, hatte eine andere gerade für den Export reichlich zu arbeiten, wogegen die Geschäftslosigkeit im inländischen Absatze Schwierigkeiten bereitete. Überall ist ein geringes, ja zu kleines Angebot an weiblichem Personal festzustellen, ein Umstand, der in der Abwanderung zur Kunstseidenindustrie begründet ist.

Die Einfuhr im II. Vierteljahr betrug: 203 201 t im Werte von 31,0 Millionen Fl. gegenüber dem I. Vierteljahr 252 383 t i. W. von 34,9 Mill. Fl., die Ausfuhr 104 708 t im Werte von 36,2 Millionen Gulden gegenüber dem I. Vierteljahr 105 064 t i. W. von 34,5 Mill. Fl.

Im einzelnen stellen sich die Ziffern der Einfuhr von Ölen:

Baumwollsaatöl	1 417 t i. W. von 2,1 Mill. Fl.
Erdnußöl	3 916 t i. W. von 0,7 Mill. Fl.
Palmöl	5 054 t i. W. von 7,6 Mill. Fl.
Sojabohnenöl	9 109 t i. W. von 4,3 Mill. Fl.,

während die Ausfuhr folgende Mengen aufweist:

Erdnußöl	3 795 t i. W. von	2,1 Mill. Fl.
Sesamöl	1 259 t i. W. von	0,7 Mill. Fl.
Leinöl	15 516 t i. W. von	7,6 Mill. Fl.
Palmkernöl	757 t i. W. von	0,3 Mill. Fl.
Kokosöl	13 383 t i. W. von	6,8 Mill. Fl.
Sojabohnenöl	3 207 t i. W. von	1,5 Mill. Fl.

An Seifen betrug die Einfuhr:

Parfümierte Seife	308 t i. W. von	363 000 Fl.
Sonstige Hartseife	161 t i. W. von	86 000 Fl.
Schmierseife	29 t i. W. von	10 000 Fl.
Textilseife	11 t i. W. von	5 000 Fl.

Die parfümierte Seife wurde hauptsächlich aus Deutschland und Amerika eingeführt.

Der Export von Seife stellte sich für

Parfümierte Seife	auf 54 t i. W. von	49 000 Fl.
Sonstige Hartseife	auf 936 t i. W. von	312 000 Fl.
Schmierseife	auf 109 t i. W. von	37 000 Fl.
Textilseife	auf 3 t i. W. von	6 000 Fl.

Die Hartseife wurde hauptsächlich nach Spanien, Ägypten, den britischen Besitzungen in Amerika und Niederl. Indien ausgeführt. st.

-m. **Dänemarks Seifenindustrie in 1924.** 33 dänische Seifenfabriken (in 1923: 34) erzeugten, in Tons: Schmierseife 15 832 (15 613), feste in Handstücken, parfümiert 3202 (2492), nicht parfümiert 9,5 (4,5), zu Haushaltgebrauch 3956 (3495), zu technischem Gebrauch 885 (880), Waschpulver u. dgl. 1757 (1470), Glyzerin 186 (127) t zum Verkaufswert von insgesamt 25,28 (22,53) Mill. Kr. Hierzu verbrauchten sie an Ölen (einschl. Fettsäuren): Leinöl 3186 (980), Sojaöl 2315 (4772), Kokosöl 1595 (1312), Erdnußöl 14 (—), Sonnenblumenöl 380 (209), Walöl 78 (14), andere 510 (487) t; ferner Fett und Talg 2935 (2438), Harz 220 (211), Wasserglas 584 (548), Salz 721 (637), Ätzkali und Kalilauge 2202 (1754), kaust. Soda und Natronlauge 1312 (1141), Pottasche 486 (499), Kartoffelmehl und Maismehl 90 (56), Chlorkalium 118 (124) t. Die in dieser Industrie 1923 infolge des scharfen inländischen Wettbewerbs und schlechter Rentabilität begonnenen Konzentrationsbestrebungen sind weitergeführt. Die Produktion von parfümierter Seife und von Waschpulver wuchs erheblich; nur in letzterem deckt noch die Einfuhr einen großen Teil des Verbrauchs und ist durch starke Reklame wieder gestiegen, von 1305 auf 1424 t, während sie in Wäscheseife von 641 auf 301 t zurückging. Den Seifenfabriken ohne eigene Ölmühle fällt es schwer zu konkurrieren. Für Ausfuhr bestand daher großes Interesse, sie wuchs in parfümierter Seife von 316 auf 743 t, verminderte sich freilich in Waschseife von 437 auf 323, technischer Seife von 25 auf 3, Waschpulver von 27 auf 17 t und hatte einen Gesamtwert von 1,8 (in 1923: 1,0) Mill. Kr.

Zölle und Steuern.

Italien. Aufhebung der Fabrikationssteuer für Seifen. Durch Gesetz vom 26. Juli 1925 wurde die Fabrikationssteuer für Seifen usw. gemäß dem Erlaß vom 13. Mai 1917 mit Wirkung vom 1. August 1925 aufgehoben.

Kamerun. Neuer Zolltarif. Aus dem neuen von der französischen Regierung auf Grund der Mandatsübertragung durch den Friedensvertrag von Versailles usw. festgesetzten Zolltarif für das Gebiet von Kamerun sind für die chemische Industrie die nachstehenden Bestimmungen von Interesse:

Einfuhr (beliebiger Herkunft).

a) Spezifische Zölle:
Alkoholische Parfümerien:
Verzollung nach dem Alkoholgehalt, aber im Mindestbetrag von 40% v. W.

b) Wertzölle:
Erdöle, Ölschieferöle und andere Mineralöle, roh, raffiniert und destilliert; Petroleum- und andere Mineralschweröle; Motorkraftstoffe aller Art: 3% v. W.
Alle nicht besonders genannten Stoffe, soweit sie nicht auf der Freiliste (s. unten) stehen 10% v. W.

c) Zollfreie Produkte:
Düngemittel und Schädlingsbekämpfungsmittel.

Die Wertzölle werden auf Grund des Wertes am Einfuhrort erhoben; dieser wird durch Erhöhung der Fakturenwerte um 25% erhalten; die Preisangaben in ausländischer Währung sind nach dem Kurs am Ausstellungsdatum der Faktura umzurechnen. — Die Art der Erhebung der Zölle bleibt dieselbe. — Entgegenstehende frühere Bestimmungen sind aufgehoben.

Gesetze und Verordnungen.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Die neuen Einfuhrverbote. Im „Dziennik Ustaw" vom 8. Oktober wird die vom 23. September d. J. stammende Verordnung, die sich auf die neuen Einfuhrverbote bezieht, veröffentlicht.

Der Wortlaut dieser, vom polnischen Ministerrat erlassenen Verordnung ist folgender:

Auf Grund des Artikels 7 (ust. h) des Gesetzes vom 31. Juli 1924, die Zollregelung betreffend (Dziennik Ustaw R. P. Nr. 80 Pos 777),. wird folgendes verkündet:

§ 1. Die Einfuhr von Waren, die in der nachstehenden Liste aufgezählt sind, wird verboten.

§ 2. Waren, von denen in § 1 der Verordnung die Rede ist, können aber dann eingeführt werden, wenn das Ministerium für Handel und Gewerbe die Erlaubnis hierzu erteilt und wenn ihnen eine amtliche Herkunftsbescheinigung beiliegt.

§ 3. Waren, die in der folgenden Liste angeführt, dagegen in den Verfügungen vom 17. Juni 1925 (Dziennik Ustaw R. P. Nr. 61, Pos. 430) und 11. Juli 1925 (Dz. Ust. R. P. No. 69, Pos. 486) nicht genannt sind, können (spätestens) bis zum 14. Oktober auf dem Land- oder Seefracht- und auf dem Postwege in das polnische Zollgebiet eingeführt werden.

§ 4. Diese Verordnung tritt 7 Tage nach Verkündigung (am 15. Oktober) in Kraft.

Aus der Einfuhrverbotsliste entnehmen wir folgende für die chemische Industrie in Betracht kommenden Positionen:

Position des Zolltarifs

Nr. 119 p. 3 Alkoholfreie Riechstoffe
Nr. 120 p. 1 Toilette- und Medizinalseifen in flüssigem Zustand oder in Stücken, sowie in Pulverform. (Die Chemische Industrie).

Verschiedenes.

-m. **Der Tarifvertrag an den chemisch-technischen Fabriken in Stockholm** (Hylin & Co., Grumme & Son, Wilh. Becker, F. Pauli, Ferd. Mülhens, Barnängens tekn. Fabrik, Winborg & Co.) und der Ölhärtungsfabrik A.-B. Henriksborgs Fabriker wurde vom Arbeiterverband gekündigt.

Behandlung importierter Parfüme in Spanien. Gemäß einer spanischen Regierungsverordnung unterliegen ausländische Parfüme, die nachweislich im Inlande auf Flaschen gefüllt und nicht richtig etikettiert sind, der Beschlagnahme. Alle in Spanien verkauften Parfüme müssen sich in Originalbehältern befinden und entweder auf diesen den zollamtlichen Stempel tragen oder aber einen ordnungsgemäß beglaubigten Stempel des spanischen Parfümfabrikanten. Ausnahmen werden gemacht für Essenzen, die zum Zwecke der Herstellung von Schönheitswässern und Kölnischem Wasser eingeführt werden und anderweiten Bestimmungen unterliegen. Eine spanische Regierungsverordnung vom 14. März 1925 hatte bekanntlich bestimmt, daß auf jede Packung oder jeden Behälter importierter Parfüme ein besonderer Stempel zu setzen sei zum Zeichen dafür, daß es sich um ausländische Ware handle, für die der Zoll entrichtet sei. (I. u. H.)

= **Schmuggeleinfuhr französischer Parfümerien.** Die Handelskammer Leipzig hat sich schon wiederholt mit der Schmuggeleinfuhr französischer Parfümerien zu befassen gehabt, nachdem sich ergeben hat, daß der Parfümerieschmuggel einen derart bedrohlichen Umfang angenommen hat, daß seine Unterbindung mit allen Mitteln erstrebt werden muß, wenn nicht die inländische Parfümerie- und Feinseifenindustrie ernstlichen Schaden nehmen soll. Erst unlängst ist die Handelskammer Leipzig mit dem sächsischen Wirtschaftsministerium wegen Einführung der Zollbanderole zur Unterbindung dieses Schmuggels in Verhandlungen getreten, deren Ergebnis noch aussteht. Neuerdings weist der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümeriefabrikanten in einer Eingabe an das Reichswirtschaftsministerium einen weiteren Weg zur Beseitigung des Schmuggels durch die französischen Besatzungstruppen, indem er die Bekämpfung des Schmuggels zum Verhandlungsgegenstande bei den deutsch-französischen Vertragsverhandlungen gemacht wissen will. Mit Rücksicht auf die ungeheueren Schädigungen, die dem reellen Gewerbe durch den Schmuggel entstehen, hat die Handelskammer Leipzig beim sächsischen Wirtschaftsministerium und beim Deutschen Industrie- und Handelstag diese Bestrebung angelegentlich unterstützt. v. H.

Verpflichtungsschein zur Bekämpfung des Bestechungsunwesens. Der Verein gegen das Bestechungsunwesen hat in einem den Reichsministerien zugegangenen Schreiben nachstehende Anregung zur Bekämpfung des Bestechungsunwesens gegeben: „Der von dem Verein geschaffene Verpflichtungsschein, der den Lieferanten durch eine hohe Vertragsstrafe bindet, keinen Angestellten seines Kunden zu bestechen, sollte zum Gemeingut unseres Geschäftsverkehrs erhoben werden. Dieser Verpflichtungsschein wurde vor der Sturm- und Drangzeit der Warenknappheit in weiten Kreisen der Industrie als Schutzmittel verwendet, und er wurde in den Kreisen unlauterer Elemente stark gefürchtet, der beste Beweis, daß er wirksam ist. Ein solcher Verpflichtungsschein sollte jetzt auch den Einkäufen und Ausschreibungen der Reichs- und Staatsbehörden, der Städte und Gemeinden zugrunde gelegt werden. Denn hier grassiert das Bestechungsunwesen ebenfalls in stärkstem Umfang, eine Tatsache, die zur Folge hat, daß die lauteren Kreise in Industrie und Handel im Geschäftsverkehr mit Reichs- und Landesbehörden häufig an die Wand gedrückt werden. Die Anwendung solcher Bestechungs-Unterlassungsklauseln war vor dem Kriege durch preußische und bayrische Ministerien vorgeschrieben. Englische Behörden führen solche Klauseln heute in ihren Lieferungsverträgen. Es sollte daher auch im heutigen Deutschland möglich

sein, die Verwendung solcher Verpflichtungsscheine bei den Behörden durchzusetzen. Wird die Anwendung dieser Einrichtung, etwa im Verordnungswege sichergestellt, natürlich unter Ausschließung von Bagatellkaufverträgen, so wird der Korruption nach unserer Überzeugung schon ein starker Damm gezogen." Der Reichsminister der Finanzen bemerkt in einem Erlaß dazu, daß er die Anregung des Vereins für zweckmäßig und beachtlich halte, und daß er daher beabsichtige, falls nicht besondere wichtige Gründe dagegen geltend gemacht werden, den Ressorts zu empfehlen, bei der Vergebung von Lieferungen und Leistungen, sofern es sich nicht um geringwertige Objekte handelt, allgemein von der Einrichtung der Verpflichtungsscheine Gebrauch zu machen. (Butter- und Fettwaren-Verkehr).

Terpentinölpreise 1922—1925. „Chemist and Druggist" (London) gibt folgende Übersicht über die Preisbewegung auf dem Londoner Terpentinölmarkt (in sh und d):

	Höchster Preis	niedrig. Preis	Schlußpreis
1922	123/3	61/3	103/9
1923	116/6	69/3	72/0
1924	79/6	57/0	60/6
1925 (bis 9. Sept.)	84/6	59/0	76/0

Die Tendenz ist steigend, und es dürften vor Jahresende neue hohe Notierungen erreicht werden.

Konkursstatistik. Im Jahre 1924 waren 6033 Zahlungseinstellungen zu verzeichnen, während sich in den ersten sieben Monaten des Jahres 1925 die Zahl der Konkurse bereits auf 5352 beläuft, neben 2082 Geschäftsaufsichten, die in diesem Zeitraum, zur Abwendung des Konkurses angeordnet wurden. Ein Überblick über die Verteilung der Konkurse und Geschäftsaufsichten über die einzelnen Wirtschaftsgruppen ergibt, daß die weitaus größte Zahl auf den Handel entfällt, und zwar 53 v. H. aller Konkurse und rund 44 v. H. aller Geschäftsaufsichten in den ersten sieben Monaten des laufenden Jahres. An zweiter Stelle folgt die Industrie, deren Anteil an der Gesamtziffer 33 und 42 v. H. betrug, während sich die Ziffern in der Landwirtschafft und Banken erheblich geringer stellten.

Palmöl als Triebstoff benutzte die Expedition Tranin-Duverne, die vor kurzem in Massoua am Roten Meer glücklich eingetroffen ist. In zwei Monaten hat sie den afrikanischen Kontinent, vom Atlantischen Ozean — der Ausgangspunkt war der Hafen Konakri im französischen Guinea — über Tschadsee-Kartum, in gewöhnlichen Serienkraftwagen Rolland-Pilain überquert. Die Motoren wurden mit dem speziell dazu eingerichteten Vergaser Claudel versehen. Schon vor dem Kriege wurden entsprechende Versuche — unter anderem im deutschen Togo — vorgenommen. Nach den Angaben, die Prof. *H. Jumelle* im Sammelbuche „Combustibles et carburants Nationaux" gibt, kann man folgende Daten für das Palmöl zusammenstellen: Heizwert 9380 Kalorien, Zündpunkt liegt für verschiedene Proben zwischen 270—280° C, der Siedepunkt bei 308—325° C. Der Schmelzpunkt des schwachsäurigen, „weichen" Öls liegt zwischen 27—30° C, der des säurereichen, „schweren" Öls bei 40—50° C. Die Schleppdampfer im Kongo der Société Forminière laufen mit Palmöl. Die 16 Funkentelegraphenstationen dieser Kolonie haben Motoren, die ohne Unterschied Petroleum oder Palmöl verwenden. Da das Palmöl nur in Aquatorial-Afrika im Überflusse zu finden ist, empfiehlt man schon jetzt, andere Pflanzenöle, wie das Baumwollsamenöl, aus dem Nigergebiet, Kopraöl in Ozeanien und Indo-China usw. zu berücksichtigen. Schneider & Cie. haben übrigens schon 1920 Versuche mit einem Dieselmotor von 40 PS. unter Verwendung von Erdnußölen ausgeführt. (Chem.-Ztg.)

Welche Produkte werden von Ungarns chemischer Industrie nicht erzeugt? Nach einer von Direktor Julius Halmi herrührenden Zusammenstellung werden die nachstehenden Produkte von der ungarischen chemischen Industrie nicht dargestellt. Von den Elementen: Schwefel, Phosphor, Quecksilber, Alkali- und Erdalkalimetalle; von Ätzlaugen und Metallhydroxyden: Ätzkali, Ätznatron, Barium- und Aluminiumhydroxyd; Oxyde: Arsentrioxyd, Bleioxyd, Wasserstoffsuperoxyd, Bariumsuperoxyd; chemische reine Präparate, wie Säuren, außer chemisch reiner Salz- und Schwefelsäure, Laugen und Salze; unter den Säuren: Phosphorsäure, Borsäure, Weinsäure, Oxalsäure, Fluorwasserstoffsäure, Zitronen-, Benzoe- und schweflige Säure, ferner Schwefelchlorür, Phosgen; von Salzen außer Pottasche alle Kalisalze, Salpeter, Ammoniaksoda, Bikarbonat, Schwefelnatrium, Natriumsulfit, Bisulfit und Thiosulfat, Natriumnitrit, Natriumpermanganat, Ammoniumkarbonat, Borax, Chromate und Acetate der Alkalien, ferner Chromacetat, Blutlaugensalze, Cyankali, Ammoniumnitrat, Kaliumsulfid, Schwefelleber, chlorsaure Salze, Calcium- und Magnesiumchlorid, Chlorkalk, Strontiumsalze, Bariumsulfid, Sulfat und Karbonat, Bittersalz, Gips, Calciumsulfit und Bisulfit, Knochenkohle, Calciumkarbonat, holzessigsaures Eisen, Bariumchlorid, Sulfat, Acetat, Eisenchlorid, Nickelsulfat, Bleizucker, Zinksulfid und Sulfat, Lithopone, Antimonsulfid, Schwefelchlorid. Von Steinkohlenteerprodukten werden im Inlande nicht erzeugt: Anilinöl, Nitrobenzol, Anthracen, Karbolsäure, Nitrotoluol, Pyridin, Formaldehyd, Ruß; von sonstigen Industrieprodukten: Albumin, Kollodium, Chloroform, Methylalkohol, Eisessig, Xylol, Trinitrotoluol, Magnesiumoxyd und Karbonat, Bariumchlorat, Wolfram- und Molybdänsäure, Fluornatrium, Carbamid, Phenolphtalein, Guajacol, Sulfoguajacol, Hexamethylentetramin u. a. Vulkanisiermittel; Chlor, Brom, Jod, die meisten Brom- und Jodsalze, Tannin, Anilinfarben; von Mineralfarben Ultramarin, Pompejanerrot, Schweinfurter Grün, Lanolin, weiße Gelatine; Leinöl für Lackfabriken wird vom Inlande in ungenügenden Mengen geliefert; die meisten ätherischen Öle und Riechstoffe außer den aus in Ungarn kultivierten Pflanzen gewonnenen Produkten, ferner Menthol, Kampher; photographische Platten und gewisse chemische Papiere, Zündschnüre und Sprengstoffe; von pharmazeutischen Produkten geschützte Spezialitäten, Salol und die oben erwähnten Teerprodukte. Unter den Produkten für Textil- und Lederindustrie: Hydrosulfit, Hyraldit, Rongalit, Decrolin, Paranitrilin, Burmol, Naphtol, Anthrachinon, Katanol, Ursol, Brechweinstein, Britisch-Gummi; von Extraktionsmitteln: chlorierte Kohlenwasserstoffe, Dekalin, Tetralin, natürliche und künstliche Gerbstoffe wie Oropon, Lederöl, Karbidöl usw. Diese äußerst reichhaltige Liste beweist, daß für die Entwicklung der chemischen Industrie in Ungarn sich noch manche Möglichkeiten bieten. Es wäre in erster Linie erstrebenswert, wenn zunächst die Leder- und Textilindustrie Ungarns mit inländischen chemischen Produkten versorgt werden könnte. (Vegyi Ipar).

Gründung der deutsch-bulgarischen Handelskammer. Die Deutsch-Bulgarische Handelskammer, deren Errichtung bereits seit längerer Zeit geplant war, ist jetzt in Berlin gegründet worden.

Die Geschäftsräume befinden sich im Hause Dorotheenstraße 54. Geschäftsführer der Kammer sind die Herren Geheimrat Pilger und Zoneff. Justitiar der Kammer ist Rechtsanwalt und Notar Dr. Münch. Die Handelskammer hat in Sofia zunächst eine Korrespondenzstelle errichtet, die in eine selbständige Niederlassung für Bulgarien umgewandelt werden soll mit einer noch festzusetzenden autonomen Satzung.

In das Präsidium der Handelskammer wurden gewählt: Der Bulgarische Generalkonsul Geheimrat Caro als Vorsitzender, ferner Wirklicher Geheimer Rat Exz. Lewald, Geheimrat Ernst v. Borsig, der ehemalige bulgarische Gesandte Exz. Tschapraschikoff und der Direktor der A. E. G. Silber. (I. u. H.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. B. 114 563. Firma Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Herstellung von stark adsorbierender Kieselsäure. 20. 6. 24.

22g, 10. Sch. 71 609. Robert Schlick, Chemnitz, Eschestraße 9. Zusatzmittel für Öl- und Lackfarben zum Verhüten des Auflockerns und Absetzens von Köperfarben und der Bildung fester Bodensätze. 24. 9. 24. — **22i,** 2. P. 49 257. Pfeiffer & Dr. Schwandner G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh. Wasserbeständiger Leim aus Kaseinalkaliverbindungen. 2. 12. 24. — 7. B. 113 595. Richard Berliner, Berlin, Köpenicker Str. 112. Verfahren zur Herstellung von geschmeidig bleibenden und nicht klebenden Gelatine-Verschlußkapseln. 5. 4. 24.

80b, 25. A. 39 886. Asphalt Cold Mix Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Wagener, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung einer wässerigen bituminösen Emulsion. 4. 5. 23. Großbritannien 9. 5. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. M. 85 634. Verfahren zur Herstellung von Bleicherde aus Tonen. 26. 2. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist beigefügt eine farbige Beilage der *Ruhlandwerk-A.-G.,* Berlin NW 6, betr. Kessel- und Filterbau.

Bezugsquellen-Nachweis.

An dieser Stelle finden nur solche Bezugsquellen-Anfragen Aufnahme, die mangels geeigneter Lieferanten-Adressen nicht direkt erledigt werden können.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

253. Lager-Etiketten für Toiletteseife und Kartondeckel. D. Co. in B.

254. Holzgeist in Deutschland und in der Tschechoslowakei. O. B. in P. (Tschechoslowakei).

255. Pappschachteln mit Aufhänger. C. B. in E.

256. Nahtlose Aluminiumflaschen für Riechstoffe, wie solche z. B. von der Dragoco für ihre Produkte benutzt werden. N. N.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münner; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 5. November 1925.** **Nr. 45.**

Fettspaltung und helle Seifen.

(Eing. 17. IX. 1925.)

Die Erzeugung heller Kern- und Schmierseifen ist eine sehr einfache Sache, wenn gute reine Fette und Öle zur Verfügung stehen. Die gedrückte Preislage der Seifen gestattet jedoch nicht, erstklassige Rohmaterialien in stärkerem Maße mitzuverwenden, und der Fabrikant ist gezwungen, auch minderwertigere Fettstoffe mit heranzuziehen, da die frischen hellen Fette und Öle zu teuer sind. Über die Frage der Wahl geeigneter Rohmaterialien besteht oft eine starke Meinungsverschiedenheit zwischen technischer und kaufmännischer Geschäftsleitung, wobei letztere sehr häufig die Oberhand behält, was dann zu Mißerfolgen und Reklamationen von seiten der Kundschaft führt. In der Wahl der Fettstoffe muß deshalb die Entscheidung immer dem technischen Betriebsleiter überlassen bleiben, er muß bestimmen, welche Fette und Öle jeweils als geeignet und preiswert gekauft werden müssen, denn er trägt auch die Verantwortung für die Qualität der Fertigfabrikate, andernfalls gibt es im Betrieb nur Mißstimmung und Verdruß. Für den Betriebsleiter ist es natrülich oft sehr schwer, die richtige Wahl zu treffen, er darf aber niemals sich aus Furcht, daß das Geschäft durch den Einkauf zu teurer Fettstoffe Schaden erleiden könnte, dazu verleiten lassen, entgegen seiner Erfahrung Ansätze zusammenzustellen und zu verarbeiten, aus denen sich unter normalen Verhältnissen niemals helle Seifen erzielen lassen. Lieber soll er es riskieren, daß die Fertigfabrikate etwas zu teuer, stets dabei aber erstklassig und glatt verkäuflich sind, denn mit unansehnlichen Seifen verdirbt er sich sicher das Geschäft und wenn die Kundschaft einmal abgesprungen ist, kehrt sie nur sehr langsam zu der früheren Bezugsquelle zurück.

Sehr wichtig für den Betriebsleiter ist auch die Frage, welche Öle und Fette vor der Verarbeitung zu Seife gespalten werden sollen und welche Fettstoffe besser in naturellem Zustande als Neutralfette verarbeitet werden müssen, um zu möglichst hellfarbigen Seifen zu gelangen. Im allgemeinen kann diese Frage dahin beantwortet werden, daß bei den reineren helleren Fetten und Ölen eine vorhergehende Spaltung empfehlenswert ist, um des Vorteils einer höheren Glyzerinausbeute und der billigeren Karbonatverseifung teilhaftig zu werden, wogegen bei allen dunkleren verunreinigten Fettstoffen, in erster Linie bei allen Abfallfetten die Spaltung zu unterlassen ist. Angenommen, es handelt sich um Rohstoffe für eine weiße Kernseife, wofür Palmkernöl, mißfarbiger, etwas grauer Talg, sehr schönes weißes gehärtetes Fett, helles Abdeckereifett, gebleichtes Knochenfett und Kottonöl zur Verfügung stehen, so wird der Betriebsleiter, falls eine bewährte Autoklaven-Spaltanlage vorhanden ist, seine Entscheidung dahin treffen, daß nur das Palmkernöl und das weiße gehärtete Fett, höchstens nach besonders sorgfältiger Vorreinigung noch der mißfarbige Talg vorher der Spaltung unterworfen werden, während die anderen Fette und Öle in naturellem Zustande verseift werden. Am besten wird das Abdeckereifett, gebleichte Knochenfett und Kottonöl in einem besonderen Kessel vorgesotten, um so eine gut verkäufliche Unterlauge zu erzielen, da andernfalls bei gemeinsamem Versieden von Neutralfetten und Fettsäuren eine zu niedriggrädige, schwer absetzbare Unterlauge erhalten wird. Durch das Vorsieden werden auch die Schmutzstoffe und der größte Teil der Farbstoffe aus den Abfallfetten abgeschieden und ein ziemlich reiner heller Kern erzielt, wie auch das Vorsieden zur gründlichen Verseifung des Kottonöles mit beiträgt. Ist keine Autoklavenanlage, sondern nur eine Reaktivspaltung vorhanden, so wird von der Spaltung des mißfarbigen Talges abgesehen, ev. sogar das gehärtete Fett als Neutralfett verseift, bezw. in diesem Falle gemeinsam mit dem Palmkernöl gespalten. Auch das Kottonöl kann, falls es hell ist, vorher gespalten werden, aber niemals allein, sondern am besten mit dem Palmkernöl oder gehärteten Fett zusammen, besser aber ist es, das Kottonöl als Neutralöl zu verarbeiten. Bei Anwendung der Autoklavenspaltung gelingt es, unter Einhaltung bestimmter Bedingungen, aus reinen Fetten helle Fettsäuren zu erzielen, deren Seifen nicht den geringsten Farbtonunterschied gegenüber den Neutralfettseifen aufweisen. Die Voraussetzungen sind erstens eine sorgfältige gründliche Vorreinigung der Fettstoffe vor der Autoklavierung und zweitens die Vermeidung eines zu hohen Spaltdruckes und zwar über 6 Atm., andernfalls fallen die Seifen dunkler aus. Wird nach dem Reaktivverfahren gearbeitet, so ist dringend anzuraten, die Spaltung nicht zu hoch zu treiben und sich lieber mit einem niedrigeren Spalteffekt zu begnügen. Selbstverständlich ist auch hier auf eine gute Vorreinigung der Fette und Öle zu achten. Allerdings bringt eine niedrige Spaltung Glyzerinverluste mit sich, und der noch in den Fettsäuren verbleibende Glyzerinrest ist unverwertbar, da die bei der Verseifung und Aussalzung erhaltenen Seifenunterlaugen infolge ihres geringen Glyzeringehaltes von den Raffinerien zurückgewiesen oder sehr schlecht bezahlt werden, welchen Nachteil man aber mit in den Kauf nehmen muß.

Für die Spaltung verdient das Autoklavenverfahren bei 6 Atm. unter Anwendung von Zinkoxyd unbedingt den Vorzug gegenüber dem Reaktivverfahren, und ich habe damit bei der Spaltung von Palmkernöl, Kokosöl und weißen gehärteten Fetten in letzter Zeit wieder ausgezeichnete Resultate erzielt. Die daraus unter Mitverarbeitung minderwertigerer, mißfarbiger Neutralfette und Neutralöle erzeugten weißen und hellgelben Kernseifen waren in Bezug auf Farbe und Geruch durchaus erstklassig, weil nur die reinen Fettmaterialien vorher gespalten wurden, die unreinen Fette und Öle als Neutralprodukte verarbeitet wurden.

Von den Verunreinigungen, welche die Spaltung minderwertiger Fettstoffe besonders ungünstig beeinflussen, und zwar in erster Linie dann, wenn es sich um die Verarbeitung von Abfallfetten oder aus havarierten Ölsaaten gewonnener Öle handelt, sind Schleim- und Eiweißstoffe, harzartige oder durch Verharzung entstandene Verbindungen und Oxysäuren an erster Stelle hervorzuheben, weil diese bei der hohen Temperatur im Autoklaven, bezw. infolge der Einwirkung der freien Schwefelsäure bei der Reaktivspaltung einen äußerst unheilvollen Einfluß auf die Farbe des Spaltgutes ausüben, sodaß stets betrübende Mißerfolge zu verzeichnen sind. Ein noch so helles gebleichtes Knochenfett oder ein anscheinend erstklassiges Abdeckereifett selbst nach sorgfältigster Vorreinigung für Zwecke der Seifenherstellung zu spalten, ist verderblich, denn man erhält ganz dunkle Fettsäuren, die bei der Verseifung viel minderwertigere Kernseifen ergeben, als wenn diese Fette als Neutralfette verarbeitet wurden. Dasselbe gilt für die Spaltung von dunkleren Pflanzenölen, z. B. Kottonöl, Erdnußöl usw., selbst wenn mit niedrigem Druck gespalten und auf gute Vorreinigung geachtet wird.

Bei Verarbeitung solcher durch die Spaltung mißfarbig gewordener Fette und Öle nutzt auch eine nachträgliche Bleichung

der daraus erzielten Seifen nichts oder nur sehr wenig, denn z. B. die beliebten Reduktionsbleichmittel, wie Blankit und A. Z. A. wirken in der Hauptsache nur auf anorganische Verunreinigungen, besonders Eisensalze ein, versagen aber bei organischen, färbenden Verbindungen meist vollkommen. Ebensowenig darf von den Oxydationsbleichmitteln, wie Palidol und Peroxol, das Heil erwartet werden, denn auch diese haben eine sehr beschränkte Wirkung. Bei Schmierseifen wird in vielen Fällen eine vorsichtige Bleichung der fertigen Seife mit einer Lösung von unterchlorigsaurem Natrium oder Kalium zum Ziele führen, aber auch nur unter bestimmten Voraussetzungen.

Für die Erzeugung heller transparenter Schmierseifen dürfte zurzeit das Sojabohnenöl das geeignetste Material sein, da Leinöl teurer ist und auch andere Öle entweder für Herbst und Winter ungeeignet sind oder höher im Preise stehen. Wenn das Sojabohnenöl hell ist, steht einer Spaltung im Autoklaven oder nach dem Reaktivverfahren nichts im Wege, vorausgesetzt, daß auf eine sorgfältige Vorreinigung gesehen und die Spaltung nicht zu weit getrieben wird oder der Spaltdruck nicht zu hoch ist. Wenn gar kein oder nur wenig Harz mitverarbeitet wird, läßt sich die Seife auch mit Chlorbleichlösung gut bleichen, und man erzielt schöne helle Seifen.

Bei weißen oder Silberschmierseifen gilt ebenfalls das Vorhergesagte, d. h. es dürfen nur helle reine Öle und Fette vorher gespalten und als Fettsäuren verarbeitet werden, z. B. helles gutes Kottonöl, gehärtete Fette von guter Qualität usw., wogegen mißfarbige Fettmaterialien auszuschließen oder in geringem Prozentsatz nur als Neutralöle zu verwenden sind. Auch vor gekauften, anscheinend ganz weißen Fettsäuren muß gewarnt werden. So sind zurzeit Kottonölfettsäuren im Handel, welche angeblich destilliert sind, die aber den Fehler aufweisen, daß die Seifen eine grauweiße Farbe erhalten und auch einen dumpfen unangenehmen Geruch aufweisen. Jedenfalls sind sie aus Kottonölseifenstock erzeugt, indem dieser gespalten und die Fettsäuren destilliert wurden, worauf auch der Geruch nach Kohlenwasserstoffen hindeutet. Auch bei der weißen Schmierseife ist eine nachträgliche Bleichung, am besten mit Chlorbleichlösung zu empfehlen, um zu rein weißen klaren Seifen zu gelangen. *L. Müller.*

Schlechte und gute Waschmittel.

Vortrag, gehalten auf dem Düsseldorfer Verbandstag des Deutschen Wäscherei-Verbandes von *Paul Brettschneider,* Stettin.

(Schluß.)

Zweitens sagt *Heermann:* „Nachdem die Waschbrühe dank des Netzvermögens in das Waschgut eingedrungen ist, ermöglicht das Schaum- bezw. Emulgierungsvermögen die Emulgierung, d. h. die Aufteilung in feinste Teilchen des Schmutzsubstrates oder des etwa anwesenden Fettes."

Hierzu sei erläuternd darauf hingewiesen, daß das Schaumvermögen ohne weiteres sichtbar in Erscheinung tritt. Es trägt wesentlich dazu bei, dadurch, daß kleine Schaumbläschen immer wieder in die Wäsche eindringen, gelöste Schmutzstoffe an die, durch die Schaumbildung außerdem noch um ein Vielfaches vergrößerte Oberfläche der Waschlauge zu bringen. Etwas anderes ist es mit dem Emulgierungsvermögen. Dieses wirkt wieder im kleinen und kleinsten. Zum Verständnis dafür möge folgender Vergleich dienen: Es ist bekannt, daß die Milch eine Flüssigkeit darstellt, die außer verschiedenen gelösten Stoffen Fett in emulgiertem Zustande enthält. D. h., das Fett ist in der Milch nicht gelöst, sondern es schwebt in ihr in winzig kleinen Tröpfchen, die dem bloßen Auge nicht sichtbar sind, und die nur durch Zentrifugal- und Schlagwirkung, also durch Anwendung mechanischer Kräfte aus ihr in kompakter Form als Butter herausgeschafft werden können. Ähnlich werden fettige Bestandteile der Anschmutzungen der Wäsche in feinster Verteilung in der Seifenbrühe schwebend festgehalten, und es wird so verhindert, daß sie sich auf der Wäsche niederschlagen.

Als dritte wirksame Eigenschaft der Seife wird von *Heermann* deren Adsorptionsvermögen genannt.

Er sagt darüber: „Eine gute Waschmittellösung muß ferner die Eigenschaft besitzen, sich an der Oberfläche des Waschgutes anzureichern und fein verteilte Schmutzsubstrate (fettfreien Schmutz wie Staub, fein verteilte Kohle usw.) zu adsorbieren, d. h. in einer bestimmten Form zu binden. Dadurch werden die Schmutzsubstrate (immer unter der Voraussetzung einer, wenn auch leichten, mechanischen Bearbeitung) a) aus dem Inneren des Waschgutes an die Oberfläche desselben befördert und b) adsorbiert, d. h. aus dem System Faser-Schmutzsubstrat herausgerissen und angezogen, sodaß das System Waschmittel-Schmutzsubstrat sich in einer mindestens so festen Bindung befindet, daß es beim späteren Spülen nicht zerfällt und sich der Schmutz nicht wieder in dem Waschgut festsetzt."

Es erschien mir wichtig, diese Vorgänge möglichst eingehend zu schildern, um zu zeigen, daß die reinigende Wirkung der Seife aus einem Komplex mehrerer mechanischer, einander ergänzender, milder Einzelwirkungen besteht.

Wenn wir solche, für das Gelingen eines Waschprozesses wichtige Eigenschaften bei der Seife vereinigt finden, so ist dies keineswegs bei anderen an sich auch unschädlichen Waschmitteln der Fall. Wir kennen als solche guten Reinigungsmittel verschiedene Kohlenwasserstoffe und deren Verbindungen, wie Benzol, Benzin, Benzinoform, ferner eine Reihe von Chloräthylenverbindungen und zahlreiche andere. Diese alle besitzen wohl ein gutes Netzvermögen, und sie sind sogar imstande, in bestimmter Form mit einer gewissen Gruppe von Seifen in Verbindung gebracht, wie es z. B. bei Terpinopol, Tetrapol, Monopolseifen und anderen der Fall ist, deren Netzvermögen zu erhöhen und fetthaltige Anschmutzungen leicht zu lösen, aber es besitzt keines von ihnen für sich allein die Eigenschaft, solche Stoffe zu emulgieren und sie dauernd, etwa auch während des Spülens festzuhalten.

Wir haben ferner Stoffe, die ein ausgezeichnetes Schaumvermögen besitzen, von denen ich nur das bekannte Saponin, einen Bestandteil der Quillajarinde und der Seifenwurzel erwähnen will. Aber mit diesem Vermögen allein ist ja im allgemeinen auch nichts rechtes anzufangen, wie wir wissen, und auch solche Mittel können deshalb an die Wirkung der Seife nicht heranreichen.

Wir haben drittens andere Stoffe, die zwar ein gutes Adsorptionsvermögen besitzen, wie z. B. fein verteilter Ton, Kaolin, doch diesen fehlt wieder jedes Netz- und Schaumbildungsvermögen. Und so sehen wir, daß alle diese Mittel, deren reinigende Wirkung uns mal in diesem, mal in jenem Falle nützlich ist und die in keiner Weise schädlich wirken, mit ihren reinigenden Eigenschaften weit hinter denen der Seife, die jene alle umfaßt, zurückstehen.

Im allgemeinen wäre noch zu sagen, daß es empfehlenswert ist, bei Gebrauch kalkhaltigen Wassers solchen Seifen den Vorzug zu geben, zu deren Herstellung Fette verwendet wurden, die einen möglichst niedrigen Erstarrungspunkt, etwa unter 20°, haben, wie es z. B. beim Olivenöl der Fall ist. Man hat festgestellt, daß diese Seifen feine Kalkseifen bilden, die sich leichter abspülen lassen als solche, die mit Seifen gebildet werden, die etwa aus Talg hergestellt sind. Letztere sind von schmieriger Beschaffenheit und tragen darum ganz besonders zum Vergrauen der Wäsche bei. Darum werden die sogenannten „Marseiller Seifen" besonders geschätzt und bevorzugt. Doch wie dem auch sei, selbst die beste Seife kann nur dort wirtschaftlich verwendet und zur vollen Wirkung gebracht werden, wo mit weichem Wasser gearbeitet wird. Darum sollte auf diesen Umstand ein jeder Wäscher das allergrößte Gewicht legen.

Es wäre noch vieles über die Seife zu sagen, doch die Kürze der Zeit verbietet mir das leider. Vielleicht habe ich mich mit der Erörterung mancher Grundbegriffe wie bei der Zellulose und der Oxyzellulosebildung zu lange aufgehalten, aber es erschien mir notwendig, über diese ganzen Zusammenhänge einmal ausführlicher zu sprechen.

Als wichtige Waschhilfsmittel wären noch die Enzyme und enzymähnliche zu nennen. „Burnus" und „Zegil", die sich immer mehr in den Vordergrund drängen, sind Waschmittel, die derartige Körper enthalten. Sie scheinen durchaus berufen zu sein, die Wirkung der Seifenwäsche in schonender Weise vorbereitend zu unterstützen. Ihre Wirkung ist zwar eine rein chemische, die sich aber in keiner Weise gegen die Substanz der Pflanzenfaser selbst richtet, sondern nur darauf hinzielt, Anschmutzungen durch fett- und eiweißhaltige Stoffe abzubauen und diese dadurch löslich zu machen. Von Zegil wird angegeben, daß es auch obst- und weinhaltige Verunreinigungen auflöse bezw. entferne. Ob diese Angaben den Tatsachen entsprechen, konnte ich nur hinsichtlich des Burnus feststellen, über Zegil stehen mir Untersuchungsergebnisse durch die in Betracht kommender Chemiker nicht zur Verfügung. Vielleicht holen die Fabrikanten dieses Präparates das Versäumte bald nach und übergeben der Öffentlichkeit einwandfreie Prüfungsergebnisse darüber. Auf jeden Fall scheint es mir von Wichtigkeit zu sein, diesen Produkten, die aus tierischen, gewisse Verdauungsstoffe enthaltenden Drüsen hergestellt werden, volle Beachtung zu schenken.

Wenn es auch nicht zu meinem eigentlichen Thema gehört, so möchte ich am Schluß meines Vortrages doch noch einige Worte über die Bleichmittel sagen, die ja in engem Zusammenhange mit den Waschmitteln der Reinigung der Wäsche dienen. Ich habe einer gewissen Kategorie unter ihnen vorhin schon Erwähnung getan, als ich von den sauerstoffhaltigen Waschmitteln sprach. Die bleichend wirkenden Bestandteile derselben sind die als Persalze bekannten Superoxyde. Ihre nachteilige Wirkung ist durch die von mir bereits erwähnten Forscher festgestellt worden, und wir werden in dem bekannten Werk über Wasch- und Bleichmittel hinreichend über diese ganzen Fragen aufgeklärt. *Heermann* und andere haben gefunden, daß deren schädliche Wirkung darauf zurückzuführen ist, daß die Sauerstoffbleichmittel nur in der Hitze, während des Kochprozesses, zur Anwendung kommen. Und es steht fest, daß diese Heißbleiche eine Zerstörungsbleiche ist. Wir finden die gleiche Wirkung wohl auch beim Chlor. Aber es kommt uns bei Anwendung dieses Bleichmittels der Umstand zu Hilfe, daß es in unserem Belieben steht und praktisch auch durchführbar ist, Chlor erst nach Abkühlung der Wäsche auf diese einwirken zu lassen.

In neuerer Zeit ist ein Chlorpräparat in den Handel gebracht worden, das man auch während des Kochens zur Anwendung bringen kann, da bei ihm Chlor an Stickstoff gebunden ist und zwar viel fester, als es bei den gebräuchlichen Hypochloriten, bei denen eine Chlor-Sauerstoffbildung vorliegt, der Fall ist. Infolgedessen findet man bei diesem Mittel, das unter dem Namen „Aktivin" bekannt ist, in der Hitze niemals die stürmische Bleichwirkung wie bei heißer Anwendung von Hypochloriten und Persalzen, bei denen dann der Oxydationsprozeß soweit geht, daß er auf der Faser Oxyzellulose bildet. Und wir wissen jetzt, was das für die Wäschefaser bedeutet.

Ich beabsichtige, über das neue Bleichmittel an anderer Stelle näheres mitzuteilen. Meinen Vortrag beschließend, will ich nur noch ein paar Worte über die Ozonbleiche sagen. Nachdem sie nun eine Reihe von Jahren eingeführt ist, interessierte es mich natürlich lebhaft, von der Entwickelung dieses Kindes zu hören, das ich mit aus der Taufe gehoben habe. Erfreulicherweise erfuhr ich nur Gutes, mit der Betonung, daß die milde bleichende Wirkung des Ozons durchaus hinreichend ist, da sie ja nur als Nachbleiche in Frage kommt. Die vorangehende Seifenwäsche muß natürlich eine gründliche sein. Das ist wohl selbstverständlich. Denn wer wollte es mit seinem Gewissen vereinbaren, den Schmutz fortzubleichen, statt ihn durch Waschen zu entfernen?! Das wäre Mord! Und mit Mordgedanken befaßt sich das von Natur friedliche Gemüt eines Wäschers nicht.

Akazienparfüm.

Von *„Florodora"*.

(Eing. 12. X. 1925.)

„Akazie" ist ein beliebtes Parfüm, das schon längere Zeit im Gebrauch ist. Insbesondere wird es oft für feinere Seifen gewählt und ist dann auch hierfür außerordentlich geeignet.

Die Pflanze, deren Namen dieses Parfüm trägt, umfaßt eine große Anzahl Arten Bäume und Sträucher, die zu der Familie der Leguminosae gehören. Man kennt wenigstens 450 verschiedene Arten, welche alle in den Tropen einheimisch sind, aber wovon einige in Europa mit gutem Erfolg kultiviert werden. So z. B. Acacia Farnesiana, mehr bekannt als „Cassie", welche in Südfrankreich angepflanzt wird für die Gewinnung des Cassieblütenöls. Auch werden in Frankreich noch Acacia dealbata und Acacia floribunda kultiviert für die Gewinnung von Mimosa, konkret.

Die wohlriechendsten Blüten haben Acacia biflora und Acacia hastulata; erstgenannte riechen nach Kokosnuß, die letzteren nach Weißdorn. Es gibt mehrere Arten, welche nach Veilchen riechen: Acacia homalophylla, Acacia lophantha, Acacia latronum, Acacia Giraffae, Acacia horrida usw. Acacia vaga riecht jedoch wieder nach Flieder, während Acacia albida und Acacia hebeclada einen Geruch nach Lindenblüten abgeben.

	Für Parfüme:															Für Seifen:					
Cassie-Blütenöl	275	500	700				500	400	350		450	800	700								
Vanillin	40				49,5				15		50	70	50			10				25	10
Künstl. Rosenöl	350			45		150	360		50	270	75	20	25								
Ambrettemoschus	25	5	20				5	80			75	20	50								
Zibetextrakt	10	30						15			25	10							5		
Jasmin-Blütenöl	150			55		170	100		300		325	25	20								
Terpineol	150	400	280					425									415				
Heliotropin		65						80									100				
Anisaldehyd				650	600									770		25	150	150			25
Phenylacetaldehyd				50									10	100							
Methylanthranilat						150									30						
Isobutylbenzoat				80																	
Ketonmoschus				19,5					10												
Rosenholzöl				100																	
Aldehyd C_{14}				0,5																	
Zimtalkohol					50										70						
Zimtaldehyd															30			100			
Petitgrainöl					100											550		250	250	540	540
Isobutylphenylacetat					50																
Rhodinol					20							45		20	140						
Benzylacetat					30	8)			45					100							
Linalool					20													250			
Hydroxycitronellal					20																
Myrrhe-Resinoid					60																
Aldehyd C_{16}					0,5																
Tolubasam-Resinoid						50															
Yara-Yara						150				500					700	30		250		30	25
Lavendelöl						60															
Cumarin						20										5	35		125	5	25
Jonon						20	15														
Canangaöl						150															
Methylacetophenon															30						
Benzoe-Resinoid							20		30												
Tuberosen-Blütenöl									200	125											
Künstl. Neroliöl										55			25								
Orange-Blütenöl										50		10	30				25		100		
Äthylphenylacetat										50		10	30								
Narziß-Blütenöl													50								
Phenylessigsäure													10								
Mimosa-Blütenöl													10								
Nonylalahyd													20								
Eugenol														10							
Xylolmoschus													-			380				400	375
Geraniumöl																	25		20		
																	250		500		
	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000 Gramm

Andere Einzelheiten sind noch, daß das Holz von Acacia acuminata nach Himbeeren riecht, daß Acacia arabica das bekannte arabische Gummi und Acacia Catechu einen Farbstoff, das Katechu, liefert.

Ganz eigenartig ist aber, daß, trotz der herrlichen Düfte der meisten Akazienblüten, diese für das eigentliche „Akazienparfüm" nicht zum Vorbilde genommen werden. Dieses Parfüm bildet nämlich eine Nachahmung des Geruchs der Blüten von Robinia Pseudacacia (Scheinakazie), welche Pflanze ebenfalls zu der Familie der Leguminosae gehört, aber ganz anders geformte Blüten hat. Während die echte Akazie sich kennzeichnet durch kugelförmige Blütenköpfchen, hat die Scheinakazie goldregenartige Blüten. Die Gerüche sind aber nahe miteinander verwandt, und man hält sich auch bei der Nachahmung nicht ängstlich an die Vorbilder. Daß sehr verschiedene Ingredienzen für Akazienkompositionen gewählt werden, ist ersichtlich aus nachfolgender Übersicht, die einige modernisierte Rezepte aus der Parfümerie-Literatur enthält. Jede vertikale Spalte gibt ein Rezept. Die Rezepte für Parfüme können noch ergänzt werden durch Hinzufügung von geruchlosen Lösungsmitteln, wie z. B. Benzylbenzoat, Diäthylphthalat, Äthylalkohol u. dgl. Es sind nur die riechenden Ingredienzien angegeben; also auch die fixierenden Bestandteile mit Eigengeruch. Aus dem öfteren Vorkommen von Zahlen in den horizontalen Spalten kann man schließen, welche Riechstoffe mehrmals Verwendung fanden und Empfehlung verdienen.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Das wohl heute am allgemeinsten geübte Verfahren der Entsäuerung der Fette ist das unter 4 genannte, die Entfernung der freien Fettsäuren auf dem Wege der Verseifung. Diese Methode ist wohl die älteste und hat so auch eine ganze Anzahl von Variationen. Entsprechend dem Charakter der erhaltenen Seifen, die man wohl auch als „Soapstock" bezeichnet, kann man unterscheiden, die Verfahren mit:

1. wasserlöslichen Seifen,
2. wasserunlöslichen Seifen;

ferner Seifen mit:

1. beständigem Alkali,
2. flüchtigem Alkali;

endlich mit:

1. wässerigen Seifen,
2. wasserfreien Seifen,

und so wollen wir uns nun der Reihe nach mit diesen Methoden beschäftigen.

Lange bevor die Ölindustrie ihre Produkte raffinierte, war die Raffination der Fette mit Laugen in der Seifenindustrie bekannt. Die Raffination mit Lauge ist ja eine partielle Verseifung, und so ist es natürlich, daß der die Verseifung stets ausführende Sieder bald darauf kommen mußte, daß er die Eigenschaft der Lauge zur Abstumpfung freier Fettsäuren ebenfalls benutzen könne. Die Prozedur erwies sich aber nicht nur für den Zweck der Abstumpfung als zuträglich, sondern es zeigte sich auch gleichzeitig, daß neben dieser Reaktion eine zweite parallel ging: Die Bleichung der Fette durch die adsorbierende Wirkung der aus den Fettsäuren resultierenden Seife. Es ist also diese Methode eine kombinierte Entsäuerung und gleichzeitige Bleichung durch Adsorption bis zu einem gewissen, nicht überschreitbaren Grade.

Die Ölindustrie hat dieses Verfahren von der Seifenindustrie übernommen und lange Jahre hindurch unverändert ausgeführt, bis durch die Verhältnisse in den letzten Jahren auch hier eine entsprechende Veränderung auf wissenschaftlicher Grundlage nötig wurde.

Der Vorgang, der sich bei der Raffination der Öle abspielt, läßt sich in folgende Reaktionsphasen zerlegen.

Bringt man Ätzlauge in ein Fett, welches zum Teil aus Fettsäuren besteht, so werden diese unverzüglich neutralisiert, und es entstehen fettsaure Salze. Fettsaure Salze, Wasser und Öl bezw. hydrolytisch abgespaltenes Ätznatron vereinigen sich zunächst zu einer feinen Emulsion, mit deren Entstehung der kolloide Prozeß dieser Reaktion einsetzt. Die fettsauren Salze quellen zunächst, indem sie Wasser aufnehmen, dessen Aufnahme praktisch unbegrenzt ist. Ist diese Quellungsreaktion vor sich gegangen, so entsteht eine kolloide Seifenlösung, diese Seifenlösung adsorbiert nun eine ihrem Zustand entsprechende Ölmenge und bildet so eine Adsorptionsverbindung von fettsaurem Salz, Wasser und Öl. Damit ist ein kritischer Punkt der Reaktion erreicht. Um hier klar zu sehen, müssen wir den Begriff einer Adsorptionsverbindung kennen.

Unter einer Adsorptionsverbindung verstehen wir eine kolloide Koexistenz, dadurch gekennzeichnet, daß sie unter gleichen Bedingungen gleich zusammengesetzt ist, jedoch ihre Zusammensetzung mit dem Wechsel der Reaktionsbedingungen in sehr weiten Grenzen zu ändern vermag. Sie ist wie alle Kolloide dieser Art dadurch charakterisiert, daß diese Änderung in einer sehr steilen Kurve vor sich zu gehen vermag und in derselben Richtung mehrere Minima und Maxima der Werte annehmen kann.

Wenn also der Adsorptionsvorgang in einem entsäuerten Öle vor sich gegangen ist, kann der Fall eintreten, daß durch Absättigung der Adsorptionsverbindung eine Scheidung derselben vom überschüssigen Öle stattfindet, oder aber die Sättigungsgrenze der Adsorptionsverbindung ist nicht überschritten, und es vermag die durch Entsäuerung entstandene Seife das gesamte Quantum des im Bereiche des Reaktionsgebietes anwesenden Öles aufzunehmen, in welchem Falle ein homogen erscheinender Körper, ein Emulsoid entsteht.

Die geschilderten Reaktionsbedingungen geben nun die Grenzen an, innerhalb welcher die Laugenraffination zur Verwendung kommt. Prinzipiell nur solange, als Öl- und Seife-(Soapstock) Adsorptionsverbindung sich voneinander scheiden, praktisch solange, als durch diese Sonderung noch genügend Öl gewonnen werden kann und die Verluste im Soapstock nicht zu groß werden.

Der Verlauf dieser Reaktion wird dadurch kenntlich, daß zunächst die aufgehellte Farbe der Emulsion einem dunkleren Tone Platz gibt, zum Zeichen dessen, daß aus der einheitlichen Emulsion eine Ausscheidung beginnt. Hierauf erscheinen ganz kleine Pünktchen, die allmählich anwachsen und sich zu ziemlich großen zackigen Flocken vereinigen, die in der Ölflüssigkeit emporgetrieben werden. Lassen wir nun diese Masse abstehen, dann werden jene Flocken, die mit Dampf, Luft, also mit Gasen erfüllt sind, als Schaumschicht auf der Oberfläche des Öles Platz nehmen, diese bedeckend, während die gasfreien Flocken vermöge ihrer Schwere nach unten ziehen und sich hier zu einer zusammenhängenden Schicht vereinigen. Bei der Raffinations-Temperatur findet man also folgende Schichten: Schaum, Öl, Seifenlösung. Wenn aber die Temperatur, wie immer durch das Abstehen, erniedrigt wird, teilt sich der Soapstock in zwei oder auch mehr Schichten, da ja seine Zusammensetzung von der Temperatur abhängt, und so erhält man gewöhnlich zwei Schichten des Soapstocks, eine flüssigere und eine viskosere. Zieht man das Öl ab und läßt den Soapstock erkalten, so sammelt sich an dessen Oberfläche weiter Öl, sodaß er selbst wieder zwei Schichten bildet. Es ist dies die bekannte Reaktion der Gele beim Stehen, also durch den Zeitfaktor — ihr Alter — bedingt, Flüssigkeit auszuschwitzen. Und da wir es hier mit typischen kolloiden Vorgängen zu tun haben, treffen wir auch wieder alle Reaktionen der Reihe nach, die für diese Art von Kolloiden charakteristisch sind.

Der Verlauf kolloider Reaktionen hängt von sehr vielen Momenten ab. In unserem Falle werden wir es mit folgenden Abhängigkeiten zu tun bekommen:

1. Konzentration der Lauge,
2. Temperaturen der Reaktion,
3. Adsorptionsgröße der gebildeten Seife,
4. Spezifische Gewichtsdifferenz zwischen Soapstock und Öl,
5. Löslichkeit von Seife im Öl,
6. Zeitdauer der Reaktion,
7. Mechanische Beeinflussung des Vorganges und die gegenseitige Beeinflussung der einzelnen Abhängigkeiten zu komplementären oder aber antagonistisch erscheinenden Wirkungen.

Die Laugenraffination wurde, wie schon erwähnt, der Seifenindustrie entlehnt und nach den dort üblichen Methoden ausgeführt. Der Seifensieder benutzte gewöhnlich eine Lauge von 15—36° Bé für seine Raffinationszwecke, und mit diesen Konzentrationen wird oder wurde auch in den Ölraffinerien gearbeitet.

Der resultierende Soapstock ergab je nach der Art des Fettes und je nach der Menge der vorhandenen freien Fettsäuren eine Fettmischung, die 28—60% freie Fettsäure enthielt. Diese Zahlen geben auch ungefähr die Grenzen an, innerhalb welcher die Raffination von Fetten mit Laugenkonzentrationen zwischen 15—36° Bé möglich ist, sie liegen also zwischen $\frac{1}{3}$—$\frac{2}{3}$ Fettsäuregehalt des Soapstockes.

Es läßt sich demnach mit dieser Methode kein Fett mehr raffinieren, welches einen Soapstock von weniger als $\frac{1}{3}$ Fettsäure ergibt, da hier eine nicht mehr trennbare Adsorptions-

verbindung entsteht, und andererseits kann man keinen Soapstock erzeugen, der weniger als 1/3 Neutralfett enthält, wodurch die Verluste an Neutralfett im Minimum gekennzeichnet sind.

Diese Art der Raffination kann als gut bezeichnet werden, insofern es sich um die Güte der Produkte handelt. Solange die Wertdifferenz zwischen Neutralfett und Fettsäure unbedeutend war, spielte der Verlust an Neutralfett im Soapstock keine Rolle; er wird aber heute schon empfindlich, da besonders der Preisunterschied von Speisefetten und dunklen Abfallfettsäuren recht beträchtlich ist, und ebenso ein bedeutender Unterschied zwischen gehärteten Fetten und Tranabfallfettsäuren besteht, der bis zu 50% des Wertes ansteigt.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Die Explosionsgefahr bei Verwendung von „Rotöl" in der Seifenfabrikation. Im „Reichsarbeitsblatt" schreibt Herr Geh. San.-Rat Dr. *Cramer*, Cottbus: Es wird viele in der betreffenden Industrie tätigen überraschen, die Überschrift zu lesen, da das Rotöl an sich bestimmt nicht zu den explosionsfängigen Stoffen gehört. Die Erfahrung zeigt aber, daß besondere Umstände doch ein solches Ereignis herbeiführen können, weshalb das Nachstehende zur Warnung auch in diesen der Verhütung von Unfällen gewidmeten Blättern bekannt gegeben werden mag.

Am 9. Januar 1925 erschien ein 59jähriger Werkmeister einer Textilseifenfabrik mit einer schweren Verbrennung des rechten Augapfels und seiner Umgebung. Diese führte bald zu einer Einschmelzung der ganzen Hornhaut, sodaß der Augeninhalt ausgelöffelt werden mußte. Hiermit war der Krankheitsprozeß aber noch nicht zu Ende, sondern es trat einerseits eine schwere Hautentzündung der Umgebung des Auges, anderseits eine eitrige Zerstörung der an sich außerordentlich zähen und widerstandsfähigen weißen Haut (Lederhaut) ein, sodaß das Krankenlager 5 Wochen dauerte. Das ganze ähnelte durchaus einer schweren Alkali-, z. B. Kalkverbrennung.

Als Ursache gab der Verletzte an, er habe mit einem Streichholz in einen eisernen Behälter mit Rotöl hineingeleuchtet, um sich von der noch vorhandenen Menge desselben zu überzeugen. Plötzlich erfolgte eine heftige Explosion, die die geschilderten Folgen hatte.

Nach der Zusammensetzung des Rotöls befragt, gab der Meister an, es bestehe aus Rizinusöl, in das Schwefelsäure eingetragen sei. Hierdurch bekomme das Rotöl saure Eigenschaften. Durch Auswaschen mit Wasser werde zunächst die Säure nach Möglichkeit entfernt und alsdann soviel Alkali zugesetzt, bis das ganze mit Lackmus alkalische Reaktion zeige.

Der Güte eines technischen Chemikers verdanke ich folgende einleuchtende Erklärung für das Zustandekommen der Explosion: Unzweifelhaft ist bei dem in Frage stehenden Rotöl die Alkalisierung nicht genügend gewesen, sodaß noch etwas Säure zurückgeblieben ist. Durch die Einwirkung dieser Säurereste auf das Eisen des Behälters ist Wasserstoffgas entstanden. Beim Abnehmen des Deckels drang die Luft in den Behälter, die sich mit dem Wasserstoffgas zu Knallgas verband, das im Augenblick der Berührung mit dem Feuer des Streichholzes explodierte.

Wenn diese Erklärung, wie anzunehmen, richtig ist, würde zur sicheren Vermeidung so schwerer Unfälle das Aufbewahren des Rotöls in säurefesten Behältern empfehlenswert sein.

*

Die Bleichung tierischer und pflanzlicher Öle und Fette beleuchtet *B. Hassel*, indem er sich besonders mit der Wirkung der Hydrosilikate und des 60%igen Wasserstoffsuperoxyds von E. Merck beschäftigt.

Während man früher fast ausschließlich Fullererde benutzte, verwendet man jetzt die wirksameren bayerischen Hydrosilikate des Calciums und Magnesiums. Eine gute Sorte dieser Bleicherden muß in kleinsten Mengen wirksam sein, damit möglichst geringe Verluste durch die Aufnahmefähigkeit der Erden für Öle entstehen. Eine Regeneration gebrauchter Bleicherde ist unzweckmäßig.

Bei der Herstellung von Fetten und Ölen zu Speisezwecken muß man diese stets einem Raffinationsprozeß unterziehen, Entsäuren, Bleichen und Desodorisieren. Die Entsäuerung geschieht durch eine berechnete Menge Natronlauge. Die gebildeten Seifenflocken läßt man absetzen und zieht sie ab, worauf man das Fett mehrfach mit warmem Wasser mischt, bis das Waschwasser keine Phenolphtaleinreaktion mehr zeigt. Das Öl wird dann unter Erwärmen im Vakuum getrocknet und gebleicht, entweder in einem offenen, mit Heizmantel und Rührwerk versehenen Gefäß, oder besser im Vakuum mit Rührwerk. Bei Speiseölen genügen 2—4% Bleicherde. Der Bleichprozeß selbst dauert 20—60 Minuten, die anzuwendenden Temperaturen schwanken zwischen 60 und 70°. Die Beendigung des Bleichprozesses stellt man durch Filtrieren einer kleinen Probe fest. Die Trennung des Bleichmittels vom Öl geschieht durch Filterpressen. Bei einer gut gefüllten und ausgeblasenen Presse sollen die Erdkuchen nicht mehr als 7—25% des Öls, auf den Kuchenanfall berechnet, enthalten. Durch Extraktion wird dieses Öl restlos wiedergewonnen, es ist aber minderwertiger, sehr dunkel und von hohem Fettsäuregehalt. Diese Öle können aber mit der obengenannten 60%igen Wasserstoffsuperoxydlösung auf goldgelb entfärbt und geruchloser gemacht werden.

Speiseöle, die von vornherein mit diesem Mittel gebleicht sind, bedürfen einer nachherigen Neutralisation und Desodorisierung. (Chemiker-Ztg. 1925, Nr. 79 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Um Alkohol absolutus leicht und schnell zu bereiten, verwenden *Knecht* und *Müller* (Chemistry & Industry) die Eigenschaft des Glyzerins, auch bei Erhitzung über 100° Wasser zu binden. Es genügt, dem Alkohol das Glyzerin zuzufügen und das Gemisch auf dem Wasserbade zu destillieren, um vollständig wasserfreien Alkohol zu erhalten. Je nachdem der Alkohol, der als Ausgangsmaterial dient, 10, 5 oder 2% Wasser enthält, fügt man 25, 20 oder 15% Glyzerin hinzu.

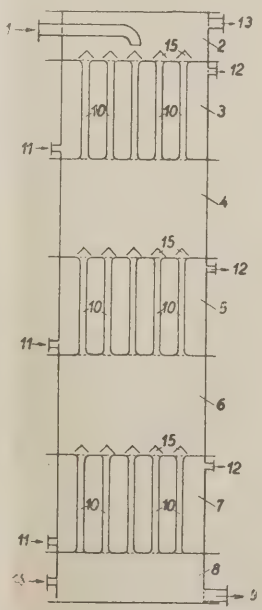
(Pharm. Rundschau, Budapest).

*

Vorrichtung zur Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten. (D. R. P. 413 155 v. 13. VI. 1924. Zusatz zum Patent 412 160. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Durch das Patent 412 160 ist ein Verfahren unter Schutz gestellt worden, bei welchem die Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten durch Dämpfen derselben in einem Kolonnenapparat nach dem Gegenstromprinzip und unter Anwendung einer Verzögerungsfüllung erfolgt. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß der Dampf in einer Richtung durch mit freischwebenden, abgeschrägten Dächern versehene Rohrstutzen, welche auf den Zwischenböden angebracht sind, strömt, während das vorgewärmte Öl in entgegengesetzter Richtung fein verteilt rieselt, sich auf den Zwischenböden in dünner Schicht sammelt, hier durch eine Heizschlange erwärmt und von dem aufgenommenen Wasser befreit wird, worauf es durch Überläufe in die nächste Stufe gelangt.

Es hat sich nun gezeigt, daß sich bei der zur Ausübung des Verfahrens benutzten Vorrichtung bei den auf den Zwischenböden angebrachten Heizschlangen Nester von Öl und Ausscheidungen aus dem Dampf bilden können, welche die Beschaffenheit des behandelten Öls unter Umständen ungünstig beeinflussen.

Die den Gegenstand der vorliegenden weiteren Ausbildung der Erfindung bildende Vorrichtung vermeidet diese Nachteile und hat außerdem den Vorteil, daß hier nach jeder Stufe, in welcher die Behandlung des Öles mit Dampf erfolgt, eine Wärmeaustauschvorrichtung angebracht ist, durch welche Öl und Dampf, ersteres in großer Oberfläche, erwärmt werden, sodaß die Kondensation des Wasserdampfes und Aufnahme von Wasser in das Öl nach Möglichkeit vermieden werden.



In der Zeichnung ist die Erfindung im Aufriß beispielsweise veranschaulicht.

Die Kolonne setzt sich aus mehreren Stufen 2, 3, 4, 5, 6, 7 und 8 zusammen. Das Öl tritt durch das Rohr 1 in die Stufe 2 ein, gelangt hierauf in die Röhren 10 der Stufe 3, rieselt an deren Wandungen herab und tritt dann in die Stufe 4 ein, welche mit einer Verzögerungsfüllung versehen ist. Ebenso spielt sich der Vorgang in den Stufen 5, 6, die wiederum eine Verzögerungsfüllung enthalten, und 7 ab. Aus der Stufe 8 fließt das Öl durch den Stutzen 9 ab. Um zu verhindern, daß Tropfen durch die Rohre 10 hindurchfallen und um das Öl zu einem Herabrieseln an den Rohrwandungen zu zwingen, ist jedes Rohr 10 mit einem freischwebenden Dach 15 versehen.

Der Dampf tritt durch den Stutzen 14 in die Vorrichtung ein und verläßt sie durch den Stutzen 13, nachdem er die einzelnen Stufen in entgegengesetzter Richtung wie das Öl durchströmt hat.

Durch den Stutzen 11 tritt in die Stufen 3, 5 und 7 Heizdampf ein und durch den Stutzen 12 wieder aus, der die Rohre 10 umspült und das in ihrem Innern rieselnde Öl und den Dampf erwärmt.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Entfernung der Riechstoffe aus fetten Ölen und Fetten nach Patent 412160, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den mit einer Verzögerungsfüllung gefüllten Stufen (4, 6) jeweils eine Stufe (3, 5, 7) geschaltet ist, welche aus von Heizdampf umspülten Rohren (10) besteht, an deren inneren Wandungen das Öl in einer Richtung

herabrieselt, während der Dampf durch die Rohre (10) in entgegengesetzter Richtung nach oben streicht. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohre (10) mit freischwebenden Dächern (15) versehen sind, um das Herabrieseln des Öls an den Rohrwandungen zu erzwingen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

924. Ich bitte um Mitteilung über Herstellung, bezw. Zusammensetzung von erstklassigem Tournante-Öl, wie solches in der Türkischrotölfärberei verwendet wird. W. in B.

925. Kann man denaturierten rekt. Spiritus 96%ig für Laboratoriumszwecke für Fett- und Seifenanalysen auf zollamtlichen Erlaubnisschein zu ermäßigtem Preise erhalten? Welche Denaturierungsmittel können verwendet sein, um den rekt. Spiritus für Analysenzwecke noch gebrauchen zu können. S. in S.

926. Ich besitze eine Extraktionsanlage, in der ich zurzeit mit Benzol arbeite. Es wurde mir empfohlen, statt dessen Benzin zu verwenden, und ich bitte um Mitteilung, ob dieses wirkliche Vorteile bietet, speziell, wenn es sich um die Extraktion von verschiedenartigen Materialien handelt, wie Leimkesselrückstände, Preßkuchen usw. Ist auch ein allmählicher Übergang möglich, indem man ein Gemisch von Benzol und Benzin verwendet? Ferner bitte ich um Mitteilung, ob es ein Verfahren gibt, um die benzolfetthaltige Brühe von den Schwebestoffen zu befreien. Wie erkennt man, ohne daß man erst die Benzollösung abdestilliert, ob noch ein Aufguß zur Herausholung der letzten Fettreste notwendig und rationell ist? C. E. in S.

927. Welches ist ein wirksames Mittel gegen Holzwürmer in Möbelstücken? A. B. in G.

928. Gibt es eine Möglichkeit, der fertigen flüssigen Seife, bei der sich nachträglich durch Versuche mit Phenolphthalein herausstellt, daß sie alkalisch reagiert, die Schärfe zu entziehen? Wir haben Versuche mit Rizinusöl gemacht, aber diese waren erfolglos. H. G. in D.

929. Ich bitte um Angabe einer guten Vorschrift zur Herstellung von Fleckenwasser, wie solches in Drogerien etc. häufig verlangt wird. B. K. F.

930. Wie groß ist heutzutage noch der Bedarf an Walkerde in Deutschland? Erscheint die Aufnahme dieses Artikels lohnenswert? Zu welchen Preisen wird das Produkt durchschnittlich gehandelt? M. A. G. in O.

931. Ich beabsichtige, Wäschezeichentinte und Schuhmachertinte herzustellen, und bitte um Mitteilung guter Vorschriften, spez. für die im Handel befindliche „Rabentinte" und Rapidtinte für Schuhmacher. A. K. in B.

932. Wie wird feinkristallisiertes Glaubersalz nach den neuesten Verfahren vorteilhaft hergestellt? W. in F.

933. Der Sprechsaal in Nr. 43 enthält eine Erwiderung des Chem. Laboratoriums Ingenieur-Chemiker Welwart, Wien IX., über Tetrapol, Fabrikat der Firma Stockhausen & Co. in Krefeld. Diese Firma stellt außer Tetrapol auch eine flüssige Seife „Verapol" her. Können Sie uns die Analyse dieser flüssigen Seife mitteilen? Besonders würde es uns interessieren, ob sie auch gesundheitsschädliche Lösungsmittel, wie Tetrachlorkohlenstoff oder Perchloräthylen, enthält. R. W.

934. Ist es möglich, eine Haushaltseife mit ca. 180—185% Ausbeute auf halbwarmem Wege, also nicht kaltgerührt, herzustellen? Wie wäre eventl. bei einem Ansatz von $^2/_3$ Palmkernöl und $^1/_3$ Talg die Arbeitsweise? Angaben aus der Praxis erwünscht. N. N.

935. Wir beabsichtigen, eine flüssige Ofenpolitur à la „Enameline" herzustellen. Kann uns jemand aus Fachkreisen eine gute Herstellungsweise nennen? F. & C. W.

936. Ich erbitte ein bewährtes Rezept für die Herstellung von Putzsteinen für Wildleder, die aus Kieselkreide und Magnesia hergestellt werden. L. I. B. (S. H. S.)

937. Wie ist die bekannte Seife „Monkey-Brand" der Firma Benjamin Brooke & Cie. zusammengesetzt? J. M. in K.

938. Ich fabriziere meine Metallputzcreme nach folgendem Rezept: 30 kg Petroleum, 30 kg Kreide (Neuburger Kiesel-), 12 kg Olein (Destillat-), 2 kg Stearin (Destillat-), 6 l Ammoniakflüssigkeit, sp. Gew. 0,960, 80 g Bittermandelöl. Ich schmelze erst Olein und Stearin, darnach wird Petroleum und Kreide unter stetigem Rühren zugesetzt, zuletzt in kleinen Portionen Ammoniak (und Parfüm). Die Creme hat passende Dicke, und das Putzvermögen ist tadellos. Dagegen hat sie den Fehler, daß die Kreide sich nach einer Weile teilweise am Boden absetzt, während zur selben Zeit eine Petroleumschicht oben gebildet wird. Gibt es irgendeinen Zusatzstoff, der eine solche Bodenbildung hindern kann, oder sind die Mengenverhältnisse der Komponenten nicht die günstigsten? Ist es vielleicht zu wenig oder zu viel Ammoniak? Oder kann der Fehler nur darin liegen, daß die Kreide möglicherweise nicht hinreichend feingemahlen ist? M. E. in F. (Ausland).

939. Wieviel beträgt der Preis für Feinsoda in Packungen à 1 kg inkl. Kiste in Berlin? J. W. in F.

940. Zu welchem Zwecke und in welchen Arten von Fabriken wird grüne Marseiller Seife hauptsächlich verwendet? O. E. in B.

941. Kann die Herstellung von Marseiller Seife aus Sulfuröl als lohnend empfohlen werden? E. in B. W.

942. Unsere IIa Grundseife stellen wir aus 40 Talg (Saladero), 40 gebl. Palmöl, 10 Kammfett, hell, 10 Kokosfett zusammen. Wir bitten um Auskunft, ob dieser Ansatz bei der Parfümierung der Seife nicht störend wirkt, und ob ein Zusatz von mit Hilfe von Wasserglas und Borax löslich gemachtem Kasein ebenfalls für das Parfüm nicht schädlich ist. O. B. in W.

943. Es wird gegenwärtig die Herstellung von oxydierten Fettölen und Tran (durch Einblasen von Luft) beabsichtigt für den Bedarf in der Textil- und Lederindustrie. Zur Verfügung stehen indessen nur guß- sowie schmiedeeiserne Heizkessel von 300 bis 400 l Inhalt sowie Eisenblechbehälter aus Schwarzblech. Es ist zu befürchten, daß die durch Oxydation gebildete freie Fettsäure Eisen auflöst und dadurch Flecke auf dem Leder erzeugt werden. Es wird um Auskunft gebeten, ob vielleicht aus Weißblech gefertigte Kessel und Behälter besser geeignet wären, oder ob verbleite Bleche oder solche aus irgendeinem anderen Metall geeigneter erscheinen. Da es sich um eine Anzahl Einsatzkessel handelt, wäre Kupfer wohl zu teuer, wie Kupfer auch von freier Fettsäure aufgenommen wird und Flekkenbildung auf Stoffen und Leder ergeben dürfte. Über Aluminiumblechkessel liegen keine Erfahrungen vor. Emaillierte Kessel kommen gänzlich außer Frage, weil die Emaille abplatzt und die eiserne Kesselwandung alsdann bloß liegt. Ch. J. in L.

Antworten.

896. Als Lösungsmittel zur Extraktion von Ölsaaten, z. B. von Raps, ist ohne Zweifel das Benzin dem Trichloräthylen vorzuziehen, weil es im Gegensatz zu letzterem unzersetzlich ist und daher wesentlich geringere Verluste bedingt und weil die für den Extraktionsbetrieb nötige Umlaufmenge zufolge der spezifischen Gewichte bei Benzin nur die Hälfte des Gewichtes von Trichloräthylen beträgt. Aus letzterem Grunde ist auch gewichtsmäßig die Benzinmenge und zwar die nach dem Ablassen im Extraktionsrückstand verbliebene und die in der Öllösung (Miscella) enthaltene, welche abdestilliert werden muß, sowie auch die Benzinmenge, welche den Extraktoren zugeführt wird, nur ungefähr halb so groß wie bei Trichloräthylen, weil zum Extraktionsprozeß die gleichen Volumina der verschiedenen Lösungsmittel erforderlich sind.

Die spezifische Wärme des Lösungsmittels spielt beim Verdampfungsprozeß praktisch fast gar keine Rolle, wogegen es hinsichtlich des Dampfverbrauchs von eminenter Bedeutung ist, in welcher Weise die dem Extraktionsbetrieb für die Destillationsvorgänge durch den Dampf zugeführte Wärme ausgenützt wird, denn es ist ein gewaltiger technischer und insbesondere finanzieller Unterschied, ob bei gleicher Produktion pro Tonne Ölsaat beispielsweise 1200 oder nur 700 kg Dampf verbraucht werden.

Die Lösungskraft des Tri ist zu Beginn des Extraktionsprozesses wohl um eine Kleinigkeit größer, hat aber in der Praxis nichts zu bedeuten, während das Lösungvermögen für beide Lösungsmittel insofern gleich ist, als sie beide, wenn man vom Rizinusöl absieht, Öle und Fette vollständig lösen. Dagegen hat Trichloräthylen die nachteilige Eigenschaft, auch die in den Ölsaaten enthaltenen Harz- und auch gewisse Farbstoffe aufzulösen, weshalb mit Tri extrahierte Öle stets dunkler und daher auch schwieriger raffinierbar sind als durch Benzin gelöste.

Die Schnelligkeit des Abfließens nach der Extraktion ist praktisch nicht oder nur ungenau feststellbar, weil die Füllung der Extraktoren mit Schrot wie auch mit Lösungsmittel nie ganz gleich ist, und weil schließlich die Ölsaat an sich und auch das daraus durch Quetschen bereitete Extraktionsgut in ihren physikalischen Eigenschaften stets verschieden sind. Die Ablaßdauer des Lösungsmittels beträgt bei Extraktoren mit 3000—4000 l Inhalt ca. 20, mit 6000 l Inhalt ca. 30 Minuten und hängt in der Hauptsache von dem Querschnitt des Ablaßrohres und des darin eingebauten Absperrorganes und von den Widerständen in der Ablaßleitung ab. Übrigens wird nach einem neueren Verfahren (siehe Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 18—22) das Lösungsmittel nicht mehr abgelassen, sondern durch die den Destillierblasen entnommenen Lösungsmitteldämpfe in den nachgeschalteten Extraktor verdrängt, wodurch die an der zitierten Stelle genau beschriebenen Vorteile erzielt werden.

Zusammenfassend kann also gesagt werden, daß das Benzin bei der Ölsaaten-Extraktion unbedingt den Vorzug verdient und Trichloräthylen nur dann in Betracht gezogen werden soll, wenn wegen Feuergefährlichkeit mit Rücksicht auf Nachbarobjekte die Behörde die Verwendung von Benzin untersagt.

Ingenieur-Chemiker *S. Zipser,* Wien.

— Sowohl Benzin, als auch Trichloräthylen eignen sich für die Raps-Extraktion. Welchem Lösungsmittel der Vorzug zu geben ist, hängt hauptsächlich von der Konstruktion des Extrakteurs ab. Soll die Saat gleichmäßig und in möglichst kurzer Zeit bis mindestens auf 1% entölt werden, so muß bei Verwendung von Benzin von oben gepumpt werden, während mit Tri von unten zu pumpen ist. Die meisten Anlagen, die ich kenne, eignen sich wegen ihrer Filterkonstruktion im Extrakteur besser für eine Benzinextraktion. Einer amerikanischen Firma, die anfangs 1924 sechs Extrakteure von 2000 mm Durchmesser und 2200 mm Höhe mit den üblichen Filtern beziehen wollte, gab ich nachstehende Leistungen hierfür an: 42 Kessel in 24 Stunden bei Verwendung von Tri, ca. 54 Kessel in 24 Stunden bei Verwendung von Benzin. Je nach Saat faßt ein solcher Kessel 2200 bis 2800 kg Extraktionsgut. Um hohe Leistungen zu erzielen, darf nur mit warmem Lösemittel extrahiert werden, ebenso ist beim Ablassen des Extrakteurs sofort von oben Dampf zuzuführen, um das Abfließen zu beschleunigen und die extrahierte Saat vorzuwärmen. Meines Erachtens extrahiert Tri besser als Benzin und greift auch feuchte Saat gut an, nur müssen, um hohe Erfolge zu erzielen, die Filter im Extrakteur danach eingerichtet sein. Benzin: Spez. Gewicht ca. 0,72; Siedepunkt ca. 78—110° C; spezif. Wärme 0,35; latente Wärme 98. Tri: Spezif. Gewicht 1,47; Siedepunkt 88° C; spezif. Wärme 0,233; latente Wärme 58. Den Wärmeverbrauch für Ihre Anlage werden Sie ja hiernach am besten selbst feststellen.

Fr. Peine, Düsseldorf, Volksgartenstr. 29.

898. Wenn Sie Ihre Schmierseife aus Sojabohnenöl herstellen, so ist bei der Bestimmung des Fettsäuregehaltes nach der Methode Lüring ein spezifisches Gewicht von 0,8549 (bei 99°) zugrunde zu legen. Das spezifische Gewicht der Leinölfettsäure beträgt 0,8612 bei 99°. Das Resultat ist in der Tabelle Spalte 4 spezifisches Gewicht 0,855, abzulesen.

Dipl.-Ing. *Ernst Bube,* Chemiker in Firma Carl Matthaei, Hannover.

904. Da unter Volontär ein freiwilliger Dienstleister, ohne Anspruch auf Lohn zu verstehen ist, er aber immerhin in einem Lehrverhältnis steht, so wäre zu berücksichtigen, ob der Volontär bereits in einer Seifenfabrik (im Elternhaus oder einer Spezialseifenfabrik) ein oder zwei Jahre praktische Ausbildung genossen hat, und nur zur Vervollkommnung in eine ihm erwünschte Seifenfabrik eintritt. Es läßt sich hierbei keine bestimmte, zu leistende Vergütungssumme anführen, da hierüber keine näheren Angaben gegeben sind und schließlich alles auf gegenseitiger freier Vereinbarung beruht.

Bei Aufnahme eines Volontärs in eine Seifenfabrik ohne vorherige praktische Vorbildung im Betrieb, bei höherem Antrittsalter und evtl. höherer Schulbildung, hat sich der Volontär auf eine mindestens zweijährige Lehrzeit zu verpflichten, wobei er sich allen einschlägigen Arbeiten zu unterziehen hat. Denn nur durch längere praktische Tätigkeit im Betrieb, speziell am Kessel, kann er sich die nötigen Kenntnisse und Erfahrungen unter Leitung eines erfahrenen Meisters sammeln, eine Tätigkeit, die nicht durch Geldzahlung verkürzt oder ausgeglichen werden kann. Nach Schluß der Lehre hat der Volontär ebenfalls das Gesellenstück vor der Prüfungskommission abzulegen, worauf ihm das Zeugnis ausgestellt wird. Nur dadurch ist die Gewähr gegeben, daß der Volontär in der Seifenfabrikation entsprechend ausgebildet wird. Es sind somit die gleichen Bedingungen wie für Lehrlinge gegeben. *G. A.*

905. Eine hochprozentige, elastische Para-Kautschuklösung, die sich in beliebigem Verhältnis mit Leinölstandöl mischen läßt, stellen Sie in folgender Weise her. 50 T. Para-Kautschuk lösen Sie bei gewöhnlicher Temperatur in 60 T. Chlorform oder 70 T. Benzol, was in 2—3 Tagen erfolgt sein wird. Um die Kautschuklösung mit dem Standöl zu mischen, verfahren Sie in folgender Weise. Die Chloroform- oder Benzollösung des Kautschuks mischen Sie durch Rühren mit z. B. 100—150 T. des Standöls und erwärmen das Gemisch auf einem Sicherheits-Wasserbad, bis Chloroform bezw. Benzol verdunstet sind. Je nach dem gewünschten Prozentgehalt können Sie die Menge des Standöls erhöhen oder ermäßigen. *W. M.*

907. Saponine oder Saponinsubstanzen: Unter diesen Sammelnamen versteht man eine Anzahl im Pflanzenreiche weit verbreiteter Substanzen, die wahrscheinlich zu den Glykosiden gehören. Als Ausgangsmaterialien zu ihrer Reindarstellung dienen verschiedene Quillajaarten (Quillaja saponaria Molina, Q. officinalis), die 5—15% Saponin enthalten. Die Handelssaponine sind weiße, amorphe Pulver, die sich in Wasser zu schäumenden Flüssigkeiten lösen. Die Herstellung erfolgt durch Ausziehen der genannten Rinden und Wurzeln mit Wasser, längeres Kochen mit verschiedenen Zusätzen, um die Farbstoffe und Eiweißsubstanzen zur Abscheidung zu bringen, die dann durch Filtration entfernt werden. Das Filtrat wird unter Vorsichtsmaßregeln zur Trockne verdampft, wobei man das Saponin als weißes, stark zum Niesen reizendes Pulver erhält.

Außer zum Waschen empfindlicher Kleidungsstücke wird es ab und zu medizinisch verwendet, sowie um in Limonaden und ähnlichen Getränken sowie in Haarwässern einen bleibenden Schaum zu erzeugen. Die für Nahrungsmittelzwecke verwendeten Sorten müssen natürlich frei von giftigem Sapotoxin sein. Große Produktionsmengen an Saponin dürften nicht in Frage kommen; die größte Verwendung wird das technische Produkt finden. Vergangenes Jahr waren die Preise im Kleinhandel pro kg: für crudum 5 RM, für depuratum 15 RM und für pur. albiss. 45 RM. Das Produkt ist fast Monopol einer einzigen Hamburger Firma, deren Erfahrungen ihr eine überragende Stellung am Markt sichern. Eine neue Fabrikation wird daher nicht viel Aussicht haben, sich durchzusetzen. *M. B.*

908. Die Herstellung eines wirklich erstklassigen Leinölfirnisses ist nicht so ganz einfach und was in der Literatur viele Seiten beansprucht, läßt sich nicht im Fragekasten mit ein paar Zeilen abmachen. Auch ist nicht ein jedes Leinöl gleich gut zur Herstellung von Firnis geeignet. Im allgemeinen erhitzt man Leinöl 3—10 Stunden lang auf ca. 150° C unter Zusatz einiger Prozente Sikkativ, die als Sauerstoffüberträger wirken und die Trockenzeit des Firnis abkürzen. Darauf läßt man den Firnis in flachen Behältern absetzen und erkalten. *J. L.*

909. Es gibt kein Verfahren, den Geruch von Wal- und Robbentran durch Waschen zu vermindern. Beachtenswerte Erfolge wurden nur mit Verfahren erzielt, die die Geruchsverbesserung durch Erhitzen mit überhitztem Wasserdampf mit oder ohne Vakuum bezwecken; z. B. Verfahren von E. Böhm. Diese Verfahren stehen aber unter Patentschutz und sind nur rentabel, wenn sie in großem Maßstab durchgeführt werden. Eine Überführung der Trane in Fettsäuren durch gemischte Spaltung (Autoklav und Azidifikation) und nachfolgende Destillation ergibt ein gutes brauchbares Produkt, das nach der Verseifung die Verwendung von Tran nicht mehr erkennen läßt und bei Mitverarbeitung anderer Öle auch in der Wäsche nicht mehr zum Vorschein kommt. *J. D.*

910. Die Neutralisation überschüssigen Alkalis in Grund- und Kernseifen mit schwachen Säuren wie Borsäure und Zitronensäure ist eigentlich ziemlich naheliegend, und doch ist mir nicht bekannt, daß sie in der Praxis ausgeübt wird. Selbstverständlich müßte zuerst in einer guten Durchschnittsprobe der zu neutralisierenden Seife das freie Alkali analytisch ermittelt werden, das dann durch die berechnete Menge gelöster Borsäure oder Zitronensäure zu neutralisieren wäre. Aber der glatten technischen Durchführung stehen doch verschiedene Schwierigkeiten im Wege. Ganz abgesehen, daß ein kleiner Überschuß der Säuren eine Zersetzung der Seife herbeiführt, da die Neutralisation ja bei erhöhter Temperatur ausgeführt werden muß, ist eine homogene Vermischung der kleinen Säuremenge mit der großen Menge der Seife nur durch längeres Mischen in einem prompt arbeitenden Rührwerk möglich. Es trifft bei der Zugabe überschüssige Säure, die nicht augenblicklich abgesättigt werden kann, mit der Seife zusammen, wobei sich die frei werdende Fettsäure erst im Lauf längeren Mischens mit dem weiter vorhandenen freien Atzalkali wieder verbindet. Die Gefahr der Entstehung „saurer Seife" ist also leicht gegeben. Jedenfalls ist es bequemer, rationeller und harmloser, die Neutralisation, wie sie allgemein geübt wird, mit leicht verseifbarem Fett (Kokos- oder Palmkernöl) oder noch besser deren Fettsäuren durchzuführen. *M. B.*

911. Die Entstehung von unvergänglichen Bläschen in Schmierseifen ist in Ihrem Falle darauf zurückzuführen, daß Sie mit einem sehr hohen Prozentsatz von Ätznatronlauge und dementsprechend nicht genügenden Zusatz von Pottasche die Sojabohnenölfettsäure verseifen. Es ergibt sich hieraus eine sehr hohe Kaustizität der Lauge, welche die Bildung der Bläschen zur Folge hat. Die Mitverwendung größerer Mengen von Natronlauge bei der Schmierseifenherstellung bezweckt nur eine größere Widerstandsfähigkeit der Seife gegen die Hitzeeinwirkung in der heißen Jahreszeit, im übrigen verringert sie aber die Ausbeute. Im Winter sollten Natronlaugen gar nicht mitverwendet werden, weil solche Seifen leicht erfrieren. Es empfiehlt sich daher, daß Sie Ihren bisherigen Zusatz von Natronlauge mindestens auf die Hälfte herabsetzen und bei eintretender Frostgefahr ganz weglassen. Die Bläschenbildung wird dann von selbst wegbleiben. Die von Ihnen angewendete Pottaschemenge sollte übrigens mit bei der Verseifung voll zur Verwendung kommen, sodaß nicht ein Teil derselben in dem Restbestand der Lauge verbleibt, welcher zur Abrichtung der Seife dient. *A. Z.*

— Nehmen Sie auf 100 kg Ansatz anstatt 5 kg 8 kg Pottasche und stellen die Lauge auf 30° Bé ein. Die Lauge wird zum

Sieden gebracht und dann die Fettsäure langsam zugegeben. Sie erhalten dann eine klare, vollkommen blasenfreie Grundseife, die dann mit einer 12grädigen Chlorkalium- oder auch Pottaschelösung bis zu 38 oder 39% Fettsäuregehalt ausgeschliffen wird. *Bergo.*

912. Dextrine in den verschiedenen Handelssorten sind auf mehrfache Weise erhaltene Abbauprodukte der Stärke. Sie lösen sich in Wasser zu einer dicken, viskosen, stark klebenden Flüssigkeit. Durch Behandeln mit wenig Wasser würde dann eine gelatinierte Masse zu erhalten sein. Zahlenverhältnisse lassen sich dafür keine geben, weil das Dextrin als ein nicht einheitliches Produkt nicht nur in Farbe und Klebkraft, sondern auch in seiner Löslichkeit in Wasser sehr verschieden ist. *W.*

913. Wir haben früher Fullererde aus Amerika immer in dicht gewebten Säcken verpackt angeliefert bekommen. Umgekehrt wird diese Verpackung auch genügen, evtl. kämen Doppelsäcke aus Jute in Frage. *M. B.*

914. Wenn das Seifenpulver von einigen Seiten als zu scharf empfunden wird, so dürfte daran die Überempfindlichkeit mancher Verbraucher gegen sodahaltige Lösungen schuld sein. Eine bestimmte Angabe läßt sich ohne Prüfung des Pulvers nicht machen. Aus der von Ihnen bekannt gegebenen Zusammensetzung läßt sich, sofern die Seife und die Mutterlauge von der Kristallsodafabrikation nicht anormale Bestandteile aufweisen, auf besondere Schärfe nicht schließen. *D. J.*

915. Die Zusammensetzung der nebenbei bemerkt stark schäumenden und vorzüglich reinigenden Perflor-Seifenflocken der Firma Krämer & Flammer in Heilbronn ist uns zwar nicht bekannt, sie dürfte aber von sonst guten anderen Flocken nur durch einen Gehalt an Sauerstoff entwickelnden Salzen abweichen. Auf einen solchen Bestandteil deutet schon der Name. Näheren Aufschluß würde eine Analyse ergeben. *M. B.*

916. Die Ursache der Trübung und Glanzlosigkeit von Naturkornschmierseifen aus nach Twitchell gespaltenen Fettsäuren von Sojaöl und Talg wird nicht auf die Verwendung dieser Produkte zurückzuführen sein, denn solche werden heute sehr häufig klaglos verarbeitet. Vermutlich wird der Grund des trüben Aussehens in einem Fehler während des Siedens zu suchen sein. *A. G.*

917. Das allmähliche Trüb- und Weichwerden der festen Kaliseife ist eine natürliche Erscheinung aller festen Kaliseifen, die sie ihrer Hygroskopizität verdanken. Diese Erscheinung kann bis zur „allgemeinen Auflösung" (Zerfließen) der Seife führen. Das Übel wird umso weiter hinausgeschoben, aus je härteren Fetten der Ansatz besteht. Gewöhnlicher Schlächtertalg ist nicht sehr hart; wenn dazu noch ein größerer Prozentsatz Leimfett kommt, so ist das Übel fertig. Verwendung mehr hochschmelzender Fette (Preßtalg, gehärtete Fette etc.), gute Verseifung und Verpackung der Seifenstücke in luftdichtem (Pergament) Papier behebt den Fehler. *A. G.*

918. Eine radiumaktive pilierte Seife läßt sich durch Zusatz pulverförmiger, radiumhaltiger Mineralien (Uranpechblende) zur Seife erreichen. Die Zugabe kann in der Misch- oder Piliermaschine zu den Spänen erfolgen. Auch die Rückstände von der Verarbeitung des Uranpecherzes sind noch hochradioaktiv, aber wohl schwer zu bekommen. Es ist aber durch besondere Vermittlung der Erwerb solcher Rückstände möglich. *M. B.*

919. Für einen Ablaßhahn für Laugenbehälter eignen sich die üblichen Messingwasserhähne, wie sie sich allgemein an den Wasserleitungen befinden, nicht, weil ihre Dichtung durch Ledermanschetten erfolgt, die durch die Einwirkung der Lauge in ganz kurzer Zeit zerstört würden. Man verwendet dafür einen gußeisernen Kükenhahn, noch besser dichter haltenden Stopfbüchsenhahn oder auch einen selbstdichtenden Hahn. Sehr gut bewährt haben sich für alkalische und saure Flüssigkeiten die Jenkinsventile. Die Anbringung des Hahnes erfolgt, je nachdem vorgesehen, als Muffen- oder Flanschenhahn und zwar etwas über dem Boden, um beim Abziehen den Satz der Lauge nicht mit in die Seife zu bekommen. Zu beziehen sind die Hähne in jedem Armaturengeschäft von den kleinsten bis zu den größten Dimensionen. *D. J.*

— Als Ablaßhahn für Laugentanks eignen sich alle Hähne, die ganz und gar aus Eisen bestehen, also eisernes Küken und eisernes Gehäuse besitzen. Derartige Hähne sind in jedem größeren Armaturengeschäft zu haben. Dr. *B.*

— Für Laugengefäße eignen sich eiserne Kükenhähne mit 1½ bis 2" Auslaß, wobei zu berücksichtigen ist, ob der Hahn einen Flansch haben soll, sodaß er an dem Behälter angenietet wird, oder ob der Hahn mit Gewinde sein soll, sodaß er in die Wandung des Kessels evtl. mit aufgenietetem Flansch eingeschraubt wird. Diese Hähne liefere ich ständig und bitte um Mitteilung, ob Sie dieselben zu haben wünschen.

Dr. *Fritz Elias,* Berlin.

920. Sowohl Sojabohnen- wie Rüböl können nach irgendeiner der bekannten Methoden auf Fettsäuren verarbeitet werden. Von der Verwertung der Rübölfettsäuren auf Seifen ist abzuraten. Sojaölfettsäure läßt sich dagegen gut dazu verarbeiten, besser aber auf Schmierseifen als auf feste Seifen. *Br.*

921. Zum Säuren des Rizinusöles zerstäubt man im allgemeinen die Schwefelsäure nicht, was auch in entsprechender Weise nur unter Druck geschehen könnte, man läßt sie vielmehr in dünnem Strahl oder tropfenweise dem Öl zulaufen. Dies erreicht man am besten und einfachsten dadurch, daß man über dem Sulfurierkessel ein kreisförmig gebogenes Bleirohr von kleinerem Durchmesser als dem des Kessels anbringt, das im Innern des Kreises ein Kreuz aus gleichstarkem Bleirohr hat. In dem unteren Teil der Rohre und in den Seiten des Rohres bringt man zahlreiche Öffnungen von etwa 3—5 mm an, aus denen die Schwefelsäure, die von einem höher stehenden Gefäß zugeleitet wird, dem Öl zuläuft. Diese Einrichtung kann man sich sehr leicht selbst herstellen. *W. M.*

— Nach meinen Erfahrungen erübrigt sich eine Zerstäubung der Schwefelsäure bei der Sulfonierung von Rizinusöl. Ich habe innen verbleite Eisenkästen mit Bleihahn benutzt, aus denen die Schwefelsäure in dünnem Strahl in das Rizinusöl hineinläuft. Durch intensives Rühren des Öles findet eine genügend feine Verteilung der Schwefelsäure und dadurch die Reaktion zwischen Säure und Öl statt.

Dr. *Fritz Elias,* Berlin O 27, Blumenstr. 31.

922. Nach der von Ihnen angegebenen Zusammensetzung ist das Schmelzen der aufgestrichenen Heftpflastermasse nicht recht zu erklären, denn die Harze und der Kautschuk haben einen weit über Körpertemperatur liegenden Erweichungs- bezw. Schmelzpunkt und die 5% betragenden Bestandteile festen und flüssigen Paraffins können auch kaum den Schmelzpunkt bis auf Körpertemperatur herunterdrücken. Ebensowenig ist dies vom Bleipflaster zu erwarten. Dagegen dürfte in der Wärme die Salicylsäure aus dem Bleipflaster die Fettsäure (wahrscheinlich Olivenölfettsäure) frei machen, die wohl imstande ist, den aufgezeigten Übelstand hervorzurufen. Sie hätten daher anstelle von Salizylsäure etwa salizylsaures Natron zu verwenden. *M. B.*

923. Es besteht unseres Wissens kein Unterschied in der Verarbeitung von Leinölen auf Schmierseifen, ob sie nun von indischer, russischer oder argentinischer Saat stammen. Gerade durch ihre Kältebeständigkeit zeichnen sich aus Leinöl hergestellte Schmierseifen aus. *A. G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Preisunterbietungen.

Die *„Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G.,* Leipzig-Wahren, überschwemmt zurzeit die Industrie mit folgendem Seifenangebot unter Beifügung von Mustern:

„Geehrte Herren!

Seifen-Gelegenheitsangebot!

Es wird Ihnen vielleicht bekannt sein, daß wir eine der bedeutendsten deutschen Seifenfabriken sind. Es liegt uns daran, mit Ihrer Firma ein regelmäßiges Seifengeschäft zu machen. Wir gestatten uns deshalb, Sie um Ihre freundlichen Seifen-Aufträge zu bitten. Wir erlauben uns, Ihnen freibleibend anzubieten:

Transparente Schmierseife Nr. 53

verbürgt tranfreie Ware, rein, mindestens 40% Fettgehalt, Mk. 66 *(75*)* in 50-Kilofässern, desgleichen Nr. 51 gekörnt für 100 kg
Mk. 74 *(82*)* frachtfrei dort.

Nachdem nun einige Jahre nur reine Schmierseife auf dem Markt war, hat der scharfen Konkurrenz wegen in der letzten Zeit eine große Anzahl von Seifenfabriken begonnen, wieder gefüllte Seifen zu niedrigen Preisen auszubieten. Da eine Füllung, wenn sie nicht allzu groß ist, mit dem freien Auge nicht bemerkt wird, empfehlen wir Ihnen, besonders billige Schmierseifenofferten mit besonderem Mißtrauen zu betrachten. Wir selbst erzeugen nur reine Schmierseifen und wir versichern Ihnen, daß sie mit unseren Qualitäten zufrieden sein werden.

Ferner bieten wir Ihnen an: Unsere

Tadellose Glückauf-Kernseife

reine 62/64%ige Ware, in 50-kg-Kisten Mk. 76.
Wernal, feine helle Kernseife. Mk. 88 *(97*)*.
15%iges, loses Waschpulver in Säcken Mk. 35,50.

Wir senden Ihnen gleichzeitig kleine Muster von den offerierten Seifen, legen noch eine Bestellkarte bei und hoffen gern, daß Sie unserem Angebot gebührende Beachtung schenken werden.

Wir empfehlen uns hochachtungsvoll!

Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G."

*) Die in Klammern beigefügten Zahlen sind die Verbandspreise.

Es kann und soll nun der „Mitteldeutschen" nicht verwehrt sein, direkt an die Verbraucher zu liefern; denn den Entrüstungssturm ihrer Grossisten und Detaillisten hat sie ja selbst zu ertragen, aber es soll hier vor der Öffentlichkeit einmal festgestellt werden, daß dem Verband, so wie er jetzt ist, jede Existenzberechtigung fehlt. Das einzige, was als Plus zu beachten ist, ist die Regelung der Lohnfragen. Das Wichtigste: peinlich geführte und ergänzte schwarze Listen, damit die Mitglieder vor faulen Zahlern gewarnt werden, fehlt, und es fehlt an der Bindung in Bezug auf die Preise. Kaum, daß der Verband die neuesten Richtpreise herausgegeben hat, so kommt eine führende Seifenfabrik mit einem ungeheuerlichen Unterangebot, das ein Schlag in das Gesicht für den Verband ist.

Wie ist einer derartigen Disziplinlosigkeit entgegenzuwirken: Einzig und allein durch eine straffe Organisation. Der deutschen Seifen-Industrie scheint jedoch der geeignete Führer zu fehlen, der das erreicht, was andere Gruppen schon lange haben: Eine Preisbindung nicht zur Ausbeutung der Konsumenten oder zur Erzielung von Wucherpreisen, sondern zur Gesundung der schwer darniederliegenden Seifen-Industrie.

Mitteldeutsche Seifenfabrik.

Zur Seifenherstellung.

Herr Dr. *Löffl* fordert in Nr. 43 zur Meinungsäußerung auf über Trocknen von Grundseifen.

Ich selbst war vor Jahren in einem amerikanischen Betrieb als Sieder tätig. Die sämtlichen Grundseifen durchliefen 2 Paar Kühlwalzen und den Band-Trockner. Ich habe diverse Stücke, darunter ganz weiße bis über 3 Jahre liegen lassen, bei Zimmer-Temperatur in Pergament eingeschlagen. In der Farbe hatte sich nichts verändert, das Parfüm etwas geschwächt, von Ranzigwerden kein Gedanke. Da die große Stabilität vielleicht an anderen Ursachen liegen kann, will ich kurz das Sieden beschreiben. Ansatz: 60 Talg, 20 Schmalz, 20 Kokosöl. Flüssiges Öl und Schmalz waren verpönt. „There is no body in it", hieß es. Unter „body" verstand man die Eigenschaft, einen dicken, fettigen Schaum zu erzeugen. Die an sich etwas spröde Seife ließ trotzdem durch die späteren Zusätze und den enormen Strangpressen-Druck (besondere, senkrechte Zubringer-Schnecke) die Herstellung eines in jeder Beziehung einwandfreien Fabrikates zu. Gesotten wurde nur mit 3 konzentrischen, offenen Schlangen. Die Ansätze waren 1200 bis 1500 Zentner.

War der Ansatz in Verband gekocht und schwach abgerichtet, so wurde mit dem Aussalzen begonnen, und gleichzeitig wurden noch 2—3 Faß Kokosöl zugeblasen. Die Unterlauge enthielt also nur Karbonat, keine Spur Atzlaugen. Es waren also zur Neutralisierung nur geringe Mengen Salzsäure nötig. (Die abgeschöpften und der Filterpresse entstammenden niederen Fettsäuren wurden zur Teer-Seife mitverwendet.) Als zweites Wasser wurde 25° starke Natronlauge benutzt. Evtl. Schaum verkochte sich sehr schnell, und die Verseifung wurde vollständig. Diese Lauge, die noch viel Glyzerin enthielt, wurde als Siedelauge zum nächsten Sud genommen, sodaß bei zwei Auswaschungen doch nur eine Unterlauge zu konzentrieren war. Nach Entfernung der zweiten Lauge wurde trotz des Alkali-Überschusses nicht neutralisiert, sondern geschliffen bis zur schwachen Blasenbildung. Bei dem darauf folgenden, 8—10 Tage dauernden Absitzen erfolgte eine technisch vollkommene Ausscheidung der Schärfe.

Piliert würde meist mit ½% Stärke-Mehl und ebensoviel feinstgemahlenem Tragantgummi. Der Zweck des ersten Zusatzes ist mir nie klar geworden, ebensowenig wie die große Vorliebe des Amerikaners für Hafer-Seifen, bei denen der geschrotete Hafer nach dem Pilieren eingemischt wird, sodaß beim Waschen der Hafer wie kleine Warzen aus dem Stück ragt. Tragant neutralisiert und bindet gleichzeitig, sodaß die harten Stücke ohne Brechen bis auf dünne Scheiben verbraucht werden können.

Obgleich ich obige Erfahrungen vor 15 bis 16 Jahren mit Herrn *Schaal* besprach, hat er in seinem Buch später eine andere Meinung vertreten. Ich schloß also auf neuere Erfahrungen und habe mich bis heute nicht zum Einbau von Kühlwalzen in meinem Trockenapparat entschließen können. *Kürten.*

Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe.

Zu der Polemik über Chlorkohlenwasserstoffe muß ich Ihnen, werter Herr *Welwart,* so hoch ich Ihre vielseitigen Kenntnisse schätze, auf Grund meiner in 12jähriger Tätigkeit auf dem Gebiet der Textilseifenindustrie gemachten Erfahrungen entgegnen.

Ich war Betriebsleiter einer chemischen Fabrik, die unter anderen auch chlorkohlenwasserstoffhaltige Seifen u. a. m. in größeren Mengen herstellt. Nebenbei bemerkt, die Firmen *Stockhausen, Milch, Stolle & Kopke* waren es nicht. Bei der Fabrikation dieser Seifen (16 000 kg Ansatz) war eine ganz schwache narkotische Wirkung zu spüren, was aber von allen Arbeitern, in der Kriegszeit sogar von Arbeiterinnen ohne die geringsten gesundheitlichen Schädigungen ertragen wurde. In der Textilindustrie selbst, wo diese Präparate nur in sehr schwachen wässerigen Lösungen angewandt werden, haben die Arbeiter nicht die geringsten Beschwerden. Glauben Sie, Herr *Welwart,* wenn die Produkte so schlecht wären, wie Sie sie machen, dieselben hätten sich in diesem gewaltigen Umfange eingebürgert?

Meine gesammelten Erfahrungen zusammenfassend muß ich sagen, daß neben Cyclohexanol-Produkten die besten Fettlösungs-, Extraktions- und Reinigungsmittel Tri- und Perchloräthylen sind. Tetrachlorkohlenstoff ist weniger gut, aber in der Form, wie er in der Textilindustrie Verwendung findet, niemals gesundheitsschädlich. Für die Güte der chlorkohlenwasserstoffhaltigen Ware sprechen die gewaltigen Umsätze.

Wo eine genügende Verdünnung mit Luft verdampfender Chlorkohlenwasserstoffe vorhanden ist wie in der Textilindustrie, kann von einer Giftwirkung nicht die Rede sein. Vor Einatmung größerer Mengen sich verflüchtigender Chlorkohlenwasserstoffe, wie es bei der Fabrikation dieser Präparate, in der Fettextraktion u. a. m. vorkommt, soll man durch Anwendung geeigneter Respiratoren die Arbeiter und sich selbst schützen.

Meine Zeilen sollen nur dazu beitragen, ohne Voreingenommenheit sachlich das Für und Wider zu prüfen, denn nur so lassen sich Verbesserungen treffen zum Wohle der deutschen Volkswirtschaft.

Paul Henkel, Chem.-techn. Produkte, Oberweißbach i. Th.

Giftigkeit des Tetrachlorkohlenstoffs und der Chlorkohlenwasserstoffe.

Wenn mir Herr *Welwart* die Praxis abspricht, muß ich doch antworten, da ich mir darauf etwas einbilde, daß ich überall selbst dabei bin und Hand anlege, und nur was ich selbst gesehen und erprobt, von mir gebe.

Wenn er glaubt, ich hätte noch nie sozusagen Waschmaschinendämpfe gerochen, so muß ich ihm sagen, daß ich für 2 Sanierungsanstalten im Kriege auch Wäschereien in Betrieb gesetzt habe mit Waschmaschinen für die Unterwäsche von 3×4000 Mann in 24 Stunden nur in der einen. Dort ließ ich mit einer flüssigen Seife aus Zellstoffablauge, Kresol und Benzol, oder wenn dieses fehlte, mit Schwefelkohlenstoff, den wir genug hatten, waschen, da sonst die Pomaden und grauen Salben nicht zu entfernen waren. Das roch weder schön, noch war es ganz gesundheitsunschädlich, besonders das Kresol belästigte die Leute.

Aber auch seit dem Zusammenarbeiten mit Herrn *Gips* habe ich die die verschiedensten Lösungsmittel enthaltenden Seifen in der Maschine erprobt, wie ich noch heute den in meinem Fabrikgrundstück leider eingemieteten 2 chemischen Wäscherei- und Färbereibetrieben zugesandte Muster zum Ausprobieren unter meiner Aufsicht gebe.

Gasgeheizte undichte Waschtrommeln habe ich nur einmal gesehen, als man mir im Norden von Berlin eine sogenannte Imprägnieranstalt verkaufen wollte. Solch alter Bruch sind aber auch keine Standardgefäße zur gutachtlichen Prüfung von Textilseifen.

An *J. D. Riedel.* Die Firma weiß, daß das, was sie vorbringt, mir auch bekannt ist. Ich stelle nur die Frage an die Wissenden: Was ziehen sie vor? Tri, Benzol, Tetralin, Dekalin oder auch Benzin-Methylhexalin-Dämpfe. Und welche Präparate ziehen sie kalkulatorisch vor? Im technischen Effekt habe ich sie nebeneinander, um mich gutachtlich äußern zu können, noch nicht geprüft. Wenn aber jemand Interesse daran hat, würde ich eine Prüfung nicht uninteressant finden zur allgemeinen Klärung. Dr. *Löffl.*

Tetrapol.

(Berichtigung.)

I.

In meinen Ausführungen über Tetrapol (Nr. 43) soll es auf S. 880 in der letzten Spalte, zweite Zeile lauten: „Nicht nur auf die narkotische Wirkung."

Das Wörtchen „nur", welches schon an der Korrektur in richtiger Stelle eingefügt wurde, ist vom Setzer übersehen worden. Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

II.

Aus rein praktischen Beobachtungen heraus möchte ich zu der Polemik „Tetrapol" sagen, daß es mir ganz unwahrscheinlich ist, daß der Gebrauch von Tetrapol, und damit aller chlorkohlenwasserstoffhaltigen Wäscherei-Hilfsmittel überhaupt, in kleinen Wäschereibetrieben, von denen auch Ing.-Chemiker *Welwart* spricht, gefährlich werden könnte. Es ist zu bedenken, daß in die Außentrommeln selbst der größten Waschmaschinen höchstens 50 Liter Waschlauge gelangen, in der rund 150 g Tetrapol enthalten sind. Legt man dann die Angaben *Welwart's* als Maßstab zur Berechnung der in obigem Tetrapolquantum enthaltenen Menge Tetrachlorkohlenstoff (15%) zugrunde, so kommt man zu einer — im Verhältnis zur Waschlaugenmenge — kleinen Zahl. Von diesem an sich geringen Quantum gelangen nun Spuren durch vorhandene Undichtheiten in der Waschtrommel nach außen und kommen — wie *Welwart* beschreibt — mit den Gasflammen in Berührung, die die Waschtrommel erhitzen. Nebenbei bemerkt, ist mir in Deutschland keine gewerbliche Wäscherei bekannt, welche ihre Waschmaschinen mit Gas heizt. Nur ganz vereinzelt findet man

Unterfeuerungsmaschinen, die durch Beschicken mit Brennmaterialien in Betrieb gesetzt werden; jede moderne Wäscherei — auch fast alle kleinen — arbeitet mit Dampf.

Nun selbst der Fall gesetzt, es bilden sich auf dem von *Welwart* beschriebenen Wege Spuren — um solche kann es sich ja stets nur handeln — von Phosgen. Werden sich diese nicht mit der Feuchtigkeit, die in jedem Waschbetriebe vorhanden ist — sicher genügen auch schon die durch die Gasflammen erzeugten Wassermengen — sofort nach der Gleichung

$$COCl_2 + H_2O = CO_2 + 2HCl$$

umsetzen, sodaß also zwei in diesen Mengen unschädliche Stoffe entstehen? Dann ist es um die Gefährlichkeit des Phosgens, die vermutlich auf der Abspaltung von HCl beruht, geschehen.

Was eine Tetrachlorkohlenstoffnarkose im Wäschereibetriebe betrifft, halte ich auch diese aus praktischer Beobachtung heraus für vollkommen unmöglich, natürlich vorausgesetzt, daß in Wäschereibetrieben nicht aus irgendeinem Grunde direkt darauf hingezielt wird. Der Waschmeister hat meist mehr zu tun, als neben der Waschmaschine zu stehen, und, wenn die Trommel nach ¼stündigem Kochen geöffnet wird, ist der Tetrachlorkohlenstoff ausgekocht.

Soweit die Polemik den Gebrauch von Chlorkohlenwasserstoffen in Weißwäschereien betrifft, halte ich die Ausführungen *Welwart's* für eine über das Ziel geeilte Wiedergabe der Arbeit Prof. Dr. *Wirths*. Letzterer spricht speziell über die Unbrauchbarkeit des Tetrachlorkohlenstoffs zu Feuerlöschzwecken, um aber auch die anderen Industriezweige, in denen Chlorkohlenwasserstoffe zur Verwendung gelangen, zu größerer Aufmerksamkeit zu ermahnen. Die Arbeit aber ohne jeden wirklichen Anlaß auf die Wäschereien zu übertragen, ist verfehlt. *Walther.*

Kolloidchemie — die Chemie der Kolloide.

Die Rezension einer Kritik[1]) ist keine alltägliche Gepflogenheit. Sie bezeugt besonderes Interesse, und so danke ich Herrn Kollegen *Pomeranz*, daß dieses Interesse gerade meiner Arbeit entgegengebracht wurde. Aber nicht nur das Interesse ist beachtenswert, sondern mein Rezensent hat in allen Stücken recht, und ich bestätige es ebenso gern, wie ich anstandslos gestehe, daß ich mit meiner Rezension das Gebiet der strengsten Objektivität verlassen und die Stelle des strengen Wissenschaftlers mit der des geneigten Schriftstellers vertauscht habe.

In den folgenden Zeilen suche ich mich auch nicht zu verteidigen, sondern ich will bloß die Gründe klarlegen, die mich — und nicht zum ersten Male — einfach zum Durchgehen veranlaßt haben. Sie sollen auch keine Belehrung oder gar Aneiferung zu ähnlichen Fehlschritten sein. Es ist nichts dergleichen beabsichtigt. Lediglich eine vor der Öffentlichkeit abgelegte Beichte oder ein Bekenntnis soll folgen, mit Angabe der Gründe, die einen fast unbewußt dazu veranlassen, Amt, Würde, Alter und wie sonst auch noch die Hindernisse schwärmerischer Ausdrucksweise heißen, beiseite zu stellen, um das verbotene Gebiet subjektiver Urteile zu betreten.

Darf denn ein Chemiker überhaupt dichten? Dichten ist Kunst, ist Chemie Kunst?

Kunst ist eine freischöpferische Tätigkeit des Menschen, sagt *Schiller*. Wenn man etwas unternimmt und schafft, was nicht zur unbedingten Erhaltung des eigenen Wohles nötig ist, und damit ohne Rücksicht auf sich selbst Schönes oder Gutes stiftet, so errichtet man ein Kunstwerk, und der es errichtet, wird zum Künstler.

Bekennen wir uns zum Standpunkte *Schiller's*, so glaube ich nicht fehlzugehen, selbst die streng logische Wissenschaft der Chemie unter den Begriff der Kunst einreihen zu dürfen. Ich glaube kaum, daß es einen Chemiker geben könnte, der es bestreiten würde, daß die Errungenschaften der Chemie der Menschheit viel Schönes und noch mehr Gutes geboten haben, und so prägen diese Monumente des forschenden Geistes die Chemie zur Kunst.

Die freischöpferische Tätigkeit des Menschen ist nun an bestimmte Vorbedingungen geknüpft.

Die schwerste darunter ist nicht das Aneignen von Kenntnissen, das ist schließlich eine mnemotechnische Übung; viel schwieriger ist es, im Drange nach dem Vollkommenen das Erlernte, Angeeignete zu vergessen, die Scheuklappen abzulegen und an den so freigewordenen Stellen ein neues seelisches Bild des Kommenden zu entwerfen. Und das können jene uns meist recht naiv erscheinenden Träumer, die mit geöffneten Augen träumend sich eine eigene Welt zurechtlegen, ein in Nebel gehülltes Phantom, das allen andern unwahrscheinlich erscheint, und man hat für diese weltvergessenen Träumer, für diese armen Wichte im besten Falle bedauerndes Mitleid, wo nicht Hohn und Spott übrig, wie etwa für jene, die Jahrtausende hindurch träumten, daß Menschen in der Luft kreuzen werden.

Gesellt sich nun zu dieser träumerischen Veranlagung die unbeugsame Energie des Willens, dann verdichtet sich allmählich das geisterhaft unwahrscheinliche Traumbild und mit zunehmender Schärfe seiner Umrisse wird es zur greifbaren Wirklichkeit.

Und mit einem Schlage wird der bemitleidete Träumer der umworbene Künstler — das Genie.

Träumen ist Dichten, und so ist es zweifellos, daß selbst die strengste logischeste Schöpfung, das unbeugsamste Naturgesetz im embryonalen Zustande ein Traum, eine Dichtung war, und so ist jede Forschung in ihrem Anfange Dichtung, und genetisch geht die „Kunst" Chemie vor der „Wissenschaft" Chemie.

Das ist meine Auffassung der Dinge. Sie mag falsch sein. Aber ich finde keinen Ersatz für sie und richte mich nach ihr.

Finde ich irgendwo Neigung zu einer derartig künstlerischen Veranlagung, da suche ich sie nach Kräften zu stützen, sie mag vielleicht deplaziert sein, sie ist aber keinesfalls „er"-künstelt, sondern der spontane Ausdruck meiner Meinung. Und eine Kritik soll ja die Meinung des Kritikers widerspiegeln.

Und nun an die konkretere Frage. Gibt es eine selbständige Zustandslehre, oder gibt es wahrnehmbare Erscheinungen, als deren Ursache die Veränderung des Zustandes gelten kann, ohne daß die Erklärung ihres Wesens des Chemismus bedarf?

Wenn ich nicht irre, habe ich in meinem soeben erscheinenden Aufsatz darauf hingewiesen.

Wir kennen zwei Spielarten des Phosphors: gelben und roten. Sie unterscheiden sich in ihrem Chemismus gar nicht. Da und dort ist der materielle Inhalt derselbe. In physiologischer Beziehung ist jedoch der Unterschied ein ganz immenser. Die eine Spielart ist ein schreckenerregend wirkendes Gift, die andere ein ganz indifferenter Körper. Worin kann nun die Ursache bei konformer chemischer Beschaffenheit liegen? Wir haben keine andere Erklärung als die Annahme, daß die Verschiedenheit der Wirkung auf den verschiedenen Zustand des Phosphors zurückzuführen ist.

Es gibt eine große Anzahl von Narkotika, Betäubungsmitteln. Sie gehören zum Teil in die anorganische, zum Teil in die organische Chemie. Darunter sind fast alle Körperklassen vertreten. Auf chemischer Grundlage ist es so unmöglich, eine Erklärung der Narkose zu geben. Ganz zwanglos erklärt sich die Sache aber, wenn man von der Lehre des Zustandes ausgehend, die Narkose beleuchtet.

Aber es gibt nun eine Art Heilmittel, die an und für sich bar jedes materiellen Trägers sind, d. s. die Autosuggestion und die Hypnose, Erscheinungen, die heute schon anerkannte Heilmittel sind, deren Wirkung sich aber ebenfalls nur aus der Lehre der Zustände ableiten läßt.

Ich habe diese Beispiele gewählt, weil sie heute gerade im Zentrum des Interesses stehen und gleichzeitig mir bekannt sind, und weil es sich um eine Kritik über einen Biochemiker handelt.

Ob die Kolloide nun zur Chemie oder Physik gehören, möchte ich nicht zum Zankapfel machen. Die Zustandslehre ist eben das Grenzgebiet zwischen Physik und Chemie, und beide Disziplinen spielen so mit gleichem Recht die Nährmutter des neuen Wissenszweiges.

Nirgends wurde so oft und mit Nachdruck betont, daß in Wirklichkeit keine krasse Grenze gezogen werden kann, es sind langsame Übergänge vorhanden, und wir betrachten eine Reaktion als kolloidal, wenn sie derart vorherrscht, daß andere Geschehnisse vernachlässigt werden können.

Die Teilung der Wissenschaft in Disziplinen ist ein willkürlicher Akt der Systematik, die Natur kennt ja derlei nicht. Es ist dies bloß eine Anpassung der schier unendlichen Reihe der Naturereignisse an den Zeitfaktor menschlicher Existenz, um ein übersehbares Arbeitsfeld zu gewinnen.

Nun noch eine kleine Erklärung. An der Jahreswende einer 25jährigen Tätigkeit als Chemiker und Fachschriftsteller glaube ich das Zeugnis zu verdienen, mich ganz allein mit Chemie befaßt zu haben. Politik jeder Art steht mir vollkommen fern. Begrüßte ich die Arbeitsstätte *Fodor's* herzlich, so war dies kein politischer Gruß, sondern ein ehrlicher Händedruck für den wissenschaftlichen Kollegen.

Aber ich bin dessen ganz versichert, daß Herr Kollege *Pomeranz* zu mir halten wird, wenn es sich in der Zukunft darum handeln sollte, die Werke dieser Anstalt kritisch zu verfolgen.

Woher die Erleuchtung kommt, kann und muß uns nebensächlich sein, den Maßstab darf nur die Beurteilung jener Lichtstärke geben, mit welcher das Dunkelfeld menschlicher Kurzsichtigkeit erhellt und so zurückgedrängt wurde.

So habe ich nun meine Sünden eingestanden und gebeichtet. Ich habe die Rezension geschrieben, doch an der Verbreitung bin ich nicht allein schuld. Da hat die verehrliche Redaktion mitgewirkt, und sollten Steine ins Rollen kommen, so bitte ich, sie nicht zu vergessen. Mitgefangen, mitgehangen!

Für die Gelegenheit, etwa falsch deutbare Äußerungen richtig gestellt haben zu können, danke ich nochmals meinem verehrten Kollegen *Pomeranz*. *J. Leimdörfer.*

[1]) Vgl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 42, S. 860.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 5. November 1925. Nr. 45.

Türkischrotöl.

Von *H. M. Burger.*

(Eing. 10. X. 1925)

Türkischrotöl wurde früher fast ausschließlich in der Alizarinrot-(Türkischrot-)Färberei benutzt, wovon sich sein Name herleitet. Heute findet es außerdem weitgehende Verwendung zur Herstellung wasserlöslicher und mit Wasser sich emulgierender Öle, einmal auf Grund seiner Wasserlöslichkeit, dann auf Grund seiner Eigenschaft, Kohlenwasserstoffe, Mineralöle, Terpentinöl u. dgl. mit Wasser zu emulgieren. Weiterhin findet es Anwendung zur Herstellung von Textilseifen, als Netzmittel und Schmälzöl in der Textilindustrie sowie für viele chemisch-technische Produkte. Außer den Spezialfabriken befassen sich mit der Herstellung Seifenfabriken, die Mineralöl-Industrie und die chemisch-technische Industrie.

Zur Herstellung des Türkischrotöls kommen Öle mit einem größeren Gehalt an Fettsäuren mit nur einer Doppelbindung in Betracht und unter diesen vorwiegend das Rizinusöl, welches bei der Behandlung mit Schwefelsäure weitergehend zerlegt wird als andere Öle, dessen saure und neutralisierte Sulfo-Produkte leichter löslich sind, als die anderer sulfurierter Öle. Außer Rizinusöl kommen zur Herstellung sulfurierter Öle noch in Betracht Tran, Olivenöl, Baumwollsaatöl, Tallöl und Rüböl. Jedes dieser Öle erfordert beim Sulfurierungsprozeß eine mehr oder weniger individuelle Behandlung, sie lassen sich nicht über einen Leisten schlagen. Die aus den letztgenannten Ölen hergestellten Sulfurierungsprodukte sind denen aus Rizinusölen nicht völlig gleichwertig, was ihre Verwendung in der Färberei betrifft, für die anderen Verwendungsmöglichkeiten aber trifft dies nicht zu, teilweise sind sie dem sulfurierten Rizinusöl sogar überlegen.

Über die chemische Konstitution des Türkischrotöles und anderer sulfurierter Öle sind sich die Wissenschaftler immer noch nicht ganz einig. Die Trennung, Isolierung sowie die genaue Charakterisierung der einzelnen Umsetzungsprodukte ist sehr schwierig, und letztere sind auch jedenfalls abhängig von der Herstellungsweise. Infolge der letzteren, die je nach dem gewünschten Endprodukt mehr oder weniger schwankt, finden sich in dem sulfurierten Öl verschiedene, mehr oder weniger voneinander abweichende chemische Verbindungen. Die Hauptbestandteile des aus Rizinusöl hergestellten Türkischrotöls sind Alkalisalze der Rizinol- und der Rizinolschwefelsäure, daneben vielleicht auch Ester dieser beiden Säuren neben Neutralfett. Nach *Grün* ist der charakteristischste Bestandteil des Türkischrotöles der Rizinolsäure-Schwefelsäure-Ester. Kalkseifen von neutralem Türkischrotöl sind in kaltem Wasser schwer löslich bezw. unlöslich im Gegensatz zu Magnesiaseifen. Beim Lösen in hartem, kaltem Wasser macht sich die Kalkseife nicht sofort bemerkbar, da sie zunächst mit dem Wasser eine feine Emulsion bildet und sich erst nach einiger Zeit absetzt, während sich mit nur zu ¼ bis ½ neutralisierten, also sauren Ölen keine Kalkseifen bilden. Auch neutrale Öle bilden fast keine Kalkseife, wenn in warmer Lösung gearbeitet wird, was in einer ganzen Reihe von Verwendungsmöglichkeiten der Fall ist.

Nach den Satzungen des Verbandes der deutschen Türkischrotöl-Fabrikanten soll der Gesamtfettsäure-Gehalt eines Türkischrotöls etwa 75% betragen (Mittel zwischen 72—76%, in welchen Grenzen der Fettsäuregehalt schwankt), sodaß also z. B. ein 50%iges, handelsübliches Türkischrotöl ein solches ist, das in 100 kg 50 kg sulfuriertes, gewaschenes Öl enthält, dessen wahrer Fettsäuregehalt also 37,5% beträgt. (Mittel von 36—38%). Über die chemischen Eigenschaften des Türkischrotöles, über die Untersuchungsmethoden etc. ließe sich noch viel sagen, doch dürfte den Leser dieser Zeitschrift mehr die Herstellung interessieren, zu der ich jetzt übergehen will.

Die Herstellung zerfällt in

a. Sulfurieren,
b. Waschen,
c. Neutralisieren.

Es ist so gut wie unmöglich, die Herstellungsweise so zu beschreiben, daß sie ein für allemal zutrifft. Kleine Abänderungen werden immer wieder erforderlich sein, sie zeigen sich während des Prozesses, und da muß sich der Hersteller auf Grund seiner Überlegung selbst helfen können.

Die erforderliche Apparatur besteht aus dem Sulfurier- und dem Waschgefäß, nur selten werden beide Operationen in ein und demselben Apparat ausgeführt. Als Sulfurierungsgefäß verwendet man am besten zylindrische, unten konisch zugehende und mit einem hinreichend großen Ablaufhahn versehene eiserne Gefäße von 1000 bis 1500 l Inhalt, die ausgebleit oder homogen verbleit sind, da andernfalls Eisensalze in das Türkischrotöl gelangen, die beim Färbeprozeß schädlich wirken. Zur Kühlung müssen die Gefäße als Duplikatoren ausgebildet sein, da es wesentlich ist, den Sulfurierungsprozeß bei möglichst niedriger Temperatur durchzuführen. Während man früher beim Sulfurieren das Rühren von Hand bewerkstelligte, ist man jetzt, auch bei kleinen Chargen, ganz davon abgekommen und benutzt nur noch mechanische Rührwerke, die natürlich ebenfalls verbleit sein müssen. Ein gutes gleichmäßiges Durchrühren von Hand ist fast unmöglich, da die Säure-Ölmischung zu zäh ist. Man kann das Rühren und Mischen auch mit Preßluft oder Taifun-Rührwerken vornehmen, doch ist die Temperatur-Regulierung, von der schließlich das ganze Gelingen der Fabrikation abhängt, in dem Fall schwieriger, und deshalb gebührt den sog. Planeten-Rührwerken mit schräg stehenden Rührflügeln noch immer der Vorzug. Letztere sind am obersten Arm mit einem weit in das Gemisch reichenden Thermometer mit deutlich sichtbaren Zahlen versehen. Die Umdrehungszahl des Rührwerks soll etwa 20—25 in der Minute sein. Zwecks gleichmäßigen Mischens nimmt man allgemein Mengen von nicht mehr als 1000 bis 1500 kg Rizinusöl auf einmal in Arbeit, da sich in dem Fall auch die Temperatur besser konstant halten läßt, und stellt bei größerem Bedarf lieber mehrere solcher Rührwerke auf. Zwecks Trennung des sulfurierten Öles führt man die Rührwerke mitunter auch kippbar aus, in dem Fall erfolgt die Trennung durch Kippen des Apparates anstatt durch den am Boden des konischen Gefäßes befindlichen Ablaßhahn. Dieser muß jedoch trotzdem stets vorhanden sein, zur Entfernung der nicht angegriffenen Säure aus dem, vom sulfurierten Öl entleerten Apparate sowie zum evtl. Reinigen desselben.

Die Einhaltung einer bestimmten Temperatur ist bei der Sulfurierung der Öle von größter Wichtigkeit. Je niedriger dieselbe ist, umso besser ist das Endprodukt. Ebenso soll die Temperatur möglichst konstant bleiben. Am besten arbeitet man bei einer Temperatur von 20—25° C, die man im Sommer durch Wasserkühlung im Außenmantel des Sulfurierkessels erhält. Ist die Temperatur einmal gestiegen, so muß man mit dem Säurezusatz aufhören und abwarten, bis sie durch die Wasserkühlung wieder gesunken ist, was unter Umständen geraume Zeit erfordert, da das Öl bekanntlich ein schlechter Wärmeleiter ist. Eine über 30° C gestiegene Temperatur gibt stets schlechte Endprodukte.

Zur Herstellung von Türkischrotöl für Druckereizwecke und für Appreturen benutzt man Rizinusöl I. Pressung, für alle anderen Zwecke genügt solches II. Pressung. Einerlei nun, ob ein Öl I. oder II. Pressung zur Sulfurierung kommt, in jedem Fall muß es blank sein und soll vor allen Dingen keine mechanischen Verunreinigungen, Eiweißstoffe o. dgl. enthalten, andernfalls verkohlen diese Beimischungen während des Sulfurierens, was sich durch starke Entwicklung von schwefliger Säure bemerkbar macht, die bei Verwendung reiner Öle so gut wie nicht auftritt. Man muß also das Öl vor der Sulfurierung evtl. filtrieren. Nachdem nun das blanke Öl im Sulfuriergefäß auf die entsprechende Temperatur, etwa 18—20° C gebracht worden ist, setzt man das Rührwerk in Gang und läßt aus einem höher stehenden Behälter einen Teil der erforderlichen 66°igen Schwefelsäure zufließen. Je nach dem endgültigen Verwendungszweck arbeitet man mit 15—30% Schwefelsäure. Ist der zugelaufene Teil der Schwefelsäure eingemischt und die Temperatur gleich geblieben, so gibt man eine neue Portion Säure zu und verfährt in gleicher Weise, bis die ganze Säure eingetragen ist. Um z. B. eine Charge von 1000 kg Rizinusöl mit 25—30% Schwefelsäure zu sulfurieren, sind etwa 10 Stunden erforderlich. Nach Zugabe sämtlicher Säure läßt man das Rührwerk noch 1—2 Stunden im Gang und überläßt sodann das Öl-Säuregemisch 10—12 Stunden der Ruhe. Bei ungenügendem Mischen besteht die Gefahr, daß ein Teil des Öls nicht sulfuriert wird und sich abscheidet, außerdem geben solche mangelhaft sulfurierten

Öle meist trübe Endprodukte. Nach genügendem Absetzen trennt man das sulfurierte Öl von etwa abgesetzter überschüssiger Säure durch den Ablaßhahn oder durch Kippen des Sulfurierungsgefäßes und bringt das sulfurierte Produkt in den Waschapparat, der entsprechend der erforderlichen Wassermenge auch entsprechend größer als der Sulfurierkessel sein muß, aber sonst wie dieser ausgebildet und ausgerüstet ist.

Zum Waschen benötigt man ungefähr die 3½—4fache Menge Wasser der angewandten Ölmenge, und zwar muß das Waschwasser kalk- und eisenfrei sein. Das Waschen darf jedoch nicht so weit getrieben werden, daß das Öl unnötig verdünnt wird. Zunächst wäscht man unter Rühren mit einem kleinen Teil kalten Wassers, später mit heißem Wasser und zwar jeweils 10—15 Minuten. Von Anfang an setzt man dem Waschwasser etwas Glaubersalz zu, den später folgenden Waschwassern gibt man davon einen Zusatz von 15—20%. Würde man z. B. direkt mit heißem Wasser waschen, so bilden sich grobe Flocken, welche sulfuriertes Öl einschließen, das mit dem abgezogenen Waschwasser verloren gehen würde. Nach jedesmaligem Waschen läßt man 2—3 Stunden absetzen und zieht das Waschwasser am Bodenhahn ab. Das Waschen wird fortgesetzt, bis das Öl säurefrei, d. h. frei von Schwefelsäure ist. Kochsalz anstelle von Glaubersalz dem Waschwasser zuzusetzen, empfiehlt sich nicht wegen der evtl. Bildung von Salzsäure bei Gegenwart von Schwefelsäure in dem sulfurierten Produkt. Bei richtig durchgeführter Sulfurierung darf sich beim Waschen zwischen Wasser und Öl keine Zwischenschicht bilden, die die Trennung des Wassers vom Öl erschweren würde. Durch das Waschen werden außer der überschüssigen Schwefelsäure etwa vorhandene wasserlösliche Spaltprodukte sowie ein Teil des abgespaltenen Glyzerins entfernt. Danach schreitet man zur Neutralisation.

Das Neutralisieren erfolgt vorsichtig und unter Rühren mit verdünnten Laugen (KOH, NaOH, NH_4OH), wobei die Masse zunächst trüb und milchig wird, diese Trübung verschwindet allmählich, und es resultiert ein gelb-braunes, blankes Öl. Gegen Schluß der Operation muß man mit der Alkalizugabe sehr vorsichtig sein, andernfalls entsteht eine dicke, breiartige Masse, die in Wasser schwer löslich ist. Je nach dem Verwendungszweck läßt man das Öl schwach sauer oder neutralisiert es vollständig. Im letzteren Fall ist das Produkt ohne weiteres in kaltem Wasser klar löslich. Zwischen beendetem Waschprozeß und Neutralisation soll kein zu großer Zeitraum liegen, andernfalls können Zersetzungen eintreten, und es resultiert ein minderwertiges Produkt. Nach der Neutralisation wird das Türkischrotöl auf die gewünschte Stärke eingestellt, soweit dies der Konsument nicht selbst tut, wozu ebenfalls nur kalk- und eisenfreies Wasser, am besten Kondenswasser, benutzt wird. Die Ausbeute an fertigem, sog. 100%igen Türkischrotöl, beträgt je nach der angewandten Menge Schwefelsäure, 110—128 kg auf 100 kg Ausgangsöl. In analoger Weise sulfuriert man Olivenöl, Baumwollsaatöl, Tran, Rüböl und Tallöl. Alle daraus hergestellten Sulfurierungsprodukte erfreuen sich jedoch in der Drukkerei und Appretur nicht der gleichen Beliebtheit wie das sulfurierte Rizinusöl, dagegen bieten sie für die Schmälzöle, Spinnöle, Bohröle und dergleichen vollwertigen Ersatz. Olivenöl, Rüböl, Tran und Baumwollsaatöl entwickeln bei der Sulfurierung reichlich schweflige Säure. Mit Ausnahme von sulfuriertem Rüböl trennen sie sich langsam beim Waschen. Olivenöl, Baumwollsaatöl und Rüböl geben helle Sulfurierungs-Produkte. Aus Tran hergestellte sulfurierte Öle sind dagegen von dunkler Farbe und zeigen den Trangeruch, besonders in Lösung.

Tallöl bildet, wie auch sonst, so auch bei der Sulfurierung eine Klasse für sich. Jede Partie verhält sich anders und erfordert Vorversuche im Laboratorium. Der üble Geruch des Tallöls ist im sulfurierten Produkt zum größten Teil verschwunden. Auch dieses sulfurierte Öl eignet sich für Schmälzöle, Batchingöle, Bohröle etc., nicht aber für Druckereizwecke.

Rundschau

Herstellung von Ledercreme und Bohnermassen. (D. R. P. 420 086 v. 9. IV. 1924. *Heinrich Schäfer* in Dresden.) Die zur Zeit beliebtesten Schuhputzmittel und Bohnermassen sind Wachspräparate mit mehr oder wenigen Zusätzen von Paraffin, Ceresin, Bitumen usw. und zerfallen in zwei Gruppen:

a) in solche, welche eine Lösung von vegetabilischem, animalischem oder Mineralwachs in Terpentinöl oder ähnlichen flüchtigen Lösungsmitteln darstellen, und

b) in solche, welche eine teilweise verseifte oder emulgierte Mischung von Lauge mit Wachs bilden.

Gemäß vorliegender Erfindung werden nun zu den bekannten Lösungs- bezw. Verdünnungsmitteln für diesen Zweck zwei bisher dazu nicht verwandte Substanzen hinzugesellt, nämlich tierisches Blut und Galle.

Durch diese Substanzen können bei der Gruppe a die üblich angewandten Mengen Lösungs- bezw. Verdünnungsmittel bis zur Hälfte ohne Nachteil auf die Glanzwirkung des Endproduktes ersetzt werden.

Insbesondere wird durch die Mitverwendung dieser Substanzen der Verarbeitung von schwer flüchtigen Ölen ein neues Feld eröffnet. Die Verarbeitung solcher Öle als Konservierungsmittel oder gar als Lösungsmittel allein stand immer hemmend die matte Glanzwirkung des Endproduktes, dessen mangelndes Anhaften am Leder und geringe Widerstandsfähigkeit gegen Reibung im Wege. Diese Mängel werden durch die Mitverarbeitung der erwähnten Substanzen behoben; erstens weil der Ölgehalt sehr wesentlich herabgesetzt werden kann, gut auf die Hälfte, ja ein Drittel, der aber mit einer dieser Substanzen oder beiden so emulgiert wird, daß noch immer ein gut abreibbares Endprodukt entsteht, welchem dank der großen Bindekraft, die beiden Substanzen innewohnt, auch die oben erwähnten Hauptfehler nicht anhaften, denn das erzielte Fertigprodukt gibt äußerst rasch einen auch in der Nässe völlig widerstandsfähigen, trocknen, schönen Glanz.

Gemäß der Erfindung schmilzt man glanzgebende Stoffe (Wachsarten, Paraffin, Ceresin, Stearin, Bitumen) und fügt dann davon passende Mengen den eigentlichen Lösungsmitteln (Öl, Terpentinöl oder seinen Ersatzmitteln) unter Umrühren hinzu, gegebenenfalls auch gleich die gewünschten oder erforderlichen Farbstoffe. Hierauf gibt man unter Umrühren die erforderliche Menge von Blut oder Galle oder beiden hinzu; diese verbinden und emulgieren sich leicht mit der Ölwachslösung, ohne, was die Hauptsache ist, die Wachse im chemischen Sinne zu verseifen, wodurch deren Glanzwirkung stets mehr oder weniger beeinträchtigt werden würde. Nach eingegangener Verbindung wird das Produkt noch heiß in der üblichen Weise in Dosen oder Formen usw. abgefüllt.

Auch die Gruppe b gewinnt wesentlich durch die Mitverwendung von Blut oder Galle, dank deren großer Bindekraft und dadurch, daß die Alkalimengen vermindert werden können.

Beispiele: Gruppe a. 1 kg Nigrosinbase in 2 kg Olein oder Stearin, 4,5 kg Montanwachs, 6 kg Karnaubawachs, 6,5 kg Candellilawachs, 6,5 kg Paraffin, 38,5 l Terpentinöl oder ähnliches flüchtiges Lösungsmittel (Schwerbenzin, Xylol, Tetralin usw.), 38,5 l Galle oder Blut oder beide zugleich, ganz nach Belieben und Erfordernis (bei farbigen Produkten käme mehr Galle in Frage).

Bei Verwendung eines schwer flüchtigen Öles, wie z. B. leichtes Mineralöl (an Stelle des Terpentinöls), sind zu den festen Bestandteilen im vorstehenden Beispiel nur 30 kg leichtes Mineralöl und 30 kg Galle oder Blut zu nehmen.

Gruppe b. 5 kg Karnaubawachs, 5 kg Candellilawachs, 6 kg Montanwachs, 2 kg Japanwachs, 2 kg Kolophonium, dazu eine kochendheiße Lösung von 3 kg Pottasche in 60 l Wasser und darauffolgend die ebenfalls kochendheiße Lösung von 4 kg Nigrosin in 20 l Wasser, dann 40 l Galle oder Blut.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Ledercreme und Bohnermassen aus Wachs, Paraffin, Ceresin, Stearin, Bitumen usw., dadurch gekennzeichnet, daß neben den eigentlichen Lösungsmitteln tierische Galle oder Blut oder beides zusammen verwendet wird.

Silberputzwatte. In groben Zügen ist die Herstellung von Silberputzwatte folgende: Weiche Watte geringer Qualität wird mit entsprechenden Putzmitteln durchsetzt. Dazu werden die Putzmittel, die von feinstem Pulver sein müssen, mit der fünf- bis zehnfachen Menge Wasser aufgeschüttelt und die Watte damit getränkt. Darauf drückt man leicht aus, trocknet und lockert sie durch Auseinanderziehen.

Die Pulvermischungen bestehen nach *Tede* für Rot aus: 400 T. kalz. Infusorienerde, 500 T. Ia Schlämmkreide, 100 T. Pariserrot (Fe_2O_3 aus $Fe(COO)_2$), evtl. etwas wasserlöslichem Anilinrot. — Schwarz: 800 T. Tripel, geschlämmt, 100 T. Ia Schlämmkreide und 100 T. Kienruß.

Es gibt auch Pulvermischungen, die Wiener Kalk oder Neuburger Kieselkreide enthalten. Alles in allem erfordert die Fabrikation von Silberputzwatte eine langjährige Erfahrung, wie auch eine dauernde Kontrolle des fertigen Fabrikats.

(*Lux* in Pharm. Ztg., Berlin.)

Ein neues, Insalex genanntes Isoliermaterial aus Kanada soll feuersicher, giftfrei und schallsicher sein und Wärmeverluste verhindern. Es wird in Pulverform angerührt und enthält angeblich eine „mineralische Hefe", welche die wässerige Mischung, wie Brotteig, zur Gärung bringt. In diesem Zustand wird die Masse aufgetragen, während sich noch immer Blasen bilden. Wenn die „Gärung" vorüber ist, wird binnen 20—30 Minuten die Masse fest; sie enthält zahlreiche Hohlräume, was die Isolierfähigkeit begründet und die Bezeichnung als „mineralischen Kork" veranlaßte. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 30.

Hamburg 39, den 31. Oktober 1925.

= An der äußerst schwachen Lage der Öle und Fette hat sich in den letzten 14 Tagen nichts geändert. Von den Ölen hat sich Leinöl weiter ermäßigt und wurde an der Hamburger Börse bereits zu Fl. 46 bezw. RM 81 gehandelt. Dieser Artikel scheint, an den anderen Ölen gemessen, bereits eine beachtenswerte Preislage innezuhaben. Man kann bei den Ölen zweifellos schon von einem Preisabbau reden. Der Durchschnitts-Friedenspreis von Leinöl ist etwa mit RM 50 anzunehmen; rechnet man für die höheren Gestehungskosten 25% Aufschlag hinzu, so würde man etwa RM 60 bis RM 65 erreichen. Wir sind also doch noch eine beträchtliche Strecke Weges von diesem Ziele entfernt, und ich möchte ausdrücklich vor der Auffassung warnen, den Artikel schon jetzt als besonders billig anzusehen.

Der Preisabbau ist zweifellos für die meisten europäischen Länder eine wirtschaftliche Notwendigkeit, doch können alle Bemühungen vereitelt werden, wenn ein Land wie die Vereinigten Staaten mit ihrer überragenden Machtstellung den Preisrückgang für seine Produkte verhindert. Nun kommen aber den Käufern die günstigen Ernten dieses Jahres zu Hilfe und geben den Hoffnungen auf Abbau berechtigten Anlaß. Es kommt hinzu, daß die Ernteschätzungen beständig verbessert werden. So wurde in der vergangenen Woche Baumwolle von 14,7 Millionen Ballen auf 15,2 erhöht. Baumwollsaatöl erlebte daher auch einen schnellen Preissturz von £ 47 auf £ 43 für technische Ware. In der gleichen Zeit meldete Australien eine Weizenernte von 32 Mill. Bushels gegen 30,5 im Vorjahre. Diese Liste ließe sich noch beliebig vermehren.

Im Gegensatz zu den Ölen läßt aber der Preisrückgang in den tierischen Fetten und Speisefetten entschieden zu wünschen übrig. Zwar ist Oleo allmählich auf etwa £ 60 im Durchschnitt, Premier Jus auf £ 48 zurückgegangen, aber Schmalz ist nach einem Rückgang auf $ 14¾ wieder auf $ 15½ erhöht worden. Talg ging in der Londoner Auktion vom 28. X. zwar um £ 2 zurück, New York ebenso von $ 10¼ auf $ 9⅜, doch handelt es sich hierbei um den Preisausgleich der letzten Wochen, mithin nicht um eine neue Abschwächung.

Saladero-Talg wurde an der Hamburger Börse mit £ 42 bis £ 41.10 genannt, doch sind diese Preise rein spekulativ, da die La-Plata-Ablader zurzeit noch Preisideen £ 45 bis £ 46 haben. Also es könnte schon sein, daß die Preise sich zunächst wieder nach oben ausgleichen müssen. Natürlich kann eine solche Bewegung nur vorübergehender Natur sein, und ich rechne damit, daß über lang oder kurz die günstigen Produktionsverhältnisse die tierischen Fette zum Absturz bringen, denn in diesen ist ein nennenswerter Rückgang noch gar nicht eingetreten. Nur allzu eifrige Verfechter von Hausse-Ideen, welche Preise von £ 52 etc. für Saladero-Talg ankündigen zu dürfen glaubten, sind ziemlich empfindlich ad absurdum geführt worden. Der Preisabbau, auf welchen die Gegenseite rechnet, soll aber erst noch kommen. Die zunehmende Verwendung von Pflanzenfetten wird die Verwendung tierischer Fette immer mehr ausschalten. Kernöl, Kokosöl und Erdnußöl bleiben matt und angeboten; Kernöl wertet £ 41 inkl. großer Fässer.

Die Statistik des Monats September weist weitere erhebliche Zunahmen auf. In den Ölsaaten fallen folgende Posten auf:

Erdnüsse	Zunahme	14 500 t
Leinsaat	„	15 700 t
Sojabohnen	„	9 000 t
Palmkerne	„	11 300 t
Kopra	„	4 000 t
		54 500 t.

In den anderen weniger wichtigen Ölsaaten ergaben sich teils Zu-, teils Abschläge. Im Ganzen erhöht sich der Überschuß der Ölsaaten gegenüber dem Jahre 1924 bis Ende September auf 705 000 t. Die tierischen Fette hatten eine Zunahme von 3500 t; die pflanzlichen Öle von etwa 4000 t. Die Zunahme der Ausfuhr in pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten hat etwa 2600 t betragen.

Es geht hieraus hervor, daß auch die Öl- und Fettbilanz das Deutschen Reiches im höchsten Maße passiv ist. Ein Rätsel bleibt nur, wie diese bedeutenden Mengen im Konsum untergebracht werden konnten. Zu erklären ist aber hieraus die fast völlige Absatzlosigkeit. Auch gestaltet sich die Lage infolge der durch die Preisrückgänge eintretenden Verluste erneut kritisch. Der Pleitegeier beginnt, aufs neue seine Schwingen zu entfalten und nach Opfern auszuspähen. Bei dieser Lage kann ich, abgesehen von einer vorübergehenden Befestigung in tierischen Fetten, nur weitere Preisrückgänge in Aussicht nehmen.

Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (29. Oktober 1925.) Die Haltung der Auslands- und Inlandsmärkte schwächte sich im Laufe der Woche weiter ab, einerseits aus Mangel an Nachfrage, andererseits infolge der andauernd sehr günstig lautenden Nachrichten vom La Plata hinsichtlich der neuen Ernte. Am deutschen Markt notierte in den letzten Tagen rohes Leinöl prompter Lieferung RM 85 bis 86, doppelt gekochtes RM 86 bis 87, Leinölfettsäure RM 89,50, rohes Palmkernöl RM 89 bis 90, Kokosöl, Ceylon RM 95 bis 96, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106, rohes Sojabohnenöl RM 89,50 bis 90, Sojaölfettsäure RM 70 bis 71, Rizinusöl I. Pressung RM 107 bis 107,50, II. Pressung RM 103 bis 103,50 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am Festlande war der Verkehr mit Pflanzenölen und Ölsaatkuchen nicht von Belang, was namentlich holländische Mühlen veranlaßte, größeres Angebot auf Leinöl nach England zu legen. Auf Grund der starken Leinsaatabladungen von Argentinien nach Nordamerika ist anzunehmen, daß Nordamerika als Käufer von Leinöl an den europäischen Märkten in der nächsten Zeit wohl nicht tätig sein wird. Die Versorgung Europas mit Ölsaat hielt sich in dem bisherigen Rahmen, während gegen die gleiche Zeit des Vorjahres ein ansehnliches Minus zu verzeichnen ist, was die Entwicklung der Marktlage zu Gunsten der Käufer jedoch wenig stören dürfte. Argentinien verschiffte in dieser Woche 19 000 t Leinsaat nach Nordamerika, 13 100 t Leinsaat nach England und an Ordre und 14 000 t nach dem Festland, insgesamt 46 100 t gegen insgesamt nur 17 700 t in der Woche vorher und 18 500 t bezw. 19 700 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, während sich die sichtbaren Vorräte nur um 5000 t auf 70 000 t verminderten. Die indischen Abladungen der Berichtswoche und der Vorwoche umfaßten 3975 t bezw. 2625 t Leinsaat, 950 t bezw. 1700 t Rübsaat und — t bezw. 5500 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Vorräte ergaben Ende der Woche und der Vorwoche 106 000 t bezw. 109 500 t argentinische und indische Leinsaat, 11 800 t bezw. 12 800 t indische Rübsaat und 49 800 t bezw. 50 100 t indische und ägyptische Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 20, Bombay £ 21, Plata £ 17.17/6, Rübsaat, Toria, £ 20.5, braune Cawnpore £ 19.15, Kottonsaat, Bombay, £ 7.17/6, schwarze indische £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 10.10, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 23.17/6, Sojabohnen £ 13; Hull: Leinöl £ 36.5, Kottonöl, Bombay, roh, £ 35.15, ägyptisches, roh, £ 37.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 46, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 41, Rüböl, extrahiert oder gepreßt, £ 46.10 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 44, Rüböl Fl. 55½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 29. Oktober 1925.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1143 Fässer aufgestellt und davon 384 Fässer zu £ 2 niedrigeren Preisen verkauft. In Anbetracht der stetig lustlosen Marktlage gingen die Preise beträchtlich zurück.

Leinöl schwächte in der abgelaufenen Woche weiter im Preise ab. Von Südamerika lauten die Nachrichten über die neue Ernte günstig, während der Ertrag der Ernte Nordamerikas sehr hinter den Erwartungen zurückbleiben dürfte. Aller Voraussicht nach wird deshalb Nordamerika in nicht unerheblichem Maße als Käufer am argentinischen Markt auftreten und dadurch ausgleichend auf die Preise wirken. Der Saatmarkt liegt bei Abfassung dieses Berichtes fester. Die Entwicklung bleibt abzuwarten.

Sojabohnenöl. Die Fabriken sind teilweise bis auf weiteres nicht mehr im Markte, doch fehlt auch die Nachfrage seitens des Konsums. Die Preise zeigen fast keine Veränderungen.

Rizinusöl. Die Notierungen sind im Verlauf der Woche weiter abgebröckelt. Von verschiedenen Seiten wurde der augenblickliche Preisstand zur Eindeckung des Bedarfes benutzt.

Kokos- und Palmkernöl. Die Notierungen für Kopra zeigten im großen und ganzen wenig Veränderung, wogegen Palmkerne im Preise weiter nachgaben und damit im Gegensatz zu den übrigen Ölsaaten ungefähr Friedensparität erreichten. Während das Geschäft in Kokosöl nur in den engsten Grenzen blieb, wurden in Palmkernöl größere Umsätze getätigt.

Fettsäuren lagen ruhig bei unveränderten Preisen.

Sulfurolivenöl zeigt im Augenblick wenig Kaufinteresse, bei unveränderten Forderungen.

In abfallenden Ölen ist das Geschäft infolge der Abschwächung der regulären Öle völlig ins Stocken geraten.

Tran. Die Nachfrage ist gering, Preise unverändert.

Hamburg, den 30. Oktober 1925.

Leinöl, prompt Oktober 84, Leinöl, November 83,50, Leinölfirnis 85, Palmkernöl, roh, in Fässern 87, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 94, Kokosöl Ceylon 95, Palmöl Lagos 82,50, Erdnußöl, roh 106, Kottonöl, techn. 98, Sojabohnenöl, roh 90, Leinölfettsäure 89, Kokospalmkernfettsäure 81, Erdnußölfettsäure 75, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure, dunkel 70, Tranfettsäure 56, Rizinusöl I. Press., loko 106, Rizinusöl II. Press. 100, Rizinusöl DAB 5 118, Sulfurolivenöl, Abldg. 90, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 90—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 91, Talg, austr., mixed good colour 92, Hammeltalg, techn. 98, Schweinefett, techn., mittelfarbig 75, Schweinefett, hellfarbig 93, Benzinknochenfett 77, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Waltran III 69, Heringstran, hell 62, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 31. Oktober 1925.

Diese Woche hat sich der ausländische Öl- und Fettmarkt im Preise stark abgeschwächt. Das Geschäft war trotzdem nicht groß, weil der Konsum eine abwartende Haltung einnimmt.

Hier haben kleinere Umsätze stattgefunden, die Preise waren rückgängig.

Fettsäuren: Nachdem die Fabriken die Preise ermäßigt haben, hat sich für diesen Artikel mehr Kaufinteresse gezeigt.

Talg lag schwächer, in der Mittwoch-Auktion in London wurden die Preise um £ 2 per t reduziert, und es war auch der Verlauf der Auktion nicht befriedigend.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl neigen zur Schwäche, ebenso ist Palmöl im Preise rückgängig.

Flüssige Öle: Leinöl hat wieder einen schwachen Markt gehabt, und die Preise gehen weiter zurück, Soja-, Kotton-, Erdnuß- und Rizinusöl lagen flauer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh 135, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 185, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 240, Rizinusöl II. Pressung 230, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 180, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 29. Oktober 1925.

Bei verhältnismäßig kleinem Geschäft sind die Notierungen heute unverändert £ 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 29. Oktober 1925.

Palmöl: Im Verlaufe der letzten Woche haben die Preise weiter nachgegeben, und der Markt ist als sehr schwach zu bezeichnen. Da die Preise nach dem scharfen Rückgang wieder interessanter werden, war etwas mehr Kaufinteresse vorhanden, und wir handelten zu den nachstehenden Preisen:

Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, kurz fällig, £ 37.15, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, Elfenbeinküsten-Palmöl £ 35, Loanda-Palmöl, gutfarbig, loko Hamburg, £ 36, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abldg., £ 37, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 37.5, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abl., £ 37.10.

Talg: Bei der gestern stattgefundenen Talgauktion in London wurden von 1143 aufgestellten Fässern 443 verkauft, und die Preise waren £ 2 niedriger. Das Talggeschäft ist augenblicklich sehr ruhig, allerdings ist man in England nicht so flau gestimmt wie hier. Hier in unserem Markt haben im Laufe der Woche zum Teil Notverkäufe von Saladero-Rindertalg zu £ 42.10 bis £ 43 stattgefunden. Im übrigen notieren wir heute freibleibend wie folgt:

Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 45, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 44.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Okt.-Nov.-Abldg., £ 44, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Nov.-Dez.-Abldg., £ 43.10, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 44.5, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Okt.-Nov.-Abldg., £ 44, Home Melt Tallow, hellfarbig, prompt von England £ 45, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 45.10, Südamerikanischer Rindertalg, Marke Rayburne, loko £ 45.10, Südamerikanischer Rindertalg, Marke Rayburne, Okt.-Nov.-Abldg., £ 44.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 31. Oktober 1925.

Seit unserem letzten Bericht (Nr. 40, S. 826) sind zahlreiche Käufe in Sulfuröl gemacht worden. Insbesondere kauften die Vereinigten Staaten, wie verlautet auch schon früher, in der Provinz Bari allmählich die in den Fabriken noch vorhandenen Partien Sulfuröl zur Verladung in Tankdampfern nach New York auf, sodaß die Vorräte in jener Gegend nun als sehr gering bezeichnet werden. Auch in Mittelitalien ist nur noch wenig vorhanden, und in den Fabriken der Toskana sind von schönem grünen Sulfuröl nur noch kleine Partien, wofür die Inhaber die Parität von Lit 525 und darüber in Barrels die 100 kg netto frachtfrei italienischer Grenze fordern, weil sie der Meinung sind, daß das vom Januar an fertig werdende neue schöne grüne Sulfuröl auch nicht billiger herzustellen sei, da die toskanische Olivenernte nicht viel verspricht und deshalb teure Tresterpreise zu befürchten sind.

Indes werden die Bäume auch nicht in den Himmel wachsen, und die Verkaufspreise des Sulfuröls werden sich nach dem Weltfettmarkt zu richten haben und nach denen der übrigen Produktionsländer. Auch letztes Jahr waren ja die Tresterpreise sehr hoch, aber die Ölpreise konnten nicht Schritt damit halten, woraus manchem Fabrikanten schwere Verluste entstanden sind. Andererseits wird man sich aber auch keine zu großen Hoffnungen auf billige Preise für das italienische Sulfuröl machen dürfen, da hierzulande ein sehr großer Teil der Sulfurölerzeugung zu Veredlungszwecken dient und auch ein starker Bedarf an Sulfuröl zur Seife vorhanden ist.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 29. Oktober 1925.

Im Gegensatz zu meinem letzten Bericht ist erfreulicherweise auf allen Märkten eine Belebung zu verzeichnen, speziell in Paraffin und Karnaubawachs wurden größere Umsätze getätigt.

Paraffin: Wie oben gesagt, erfreut sich dieser Artikel einer regen Nachfrage. Die Notierungen für Loko- und kurzfällige Ware sind jedoch noch unverändert wie folgt: Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 15,25 bis 15,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75. Auch die Forderungen für Abladungs-Ware sind im Moment noch nicht höher, obwohl die Meldungen aus den Abladungsländern alle eine sehr feste Tendenz ausdrücken. Ich notiere für Tafelparaffin auf Abladung $ 14,75 und für Paraffinschuppen $ 13,50, bei späteren Abladungen besteht die Möglichkeit, zu $ 14,50 bei Tafelparaffin und $ 13,25 bei Paraffinschuppen anzukommen. Die Forderungen für poln. Tafelparaffin sind auf $ 14,50 ab Grenze erhöht worden. — Ceresin weist keine Veränderung auf, und ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt ist nach wie vor als fest anzusprechen, und das verhältnismäßig ruhige Geschäft konnte die Notierungen nicht beeinflussen. Ich notiere unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 175 bis 179 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 p. kg. — Japanwachs: Die Forderungen für diesen Artikel gehen stetig weiter nach oben. Ich notiere heute sh 86 p. cwt. — Karnaubawachs: In der letzten Woche hat sich die Hausse auf diesem Markt weiter ausgewirkt, und die Preise sind von Tag zu Tag sprunghaft in die Höhe gegangen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 168 p. cwt., courantgrau sh 165 p. cwt., Abladungs-Ware je nach Termin sh 148 bis 155. — Montanwachs kostet immer noch RM 55. — Harz: Aus den Vereinigten Staaten lauten die Meldungen weiterhin fest, die Marktlage ist jedoch auch heute schwer zu übersehen. Ich war gezwungen, meine Notierungen eine Kleinigkeit heraufzusetzen, und zwar fordere ich heute für amerik. Harz F/G/H $ 14,85 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 29. Oktober 1925.

Trotz unverändert ruhiger Geschäftslage ist der Markt fest.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist erheblich gestiegen. Courantgraues 160 bis 165 sh, fettgraues 160 bis 165 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 82 bis 83 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 30. Oktober 1925.

Die Nachfrage, besonders nach Bienenwachs, ist sehr rege, doch haben sich die Notierungen bisher noch nicht verändert. Die Forderungen für Karnaubawachs wurden wesentlich erhöht.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 150—160, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 31. Oktober 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,60, GH 14,70, M 14,90, WG 15,40, WW 16 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGHJK 7,65, M 7,70, N 7,85, WG 8, WW 8,17½ $ die 112 lbs., cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,85, K 13,95, M 14,10, 3A 14,40, 5A 14,85 $ die 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungs-Ware: F 313, G 314, H 314, J 315, K 316, M 317, N 318, WG 320, WW 322, OOO 324, OOOO 325, VAV 327, EX 329, EXE 331, AAA 333, AAAA 335, AAAAA 340, XX 342, XXX 345 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,40, IX 13,70, V 14,15, III 14,40, Excels. 14,90 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,85, XI 13,10, X 13,25, IX 13,40, VIII 13,55, VII 13,60, VI 13,70, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,10, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior 14,50 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: hell 13,75, mittel 13,50, dunkel 13,25 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Im Londoner Markt stellten sich die Preise für spot: Amerikan. Harz B 32/-, D 32/-, E 32/-, F/G 32/3, M 32/3, N 32/6, WG 33/6, WW 34/6; französ. Harz F/G K M 30/-, N 30/3, WG 30/6, WW 31/- sh nominell, alles per cwt. ex wharf.

Das Geschäft blieb während der letzten Woche schleppend, nirgends zeigte sich Lust zu größeren Unternehmungen, weder im Abladungskauf, noch im Verkauf nach dem Inlande. Auch an den amerikanischen Erstmärkten lag die Stimmung matter, was sich bald in den Preisen ausdrückte, wenn auch einzelne Exportkompagnien nach kurzer Abflauung immer wieder zu ihren ursprünglichen Forderungen zurückkehrten. Vorerst hat es den Anschein, als ob sich die amerikanischen Abladungspreise zwischen $ 8 bis 7,50 hin und her bewegen wollten, es kann aber nur immer wieder gewarnt werden, daraus zu folgern, daß ein größerer Rückgang nicht ausgeschlossen bleibt. Auch jetzt noch fehlt es für einen solchen an allen Voraussetzungen; man muß im Gegenteil darauf gefaßt sein, daß — nachdem die Einsammlung für den Rest dieser Saison jetzt den zurückgehenden Weg beginnt — bei einiger Regelmäßigkeit der Nachfrage der bisher erreichte Höchststand der Preise noch nicht der höchste Punkt sein wird. Das europäische Interesse für größere Käufe an den amerikanischen Erstmärkten hat sich noch nicht wieder aufgefrischt, von anderen Ländern liegt aber drüben ausreichende Frage vor, und eine fühlbare Absatzstockung, die allein zu einem Rückgang der Preise leiten könnte, ist nicht zu erwarten, im Gegenteil, es muß eher angenommen werden, daß — besonders auch vom amerikanischen Inlandskonsum — bald wieder größere Anforderungen an die Erstmärkte gestellt werden dürften als in den letzten Wochen.

Ähnlich liegen die Verhältnisse auch an den europäischen Produktionsmärkten. Die spanischen Verkäufer haben ihre Preise jetzt seit ca. drei Wochen ungefähr auf dem gleichen Stande beibehalten, kleine Tagesschwankungen spielen nicht mit; sie haben im übrigen nach Deutschland in der letzten Zeit in allen ihren Harzsorten gute Geschäfte gemacht. Darin wird auch kaum durch die Störung der Handelsverträge mit Spanien eine Änderung kommen, wie man überhaupt erwartet, daß diese eine schnelle Beseitigung finden wird. Die französischen Harzpreise wechselten unter der Einwirkung des stark schwankenden Franken des öfteren, was natürlich für die deutschen resp. ausländischen Käufer — mit Ausnahme der Franzosen selbst — ohne Einfluß ist. Die Loko-Posten von französischem Harz wurden nur in Dollarwährung angeboten und hielten infolgedessen ihren alten Stand, der bei den hellen und hellsten Sorten auch heute noch unter der amerikanischen Notierung sich bewegt.

Die Ankünfte von amerikanischer Ware am hiesigen Platze stellten sich nicht sehr groß, von spanischem Harz kamen umfangreichere Sendungen, teils bereits für transit disponiert, an, und auch französische Ablader haben schwimmende Posten auf hier — zum Teil verkauft, zum Teile noch frei — unterwegs. An Angebot speziell für den zurückhaltenden Inlandskonsum wird also in der nächsten Zeit kein Mangel sein, es fragt sich nur, wie weit der Konsum bei dem anhaltenden Geldmangel noch zu folgen vermag. Aussichten, daß dieser Geldmangel schon bald behoben oder doch mindestens gelindert werde, sind nicht vorhanden; allenfalls rechnet man weiter mit einem Zufluß von Mitteln, sobald die deutschen Guthaben in Amerika endgültig freigegeben werden, worüber das letzte Wort aber immer noch auf sich warten läßt; trotzdem besteht auch jetzt kein Zweifel, daß diese Freigabe ehestens zu erwarten ist. Allerdings wird die höhere amerikanische Politik gegen europäische Befriedung, für die man sich drüben bisher immer so begeistert hatte, schon wieder mißtrauisch; man fürchtet, die zusammengebrachten europäischen Staaten könnten ihre wirtschaftliche Spitze gegen Amerika wenden und bei der Stärke, die sie durch ihre Einigkeit erzielen würden, den geschäftlichen Interessen der Amerikaner Abbruch tun. Wenn aber der Amerikaner logisch denkt, dann kann er zu solchen Befürchtungen erst gar nicht kommen! Denn jede Hebung der allgemeinen Lage in Europa würde gerade den Vereinigten Staaten die beste Gelegenheit zu nutzbringenden Geschäften hierher bringen! Es bleibt auch zu erwarten, daß sich das geschäftliche Amerika von dieser Binsenwahrheit nicht abbringen läßt, mag auch die hohe Politik, wie immer in solchen Fällen, schon wieder einmal Gefahr wittern. Das amerikanische Kapital und das Eindringen der Amerikaner in alle bedeutendsten Warenmärkte der Welt hat eine solche Expansion angenommen, daß man darauf bedacht sein muß, sich für den Abzug in Europa wieder bessere Gelegenheiten als bisher zu sichern.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 28. Oktober 1925.

Wir nähern uns dem Ende der Gewinnung der diesjährigen Harzprodukte. Es verbleibt jetzt nur noch, die letzte Einernte des Rohharzes zu destillieren, und man verspricht sich im allgemeinen ein gutes Resultat dieser letzten Einernte, da die Witterungsverhältnisse im Herbst hier sehr günstig waren. Nichtsdestoweniger muß man für die Gesamtproduktion Spaniens wohl mit einem Ernteausfall von über 10% rechnen. In Frankreich scheint die Ernte ziemlich normal ausgefallen zu sein, und die letzte „Amasse" soll sehr günstig sein.

Harz. Die Preise sind seit meinem letzten Bericht vom 7. September weiterhin stark in die Höhe gegangen, und der Preis von 100 Ptas. für ganz weißes Harz ist bereits überschritten. Natürlich kennen die Fabrikanten heute keine Grenzen mehr und selbst bei diesen hohen Preisen halten sie mit dem Verkauf zurück. Allerdings muß zugegeben werden, daß die Vorräte sehr zusammengeschmolzen sind, und da die neue Ernte erst im Mai-Juni an den Markt kommt, ist wohl anzunehmen, daß die Preise sich weiterhin nicht allein behaupten, sondern noch steigen werden, da die Nachfrage von allen Seiten sehr stark ist. In den Monaten August-September-Oktober wurden weiterhin große Quantitäten Harz nach England, Deutschland und Italien exportiert. In Frankreich haben sich die Preise besonders durch die starke Entwertung des Franken in den letzten Wochen sehr erhöht, und es ist bereits der Preis von Frs. 300 für Harz und Frs. 700 für Terpentinöl überschritten. Man fühlt jedoch, daß bei diesen hohen Preisen die Kauflust sehr abgeschwächt ist und nur das gekauft wird, was eben nötig ist. Immerhin stellen sich die spanischen, wie die französischen Harzprodukte heute noch bei weitem günstiger als amerikanische Ware.

Terpentinöl: Durch die starke Aufwärtsbewegung in Amerika und England erhöhten sich die Preise auch hier um ca. 10%. Die Vorräte in spanischem Terpentinöl haben sich in den letzten Wochen etwas angehäuft, da die Fabrikanten mit dem Verkauf zurückgehalten haben und auch heute höhere Preise verlangen, als für den Export erzielt werden können. Zurzeit ist der Export für Terpentinöl sehr ruhig.

Die heutigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 230, Harz Cristal Ptas. 102, Harz Excelsior Ptas. 100, Harz Extra Ptas. 98, Harz I/III Ptas. 95, Harz IV/VI Ptas. 93, Harz VII/X Ptas. 91, Harz XII Ptas. 89.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 750, Harz AAAAAA Ffrs. 330, Harz AAAAA Ffrs. 325, Harz AAAA Ffrs. 320, Harz AAA Ffrs. 318, Harz AA Ffrs. 315, Harz BB/CC/DD Ffrs. 313, Harz WW Ffrs. 312, Harz WG Ffrs. 310, Harz K Ffrs. 308, Harz F/G Ffrs. 305, Harz B Ffrs. 285. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 30. Oktober 1925.

Die Lage auf dem Mineralölmarkt ist unverändert. Der pennsylvanische Rohölpreis lautet Dollar 2,75—3,15 pro Barrel. Durch den weiterhin anhaltenden stockenden Geschäftsgang

in der Industrie ist inzwischen eine Geschäftsbelebung nicht eingetreten. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 35,50	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 33	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 49	bis 61
Petroleum ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich	RM 41	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	und 28
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (29. Oktober 1925.) Die Marktlage im Ruhrgebiet war im großen und Ganzen ziemlich befriedigend, solches in Mitteldeutschland jedoch weniger der Fall. Der Mangel an Kapital machte sich mehr als früher bemerkbar, wodurch der Absatz zum Teil weiter zurückging. Preisermäßigungen selbst größeren Umfanges würden das Geschäft wohl kaum beleben, weshalb die in Betracht kommenden Syndikate und Verbände mit wenigen Ausnahmen es vorziehen, auf Preise zu halten. In den Kreisen der Teerdestillationen sucht man die Verarbeitung tunlichst einzuschränken, weil die Preise ihrer Erzeugnisse mit denen für Rohteer wenig in Einklang zu bringen sind. Im Ruhrgebiet notierte Steinkohlenkokereirohteer mit bis zu 5% Wasser etwa RM 4 pro 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackungskosten ab Werk. Kleinere Mengen werden von den Zechen selbst zum Preise von RM 5,25 pro 100 kg ohne Verpackung ab Zeche geliefert. In Mitteldeutschland ließ namentlich der Absatz von Teer geringer Qualität zu wünschen übrig, während für gute Qualitäten zu angemessenen Preisen sich schon Verwendungsgelegenheit bot. Erstklassiger Braunkohlenteer, wasserfrei oder mit geringem Wassergehalt, notierte RM 6 bis 7,50, für mittlere Qualitäten forderte der Handel RM 3,50 bis 6, für geringere Qualitäten RM 1,75 bis 3.25 und für Teerrückstände und Abfälle RM 0,60 bis 1 pro 100 kg in Ladungen ab Station. Hinsichtlich der Zahlungsbedingungen sind die Lieferanten im allgemeinen sehr entgegenkommend, auf der anderen Seite die Käufer jedoch zurückhaltend, weil letztere nicht wissen, ob sie bei Verfall auch zahlen können. Benzol war im Preise unverändert und stark gefragt, von Benzin jedoch solches nicht zu behaupten, nachdem die Marktlage von diesem auch in Nordamerika sich mittlerweile erneut abgeschwächt hat. Motorenbenzol notierte im Ruhrgebiet RM 44 bis 46,25 im Kleinabsatz je nach der Menge in Käufers Fässern ab Werk. Steinkohlenteerheizöl stellte sich im Ruhrgebiet auf etwa RM 8,50 bis 9, Treiböl auf RM 9,50 bis 9,75 und Imprägnieröl auf RM 10,50 bis 10,75 pro 100 kg in Ladungen ab Werk. Der Mangel an Rohnaphthalin veranlaßte auch die Lieferanten von Reinnaphthalin, ihre Forderungen hiefür etwas zu erhöhen, wonach Reinnaphthalin in Schuppen RM 24 bis 24,50 und solches in Kugeln RM 25 bis 25,50 pro 100 kg ab Lager kostete. Für Steinkohlenteerhartpech in Ladungen stellte sich der Preis im Ruhrgebiet auf etwa RM 4,50 und für Braunkohlenteerhartpech auf RM 3,50 bis 4 pro 100 kg, lose verladen, ab Station.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 30. Oktober 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 113, Terpentinöl, amerik. $ 38,80, Terpentinöl, franz. $ 37, Harz, amerik. FGH $ 14,95, WG $ 15,45, WW $ 15,80, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 270.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 30. Oktober 1925.

Ameisensäure 85% 65 (32.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 60 (28), Antichlor, krist. 21 (7.15), *Antichlor, Perlform 25 (11.15), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 108 (44.10), Bleimennige, rein 107 (44.10), Bleiweiß, pulv. 106 (44.15), Bleiweiß in Öl 109, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15.15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 63 (29.15), Kalilauge 50° Bé 29,25 — 32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.15), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.15), *Natrium bic. venale 17 (8.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.5), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.10), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Hirschhornsalz war etwas lebhafter gefragt. Die Preise blieben gedrückt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. Oktober 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 165, Bleiweiß, chem. rein 175, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 40, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 14,50, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 206, Harz, franz., WW 135, Harz, inl., FG 125, Kali, gelbblausaures 255, Knochenleim, Ia 158, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 97, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 162, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% S. Fr. 65,25, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 900, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda, bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 225, Terpentinöl, inländ. 305, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 640, Wachs, Karnauba- 570, *Wachs, Japan- 320, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 158, Rizinusöl, franz., I. Pressung 230, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 165, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Joden Breestraat 47, N. V. Handel in toiletartikelen en parfumerieen „Mercurius". Direktor E. Posener. Kapital Fl. 50 000, eingezahlt Fl. 20 000. — st. † Singel 2, J. D. Bregman & Co., Handel mit techn. Ölen und Fetten. Firma geändert in eine N. V. Handelmaatschappij v. h. J. D. Bregman & Co. Direktor J. D. Bregman jr. Kapital Fl. 100 000, eingezahlt Fl. 30 000.

† Berlin. Vertriebsgesellschaft m. b. H. der Parfumerie de Luxe Verlu, Paris. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Dr. med. E. Weidner.

† Berlin. L'Oréal chemisch-kosmetische Fabrikation Helene Kumm, Berlin. Inhaberin: Helene Kumm, geb. Flöther, Witwe, Berlin. — † Dr. A. Stephan & K. Stephan Berliner Kalkleim-Fabrikation. Gesellschafter sind: Dr. Alfred Stephan, Gerichtschemiker und Apotheker, Wiesbaden, und Kurt Stephan, Kaufmann, Berlin.

† Coburg. Parfümerie 7. September, G. m. b. H. Geschäftsführer Kaufmann Louis Voigt. Herstellung und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate jeder Art. Stammkapital 5000 RM.

st. † Deventer, Pothoofel 15. Olie-en Technische Handel Maatschappij „Crescendo", Groß- und Kleinhandel mit Ölen und Schiffsbedarf. Direktor J. Th. Gelissen. Kapital Fl. 1000 voll eingezahlt.

† Dresden. „Aromatika" synthetische Riechstoffe, G. m. b. H., mit dem Sitze in Klotzsche. Einkauf, Import und Aus-

fuhr (Export) von Rohprodukten für Parfümerien und Essenzen und von ätherischen Ölen. Stammkapital 5000 RM. Kaufmann Arno Emil Schmelzer in Klotzsche ist zum Geschäftsführer bestellt. (Geschäftsraum: Klotzsche, Schillerstr. 6.)

st. † s' Gravenhage, Westeinde 341a, Hermes & Co., Im- und Export von chem. Seifen. Fachm. Teilhaber O. Hermes, ferner ein Geldgeber.

† Hamburg. Chemische Fabrik Dr. Rothschild & Leers G. m. b. H. Fabrikation von und Handel mit Ölen, Fetten und chemischen Produkten, u. z. die Fabrikation zunächst in der in Wilhelmsburg gelegenen Fabrik. Stammkapital: 10 000 RM. Geschäftsführer Dr. Salomon Rothschild, Kaufmann und Chemiker, zu Hamburg, und Martin Leers, Kaufmann, zu Hamburg.

st. † Hilversum, Hooge Laarderweg 216. W. F. van Winsen. Fabrik von Nachtlichten und Teelämpchen.

† Köln. Sapalcol Aktiengesellschaft für pharmazeutische und kosmetische Präparate, Schaafenstr. 71, wohin der Sitz von Breslau verlegt ist. Herstellung und Vertrieb von pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten, insbesondere von Sapalcol-Präparaten, ferner Beteiligung an Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art. Grundkapital 50 000 RM. Vorstand: Bruno Drescher, Kaufmann, Köln. Dem Aufsichtsrat gehören an: Architekt Georg Falk, Köln-Marienburg, Professor Dr. Richard Falk, Hann.-Münden, und Patentanwalt Dr. Siegfried Lustig, Breslau.

† Landau, Pfalz. Pflanzenschutz Heusaurum, G. m. b. H. in Edenkoben. Herstellung und Vertrieb eines Insekten-, insbesondere eines Motten-, Heu- und Sauerwurmvertilgungsmittels, des „Heusaurum". Stammkapital 5000 RM. Als Geschäftsführer sind bestellt Johannes Mungenast, Oberlehrer in Deidesheim, und Ernst Schwarz, Großkaufmann in Edenkoben.

† Oschersleben. Chemische Fabrik Oschersleben, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemischer und chemisch-technischer Erzeugnisse. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer ist der Direktor Rudolf Buttenberg in Hannover-Linden.

† Pinneberg. Ludwig Duncker, Leimfabrik, G. m. b. H. Stammkapital 30 000 RM. Geschäftsführer ist L. P. W. Duncker.

st. † Tilburg, Mariastraat, Oliehandel „Brabant", Handel in Ölen, Fetten und Teerprodukten. Inhaber J. G. Zebregts, Hilvarenbeek.

† Wien X, Fernkorngasse 99, Dr. Hugo Koch. Fabriksmäßige Erzeugung von Seifen. Inhaber: Dr. Hugo Koch.

---

st. Amsterdam, O. L. Vrouwensteeg 2. II. Coöp. Nederl. Oliefabrikanten Handelsvereeniging. Ausgetreten Vorsteher K. Honig und U. J. Reinders. Ernannt zum Schatzmeister C. A. Honig, Heemstede, und zum 2. Sekretär I. B. ten Hove, Gorssel.

Berlin. „Prädulin" Gesellschaft für chemisch-technische Erzeugnisse m. b. H. Das Stammkapital ist laut Beschluß vom 19. Februar 1925 um 6000 RM erhöht auf 18 000 RM.

Berlin. Cerini, Wachszünder-Vertrieb G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Fräulein Wally Matthes.

Cassel. Über das Vermögen des Kaufmanns Julius ten Brink, Inhaber der Chemischen Fabrik Julius ten Brink in Cassel, Orleanstraße 55, ist am 21. Oktober 1925, Nachmittags 6 Uhr das Konkursverfahren eröffnet. Zum Konkursverwalter ist der Justizrat Coch in Cassel ernannt. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 30. November 1925. Erste Gläubigerversammlung ist auf den 3. Dezember 1925, Vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin auf den 14. Dezember 1925, Vormittags 11 Uhr, auf Zimmer 70 des Amtsgerichts anberaumt worden.

st. Haarlem, Spaarnwouderstraat 14. N. V. de Haarlemsche Stoomzeepfabriek Het Klaverblad wird jetzt zugleich unter der Firma Parfumerie Joyzelle en Tarsavon Company betrieben.

Hamburg. In der G.-V. der Norddeutschen Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. in Harburg wurde beschlossen, das A.-K. von RM 300 000 im Verhältnis von 5:1 auf 60 000 herabzusetzen.

Hamburg. Deutsche Myrabola-Werke Chemische Fabriken Aktiengesellschaft Filiale Hamburg. Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben worden. — Hamburger Schmalz-Raffinerie G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidator: Otto Hans Friedrich Löwe, Kaufmann, zu Hamburg.

st. Hilversum, Korte Bakkerstr. 19. Krom & Co., Fabrik von Nacht- etc. Lichten. Firma aufgelöst.

Königsberg i. Pr. Über das Vermögen des Kaufmanns Fritz Ecker, in Firma Öl- und Fett-Vertriebsgesellschaft Ecker und Matzkeit, hier, Sternwartstr. Nr. 11, ist am 23. Oktober 1925, Vorm. 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Bücherrevisor Knochenhauer, hier, Wallsche Gasse 3, ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist für Konkursforderungen bis zum 21. November 1925. Erste Gläubigerversammlung am 23. November 1925, Vorm. 9½ Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 4. Dezember 1925, Vorm. 10 Uhr, Am Hansaring, Zimmer 124. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 14. November 1925.

-m. Kopenhagen. Scandinavian Blacking, C. B. Fölsgaard, wurde für Handel in Schuhputzartikeln errichtet. — m. Aus Direktion und Vorstand der Tinten- und Schuhcremefabrik A.-S. Jettadam Fabriker traten J. H. Johansen und S. Ellesöe aus. Vorstandsmitglied wurde Dir. P. H. Nielsen. — m. In die Seifenfabrik Ström & Poulsen trat Konsul H. C. Petersen (Inhaber von Kaalunds Säbefabrik in Kolding) als Teilhaber ein. — m. Aus der Großhandlung in Ölen und Fetten für Margarine- und Seifenindustrie Gad & Hirsch trat S. Gad aus, T. Hirsch setzt das Geschäft allein fort. — m. Fresko kemisk-teknisk Fabrik ved. Nic. Rossen wurde gegründet.

Mannheim. Die Firma F. & J. Löbmann, Fabrik technischer Öle und Fette in Mannheim-Industriehafen, Lagerstraße 5, ist unter Geschäftsaufsicht gestellt. Zur Aufsichtsperson ist Herr Hans Drescher in Mannheim-Rheinau, Karlsruher Straße 9, ernannt. Arreste und Zwangsvollstreckungen finden zu Gunsten der Gläubiger, die von dem Verfahren betroffen werden, nicht statt.

Polkwitz. Die Geschäftsaufsicht über den Ölmüller Friedrich Mückhain in Polkwitz ist aufgehoben.

Ulm a. D. Über das Vermögen des Kaufmanns Emil Heinzmann, Bahnhofstr. 5, Inhaber der Firma Süddeutsche Öl- & Fettfabrikation, Ulm a. D., Emil Heinzmann, ist am 17. Oktober 1925, Vormittags 10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Storz in Ulm. Anmelderrist der Konkursforderungen bis zum 7. November 1925, Wahl- und Prüfungstermin am Montag, den 16. November 1925, Nachmittags 5 Uhr, Saal 65, bei Gericht. Offener Arrest und Anzeigepflicht beim Konkursverwalter bis 2. November 1925.

Waren. Kristall-Seifenwerk G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 19. September 1925 sind die §§ 2 und 3 des Gesellschaftsvertrags geändert. § 2 lautet jetzt: Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Seife. Es können auch andere Artikel, wie z. B. Parfümerien oder sonstige kosmetische oder pharmazeutische Präparate aufgenommen werden. Das Stammkapital ist auf 25 000 RM erhöht.

Wien IX., Rufgasse 6. Parfumerie Lorrain, Fillinger & Co. Gesellschaft m. b. H. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 12. August 1925 hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Firmawortlaut nunmehr: Parfumerie Lorrain, Fillinger & Co. G. m. b. H. in Liquidation. Liquidator: Ernst Fillinger, Kaufmann in Wien.

st. Zaandam, Oostzijde 361. N. V. Oliefabriek „Presto". Fabrik und Handel von Mineralölen, Fetten und Wachsprodukten. Ausgetreten Dir. A. G. van Staal. Direktor ist jetzt Ch. L. J. Hermans, Unterdirektor W. J. Vlietstra. Kapital jetzt Fl. 50 000, wovon Fl. 34000 eingezahlt sind.

Zeitz. Über das Vermögen der Firma Chemische Fabrik Robert Heinrich, Aylsdorf, Dampfseifen- und Schuhcremefabrik, Inhaber Fabrikbesitzer Robert Heinrich, Aylsdorf, ist am 22. Oktober 1925, Vormittags 11¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet, da dieselbe ihre Zahlungen eingestelit hat und daher zahlungsunfähig ist. Verwalter ist der Kaufmann Arthur Neumann in Zeitz. Erste Gläubigerversammlung: 19. November 1925, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin: 21. Januar 1926, Vormittags 9 Uhr. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 22. Dezember 1925.

Deutsche Kurtin-Ölfabriken A.-G., München. Die Generalversammlung beschloß eine neuerliche Kapitalerhöhung von RM 250 000 um bis zu 200000 auf bis zu 450000. (Bekanntlich hatte die G.-V. vom 30. Juni Kapitalerhöhung von RM 150 000 um bis zu 100 000 auf bis zu 250 000 beschlossen.) Die neuen Aktien sind ab 1. Januar 1926 dividendenberechtigt und für die nächsten drei Jahre mit einer Vorzugsdividende von 6% ausgestattet. Von der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß die außerordentliche Qualität der Kurtinöle einen sehr guten Absatz geschaffen habe. Die Kapitalerhöhung solle der Errichtung von Depots in ganz Süddeutschland bis zum Rhein dienen. Die Begebung der restlichen Mark 15 000 aus der letzten Kapitalerhöhung sowie die Durchführung der neuen Kapitalerhöhung seien gesichert. Neu in den A.-R. wurde Frau K.-R. Désí Stinnes (München) gewählt. (Frkf. Ztg.)

A. Motard & Co. A.-G. in Spandau. Diese zur Scheidemandel-Gruppe zählende Kerzenfabrik weist bei RM 3 Mill. A.-K. und 0,63 Mill. Verpflichtungen gerade so viel Überschuß aus, wie sie zu Abschreibungen von 10% bezw. 2% und zur Rückstellung braucht, nämlich RM 177 281. (Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

= **Vom österreichischen Seifenmarkt.** Die schwere Wirtschaftskrise, die seit 1½ Jahren über Österreich lagert, hat auch im Seifen- und Parfümeriefach ihre Opfer gefordert. Die schwächeren Unternehmungen wurden weggefegt. Dadurch wurde aber die Lage der verbleibenden nur wenig verbessert. Der inländische Absatz blieb schwach und erstreckte sich bloß über billige Ware. Die kaufkräftigern Schichten der Bevölkerung ziehen nach wie vor die französischen und englischen Erzeugnisse vor. Bei ihrer Warenunkenntnis müssen sie oft für minderwertige Ware hohe Preise bezahlen. Gleich- oder höherwertige inländische Erzeugnisse sind oft billiger.

Die österreichischen Erzeuger von Toiletteseifen und Parfümerien verlegen sich jetzt auch mehr auf die Erzeugung feiner

Artikel, und einige Marken haben sich schon durchgesetzt. Die ausländische Industrie ist besser entwickelt und auch kapitalkräftiger, es ist deshalb schwer, ihren scharfen Wettbewerb abzuwehren. Die österreichischen Erzeuger erklären den gegenwärtigen Zollschutz für ungenügend, und bei den bisherigen Handelvertragsverhandlungen wurden für österreichische Toiletteseifen und Parfümerien nur geringe Zugeständnisse erzielt. Bei Frankreich erklärt sich das ohne weiteres, denn Parfümerien sind eines seiner wichtigsten Ausfuhrgüter. Auch die andern Staaten machen Schwierigkeiten, um ihre eigene Seifenindustrie zu schützen. Die Ausfuhr österreichischer Seifen und Parfümerien hat daher mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen. Alles, was nach Luxus riecht, und das ist bei den meisten österreichischen Erzeugnissen der Fall, wird mit hohen Einfuhrzöllen belegt, „um die Handelbilanz aktiver zu gestalten", wie man sich in den Nachfolgestaaten selbsttäuschend vorredet, in Wirklichkeit aber nur, um den lieben Nachbar zu ärgern.

Der gegenwärtige Geschäftsgang hat sich, seitdem die Städter vom Landaufenthalt oder der Sommerreise zurückgekehrt sind, etwas belebt, man ist jetzt gespannt, wie sich das Weihnachtsgeschäft gestalten wird. Bei der zunehmenden Verarmung der Bevölkerung und dem Fortgang des Beamten- und Angestelltenabbaus dürfte es wohl nicht übermäßig glänzend ausfallen. Die abgebauten Kontoristinnen und Bankangestellten, die gewohnt waren, ihr gesamtes Einkommen auszugeben, zu einem guten Teil für Luxuswaren, kommen jetzt als Käufer von Parfümerien nicht mehr in Betracht, sie müssen sich mit billigen Artikeln bescheiden. Neuer Reichtum entsteht keiner mehr, und so wird die Käuferzahl für feine Parfümerien immer kleiner.

Die Preise bewegen sich in aufsteigender Richtung, entgegengesetzt zu den Mehl-, Brot- und Fleischpreisen. Kernseife kostet gegenwärtig S 1,70 das kg. Fett jeder Art bleibt teuer und wird immer teuerer. Ob das mit der Verteuerung der Urproduktion zusammenhängt, oder mit den Monopolbestrebungen in der Öl-, Fett- und Seifenindustrie, läßt sich für die Außenstehenden schwer entscheiden. Verantwortlich von der Bevölkerung werden die Monopolbestrebungen der großen Unternehmungen gemacht, die nicht nur untereinander verbunden sind, sondern auch mit den mächtigen tschechoslowakischen, ungarischen und holländischen Firmen der Branche. Die Öffentlichkeit erfährt wenig von den Vorgängen innerhalb der Öl-, Fett- und Seifenindustrie. Ohne große Schwierigkeiten scheint aber der Zusammenschluß nicht erfolgt zu sein, denn beim Wiener Handelsgericht waren Klagen von Unternehmern anhängig, die sich vergewaltigt fühlten. Die größten Fabriken der Branche in Österreich sind: Georg Schicht-A.-G., Ölindustrie-A.-G., Kunerolwerke-A.-G., „Apollo", Seifensieder-G. m. b. H., „Elida", Parfümerie, F. A. Sargs Sohn Nachfolger, „Centra"-A.-G., alle in Wien. Diese Unternehmungen decken den größten Teil des Bedarfs Österreichs an Speisefett, Seifen und Parfümerien. G. H.

-m. **Dänemarks Ölindustrie im Jahre 1924.** Im ganzen wurden 283 000 t Ölsamen und Kerne behandelt und 98 384 (in 1923: 87 399) t Öl und Firnis hergestellt und 226 501 (162 707) t Ölkuchen, und davon 32 000 t Öl im Werte von 39 Mill. Kr. ausgeführt. Außerdem wurden gegen 41 000 t russische Sonnenblumensaatkuchen umgepreßt und 9500 t Rohöl raffiniert. Der gesamte Verkaufswert der Erzeugung der 10 (9) Fabriken mit durchschnittlich 1705 (1312) Arbeitern betrug, einschließlich des nur raff. Öles, 178,59 (139,24) Mill. Kr. Der Rohstoffverbrauch hierzu war im einzelnen, in t: Leinsaat 20 514 (16 142), Rapssamen 623 (516), Sojabohnen 148 863 (127 215), Kopra und Palmkerne 64 370 (71 972), Erdnüsse und Sesamsamen 19 086 (17 549), Baumwollsamen 9705 (10 400), Hanfsamen 316, Sonnenblumensamen 17 239; ferner zum Umpressen: Sonnenblumenkuchen 40 688, Leinsaatkuchen 128, Rapskuchen 64, Baumwollsaatkuchen 177 t. Die Leinölfabriken erzeugten 3909 (2953) t Leinöl und 2493 (2209) t Firnis nebst 14 177 (11 011) t Kuchen bei ganz unbedeutender Ein- und Ausfuhr von Leinöl. An Rapsöl betrug die Herstellung 232 (84), die Einfuhr nur 111 (355) t. In Sojabohnenöl wuchs die Erzeugung von 23 176 auf 26 310, in Sojakuchen und -schrot von 106 835 auf 122 579 t. Eingeführt wurden 2700 t Sojaöl, teilweise roh zum Raffinieren. Die Sojaölausfuhr, ca. 15 000 t, verteilte sich wie folgt: Nach Italien 3904 (2449), Schweden 2128 (1608), Danzig 1817 (1178), Deutschland 1274 (2609), Polen 513 (200), Rumänien 455 (386), Norwegen 451 (389), Frankreich 339 (202), Holland 222 (666), Marokko 654, Algier und Tunis 936, Griechenland 245, Uruguay 342, den Verein. Staaten 203, Chile 192, Österreich 85 t usw., zum Gesamtwerte von 18,6 Mill. Kr. Die Kokos- und Palmkernöl-Herstellung ging nach dem großen Fortschritt in 1923 zwar etwas zurück, ist aber doch noch doppelt so groß wie 1913. Die Kokosöleinfuhr erreichte 11 000 t, davon etwa drei Fünftel roh zum Raffinieren, und einschließlich des nur raffinierten wurden 46 546 (48 251) t erzeugt und hiervon 7791 t Kokosöl ausgeführt (Wert 9,8 Mill. Kr.), davon nach Finnland 2366 (1451), Schweden 1661 (2400), Norwegen 998 (1308), Danzig 583 (284), Deutschland 521 (995), Island 446 (173) t, Ungarn 67 (97) t. Die Erdnuß- und Sesamöl-Produktion betrug 8513 (8808) t, wovon 317 (77) t Sesam- und 916 (594) t Erdnußöl exportiert wurden. Von 1749 (1917) t dänischem Kottonöl sind 535 t (Wert 0,66 Mill. Kr.) ausgeführt. Endlich sind, einschließlich des aus umgepreßten Kuchen, 8554 (1441) t Sonnenblumenöl hergestellt und hiervon 2965 t (Wert 3,7 Mill. Kr.) ausgeführt. Die auf Grund von Dispensationen in der Ölindustrie bestehende Sonntagsarbeit veranlaßte einen Streit der Arbeitgeber mit der (sozialistischen) Regierung, welche, obwohl die Mehrheit des Arbeitsrats sie nach einem von technischen Sachverständigen abgegebenen Gutachten im bisherigen Umfange beizubehalten empfahl, Ende des Jahres endgültig diese Sonntagsarbeit verbot.

Seifenindustrie in Finnland. Die Seifenfabriken sind während des ganzen Jahres gut beschäftigt gewesen, und in der Erzeugung ist keine Verringerung eingetreten, sagt der D. O. T.-Bericht für 1924. Eine große Seifenfabrik zu Abo (Aström's Fabriken A.-B.) wurde kürzlich von einer weltbekannten, britischen Seifenfabrik erworben. Diese Fabrik wurde wieder umgestellt in eine finnische Gesellschaft. Die Einfuhr ausländischer Seifen zeigte während des vergangenen Jahres ebenfalls ein beträchtliches Anwachsen, die Mengen der eingeführten Seifen erreichten in den 11 Monaten des Jahres 1924 einen Wert von 7,2 Millionen f. M. gegenüber 2,1 Millionen f. M. für die 12 Monate des Jahres 1923. (Oil and Colour Trades Journal.)

Babassuöl-Industrie in Brasilien. Konsul Jack D. Hickerson in Para, Brasilien, hat einen ausführlichen Bericht über die Babassunuß-Industrie erstattet, der vollständig im Rundschreiben Nr. 78 der Nahrungsmittel-Abteilung des Handelsministeriums abgedruckt ist. Babassuöl gibt ein Speisefett und ist geeignet, einen vollständigen Ersatz für Kokosnußöl in der Fabrikation von Seifen, Toiletteseifen und anderen Präparaten darzustellen. Das Zirkular enthält eine Reihe chemischer Analysen der Nuß und des Öls. Zwei amerikanische Firmen sollen ganz besonders an der Industrie, die verhältnismäßig neu ist, interessiert sein. 80% des Produktes sind im Begriff, nach Deutschland verschifft zu werden. Brechmaschinen für die Nüsse werden von einigen der Produzenten gesucht.

(Americ. Perfumer.)

Handel und Verkehr.

= **Zugabe-Unwesen.** Die Gewerbekammer Zittau hatte in einer Eingabe an das sächsische Wirtschaftsministerium auf die Ausbreitung des Zugabewesens und auf das dringende Bedürfnis aller Wirtschaftskreise nach Beseitigung dieser Unsitte hingewiesen. Sie bat darum, zunächst Untersuchungen über das Zugabewesen im Einzelhandel anzustellen. Die Gewerbekammer Dresden berichtete hierzu dem sächsischen Ministerium, daß auch in den von ihr vertretenen Kreisen des Kleinhandels, wie eine Umfrage ergeben habe, über das Zugabeunwesen geklagt wird. Besonders im letzten Jahre habe die Gepflogenheit, die Käufer mit Zugabeversprechungen anzulocken, zugenommen. Bekannt sei, daß im vergangenen Frühjahr einige große Geschäfte in Dresden den Käufern Kinderluftballons mit Reklameaufdruck mitgaben. Die vielen unfreiwilligen Reklameträger verunzierten nicht nur das Straßenbild in der inneren Stadt, sie wirkten im Verkehrsstrome und an und auf den Straßenbahnen sehr oft auch verkehrsstörend und gefährdeten mit der leichtentzündlichen Gasfüllung sich und Unbeteiligte. Wenn die Luftballonzugabe jetzt auch wohl infolge einer Abmachung unter den hauptbeteiligten Firmen unterbleibe, so könne sie doch, solange nicht mit einem Verbot eingegriffen wird, in anderer Form oder durch andere Firmen wieder aufleben.

In vielen Fällen würden schon von Fabrikanten Zugaben den Waren beigepackt oder durch Gutscheine versprochen oder gar ausgespielt. Eine Zahnpastenfabrik spielte echte Perlen aus, die sie in einzelne Tuben einlegte. Eine Seifenfabrik behauptete in ihren Anpreisungen, in jeder tausendsten Seifenpulververpackung befinde sich ein Gutschein über 20 RM. Große Margarinefabriken geben bunte Kinderzeitungen und Fähnchen zu; eine will sogar silberne Bestecke umsonst verabreichen. Eine bekannte Schokoladenfabrik packt ihren Erzeugnissen Gutscheine bei, die in entsprechender Anzahl gegen Tassen usw. eingelöst werden. Auch Malzkaffee wird unter Beigabe von Gutscheinen vertrieben. Es unterliege keinem Zweifel, daß der Wert der Zugabe im Warenpreise mit inbegriffen ist. Jener Seifenfabrikant z. B., der auf 1000 Pakete 20 RM ausspielt, könnte jede Packung mit 2 Pfg. billiger verkaufen. Ebenso sei anzunehmen, daß gerade die Fabriken und Händler auf Preis halten werden, die besondere Unkosten auf Zugaben herauswirtschaften müssen. Wenn auch erklärlicherweise nicht festzustellen sei, daß mit der Gewährung von Zugaben unmittelbar eine Erhöhung des Warenpreises verbunden war, so sei doch, namentlich bei weiterem Umsichgreifen des Zugabewesens sicher, daß es eine Preisbewegung nach unten verhindert. Gesetzliche Maßnahmen gegen diese Auswüchse im Zugabewesen, etwa durch Ergänzung des Gesetzes gegen unlauteren Wettbewerb, seien dem Kleinhandel erwünscht. Auch die Gewerbekammer Dresden halte es für notwendig und gerechtfertigt. v. H.

Zölle und Steuern.

Tschechoslowakei. Verzollung und Denaturierung von Rizinusöl. Rizinusöl wird mit einem Satz von 6 cKr. für 100 kg verzollt, wobei jedoch der Importeur dieses Öl mit Hilfe von Rosmarinöl denaturieren muß. In Interessentenkreisen strebt man an, daß die Denaturierungspflicht entweder überhaupt aufgehoben, oder daß auch die Denaturierung durch Elain zugelassen werde. Es wird darauf hingewiesen, daß die Beimengung von Rosmarinöl zu kostspielig und nicht zweckmäßig sei, da es sich leicht verflüchtigt. Die Handelskammern wurden ersucht, in dieser Angelegenheit ein Gutachten abzugeben.

(Die Chem. Industrie.)

Verschiedenes.

Erleichterung für die Errichtung von Riechstoff-Fabriken in Mexiko. Die „Chemische Industrie", Berlin, schreibt:

Auf Seite 685 hatten wir bereits die Mitteilung der mexikanischen Gesandtschaft in Paris veröffentlicht, wonach ausländische industrielle Unternehmungen, die in Mexiko sich niederzulassen die Absicht haben, jede mögliche Erleichterung bezw. Förderung seitens der mexikanischen Regierung erfahren würden. U. a. würde den betreffenden Firmen Zollfreiheit für die eingeführten Maschinen und diejenigen Materialien gewährt werden, die für die Instandhaltung eines Betriebes erforderlich sind.

Wir erhalten nun von der Berliner Gesandtschaft der Vereinigten Staaten von Mexiko einen Bericht, in dem die in der französischen Zeitung veröffentlichte Nachricht als selbstverständlich auch für Deutschland geltend bestätigt und die für die Errichtung von Riechstoff-Fabriken vorhandenen Voraussetzungen dargelegt werden. Der Bericht hat folgenden Inhalt:

Mexiko bietet in seiner weitausgedehnten Flora eine unerschöpfliche Fülle von Rohstoffen für die Riechstoffindustrie. Trotz dieses Reichtums, der bisher zu industriellen Zwecken nur in beschränktem Maße ausgebeutet wurde, ist das Land gezwungen, ätherische Öle und Riechstoffe aus Frankreich, den Vereinigten Staaten und Deutschland einzuführen. Das Departemento de Industria gibt nun für die Errichtung von Riechstoff-Fabriken in Mexiko folgende Hinweise bekannt:

Im Staate Hidalgo wachsen große Mengen Johannesblumen (Flor de San Joan) mit 7% ätherischem Öl, im Gebiete von Fortin Veracruz „Gardenien" mit 5% Öl. Die „Huizache"-Pflanze gedeiht überall in Mexiko und gibt 5% Öl. „Tabaquillo olorosa" enthält 5% Öl. — „Mamey"-Kerne enthalten etwa 50% (?) fettes Öl, das sich wegen seines milden Aromas für Kosmetika auf fetthaltiger Grundlage eignet. — In den Staaten Oaxaca, Guerrero, Morelos und Puebla werden bereits jährlich über 5000 kg Linaloeöl erzeugt. Diese Menge kann nach erfolgter Wiederaufforstung beträchtlich gesteigert werden. Mit modernen Verfahren wäre eine Ausbeute von 7—9% zu erzielen. — Im Gesamtgebiet von Mexiko, und besonders in den Staaten Chiapas, Tabasco und Veracruz wird Storax gewonnen, der stärker als Linaloeöl gefragt ist.

Diese und andere Vorkommen von Pflanzen mit ätherischen Ölen bieten eine breite Grundlage für eine Riechstoffindustrie. Daß eine derartige Industrie in Mexiko einen sehr günstigen Boden finden müßte, ergibt sich aus der Tatsache, daß das Land, wie erwähnt, größere Mengen Riechstoffe einzuführen gezwungen ist.

Seifenmasse in den Röhren der Kanalisation. Die „Deutsche Rundschau", Bromberg, brachte in Nr. 43 folgende Nachricht: Seit einiger Zeit ist ein Teil der Kanalisationsröhren in einigen Straßen der Altstadt verstopft und es mußten Aufgrabungen vorgenommen werden (Schillerstraße [Szczytna]), um die Ursache der Verstopfung festzustellen. Untersuchungen ergaben, daß sich in den Röhren eine dicke klebrige Masse befand. Durch weitere Untersuchungen auf Grund der Zeichnung über die Lage der Kanalisationsröhren wurde festgestellt, daß die Verstopfung von der hiesigen Seifenfabrik Wendisch Nast herrührt, und es ergab sich, wie das „Slowo Pomorskie" berichtet, daß der jetzige Geschäftsführer der Seifenfabrik seit 1½ Jahren sämtliche Abfälle von der Seifenherstellung in den Abfluß der Kanalisation schütten ließ, wodurch sich eine klebrige Masse bildete, im Laufe der Zeit an den Wänden der Röhren festsetzte und diese zuletzt gänzlich verstopfte. Wie obiges Blatt berichtet, wird die Reinigung der Röhren dieses Stadtviertels auf Kosten der Firma geschehen.

Pflanzlicher Talg zur Margarine-Herstellung. Auf Grund des § 8, Abs. 1 der Reichsabgabenordnung sind durch einen Erlaß des Reichsfinanzministers (II Bz. 13847 vom 30. IX. d. J.) die Hauptzollämter ermächtigt worden, zum Genuß geeigneten pflanzlichen Talg, der ausschließlich zur Herstellung von Margarine verwendet werden soll, auf Antrag im Einzelfall unter Zollsicherung vom Zoll frei zu lassen.

Die Anordnung wegen Durchführung der Zollsicherung, die dafür Gewähr bieten muß, daß der zollfrei abgelassene Talg nicht unmittelbar dem Genuß zugeführt wird, werden unter Berücksichtigung der besonderen Verhältnisse der einzelnen Betriebe tunlichst nach Anhörung der Beteiligten von den Landesfinanzämtern erlassen werden. Dabei wird darauf Bedacht genommen werden, daß durch die zu treffenden Maßnahmen die Betriebe möglichst wenig behindert werden. In der Hauptsache wird ein Erlaubnisscheinverfahren, Buchführung im Betriebe und allgemeine Zollaufsicht in Frage kommen.

Es muß also im Einzelfalle bei dem Hauptzollamt jedesmal beantragt werden, die Einfuhr pflanzlichen Talgs, der zum Genuß geeignet ist und ausschließlich zur Herstellung von Margarine verwandt werden soll, zollfrei zu lassen.

(Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Verkehr mit Mineralölen. In Carl Heymann's Verlag, Berlin W 8, Mauerstr. 44, ist ein Sonderabdruck aus dem Ministerialblatt der Handels- und Gewerbeverwaltung 1925, S. 233 u. f., betr. den Entwurf einer Polizeiverordnung über den Verkehr mit Mineralölen und Mineralölmischungen (Mineralöl-Verkehrs-Ordnung) in Form einer 30 Seiten starken Broschüre erschienen, die zum Preis von RM 1 vom genannten Verlag zu beziehen ist. In Anbetracht der Wichtigkeit dieser Verordnung und um sich vor Differenzen und etwa zu weitgehenden Verfügungen lokaler Behörden zu schützen, kann die Beschaffung der Broschüre jedem Interessenten aufs wärmste empfohlen werden. *W. Münder.*

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 3. B. 114466. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Destillierkolonne mit Einrichtung zur Verhinderung des Siedeverzuges. 12. 6. 24. — **12i,** 16. H. 92857. E. de Haën, Akt.-Ges., Seelze b. Hannover. Herstellung von konzentriertem Wasserstoffsuperoxyd. 24. 2. 23. — **12r,** 1. H. 90555. Frau Hertha Harries, Berlin-Grunewald, Höhmannstr. 13. Verfahren zur Raffinierung von Teerölen. 21. 7. 22. — 1. K. 88291. Koksofenbau u. Gasverwertung A.-G., Essen, Ruhr, u. Dr. Tobias Friedrich Weickel, Weinheimer Zollhaus b. Worms a. Rh. Vorrichtung zum Destillieren von Teer u. dgl. 29. 1. 24.

22h, 1. M. 62426. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Gewinnung von hochschmelzendem Cumaronharz. 10. 1. 18. — 3. S. 65147. La Société Anonyme dite: Progil, Lyon; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung eines Emailleüberzuges auf kaltem Wege. 20. 2. 24. Frankreich 7. 5. 23.

23a, 3. W. 65142. Karl Friedrich Wilhelm, Stralsund. Verfahren zur Entfernung von Fettsäuren, Harzen, Bitterstoffen und Schleimstoffen aus Ölen und Fetten. 24. 12. 23. — **23b,** 4. G. 61118. Robert M. Gerlach, Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 123. Verfahren zur Herstellung von homogenen Motortreibmitteln. 5. 4. 24. — **23c,** 1. M. 84860. Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon, Schweiz; Vertr.: Th. Zimmermann, Stuttgart, Rothebühlstr. 59. Verfahren zur Konservierung des Öles in Ölkesseln elektrischer Apparate. 5. 5. 24. Schweiz 14. 4. 24. — 2. B. 107530. Hans Alemann, Winterthur, Schweiz; Vertr.: E. Utescher, Hamburg, Gr. Allee 28/9. Verfahren zur Herstellung von seifenhaltigen Mineralölen. 6. 12. 22.

30h, 13. F. 55361. Dr. Max Friedland, Altona a. d. E., Schillerstr. 29. Verfahren zur Herstellung von Zahnputzmitteln. 31. 1. 24.

34k, 2. S. 68543. Lambert Siegl, Wien; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Seifenschoner. 22. 1. 25. Österreich 19. 1. 25.

81a, 12. D. 47162. Firma Deutsche Erdöl Akt.-Ges., Berlin-Schöneberg. Einrichtung zum Verpacken von Kerzen in Faltschachteln. 30. 1. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

12i, 37. P. 48794. Gewinnung von Wasserglas und aktiver Kohle. 11. 6. 25.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

257. Japanischen Mistelleim. J. T. in A.

258. Lüring'sche Seifenbürette zur Bestimmung des Fettgehaltes. A. B. in G.

259. Gemahlenes Karragheenmoos im Rheinland. E. K. in A.

260. Apparate zur Bestimmung des Unverseifbaren. C. in B.

Natron- und Kaliwasserglas
in allen Stärken, wasserhell filtriert.
Unsere Fabrikmarke **RWF** garantiert beste Qualitätsware
Export nach allen Ländern.

Wasserglas
Rheinische Wasserglasfabriken G. m. b. H.
Rheingönheim-Ludwigshafen a. Rh.

Spezial-Wasserglas
für alle industriellen Zwecke in bewährter Zusammensetzung. r1164]
Wasserglas
für die Eierkonservierung.

Cardolin-Kerzen erfreuen alle Herzen
Cardolin-Werk
Berlin S. 59 r1256]

Eisenfässer
und
Kesselwagen
neu und gebraucht.
Loewenstein & Co.
Berlin, Kaiserallee 26.
Uhl. 3303. r1233]

Leimfett
hell und dunkel
lfd. abzugeben. r986
Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen.

Talg
für Toilette- und Haushaltungsseifen, hergestellt in eigener Schmelze, liefert zu billigsten Tagespreisen r1252]
Deutsche Fettwerke m. b. H.
Kommandit-Gesellschaft
Mainz
Tel.-Adr.: Fettwerke Tel.: 5116.

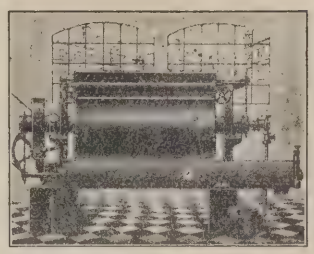
Seifenkisten
in zugeschnittenen Teilen billigst frei jeder Station
Friedrich Sprotte
Dortmund. r1270]

Kokosöl
lafrisch gepreßt, blütenweiß, mit sehr niedrigem Gehalt an freier Fettsäure, jedes Quantum lieferbar.
Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874 r1278]
Freudenberg, Kr. Siegen.

Seifenstempel
Freundt & Co., Hamburg 26
Hammersteindamm 62 r984

r1084]
Gebrauchte
Säcke
Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.
Norddeutsche Sackindustrie
VOGEL & Co
o. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 2764

MAX OSCHATZ
DRESDEN-A. 16



OSCHATZ-SEIFENTROCKNER
ZUR ERZEUGUNG VON SEIFENSCHNITZEL -SPÄNEN, -FLOCKEN, -SCHUPPEN, -PULVER IN EINEM ARBEITSGANGE r1155]

★

OSCHATZ-SEIFENPULVER-MASCHINE (KÜHLMASCHINE)
ZUR ERZEUGUNG VON VERSANDFERTIGEM SEIFENPULVER IN EINEM ARBEITSGANGE

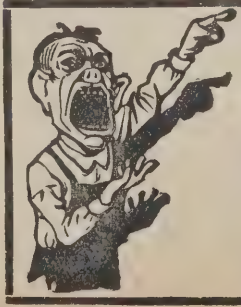
TUBEN & SPRITZKORKEN

AKT. GES. FÜR METALLINDUSTR.
VORM GUST. RICHTER KARLSRUHE
GEGR. 1879

Maschinenbauanstalt
Jean Koerver
Crefeld
Fernspr.: Crefeld 1035.

Apparate für die Öl- und Fett-Industrie, Extraktions- und Raffinationsanlagen, Vakuum- und Druckapparate, Kochkessel, Behälter und Tanks. m786]

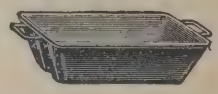
VERTRETER für NORDDEUTSCHLAND und EXPORT:
Gustav Benjamin, Techn. Büro, Inh.: Zivil-Ingenieur **S. Gumpertz.**
Hamburg I, Raboisen 5 „Brüggehaus". Fernspr.: Alster 573, Telegr.-Adr.: Bengenieur.



Aus einem Stück
gestanzte Schöpfer
Eimer, Transportkübel.

Schwedler & Wambold, Düsseldorf 9. r956

Seifenstanzen und Stempel
liefert in bester Ausführung
Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühlstr. 169 c.
r1194]



r1225]
Stahlblech-
Kristallisierwannen
Trockenpfannen
Leimkästen
Seifenkübel
Reservoire
Ballonkipper / Karren
in jeder Form und Größe für die chemische Industrie.
Robert Thomas,
Blechwarenfabrik, **Elberfeld 2.**

Soapstock
sowie
anim. u. veget.
Fette und Öle
stets lieferbar. r1234]
Otto Cramer,
Charlottenburg 4.

r990
Ausgußformen
für **Schuhmacherwachs,** Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-Nagelpolier-Stifte, Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialtiefen-Fabrik
G. m. b. H., **Dresden-A.** 16 S.

Japanwachs
RICHD. BOUNCKEN
Esplanade 4, Hamburg 36.
r1250]

Wachs- Pech- Magnesium- Fackeln
Bengalfeuer — Illuminationslämpchen.
Gebr. Müller,
Silesia-Kerzen- u. Seifen-Fabrik, Patschkau.
Gegr. 1839. r1162]
Verlangen Sie Preisliste.

Holzspunde
aus allen Holzarten
liefert
an Händler und Verbraucher
Otto Chotzen, Ziegenhals,
Spundfabrik. r1175]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wizöff", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059

52. Jahrgang. **Augsburg, 12. November 1925.** **Nr. 46**

The Consulting Chemist.

(Eing. 19. X. 1925.)

Der beratende Chemiker als Spezialist auf einem bestimmten chemisch-technischen Gebiet nimmt bereits seit langen Jahren im Wirtschaftsleben, insbesondere in England und Amerika, eine nicht unwichtige, viel in Anspruch genommene Stellung ein als seriöser Berater auf Grund seiner vielverzweigten Kenntnisse und Erfahrungen.

Da die Tätigkeit solcher Konsultationschemiker durchaus auch in unser Wirtschaftsleben hineingehört, mögen hier nachfolgend einige hierauf bezügliche Ausführungen gemacht werden als Anregung zu ihrer Inanspruchnahme zur Fabrikülberwachung im allgemeinen, wie auch bei wichtigen technischen und wirtschaftlichen Einzelfragen des Fabrikbetriebes.

Eine wesentliche Betätigung dieser Chemiker ist eine allgemein beratende, die Fabrik mitüberwachende und kontrollierende. Auf manchen Fehler wird dabei hingewiesen, und manche nutzbringende Anregung gegeben werden können.

Die zeitweise Hinzuziehung eines urteilsfähigen unbefangenen Fachmannes wird sich stets lohnen, da dieser ein freieres Urteil hat als die Näherstehenden und auf Grund seiner Tätigkeit allgemeinerer Art auch weitere Gesichtspunkte in die Überlegung mit hineintragen kann.

Das Anhören eines sachkundigen Fachmannes wird zudem eine gewisse Beruhigung und Festigung inbezug auf rationell arbeitende Beschaffenheit der Fabrikanlagen geben und wohl auch oft in dieser Hinsicht Ansichtsverschiedenheit der Näherbeteiligten ausgleichen können unter Behebung sonst vielleicht dauernd bestehenbleibender Mißstimmung unter den Näherbeteiligten. Derartige Beratungen in technischen Fragen brauchen keine Bedenken hinsichtlich der Preisgabe von Fabrikgeheimnissen aufkommen zu lassen. Die Bekanntgabe der allgemeinen Verhältnisse birgt ja eine solche nicht in sich, und wo Fabrikgeheimnisse in Frage kommen, gibt es immer einen Weg der Sicherung. Kleinliches Denken ist hier ein Fehler, und die vielbeanspruchte Tätigkeit des Consulting Chemist im Ausland zeigt, daß eine solche zu den wirtschaftlichen Bedürfnissen gehört und Zweck hat.

Eine andere Art der Beratung wäre z. B. folgende: Will eine Fabrik eine Erweiterung durch Aufnahme z. B. einer Destillationsanlage vornehmen, so ist es nicht richtig, sich lediglich Offerten von Maschinenfabriken machen zu lassen und eine davon zu akzeptieren. Mit der selbst besten Anlage ist ohne besondere Berücksichtigung der Verhältnisse vielfach ein Mißgriff erfolgt, da vielleicht recht wichtige Nebenumstände außer acht blieben. Diese wird der beratende Chemiker auf Grund seiner Erfahrungen zur Sprache bringen und Gesichtspunkte erörtern, auf welche man bisher nicht gekommen war. Die Aussicht auf Zweckerfüllung wächst mit der tiefgründigeren Erörterung aller in Betracht kommenden Fragen vor der Entschließung. Die aufgewendeten Kosten machen sich mehr als bezahlt, denn nur zu oft trifft man in Fabriken Anlagen an, welche nie wirklich gearbeitet haben, da sie übereilt ohne genügende Information oder auf Grund unrichtig gemachter Versprechungen angeschafft wurden.

Gerade in der Jetztzeit, wo den jüngeren Kollegen vieles durch die lange Kriegszeit und die unbeständigen Zeiten der Inflation an Erfahrung fehlt, sollte man ohne Bedenken, mehr als es geschieht, die Hilfe eines beratenden Chemikers mit heranziehen. Hierdurch wird auch die Arbeitsfreudigkeit des durch Mißerfolge vielleicht entmutigten jüngeren Fachkollegen wieder belebt zum Nutzen des Unternehmens. Mancher unnötige Stellungswechsel könnte so auch vermieden werden im Interesse von Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

Von einem Fachmann, welcher jahrein jahraus die Mühen und Sorgen eines vielleicht abseits gelegenen Betriebes trägt, kann ferner nicht verlangt werden, daß er sich auch auf seinem Arbeitsgebiet voll auf dem laufenden hält. Es ist dieses eine Unmöglichkeit und deshalb entschieden kein Fehler, diesen Herren Gelegenheit zu geben zu neuer Anregung und damit verbundener neuer Schaffenskraft durch wiederkehrende eingehende Fachunterhaltungen mit einem Herrn, dessen Aufgabe es ist, bis in die neueste Zeit hinein über alle Neuerungen jeder Art sich unterrichtet zu halten.

Auch hier ist so die Tätigkeit des beratenden Chemikers für wohl jeden Betrieb eine nutzbringende Einrichtung, von der Gebrauch gemacht werden sollte.

Will des weiteren z. B. irgendein Verfahren in der Fabrik nicht recht befriedigend arbeiten, so ist es sicherlich gut, auch hier den beratenden Fachmann alsbald heranzuziehen, selbst wenn eigene Fachleute vorhanden sind. Es bedeutet dieses durchaus kein Mißtrauensvotum gegen diese, denn die Beratung soll neue Anregung und neue Auffassungen gegenüber den bestehenden Schwierigkeiten bringen, um so dem Betriebsleiter weiter zu helfen; in anderen Fällen allerdings wird der erfahrene Blick des Beraters alsbald erkennen, wo der Fehler steckt und wie er behoben werden kann. Zeit und mühevolle Arbeit werden gespart, und die rationelle Arbeit wird zum Nutzen des Unternehmens beschleunigt herbeigeführt.

Ohne das mögliche Arbeitsfeld des beratenden Chemikers hiermit erschöpfend behandelt zu haben, erachte ich den Zweck vorstehender Zeilen für erreicht, wenn dadurch die Aufmerksamkeit der Fabrikkreise auf diese Berufstätigkeit hingewendet worden ist. Wenn von ihr genügend Gebrauch gemacht wird, wird sich daraus mehr als bisher auch bei uns ein Beruf entwickeln, in welchen Fachleute nach vieljähriger eigener Erfahrung gern eintreten werden zum Nutzen der einzelnen Betriebe und damit auch der Gesamtindustrie. *Stiepel.*

Zur Frage der Normierungen und Begriffsbestimmungen für Seifen.

Von Dr. *E. L. Lederer,* Hamburg.

(Eing. 26. X. 1925.)

Die Frage der Normierung von Lieferungsbedingungen für die Seifenindustrie und der Festsetzung von einheitlichen Begriffsbestimmungen und Analysenmethoden ist wieder einmal aktuell. Beweis dafür sind nicht nur die Veröffentlichungen und Aufforderungen des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung[1]) und der „Wizöff", sondern auch die Referate auf der Eisenacher Generalversammlung des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie, insbesondere das Referat von *Heinr. Blödner* „über Begriffsbestimmungen für Seifen"[2]). Auf einen Punkt dieses schätzenswerten Referates möchte ich hier zurückkommen, der nicht ganz unwidersprochen bleiben kann. *Blödner* glaubt, die Entwürfe von Dr. *Davidsohn,* die dieser[1]) auf Veranlassung

[1]) Vgl. „Einheitliche technische Lieferungsvorschriften für Seifen", Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 23—28.

[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 40.

des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung unter Verwendung des amerikanischen Vorbilds vorgelegt hat, schon aus dem Grunde ablehnen zu müssen, weil „in diesen Merkblättern viel zu viel Schwerpunkt auf die Frage der analytischen Methodik verlegt wird". Die Festsetzung der Analysenmethoden ist aber m. E. untrennbar mit der Festsetzung von Begriffsbestimmungen und Lieferungsvorschriften verbunden. Fassen wir z. B. die so viel umstrittene Begriffsbestimmung für Kernseifen ins Auge und sehen wir von allen anderen Definitionsmomenten ab, so setzt sie zunächst eine Zahl für den Mindestgehalt an Fettsäurehydrat bei einer Kernseife fest. Die Prüfung dieser Zahl kann aber nicht der einvernehmlichen Vorschrift einer Analysenmethode entraten, somit ist mit ihrer Festsetzung auch notwendig die Vereinbarung einer analytischen Methode verknüpft.

Vorbedingung für jede richtige Analyse ist aber zunächst die Vereinbarung über die Probenahme. Mit der Richtigkeit dieser steht und fällt die Richtigkeit der gefundenen analytischen Zahlen. Vor mehr als einem Jahre habe ich nun nachgewiesen[3]), daß die bisherige Probenahme wenigstens für Kernseifen, die einige Zeit gelagert haben, nicht zu richtigen Resultaten führt. Diese meine Untersuchung stützte sich auf mathematische Berechnungen, die an sich dem nicht gründlich mathematisch Geschulten einige Schwierigkeiten bereiten mögen. Die Notwendigkeit der Veröffentlichung des mathematischen Teils der Untersuchung war dadurch begründet, daß aus ihm der Vorgang der Trocknung von Seifenstücken bezüglich seines örtlichen und zeitlichen Verlaufes berechnet werden sollte, und es war nicht tunlich, einfach die Resultate der Berechnung anzugeben, ohne dem Leser Gelegenheit zu geben, die chemischen, physikalischen und mathematischen Voraussetzungen der ganzen Theorie zu prüfen.

Von mehreren Seiten wurde ich nun ersucht, wenigstens das am Schlusse meiner Arbeit als praktische Folgerung meiner Untersuchungen sich darbietende Problem der richtigen Probenahme in mathematikfreier populärer Darstellung zu erläutern. Mit der Mathematik ist es ja gewöhnlich so bestellt, daß die meisten vor ihr eine unbegrenzte Hochachtung besitzen, ihr aber in möglichst großem Bogen ausweichen.

Es ist nun auf der Hand liegend und läßt sich auch ohne mathematische Formulierung leicht populär und ganz kurz zeigen, daß die von mir vorgeschlagene Probenahme bei der Analyse von Seifen offenbar die richtige ist.

Betrachten wir zunächst als einleuchtendsten Fall die Kugelform: Wenn ich etwa von einem Apfel erfahren will, wie er prozentual durchschnittlich zusammengesetzt ist aus Gehäuse, Fleisch und Schale, so darf ich zur Analyse offenbar nur eine Schnitte aus ihm herausnehmen (falls ich ihn nicht in seiner Gänze verwenden will oder kann), die einen Sektor des Apfels darstellt. Würde ich etwa durch parallel geführte, am Apfelmittelpunkt vorbeigehende Schnitte den Apfel analysieren wollen, so erhielte ich offenbar relativ zu viel Inneres und zu wenig Schale. Bei einer längeren Banane hingegen werden parallel geführte Schnitte, die einen Querschnitt senkrecht zur langen Bananenachse entnehmen, bereits genügend richtige Resultate liefern.

Die von mir vorgeschlagene Probenahme besteht daher logisch richtig eben darin, daß bei einer Kugel etwa keilförmige Sektorstücke zu entnehmen sind, bei anderen Körpern keilförmige Stücke in der Richtung der extremen Dimensionen und bei langgestreckten zylindrischen oder rechteckigen Riegeln Querschnitte senkrecht zur langen Riegelachse, so wie es die Figuren 3, 5, 6 und 7 in meiner Abhandlung über die Seifentrocknung[3]) versinnbildlichen.

Als Beispiel für den Unterschied zwischen richtiger und unrichtiger Probenahme betrachte man etwa den ersten der in Tafel V der zitierten Arbeit angeführten Fall: Ein Kernseifenwürfel von 50 mm Seitenlänge, einem ursprünglichen Gewicht von ca. 125 g und einem ursprünglichen Fettsäuregehalt von ca. 62% liegt 4 Wochen frei bei 17° C. Er wiegt dann ca. 112 g. Analysiert man wie bisher vorgeschrieben durch Probenahme aus der Mitte heraus, so findet man trotz des Mindergewichts ca. 62% Fettsäuregehalt. Analysiert man nach der von mir angegebenen Probenahme mit Hilfe zweier Keile (eines von der Mitte nach einer Ecke, eines von der Körpermitte nach der Mitte einer Seitenfläche), so findet man annähernd 69% durchschnittlichen Fettsäuregehalt. Analysiert man aber durch parallele Schnitte, (wie sie bisher für Seifenstücke, jedoch nicht für Riegel vorgeschrieben sind), so erhält man annähernd 67% Fettsäuregehalt. Diese Zahlen stammen von einem tatsächlich durchgeführten Versuche und stimmen mit denen sehr gut überein, die man durch Berechnung aus meinen mathematischen Formeln erhält.

Da bekanntlich das Produkt aus dem Gesamtgewicht und dem durchschnittlichen Fettsäureprozentgehalt eine konstante Größe sein muß, sollten die Produkte $125 \times 62 = 7750$ und $112 \times 69 = 7728$ eigentlich einander gleich sein. Diese immerhin noch vorhandene Differenz ist aber klein, wenn man dagegen die Größe des Produktes $112 \times 67 = 7504$ hält.

Als praktisches Beispiel, welches den Wert einer richtigen Probenahme beleuchtet, sei folgendes gewählt:

Jemand kauft 10 000 Stück Seifenriegel, laut Abschluß 62%ig bei einem Sollgewicht des Stückes von 125 g, erwartet also die Lieferung von 1250 kg, erhält aber nur 1120 kg. Da ihm der Schwund zu groß erscheint, läßt er analysieren und erfährt (da nach den bisherigen Vorschriften die Probe zur Analyse aus der Mitte eines Seifenriegels entnommen wurde), daß die Seife einen Fettsäuregehalt von etwa 62% besitze. Natürlich fühlt er sich betrogen, während er in Wirklichkeit reell beliefert wurde, was sich aber nur herausstellt, wenn man die Probe für die Analyse richtig entnimmt. Nicht so kraß, aber immer noch merklich, wären die Differenzen, wenn die Seifenriegel statt eines Monats unter den gleichen (im übrigen den normalen Lagerungsverhältnissen entsprechenden) Bedingungen nur eine Woche gelagert hätten. Die bezüglichen Prozentgehalte wären dann: 65,5% bei richtiger Probenahme, 64,5% bei der oben angeführten und natürlich wieder 62% bei der Entnahme aus der Mitte. Das Lieferungsgewicht beträgt in diesem Falle 1180 kg, während 1250 bezw. 1202 kg erwartet worden wären.

An diesem Beispiele glaube ich zur Genüge deutlich dargetan zu haben, wie wichtig bei den Festsetzungen von Lieferungsbedingungen und Begriffsbestimmungen die gleichzeitige Festsetzung von analytischen Methoden und von Vorschriften über die Probenahme ist.

[3]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 43, Schlußkapitel.

Garantiert reiner Rindertalg.

Von Dr. *C. Bergell.*

(Eing. 5. XI. 1925.)

Unter dieser Flagge segelten in den letzten Monaten Produkte über das Meer gen Hamburg und gelangten von dort in die Toiletteseifenfabriken, die alles andere als „reiner Rindertalg" waren und den Käufern größten Schaden verursachten, ja sie direkt in ihrer Existenz gefährdeten. Es handelte sich um rein weiße Fette mit nicht ganz einwandfreiem Geruch, die zu nicht gerade niedrigen Preisen für Zwecke der Toiletteseifenfabrikation angeboten wurden. Die schlechte Konjunktur auf dem Seifenmarkt, verbunden mit einer gewissen Knappheit an guten Talgen, sowie ihr gutes Aussehen erleichterten den Absatz. Schon beim Sieden wurde der Fabrikant mißtrauisch, denn die erste Unterlauge war weit dunkler als bei reinen Fetten. Immerhin fielen die Seifen leidlich gut aus, und so ging das Unglück seinen Weg. Schon nach wenigen Wochen kamen die ersten Reklamationen wegen Ranziditätserscheinungen, und etwas später dann solche wegen Fleckenbildung.

Die Erregung war groß, aber die allzu korrekte Denkweise des Seifensieders suchte zuerst den Fehler in der eigenen Arbeit. Es wurde länger verseift und schärfer abgerichtet, vergeblich, die Katastrophe nahm ihren Fortgang. Man wandte sich an die Chemiker, aber die Gutachten lauteten meist: „reiner Rindertalg", und soweit man nicht fälschlich dem Seifensieder die Schuld gab, geriet auch die Chemie in Mißkredit. Hier muß im Interesse der Gerechtigkeit einiges richtig gestellt werden. Der Chemiker erfüllte seinen Analysenauftrag, indem er wie üblich die Konstanten bestimmte, und da ihm vom Auftraggeber die Beobachtungen in der Praxis sowie die Verseifungsprobe wohl meist nicht mitgeteilt wurden, kam er, da die Konstanten stimmten, zu falschen Ergebnissen. Testierte der Chemiker, daß die Untersuchung keine Verfälschung ergab, so handelte er, da ihm der Verwendungszweck unbekannt war, vom Standpunkt des reinen Analytikers, der ja nicht jede Untersuchung als Doktorarbeit auffassen kann und auch nicht als solche bezahlt bekommt, noch korrekt. Der Käufer mußte nun aber, um seine Schadenersatzansprüche geltend machen zu können, ein sachverständiges Gutachten haben, das seine Feststellungen, daß anstelle reinen Toilette-Rindertalgs gereinigte Abfallprodukte geliefert waren, experimentell bestätigt. Es galt also für den Chemiker, die Verunreinigungen zu isolieren und wissenschaftlich exakt nachzuweisen; es genügte nicht, daß die verhältnismäßig hohe Säurezahl und der schlechte Geruch die üblichen Erfahrungen bestätigten.

Die Untersuchung gelang, indem die Arbeitsweise der Praxis angepaßt wurde. Auch im emaillierten Laboratoriumstopf ergab das Fett dunkle Unterlaugen, war also schon deswegen nicht rein. Weit wichtiger war aber noch die Isolierung erheblicher Mengen wahrer petrolätherunlöslicher Oxysäuren aus den schliffig gesalzenen Unterlaugen, deren Säurezahl bei 320 lag. Da diese Körper in keinem reinen Talg, wie er für Toiletteseifen handelsüblich zur Verarbeitung kommt, gefunden werden, andererseits bei gebleichten Abfallprodukten stets auftreten, war der Beweis der Verfälschung erbracht und gleichzeitig in Anbetracht der chemischen Formeln und Eigenschaften der Verunreinigung eine zwanglose Erklärung für die Ranzidität und Fleckenbildung daraus hergestellter Seifen gegeben.

Was die Verarbeitung derartiger Fette anbetrifft, so ist zu sagen, daß nach obigen Feststellungen bei geeigneter Anpassung der Arbeitsweise an die Fehler des Materials ausgesprochene Katastrophen vermieden und die Gefahren wesentlich herabgemindert werden können; sie mit Sicherheit restlos zu beheben, will ich nicht garantieren.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Die Konzentrationen 15—36° Bé können als mittlere Laugenkonzentrationen angesprochen werden; was darunter liegt, wollen wir als untere Konzentration bezeichnen, während die darüberliegenden als hochkonzentrierte Laugen angesprochen werden. Es ist nun fraglich, wie sich der Prozeß der Raffination abspielt, wenn man anstelle der mittleren Konzentrationen die beiden Extreme zur Anwendung bringt.

Es handelt sich hier in erster Reihe darum: Wie sind die Adsorptionsverbindungen dieser Konzentrationen zusammengesetzt, wie wechseln sie mit der Temperatur, und welche Struktur ist ihnen eigen, die vom Standpunkt der Ölraffination ausgenützt werden kann? Ferner wie verhält sich die Seife mit verschiedenem Gehalt an Wasser in Bezug auf ihre Löslichkeit im Öl?

Gerade die mittleren Konzentrationen sind aus der Praxis der Seifenindustrie recht gut bekannt, da sie hier meistens Anwendung finden.

Diese mittleren Konzentrationen finden in der Seifenindustrie aus dem Grunde vorteilhaft Verwendung, weil sie den Reaktionsgang der Seifenbildung aus Neutralfetten durch ihre verhältnismäßig leichte Emulgierungsfähigkeit im ersten Stadium wesentlich fördern, indem sie der chemischen Reaktion im heterogenen Gebilde die größtmögliche Oberfläche bieten, sodaß unter Umständen die chemische Reaktion mit ihrer eigenen Wärmetönung zu verlaufen vermag, und im vorgeschrittenen Stadium vermögen sie mit einem großen Ölüberschuß diejenige Adsorptionsverbindung zu bilden, in welcher die Hauptreaktion der Seifenbildung erfolgt — den Leim. „Leim" oder das Verleimen im Gange der Verseifungsreaktion bedeutet ja eben nichts anderes als den terminus technicus der in Bildung befindlichen Seife, also der geschilderten Adsorptionsverbindung. Während in der Seifenindustrie der Zweck verfolgt wird, so rasch als möglich von der Emulsion des Anfangszustandes zur Adsorptionsverbindung zu gelangen, die die Geschwindigkeit der Verseifungsreaktion infolge ihrer größeren Homogenität am besten fördert, ist es für die Erzeugung der Öle und Fette gerade umgekehrt. Man soll hier aus der Emulsion der Verseifungsreaktion nach Tunlichkeit ohne Bildung einer Adsorptionsverbindung zur Trennung einer ölfreien Seife (Soapstock) und andererseits zu einem möglichst seifenfreien Öl gelangen. Scheiden sich nämlich kolloide Verbindungen voneinander, so erfolgt dies nie in zwei chemisch streng differenzierte Teile. Die Qualitäten sind in beiden getrennten Anteilen der vorhergehenden Einheit gleich, und nur die Quanten sind divergierend; kann man also die Bildung einer Adsorptionsverbindung vermeiden, so bedeutet dies auch gleichzeitig, daß im Öle weniger Seife gelöst bleibt und dadurch beim Auswaschen desselben geringere Verluste entstehen.

Nun fragt es sich: Wie verhalten sich die Seifen niedriger Laugenkonzentration?

Wir haben es in der Ölindustrie gewöhnlich doch mit Ölen und Fetten zu tun, deren Neutralölgehalt bei weitem den Gehalt an Fettsäuren überwiegt.

Die Laugenmengen, welche zur Neutralisation bei höherer Temperatur (80—100°) verwendet werden, sind daher verhältnismäßig gering. Man muß also, um ein sicheres Auftreffen von Lauge und Fettsäure möglichst rasch zu ermöglichen, mechanische Hilfsmittel (Rührwerke, Gebläse) anwenden um diese Möglichkeit zu fördern. Man ist stets der Gefahr ausgesetzt, daß neben den freien Fettsäuren auch Neutralfette der Verseifung unterliegen, und man hat dann nicht nur mit dem Verlust an überschüssiger Lauge und an Neutralfett zu rechnen, sondern man läuft auch Gefahr, daß durch das Anwachsen der Seifenmenge die Bildung der Adsorptionsverbindung eine Höhe erreicht, die eine Trennung unmöglich macht.

Man hat also bei diesen Reaktionen mit einem Zeitfaktor zu rechnen, der nicht überschritten werden kann, ohne unliebsame Nebenreaktionen einzuschalten.

Mit Verdünnung der Seifen durch Wasser nimmt ihre Löslichkeit in Öl ab und ebenso ihre Adsorptionsfähigkeit für Öle.

Bei einem Gehalte von 3—5% wasserfreiem fettsauren Salz ist die Adsorptionsverbindung bei Siedehitze des Wassers derartig zusammengesetzt, daß, auf das fettsaure Salz gerechnet, das adsorbierte Neutralöl-Quantum zwischen 10—20% desselben liegt. Damit ist also der durch diese Entsäuerung der Öle mit niedrigen Laugenkonzentrationen entstehende Verlust auf ein Maß reduziert, welches bei richtiger Durchführung des Verfahrens nicht mehr als im Durchschnitt 15% der im Öle enthaltenen Fettsäuremenge zu betragen braucht.

Da durch die verhältnismäßig großen Laugenquanten das Auftreffen von Lauge und Fettsäure mit ziemlicher Sicherheit zu erwarten ist, bedarf es keiner Laugenüberschüsse, und so ist die Gefahr der Mehrverseifung ausgeschlossen, und da jede mechanische Durcharbeitung unnötig ist, wird eine lästige Emulgierung auch ausbleiben.

Infolge dieser Möglichkeiten bietet die Raffination mit verdünnten Laugen auch den Vorteil, daß Fette und Öle mit sehr hohem Fettsäuregehalt raffiniert werden können. Auch kann der Raffinationsgang öfters wiederholt werden, da er ohne nennenswerte Verluste durchgeführt werden kann.

So finden wir also in diesem Verfahren die Gesetzmäßigkeiten der kolloidalen Adsorption entsprechend verwertet.

Wie steht es nun mit Laugen hoher Konzentration?

Laugen sind umso leichter mit Ölen emulgierbar, je niedriger die Temperatur gehalten wird. Die Seifenindustrie macht von dieser Eigenschaft ganz allgemeinen Gebrauch bei der Erzeugung kaltgerührter Seifen. Es wurde nun erwähnt, daß bei Anwendung ätzender Laugen für Zwecke der Neutralisation von Ölen darauf geachtet werden muß, daß die Ätzlaugen die neutralen Fette nicht angreifen. Bei der Verwendung hochkonzentrierter Laugen ist nun im Verhältnis zu den Ölmengen eine ganz geringe Menge erforderlich. Würde man in warmem Zustande arbeiten, so wäre die Verteilung dieser erforderlichen kleinen Mengen kaum zu erreichen, ohne daß das neutrale Fett mit in Angriff genommen werden würde. Führt man aber die Verteilung dieser kleinen Laugenmengen in der Kälte aus, dann hat man reichlich Zeit zur Durchführung der Reaktion, und es entsteht auch ohne Schwierigkeiten eine so haltbare Emulsion, daß die Neutralisation mit Leichtigkeit von statten geht.

Man hat also nach einer derartigen kalten Entsäuerung eine ziemlich haltbare Emulsion zu erwarten. Diese Emulsion scheidet sich nur langsam. Um zu geschichteten Produkten zu gelangen, erwärmt man nun diese Emulsion bis zur Erreichung der Entmischungstemperatur. Es treten nun dieselben Erscheinungen auf wie vorhin bei der Neutralisation von Fetten mit verdünnten Laugen, d. i. die fortschreitende Bildung von voluminösen Flocken des Soapstocks.

Die Zusammensetzung des Soapstocks, so wie man ihn nach der Scheidung der Anteile erhält, ist ganz verschieden, je nach Art und Fettsäuregehalt des Ölmateriales.

Die Methode würde also keinen besonderen Vorteil bieten, abgesehen davon, daß eine verhältnismäßig geringe Massenbewegung stattfindet, die Raffinationsgefäße vollkommen ausgenützt werden können und zur Durchführung des Prozesses geringe Wärmemengen erforderlich sind. Nun gibt aber die Struktur des Soapstocks hier die Möglichkeit, sich von der Art der Adsorptionsverbindung bezw. ihrer quantitativen Zusammensetzung unabhängig zu machen. Werden nämlich Öle und Fette mit verdünnten oder doch nur mäßig konzentrierten Laugen verseift, so hat der Soapstock eine an Schmierseife erinnernde Beschaffenheit. Die über eine gewisse Grenze gequollenen Seifenwände erhärten nicht, sondern verbleiben in einem mehr oder minder zähflüssigen Zustand und bilden so elastische Wabenwände, die sich ganz nach Belieben dehnen und zusammenziehen, ebenso wie dies bei den weichen Seifen der Fall ist, selbst ohne Rücksicht auf den Titer der in ihnen enthaltenen Fettsäuren. Ein solches, den Charakter einer Flüssigkeit oder doch

eines deformablen Körpers besitzendes Gebilde bezeichnen wir nun allgemein als Emulsoid. Soapstocks gewöhnlicher Art tragen also den Charakter eines Emulsoids in sich. Solange ein Soapstock diesen Charakter trägt, kann er weder gepreßt, noch extrahiert werden.

Wenn wir jedoch die Menge des Wassers in der Weise verringern, daß die gequollene Seife im erkalteten Zustande starre Wabenwände ausbildet, dann erhalten wir einen Soapstock, der nicht mehr ein Emulsoid, sondern ein Suspensoid darstellt. Diese starren Wabenwände vermögen nun den wechselnden Druckverhältnissen nicht zu folgen und infolgedessen bersten sie nach allen Richtungen und legen so das durch ihren Temperaturwechsel aus der Adsorptionsverbindung ausgetretene Öl frei. Man erhält so eine brüchige, wasserarme, krümlige, mit Öl durchsetzte Masse, die man sowohl der Pressung, wie der Extraktion unterwerfen kann. Nach der Pressung erhält man einen Kuchen mit 8—10% Fettgehalt. Nach der Extraktion ein Seifenmehl mit 1—2% freiem Neutralfett, welches für Seifenpulverzwecke ohne weiteres zu verwenden ist.

Diese zweckmäßige Neutralisationsmethode würde natürlich umso ökonomischer durchzuführen sein, je höher man die Konzentration des Ätznatrons wählen könnte, und man würde dann so hoch gehen, daß man gerade noch ein warmes flüssiges Ätznatron in Laugenform erhielte.

Nun sind aber dieser Möglichkeit Schranken gesetzt, die wieder kolloidchemischer Natur sind. Die beschriebenen Soapstocks sind nämlich alle derart zusammengesetzt, daß in ihnen die Rolle des Dispersionsmittels die durch Neutralisation der Fettsäuren gewonnene Seife bildet. Man sieht dies am besten bei den Soapstocks mit hochkonzentrierten Laugen, wo sich in den Seifenwaben das flüssige Fett oder Öl befindet bezw. ausscheidet. Wenn nun der Wassergehalt des Ätznatrons unter ein bestimmtes Maß sinkt, dann wechselt die Rolle der Komponenten in der kolloiden Verbindung in der Weise, daß die Rolle des Lösungsmittels bezw. Dispersionsmittels das Öl übernimmt und der gelöste Anteil durch die Seife vertreten wird. Während also der Soapstock eine kolloide Lösung von Öl in Seife darstellen soll, wird hier umgekehrt eine Lösung der Seife in Öl erhalten. Dieses Umstandes bedient sich ja bekanntlich die Industrie der konsistenten Fette, indem man der Seife durch Verdampfung solange Wasser entzieht, bis dieses Kolloid gebildet wird, welches als Wagenfett, Staufferfett oder Maschinenschmiere in den Handel kommt.

Ist man einmal an dieser Grenze angelangt, so ist eine Scheidung praktisch undurchführbar, und man muß denselben Weg wieder zurückgehen, um diese kolloide Lösung entmischen zu können.

Das wären also die kolloiden Reaktionen, die bei der Laugenraffination der Öle und Fette eine Rolle zu spielen vermögen. Sie sind also für sich genommen schon zahlreich genug, um entsprechende Beachtung zu finden, und beweisen zur Genüge, wie wichtig und lohnend die Arbeit eines Chemikers im Laboratorium dieser Industriezweige werden kann. Nach schematischen Verfahren in der Ölindustrie zu arbeiten wird immer unmöglicher, denn selbst der genaue Beobachter und Kenner der hier auftretenden Erscheinungen wird oft genug Schwierigkeiten bei der Diagnose der in Bildung begriffenen Reaktionsmassen zu bekämpfen haben.

(Fortsetzung folgt.)

Zur Frage der Haltbarkeit von Natriumthiosulfatlösungen.

Von *Rob. Jungkunz,* Basel.

(Eing. 11. VIII. 1925).

In Nr. 31 dieser Zeitschrift hat Dr. *J. Davidsohn*[1]) über Versuche berichtet, die vorgenommen worden sind, um besonders die Angaben von *E. Abel*[2]), wonach die Titerabnahme von Thiosulfatlösungen vielfach auf Spuren von Kupfer, die in dem zum Lösen des Thiosulfates benutzten Wasser enthalten sein können, zurückgeführt werden, experimentell nachzuprüfen. Nachdem die diesbezüglichen Versuche Dr. *Davidsohn's* zu keiner Bestätigung der *Abel*'schen Angaben führten, und auch durch Verwendung von ausgekochtem destillierten Wasser eine Titerbeständigkeit der Natriumthiosulfatlösungen nicht erzielt wurde, kommt *Davidsohn* wörtlich zu folgender Schlußfolgerung:

„Man geht meines Erachtens nicht fehl, wenn man die mannigfachen Beobachtungen hinsichtlich der Titer-Veränderung der Natriumthiosulfatlösung auf Zufälligkeiten verschiedener Art und unkontrollierbare Begleiterscheinungen zurückführt." Und weiter:

„Die Frage, worauf die Unbeständigkeit des Titers der Natriumthiosulfatlösungen zurückzuführen ist, und auf welche Weise man haltbare Thiosulfatlösungen erzielt, bedarf also noch der weiteren Klärung."

Da ich mich selbst mehrfach mit der von Dr. *Davidsohn* aufgeworfenen Frage beschäftigt habe und vor 10 Jahren in der Chemiker-Zeitung[3]) bezüglich Jodzahlen von Leuchtpetroleum u. a. auch für die Haltbarkeit der Thiosulfatlösung eingetreten bin, mögen meine weiteren Ausführungen lediglich als bescheidener Beitrag zur Klärung dieser Frage aufgefaßt werden.

Es können bei der Herstellung einer Thiosulfatlösung und bei deren Kontrolle auf Beständigkeit, so mancherlei, vielleicht als unwesentlich angesehene Umstände eine wichtige Rolle spielen, daß es wohl notwendig ist, etwas ausführlicher auf solche Ursachen zu sprechen zu kommen. Ich werde daher meine Ausführungen in folgende Abschnitte gliedern:

1. Das Natriumthiosulfat.
2. Das zur Lösung zu verwendende destillierte Wasser.
3. Die Aufbewahrung der Lösung.
4. Die Titerkontrolle.

1. Das Natriumthiosulfat: Das hauptsächlich als Nebenprodukt bei der Sodafabrikation nach *Leblanc,* aber auch nach verschiedenen patentierten Verfahren erhältliche Natriumthiosulfat kristallisiert aus Wasser in Form großer farbloser, monokliner Prismen, die kühlend-bitter schmecken und luftbeständig sind und welchen die Formel $Na_2S_2O_3 + 5H_2O$ zukommt. Im Chemikalienhandel werden die Qualitätsbezeichnungen:

Natr. thiosulf. crist.
„ „ parv. crist.
„ „ puriss. granul.

unterschieden. Es ist nun ohne weiteres klar, daß für die Herstellung von Normal-Thiosulfatlösungen nur ein chemisch reines Präparat *(Kahlbaum* oder *Merck)* in Frage kommen kann; denn schon in der Beschaffenheit des zur Verwendung gelangenden Salzes kann ein Grund für später auftretende Überraschungen liegen.

Sind somit garantiert reine Präparate nicht zur Hand, so muß unbedingt Thiosulfat folgende Prüfungen aushalten:

a) klare Lösung,
b) frei von Chloriden,
c) „ „ Sulfaten,
d) „ „ Sulfit und Sulfid und
e) „ „ freiem Alkali (Prüfung mit Phenolphthalein.)

Daß auch bei „reinen" Handelspräparaten die Notwendigkeit solcher Vorprüfungen besteht, davon dürften nachstehende Literaturangaben zeugen. *G. Hübener*[4]) berichtet in seiner Arbeit „Über Thiosulfat" von Prüfungsverfahren, um die Reinheit des Thiosulfates festzustellen, über ein Präparat, das bezeichnet war: „reinstes unterschwefligsaures Natrium" und welches schließlich bei eingehender Prüfung folgende Zusammensetzung besaß:

Natriumthiosulfat	92,9%
Natriumsulfit	3,1%
Natriumsulfat	2,6%.

Dr. *A. Besson*[5]) gibt in seiner Arbeit „Zur Untersuchung und Titerstellung des Natriumthiosulfates sowie zur Untersuchung des Schwefelnatriums" folgendes über geprüfte Thiosulfate bekannt:

	% Thiosulfat (mit Bichromat).
1. Thiosulfat „chem. rein"	98,83%
2. Dasselbe noch gereinigt nach dem Verfahren von *C. Meineke*[6])	99,82%
3. Thiosulfat, technisches Produkt	97,74%
4. Thiosulfat, technisches Produkt	93,56%.

Bezüglich der Produkte Nr. 3 und Nr. 4 schreibt der gleiche Autor noch: „Die technischen Thiosulfate färbten Phenolphthalein rot, was von einem Gehalte an freiem Alkali (Soda) herrührte."

Auf die Notwendigkeit der Verwendung eines sehr reinen Präparates wurde schon früher hingewiesen und zwar von *Meineke* (a. a. O.), *Topf*[7]), *Salzer*[8]) etc. *Topf* z. B. verlangt von einem Thiosulfat, das für Normallösungen Verwendung finden soll, daß es sich klar in Wasser löse, daß es Karbonate, Sulfate und Sulfite nicht enthalte und sich mit Phenolphthalein nicht oder nur wenig röte. *Salzer* erkennt nur dann ein Thiosulfat für vorliegenden Zweck als verwendungsfähig an, wenn es keine

[1]) Seifensieder-Zeitung 1925, 31, S. 639.
[2]) Berichte der Deutschen chem. Gesellschaft 1923, S. 1076.
[3]) Chemiker-Zeitung 1915, Nr. 105, S. 660.
[4]) Chem.-Ztg. 1906, 7, S. 58.
[5]) Collegium 1907, Nr. 259, S. 193.
[6]) Chem.-Ztg. 1894, S. 33.
[7]) Zeitschrift für analyt. Chemie 26, S. 140.
[8]) Zeitschrift für analyt. Chemie 31, S. 376.

anderen ungesättigten Säuren des Schwefels enthält und frei ist von Calciumsalzen, Sulfiden und Chloriden.

Um für alle Fälle ein einwandfreies Präparat zur Hand zu haben, schlägt *Meineke* folgendes einfache Reinigungsverfahren vor. Das reine Salz des Handels wird nochmals umkristallisiert, die Kristalle werden zerrieben, mit absolutem Alkohol behandelt, abgesaugt, und schließlich wird der Alkohol mit Äther verdrängt. Das Kristallpulver läßt man auf Filtrierpapier in staubfreier Atmosphäre während 24 Stunden trocknen. Nach dieser Behandlung enthält das Salz den normalen Wassergehalt, ist nicht hygroskopisch und läßt sich beliebig lange unverändert aufbewahren.

Über den Einfluß, welchen z. B. ein Karbonat-Gehalt der Thiosulfatlösung ausübt, sei aus Prof. Dr. *A. Classens* „Ausgewählte Methoden der analytischen Chemie“[9]) folgendes entnommen:

Ist das zu titrierende Natriumthiosulfat neutral gegen Phenolphthalein, enthält dasselbe also kein normales Karbonat, so kann mit neutraler Jodlösung titriert werden.

Enthält dagegen das Thiosulfat Karbonat, d. h. rötet die mit kohlensäurefreiem Wasser verdünnte Lösung Phenolphthalein, ein Fall, der beim gewöhnlichen Handelsprodukt allerdings selten vorkommt, so erhält man, wie Versuche von *Topf* (Zeitschrift f. analytische Chemie 26, 164, 1887) gezeigt haben, einen zu hohen Thiosulfatgehalt, und zwar würde man für jedes Prozent Karbonat ungefähr das Doppelte an Thiosulfat zu viel finden.

2. Das destillierte Wasser: Wie bekannt enthält destilliertes Wasser, wenn nicht schon von vornherein Maßnahmen für die Bindung der Kohlensäure getroffen worden sind, stets etwas Kohlensäure, und diesem Umstande ist m. E. weit mehr Rechnung zu tragen als den Spuren von Kupfer, welche event. vorhanden sind.

Schon *Mohr* hat darauf hingewiesen, daß Natriumthiosulfat in wässeriger Lösung durch Kohlensäure unter Abscheidung von Schwefel und Bildung von schwefliger Säure zersetzt wird.

$$Na_2S_2O_3 + 2H_2CO_3 = 2\,NaHCO_3 + H_2SO_3 + S.$$

Mohr hatte auch zur Erhöhung der Haltbarkeit einen Zusatz von Ammoniumkarbonat vorgeschlagen, was aber, wie *Topf* gezeigt hat, nicht zu empfehlen ist. Von *Topf* stammt dann auch die Vorschrift, das zur Bereitung der Lösung notwendige destillierte Wasser auszukochen (zur Austreibung der CO_2). Oft wird auch empfohlen, der fertigen Lösung $n/_{10}$ NaOH zuzustezen (pro Liter 1—2 cm³).

Die Maßnahme des Auskochens hat sich, soweit sich die verschiedenen Literaturmeldungen überblicken lassen, in der Praxis bewährt. So z. B. berichtet *Pagniello*[10]), daß sich Natriumthiosulfatlösung am längsten halte, wenn sie mit ausgekochtem, kohlensäurefreiem Wasser hergestellt sei.

P. Bohrisch[11]) schreibt betreffs seiner Versuche über die Haltbarkeit der $n/_{10}$-Thiosulfatlösung, daß er zu dem Ergebnis gelangt ist, daß entgegen der ziemlich verbreiteten Ansicht, wonach $n/_{10}$-Thiosulfatlösung nur kurze Zeit haltbar sei, sich diese Normallösung längere Zeit unverändert halte, wenn sie in richtiger Weise hergestellt und zweckmäßig aufbewahrt wird.

G. Bruhns[12]) führt in seiner Arbeit „Messung des Kupfers mittelst Rhodankalium, Jodkalium und Thiosulfat“ diesbezüglich folgendes aus:

„Diese Mischlösungen können ebenso wie einfache Thiosulfatlösung mit wenig Alkali versetzt, beliebig lange aufbewahrt werden, ohne eine Änderung ihres Wertes zu erleiden.“

(Schluß folgt.)

Literaturbericht

Aktivin in der Textil-Industrie. Unter diesem Titel ist von der Erzeugerin des Aktivins der *Chemischen Fabrik Pyrgos, G. m. b. H.*, Radebeul-Dresden, eine kleine Broschüre erschienen, die in gedrängter Fassung die universale Verwendungsmöglichkeit dieses Körpers, besonders in der Textil-Industrie zeigt.

Das aus verschiedenen Veröffentlichungen in den letzten zwei Jahren bekanntgewordene Aktivin, das damals besonders als Bleichmittel in der Großwäscherei empfohlen wurde, hat sich inzwischen als wertvolles Hilfsmittel auf vielen andern Gebieten erwiesen.

Aus dem Inhalt geht seine Verwendung als Stärkeaufschließungsmittel, seine Verwertbarkeit zum Schlichten und Appretieren sowie zum Entschlichten hervor. Auch in der Druckerei, Färberei und Wäscherei sowie als Desinfektions- und Konservierungsmittel hat es sich infolge seiner Eigenschaften, die manchen Prozeß einfacher, wirtschaftlicher und wirksamer gestalten, einen bleibenden Platz errungen. Seine Verwendungsfähigkeit in den angeführten Gebieten wird durch zahlreiche Beispiele aus der Praxis belegt.

Das Schlußkapitel des Heftchens bildet die Ermittlung des Gehaltes von Aktivinlösungen, die aber nur Geltung hat, wenn andere Oxydationsmittel nicht vorhanden sind.

Die kleine Aufklärungsschrift zeigt recht, wie sich das viel versprechende neue Produkt den Markt erobert hat. Hoffen wir, daß es im gleichen Tempo weiter geht.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Über Umesterung beim Erhitzen von Fettsäureglyzeriden mit Harzsäuren.

Von Dr. *K. Pistor,* Biebrich a. Rh.-Amöneburg.*)

Das Erhitzen von Fettsäureglyzeriden mit Harzsäuren — das Verkochen von Harz mit Öl — ist einer der wichtigsten Prozesse bei der Öllackherstellung. Die restlose Aufklärung der dabei eintretenden Reaktionen liegt noch in weiter Ferne; die folgenden, im wissenschaftlichen Laboratorium der *Chemischen Fabriken Dr. K. Albert* zu Biebrich a. Rhein ausgeführten Versuche sollen einen Beitrag zur Erreichung dieses Zieles liefern.

Abgesehen von kolloidchemischen Vorgängen müssen bei der Einwirkung von Harzsäuren auf Glyzeride bei den hohen Verkochungstemperaturen auch rein chemische Umsetzungen stattfinden. Es lag nahe, als erste Reaktionsmöglichkeit zwischen Triglyzeriden und Säuren einen Austausch der Säurereste, eine sogenannte „Umesterung“ anzunehmen. Umesterungsreaktionen sind ausführlich von *E. Fischer* und *A. Grün* beschrieben worden, welch letzterer sie direkt als „dem Ionenaustausch völlig analoge“ bezeichnet. *E. Fischer* behandelt jedoch ausschließlich die Einwirkung von Alkoholen auf Ester. Sinngemäß muß aber auch bei der Einwirkung von Säuren auf Ester eine dem Ionenaustausch vergleichbare Reaktion stattfinden können, wie *Grün* durch Umsetzung von Fettsäuren mit Glyzerin-Dischwefelsäure zeigte.

Auch für den praktisch wichtigen Fall der Einwirkung von Harzsäuren auf Fettsäureglyzeride konnte ich nun das Auftreten dieser Modifikation der Umesterung nachweisen und weitgehend quantitativ verfolgen.

Der Gedanke an derartige Umsetzungen bei der Öllackbereitung ist nicht neu und wurde schon von verschiedenen Forschern, wie *H. Wolff, M. Ragg* und in jüngster Zeit von *H. Scheiber,* ausgesprochen. Der experimentelle Nachweis ist jedoch erst durch die folgenden Versuche erbracht.

Bei Reaktionen der Harzsäuren der Kopale und des Kolophoniums mit den Glyzeriden des Leinöls und Holzöls bei hohen Temperaturen müssen die beträchtlichen Veränderungen, welche die Komponenten selbst beim Erhitzen erleiden, besonders berücksichtigt werden. Die Abnahme der Säurezahl beim Erhitzen von Harzen ist bekannt. Bei kurzem Erhitzen auf 250° ist der dadurch angezeigte Säurezerfall gering; er nimmt aber bei langem Erhitzen bedeutende Werte an, wie folgende Zahlen, an vier Kolophoniumsorten bestimmt, zeigen:

Harz:	Spanisches Excelsior	Französ. F G	Amerik. F G	Amerikan. Wurzelharz
Zerfallene Harzsäure in Prozent der angewendeten nach 68stündigem Erhitzen auf 250°:	21,5	25,6	38,1	33,5

Um die Art des Zerfalls zu ermitteln, wurden die beim Erhitzen auftretenden Gase durch das Beispiel des Kolophoniums sowohl gewichts- wie gasanalytisch bestimmt und übereinstimmend die Abspaltung von etwa 1 Mol Kohlendioxyd auf 2 Mol Abietinsäure festgestellt, daneben wurde Kohlenoxyd gefunden. Für das Auftreten von Abietinsäureanhydrid in nennenswerter Menge konnte kein Anhaltspunkt gefunden werden. Die eingehende Erörterung dieses Gegenstandes muß einer ausführlichen Veröffentlichung vorbehalten bleiben. Schlüsse, die man allein aus dem Gang der Säurezahl ziehen könnte, sind deshalb von vornherein mit Fehlerquellen behaftet.

Die Veränderungen des Leinöls beim Erhitzen sind bekannt, alle beim Standölkochen auftretenden Erscheinungen können auch unter den Bedingungen der Umesterung eintreten. Die Zunahme des Gehaltes an freier Fettsäure bleibt, wenn Überhitzung vermieden wird, in einer Höhe, die sie für die Beurteilung der Umesterung belanglos macht.

*) Referat der Zeitschr. f. angew. Chemie über einen Vortrag des Verfassers auf der Nürnberger Hauptversammlung (Fachgruppe für Fettchemie) des Vereins deutscher Chemiker.

[9]) Ausgewählte Methoden der analytischen Chemie 1903, Bd. II, S. 264.
[10]) Giorn. Farm. Chim. 63, 505—515, zitiert nach *Holde,* S. 256.
[11]) Pharm. Ztg. 1914, 59, S. 360—362.
[12]) Chem.-Ztg. 1918, S. 301.

Tristearin ist sehr gut hitzebeständig und deshalb besonders für Versuche geeignet.

Für die zum Nachweis der Umesterung unternommenen Versuche wurden verwendet:

Harzkomponenten: Abietinsäure, Kolophonium, ausgeschmolzener Kongokopal, saures Albertol (Type 112 M), fast neutrales Albertol (Type 111 L);

Fettkomponenten: Tristearin, Lackleinöl (hell, entschleimt).

Die Harze wurden unter Kohlendioxyd mit den Ölen erhitzt und nach beendeter Reaktion die in Freiheit gesetzten Fettsäuren bei 1 mm Druck abdestilliert. Durch die Destillation, die nur relativ niedrige Temperaturen erfordert, wird keiner der im Reaktionsgemisch enthaltenen Körper verändert. Im Destillat wurden Harz- und Fettsäuren nach der *Wolff-Scholze*'schen Veresterungsmethode getrennt und bestimmt. Versuche mit extrem langer Erhitzungsdauer wurden unternommen, um den Grad der durch Erhitzen überhaupt erreichbaren Umesterung festzustellen.

Die gefundene Menge freie Fettsäure kann als Maß für den Grad der Umesterung gelten und ist in nachstehender Tabelle in Prozenten der im Öl ursprünglich enthaltenen Fettsäure angegeben.

Harz	Öl	Verhältn. Harz : Öl	Dauer der Umesterung in Stunden	Temperatur °C	Prozent in Freiheit gesetzter Fettsäure
Abietinsäure	Tristearin	1 : 3	50	250	18,31
„	„	2 : 3	50	250	26,55
„	„	1 : 1	50	250	31,4
„	„	5 : 1	144	250	57,3–65
Kolophonium	Leinöl	2 : 1	6	280	31,44
„	„	1 : 1	6	280	11,67
Ausgeschmolzener Kongokopal	„	2 : 1	50	250	49,06
„	„	2 : 1	6	280	38,53
„	„	1 : 1	6	280	13,3
Albertol 112 M	„	2 : 1	50	250	23,2
„ 111 L	„	2 : 1	50	250	3,3

Die Zahlen zeigen, daß die Reaktion dem Massenwirkungsgesetz unterliegt, und tatsächlich kann sie unter geeigneten Bedingungen quantitativ in die Richtung

Fettsäureglyzerid + Harzsäure ⟶ Harzsäureglyzerid + Fettsäure

geleitet werden.

Die Umesterung zwischen Harzsäuren und Glyzeriden wird immer, jedoch ganz nach den Bedingungen — Temperatur, Zeit, Massenverhältnis und Apparatur —, in verschiedenem Ausmaße eintreten.

Bei der Öllackherstellung wird die tatsächliche Umesterung gering sein, da die extremen Bedingungen der Versuche nicht erreicht werden. Die entstehende freie Fettsäure wird aber aus dem Lack nicht oder nur zum Teil entfernt und mindert so die Güte des Lacks. Die Azidität der Kopale und des Kolophoniums erweist sich von neuem wieder als großer Nachteil; Harzester genügen den Anforderungen in bezug auf Härte — und wenn gehärtet, in bezug auf Beständigkeit — nicht. Albertol 111 L und alle anderen weitgehend neutralen Albertoltypen weisen diese Mängel nicht auf.

Auch bei Verarbeitung neutraler Harze mit Öl kann, wenn die Harze nur Ester irgendwelcher Säuren sind, theoretisch Umesterung auftreten, dabei wird aber keine Säure frei. Der Nachweis der dann entstehenden Mischglyzeride steht — abgesehen von dem *Wolff*'schen Fund — noch aus, noch mehr die Klärung ihres Einflusses auf die Eigenschaften eines Lackes. Es wurden deshalb gemischte Fett-Harzsäureglyzeride synthetisiert und in Benzinlösung mit entsprechenden Gemischen einsäuriger Glyzeride verglichen. In den wichtigsten anstrichtechnischen Eigenschaften konnten nur ganz geringfügige Unterschiede festgestellt werden. Aus diesem Grunde erscheint das lange Lagern — Reifenlassen — von Öllacken, soweit damit Verbesserungen durch chemische Umsetzungen im Lack angestrebt sind, zwecklos. Notwendig ist die Reife, wenn rein physikalische oder kolloide Vorgänge, Absetzen von schwebenden Bestandteilen, Ausflockungen zu erwarten sind. Den letzterwähnten Übelständen wird man durch Wahl geeigneter Rohstoffe wirksam entgegentreten können. So wird jede Erkenntnis der Natur der Rohstoffe und der bei ihrer Verarbeitung sich abspielenden Prozesse zu einer immer sorgfältigeren Auslese und zweckmäßigeren Verwendung derselben führen.

Kleine Zeitung

Schneidvorrichtung für Seife oder Fette mit mehreren parallel zueinander angeordneten Drähten oder Bändern. (D. R. P. 419 378 v. 15. II. 1924. *Willy Kranz* in Berlin.) Zum Unterteilen plastischer Massen, wie Fette, Seifen u. dgl., verwendet man bekanntlich parallel zueinander gespannte Drähte, die in einem Rahmen angeordnet sind. Diese sehr einfache und zweckmäßige Schneidvorrichtung versagt jedoch bei den sogenannten kristallinischen Fetten. Infolge ihres niedrigen Schmelzpunktes müssen solche Fette bei tiefen Temperaturen verarbeitet werden, bei denen sie sehr spröde sind, sodaß sie beim Schneiden splittern und unansehnliche Schnittflächen geben. Man hat deshalb diese Fette zwecks Unterteilung in die im Handel gebräuchlichen Päckchen geschmolzen und in Formen gegossen. Dieses Verfahren ist umständlich und teuer und führt zu erheblichen Gewichtsverlusten.

Diese Nachteile werden durch die Vorrichtung nach der Erfindung vermieden. Sie besteht aus der für die Unterteilung von Knetfetten bewährten Schneidvorrichtung aus gespannten Drähten, die jedoch für die Verarbeitung kristallinischer Fette erfindungsgemäß erwärmt werden. Zweckmäßig bedient man sich hierzu des elektrischen Stromes, der durch die Schneiden geleitet wird.

Mit Rücksicht auf die bei der Erwärmung auftretende Längenänderung der Drähte ist eine Spannvorrichtung vorgesehen, die die Schneiden straff hält.

An Stelle von Drähten kann man auch schwache Metallbänder, die hochkant gestellt sind, verwenden.

Die Schneidvorrichtung nach der Erfindung ergibt vollständig glatte Schnittflächen, wie sie besonders für die Weiterbehandlung der Fettstücke in selbsttätigen Verpackungsmaschinen erforderlich sind, und wie sie früher nur durch das unwirtschaftliche Gießen in Formen erreicht wurden.

Abb. 1.

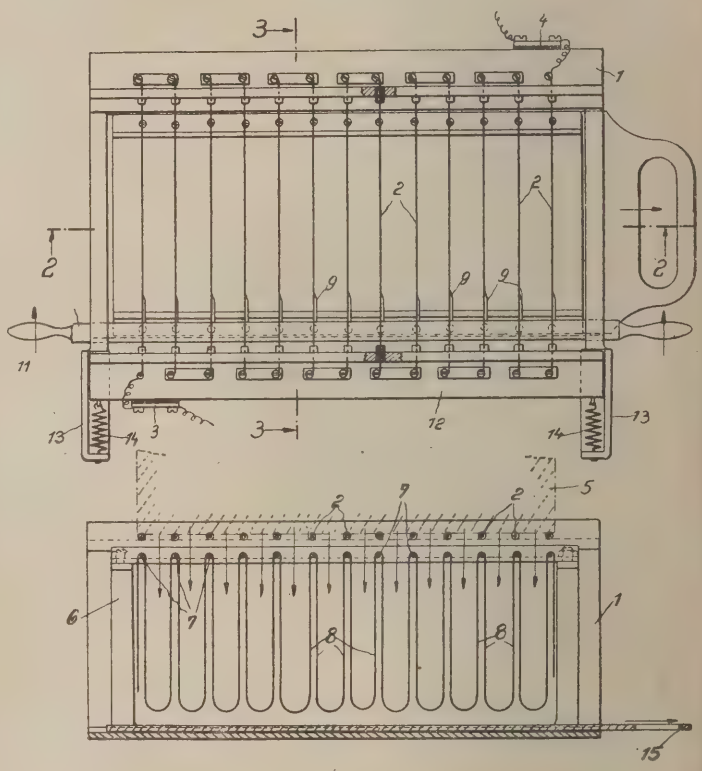


Abb. 2.

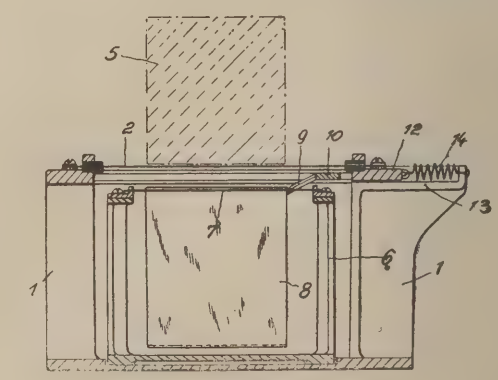


Abb. 3.

Auf der Zeichnung ist eine Vorrichtung nach der Erfindung in Abb. 1 im Grundriß, in Abb. 2 in einem senkrechten Schnitt nach der Linie 2-2 der Abb. 1 und in Abb. 3 in einem Querschnitt nach der Linie 3-3 der Abb. 1 dargestellt.

Oben im Gestell 1 sind rostartig Drähte 2 gespannt. Die Drähte sind fortlaufend hintereinander geschaltet. Durch die

Klemmen 3 und 4 kann ein elektrischer Strom zugeführt werden. Oberhalb der Drähte liegt ein Fettklotz 5. Im Gestell 1 ist herausschiebbar ein Gestell 6 angeordnet, auf dem Fäden oder Drähte 7 gespannt sind, und über diese ist ein Papierband 8 so gezogen, daß es in einzelnen Taschen herabhängt. Der Griff 8 dient zum seitlichen Herausziehen des Gestelles 6.

Querverschiebbar im Gestell 6 sind Messer 9 an einem Lineal angeordnet, das mit Hilfe eines Griffes 11 zum Zerschneiden der Papierbahn längs der Drähte 7 bewegt werden kann. Man erhält nun die einzelnen Fettscheiben in Papiertaschen, die leicht geschlossen werden können.

Man kann die Vorrichtung auch so ausbilden, daß unterhalb der Papierbahn sich eine automatische Packvorrichtung anschließt, auf deren Bauart es nicht ankommt. Die einzelnen Papiertaschen mit den Fettscheiben fallen dann nach dem Zerschneiden von selbst in die Packvorrichtung hinein. Diese Einrichtung ist aber nicht Gegenstand der Erfindung.

Um die Drähte 2 gespannt zu erhalten, ist das Lineal 12 in Führungen 13 gelagert und steht gemäß der Erfindung unter dem Zuge von Federn 14. Diese Einrichtung ist wichtig, da die Drähte sich, wenn sie heiß werden, erheblich verlängern.

Patent-Anspruch: Schneidvorrichtung für Seifen oder Fette mit mehreren parallel zueinander angeordneten Drähten oder Bändern, dadurch gekennzeichnet, daß die Drähte oder Bänder durch einen elektrischen Strom erwärmt werden, wobei die hierbei eintretende Längenänderung der Drähte oder Bänder durch eine selbsttätige Spannvorrichtung (Schraubenfedern) ausgeglichen wird.

*

Peroxyd-Creme. Aus 15 g Quittensamen und 320 g kochendem Wasser bereitet man einen Schleim, den man koliert; heiß setzt man zu: 450 g geschmolzene Stearinsäure, sodann eine Lösung von 6 g Borax, 16 g Soda in 560 g heißem Wasser, schließlich 900 g kaltes Wasser, 110 g Wasserstoffsuperoxydlösung, 30 cm^3 Spiritus und Parfüm nach Belieben.

(Spatula d. Pharm. Zentralhalle).

*

Räucher-Weihrauch. 25 T. Storax, 50 T. Benzoe, 6,25 T. Kaskarillrinde, 6,25 T. Sandelholz, 12,5 T. Weihrauch.

*

Weihrauchblocks. 1. 30 g Kaskarillrinde, 30 g Benzoe, 3,6 g Kampfer, 3,6 g Salpeter, 60 g Tierkohle, 0,6 g Ambra (graue), 0,6 g Moschus. Man pulvert die Stoffe fein, stößt sie mit Tragantschleim an, bildet Kegel und trocknet. 2. Je 30 g Kaskarillrinde und Benzoe, je 3,6 g Sandelholz, Tolubalsam, Nelken und Kümmel, 0,3 g Rosenöl, 0,3 g Lavendelöl, 60 g Tierkohle. Wie vorige zu bereiten. (Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralhalle.)

*

Verhalten von Alkohol gegen saures Olivenöl. Man kann nach *S. Fachini* und *S. Somazzi* Olivenöl durch wiederholtes Waschen mit 94 v. H. starkem Weingeist völlig säurefrei machen. Es geht dabei aber eine ziemliche Menge des Öles selbst in Lösung. Versuche mit Mischungen von reinem Olivenöl und den daraus abgeschiedenen Fettsäuren zeigten, daß die Löslichkeit des Öles in Weingeist mit zunehmenden Wärmegraden und dem Gehalt an vorhandenen Fettsäuren zunimmt. Bei Anwendung von verhältnismäßig großen Mengen Weingeist gelingt es, ein Olivenöl mit etwa 20 v. H. Säure, das sonst nur zur Seifenfabrikation brauchbar wäre, noch verwendungsfähig zu machen.

(Atti Congr. Naz. Chim. Ind. 1924, S. 397; J. Soc. Chem. Ind. 1925, Bd. 44, S. 250 d. Apoth.-Ztg.)

*

Gewinnung von Öl aus Milch. (D. R. P. 418 683 v. 20. VIII. 1922. *Charles Edward North* in New York, V. St. A.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Milch, bei dem der aus Milch durch eine Zentrifuge abgeschiedene Rahm, nachdem er gegebenenfalls geschlagen ist, mit heißem Wasser verdünnt, das Öl aus der Mischung abgeschieden und dann von der ihm anhaftenden Feuchtigkeit befreit wird, dadurch gekennzeichnet, daß zur Vorbereitung des Öles für eine wirksame, in bekannter Weise vorzunehmende Entwässerung in einem Ölseparator die Mischung aus Öl und Wasser durch einen Molkenseparator geschickt wird.

*

Reinigen von Montanwachs. (D. R. P. 419 161 v. 29. I. 1924. *Schlickum-Werke A.-G.* und Dr. *Erwin Koch* in Hamburg.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Reinigen von Montanwachs oder von einzelnen Bestandteilen desselben oder von besonders vorgereinigtem Wachs, wobei man ein rein weißes amorphes Destillat von außerordentlicher Härte in hoher Ausbeute erhält. Es besteht darin, daß man das Wachs gleichzeitig mit überhitztem Wasserdampf und Wasserstoff destilliert.

Die Verwendung von Wasserdampf und auch von Wasserstoff bei der Destillation von Montanwachs ist bekannt, indessen nicht die gleichzeitige Anwendung dieser beiden Abtreibungsmittel.

Daß es nicht gleichgültig ist, ob man Wasserstoff als Ersatz für Wasserdampf oder die beiden gleichzeitig zur Einwirkung bringt, zeigt nicht nur die Verschiedenheit der Struktur des Endproduktes (strahlig-kristallinisch im einen, amorph im anderen Fall), sondern auch die sehr bedeutende Abminderung der pechartigen, aus Spaltprodukten, z. B. den Olefinen, durch Polymerisation entstehenden Rückstände, die gleichbedeutend ist mit einer entsprechenden Erhöhung der Ausbeute an weißem Destillat. Dies ist ein technischer Erfolg von großem wirtschaftlichen Wert.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Reinigen von Montanwachs, darin bestehend, daß man Rohmontanwachs oder beliebig vorbehandeltes Montanwachs oder einzelne Bestandteile desselben mit überhitztem Wasserdampf und Wasserstoff destilliert.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

944. Wir haben bereits des öfteren Raupenleim nach nachstehender Vorschrift hergestellt: Kolophonium 3000, Ceresin 200, Leinölfirnis 1000, Sojabohnenöl 1000. Bei der letzten Kochung hatten wir insofern einen Mißerfolg, als der Raupenleim nach 24 Stunden zu einer trüben, nicht mehr streichbaren und schlechtklebenden Masse umschlug. Wir wären Ihnen dankbar, wenn Sie uns evtl. den Grund hierfür nennen können. Wir vermuten zu starke Erhitzung. Gleichlaufend übersenden wir Ihnen ein Muster. S. in B.

945. Wie sind Versuche ausgefallen, entsprechend der üblichen Bläuung des Zuckers die verhältnismäßig gelbe Farbe mancher raffinierter Öle, z. B. des Sojaöles, durch Farbstoffe zu verdecken? M. W. in B.

946. Ich bitte um ein ausprobiertes Rezept zur Herstellung eines flüssigen Präparates zur Entfernung von Lack und Ölfarben jeder Art. S. K. in G. (Griechenland).

947. Wie ist die genaue Zusammensetzung des Schwabenvertilgungsmittels „Russolin"? L. I. B. (S. H. S.)

948. Bei der kohlensauren Verseifung von Harz für sich allein ließ mein Sieder durch Unvorsichtigkeit durch nicht rechtzeitige Laugenzugabe bei der Endabrichtung die Harzseife zu schwach werden, welche dann teilweise zusammenklumpte. Diese erstarrte Masse löst sich weder in starker Lauge, noch auf Salzwasser auf. Ich bitte um Aufklärung, wie ich die Masse wieder nutzbar machen kann. Verda.

949. Ich bitte um eine Vorschrift für flüssiges Schampon, ähnlich wie Lingner, sowie für kalt anwendbare Bretzenlauge. R. in A.

950. Ein Händler bietet einem Werk 40%iges Türkischrotöl zum Preise von RM 55 pro 100 kg, exkl. Faß an. Ist die Lieferung dieses Produktes zu einem so billigen Preis unter normalen Verhältnissen überhaupt möglich, selbst wenn der für den Händler in Frage kommende Fabrikant nicht dem Verband der Türkischrotölhersteller angehört? Zu berücksichtigen bleibt dabei, daß der Händler, welcher die Ware anbietet, nicht selbst Hersteller ist, sondern selbst beziehen muß. E. W.

951. Wir stellen einen hochwertigen Kaltleim, sogenannten Dextringummi, her, haben von seiten unserer Abnehmer aber hin und wieder Klagen, daß dieser Leim bei der Verarbeitung in der Maschine schäumt. In welcher Weise resp. durch welche Zusätze läßt sich dieses Schäumen verhindern? Hag. in D.

952. Wie ist es zu erklären, daß 88/92%iges Ätzkali sich beim Auflösen braun färbt? S. D. (Norwegen).

953. Ich bitte um eine gute Vorschrift zur Herstellung von erstklassigem Seifensand. K. St. in B.

954. Ist spanisches Sulfuröl (der Firma Hijos de Luca de Tena, Sevilla) in Qualität und Farbe gleichwertig mit toskanischem Sulfuröl, oder verdient eines den Vorzug? J. M. in R. (C. S. R.).

955. Ich habe Kristallschmierseife hergestellt aus 60 Leinöl, 10 Talg, 10 Olein, 2 Pottasche, 36 Kalilauge 40° Bé, 120 Wasser, die absolut einwandfrei schien. Nach 2 Tagen zersetzte sie sich und wurde zu einer dünnflüssigen trüben Masse. Woran liegt dieses, und ist ein Umarbeiten möglich? K. in R.

956. Was ist „Novostearit" der Firma Henriksborgs, Stockholm? Kann dieses Rohmaterial für Kern- und Eschwegerseife verwendet werden ganz oder teilweise, ev. wie ist die Arbeitsweise? Ist es überhaupt rentabel, dieses Produkt zu verwenden, wenn es um £ 2 bis £ 3 per Tonne billiger als australischer Talg ist? J. G. (Ausland).

957. Wie läßt sich das Parfüm der Sunlight-Seife wiedergeben? C. W.

958. Wie können wir den bei der Rapsölfabrikation abfallenden Soapstock am besten verwerten? Da es uns nicht gelang, ihn direkt an die Seifenfabriken zu verkaufen, so haben wir den Soapstock mit Schwefelsäure gespalten. Die daraus entstehende Fettsäure haben wir ½ Jahr lang absetzen können. Jetzt ist aber keine Nachfrage mehr danach, man will nur helle Fettsäure haben, die bis 98% verseifbar ist, während unsere Fettsäure dunkel ist und nur eine Verseifbarkeit von ca. 65% hat. Welche Wege gibt es, um die Verseifbarkeit zu erhöhen und die Fettsäure heller zu machen? T. Ö. in T.

Antworten.

915. Die pat. gesch. Seifenflocken „Perflor" der Firma Krämer & Flammer sind perborathaltige Seifenflocken. Eine kürzlich ausgeführte Analyse ergab folgendes Resultat: Fettsäure ca. 60%, Natriumperborat ca. 16%, der Rest ist gebundenes Alkali und Wasser. Im Fettansatz sind ca. 35—40% Kokosöl. *S.*

922. Aus der Zusammensetzung Ihres Pflasters ist zu entnehmen, daß die Klebefähigkeit ihm das Kolophonium verleiht. Eine Erhöhung des Kolophoniumgehaltes, event. ein Ersatz eines geringen Teiles desselben durch Harzseife dürfte Sie zum gewünschten Ziel führen. *Argo.*

924. Tournante-Öl, wie es in der Türkischrotölfärberei verwendet wird, wird durch Pressung aus vergorenen Oliven gewonnen und enthält im Mittel 25% freie Säure. Infolge dieser Eigenschaft bildet es mit Sodalösung beständige Emulsionen, die sich nur schwer trennen, die sich aber äußerst leicht aus den Geweben auswaschen lassen. *Mr.*

925. Wenn rektifizierter 96vol.%iger Spiritus mit vorgeschriebenem Denaturierungsmittel vergällt wird, ist er auf Grund des zollamtlichen Erlaubnisscheines zu ermäßigten Preisen erhältlich. Es gibt aber kein Denaturierungsmittel, nach dessen Zusatz der Alkohol noch für Analysenzwecke verwendbar wäre. *M. N.*

— 96%igen Spiritus zum allgemein ermäßigten Preis (40 Pfg. je 1 Liter R. A.) erhalten Sie für Laboratoriumszwecke von der Reichsmonopolverwaltung bei Bezug von mindestens 25 Liter. Sie müssen nur die notwendigen Formalitäten erfüllen, indem Sie unter Bezugnahme auf die entsprechenden Paragraphen der Branntweinverwertungsordnung das begründete Ansuchen in zweifacher Ausfertigung bei Ihrem zuständigen Hauptzollamt einreichen, von dem erfahrungsgemäß die Genehmigung ohne weiteres erteilt wird. Als Vergällungsmittel kommt 1% Petroläther in Frage. Der Details wegen wenden sie sich am besten direkt an Ihr Hauptzollamt. *Drell.*

926. Zur Extraktion öl- und fetthaltiger Materialien ist ohne Zweifel das Benzin dem Benzol vorzuziehen. Diese alte praktische Erfahrung wird durch die Tatsache bestätigt, daß alle großen Ölfabriken Deutschlands und auch des Auslandes ausschließlich mit Benzin extrahieren.

Vom Benzol- zum Benzinbetrieb kann man, da beide Lösungsmittel in jedem Verhältnis miteinander mischbar und spezifisch leichter als Wasser sind, auch allmählich übergehen, indem man den vorhandenen Benzolvorrat beläßt und das jeweils nachgeschaffte Benzin dazu gibt. Infolge der unvermeidlichen Lösungsmittelverluste (ca. 0,5—0,8 kg pro 100 kg Extraktionsgut) wird dann nach Verlauf einer gewissen Zeit das Lösungsmittel aus Benzin bestehen, dem gar kein oder nur noch eine geringe Menge Benzol beigemischt ist.

Die Fettlösung, gleichgültig, ob hierbei das Fett in Benzol oder Benzin gelöst ist, wird nach Verlassen des Extraktors, bezw. vor dem Einbringen in die Destillierblase durch eigens hierfür konstruierte, sehr einfache und leicht auswechselbare Filter gereinigt, sodaß die davon ablaufende Fettlösung vollkommen klar ist. Diese Filter erfordern keine Beaufsichtigung und brauchen nur von Zeit zu Zeit gereinigt zu werden, eine Arbeit, die lediglich im Auswaschen eines Filtersackes besteht.

Eine einfache und rasche Probe, ob das Lösungsmittel noch Öl oder Fett aus dem Extraktionsgut herausgelöst hat, besteht darin, daß man durch einen zu diesem Zwecke am unteren Extraktorboden angebrachten Probehahn etwas Lösungsmittel entnimmt und einige Tropfen davon auf weiches Papier oder auf Milchglas fallen und verdunsten läßt. Zeigen noch Fettränder die Konturen der Tropfen an, so ist die Extraktion noch unvollständig. Im Batteriebetrieb wird ausnahmslos solange extrahiert, bis das den erstgeschalteten Extraktor verlassende Benzin fettfrei ist. Aus der Fragestellung geht hervor, daß es sich um einen Einzelapparat handelt. Ob bei diesem eine vollständige Entfettung notwendig ist, entscheidet zunächst die Frage, ob der Extraktionsrückstand unbedingt fettfrei sein muß (z. B. Knochen) und wenn dies nicht zutreffend, ob das Herausholen der letzten Fettreste noch rationell ist. Im Batteriebetrieb ist letzterer Vorgang unbedingt rentabel, ob aber der gleiche Fall auch für die in Frage stehende Anlage zutrifft, darüber läßt sich ohne nähere Angaben des Arbeitsvorganges kein Urteil abgeben. Es handelt sich hauptsächlich darum, ob die Fettlösung ausschließlich durch Dampf oder größtenteils durch Lösungsmittel- und Brüdendämpfe abdestilliert wird (Seifens.-Ztg. Nr. 18—22, 1925.)

Ing.-Chemiker *S. Zipser,* Wien.

927. Ein bewährtes Mittel gegen Holzwürmer in Möbeln ist eine Lösung von Naphtalin in Benzol, mit welcher die Möbelstücke bestrichen werden, wobei man darauf achten muß, daß man besonders in die Löcher des Holzwurmes kommt. Bewährt hat sich auch ein Ausräuchern der Möbel mit Karbolsäure- oder Kreosotdämpfen. *M. W.*

928. Ihre Prüfung der flüssigen Seife mit Phenolphtalein auf Alkalität ist nicht richtig. Die Prüfung muß im Seifenleim, vor der Auflösung vorgenommen werden. Die Lösung der Seife wird ja häufig mit alkalisch reagierenden Salzlösungen durchgeführt, die wässerige Lösung selbst ist stark verdünnt und daher je nach Fettansatz mehr oder weniger hydrolisiert, sodaß die flüssige Seife, selbst wenn die dazu verwendete Seife neutral war, alkalisch reagieren muß. *M. B.*

929. Ein Fleckenwasser, sog. Universalfleckwasser, wie es in Drogerien häufig verlangt wird, besteht aus je 25 T. Terpentinöl, Salmiakgeist, Seifenspiritus und Xylol oder Benzol. Damit ist nun nicht gesagt, daß dieses Fleckenwasser restlos alle Flecken entfernt, ein solches Produkt gibt es nicht und wird wohl auch immer ein frommer Wunsch bleiben, doch beseitigt es einen sehr großen Teil der in Kleidungsstücken häufig vorkommenden Flecken. *E. W.*

930. Walkerde ist ein Zersetzungsprodukt der einen Bestandteil von Granit, Gneis, Porphyr, Glimmerschiefer bildenden Feldspatgruppe und wird auch als Kaolin, Porzellanerde, China Clay, Ton gehandelt. Die ursprüngliche Verwendung zum Walken von Stoffen, um sie von fetten Verunreinigungen zu befreien, hat ihr den Namen gegeben. Ich kann nicht annehmen, daß Sie die Anwendung der Erde für diese Zwecke im Auge haben, da dieses Anwendungsgebiet längst an andere bessere Reinigungsmethoden abgetreten werden mußte. Der Bedarf für diese Zwecke kann daher nur sehr minimal sein, wenn ein solcher überhaupt noch vorhanden ist. Dagegen hat sich die Erde ein anderes Verwendungsgebiet erobert, nämlich als unentbehrliches Raffinationsmittel zum Bleichen von pflanzlichen, tierischen und mineralischen Ölen, Fetten und Wachsen. Hier ist der Bedarf groß, da auch ziemliche Mengen exportiert werden, und die deutsche Produktion wird jährlich wohl etwa 5000 Waggon betragen. Ob die Fabrikation von Bleicherden lohnend ist, hängt wohl in erster Linie von den zur Verfügung stehenden Roherden ab, deren Aufschließung jedenfalls eingehender Fachkenntnisse bedarf. Die Konkurrenz ist auch in diesem Artikel groß, und es wäre garnicht angebracht, bloß auf Grund einer Auskunft im Fragekasten eine neue Fabrikation aufnehmen zu wollen. Die Preise schwanken etwa zwischen 15—30 RM exkl. Verpackung franko Erzeugungsstelle. *D. J.*

931. Eine gute, in der Praxis bewährte Wäschezeichentinte erhalten Sie durch Auflösen von 12,5 g Silbernitrat in 25 g Salmiakgeist 0,910. Andererseits lösen Sie 12,5 g Gummi arabicum und 17,5 g Natriumkarbonat in 37,5 g dest. Wasser. Darauf werden beide Flüssigkeiten gemischt und entweder solange dem Sonnenlicht ausgesetzt, bis die Tinte hinreichend dunkel geworden ist, oder man erwärmt zu dem Zweck vorsichtig ein Dampfbad. Eine gute Schuhmachertinte zum Zeichnen des Leders stellt man in folgender Weise her. Zunächst bestreicht man das Leder mit einem Auszug aus 10 T. gestoßener Galläpfel und 100 T. Wasser, dem man 1 T. Gummi arabicum zusetzt. Die Lösung läßt man eintrocknen und schreibt darauf mit einer Lösung von 1 T. Eisenvitriol, 0,5 T. Indigokarmin, 2 T. Gummi arabicum in 10 T. Wasser. Die Schriftzüge zeigen eine tiefschwarze Farbe und dringen tief in das Leder ein. Ob diese Schuhmachertinte in der Zusammensetzung der „Raben- oder Rapidtinte" gleich ist, weiß ich nicht, eine Untersuchung in einem Fachlaboratorium wird dies zeigen. *J. L.*

932. Der Bedarf an reinem kristallisierten Glaubersalz, das nur noch für medizinische Zwecke hergestellt wird, ist nicht groß. Während es früher, besonders zur Verfälschung der Soda und des Bittersalzes in großen Mengen hergestellt wurde, ist jetzt seine Produktion auf ein Minimum gesunken. Bei der Herstellung des kristallisierten Produktes macht man von seiner Eigenschaft, sich in Wasser von 34° C am meisten zu lösen, Gebrauch. Über dieser Temperatur ist nur wasserfreies Salz in Lösung, während unter 17° C das siebenfach gewässerte Salz sich in Lösung befindet. Wenn man kleine, feine Kristalle haben will, löst man das kalzinierte Glaubersalz in einem mit Rührwerk versehenen eisernen Lösekessel, neutralisiert, filtriert dann die warme, ca. 30° Bé starke Lauge durch Filterpressen und läßt die klare Lauge in mit Blei ausgeschlagene Kristallisierkästen, wo sie schwach mit Schwefelsäure angesäuert wird, laufen. Wenn die Temperatur der Lauge auf 33° C gesunken ist, beginnt man, mit einem Holzspatel zu rühren, bis die Lösung erkaltet ist. Dadurch wird die Kristallisation gestört, und statt großer Prismen erhält man feine Nadeln. Die Mutterlaugen läßt man ablaufen, das Salz wird auf Zentrifugen trocken geschleudert. Die Mutterlauge wird wieder zu weiterer Lösung von kalziniertem Glaubersalz verwendet, das geschleuderte Salz in Holzfässer verpackt oder lose verladen.

Statt der Kristallisiergefäße werden seit einiger Zeit sogenannte Kristallisierrinnen verwendet, durch welche die geklärte Lauge in schwachem Gefälle langsam fließt. Durch die Erschütterung der Bewegung und gleichzeitiges Kühlen wird eine rasche Kristallisation bewerkstelligt, sodaß am Ende der langen Rinnen die fertigen Kristalle anfallen und samt Mutterlauge in die Zentrifugen fallen, wo die Trennung durch Abschleudern erfolgt. Ich kenne die Rinnen nicht aus eigener Erfahrung, kann daher auch nicht angeben, wie und ob sie sich bewährt haben. Andere Verfahren zur Herstellung von kristallisiertem Glaubersalz sind mir nicht bekannt. Der niedrige Preis des Produktes verträgt aber keine großen teueren Einrichtungen und Manipulationen. *M. B.*

933. Verapol der Firma Stockhausen und Traiser in Krefeld ist eine fettlöserhaltige Seife von dickflüssiger Beschaffenheit. Seine Zusammensetzung ist uns nicht bekannt. *Red.*

934. Eine Haushaltseife mit 180—185% Ausbeute auf halbwarmem Wege läßt sich natürlich herstellen. Sie schmelzen den Ansatz von $^2/_3$ Palmkernöl und $^1/_3$ Talg, also etwa 67 kg Palmkernöl und 33 kg Talg in einem mit direkter Unterfeuerung oder, wenn Dampf zur Verfügung steht, in einem Doppelwandkessel, erwärmen das womöglich durch ein feines Sieb geseihte oder durch ein Tuch filtrierte Fettgemisch auf etwa 55—60° C und krücken 85 kg Natronlauge von 30° Bé oder 50 kg Natronlauge von 38° Be, 3 kg Wasser und 20 kg Pottaschelösung von 20° Bé hinzu. In letzterem Falle verseift man besser und erst wenn guter Verband eingetreten ist, fügt man die Füllung hinzu. Man läßt dann gut bedeckt ein paar Stunden stehen, um die Selbsterwärmung abzuwarten, nach deren Eintritt man nochmal gut durchrührt. Die rippige Masse wird in kleine Formen gegeben und darin der Abkühlung überlassen. *A.*

935. Eine der Enameline gleichwertige flüssige Ofenpolitur stellen Sie in folgender Weise her. 20 T. Montanwachs, 10 T. Kolophonium und 20 T. Karnaubawachs werden geschmolzen und die Schmelze mit einer heißen Lösung von 15 T. Pottasche in 35 T. Wasser verseift, worauf die verseifte Masse mit 800 T. heißem Wasser verdünnt wird. Mit einem Teil dieser Lösung verreiben Sie auf einer Farbreibmaschine 20 T. Ruß und 180 T. Flockengraphit aufs feinste und setzen nach und nach vorsichtig den Rest der Lösung unter Vermeidung von Klumpenbildung zu. *G. H.*

936. Wildleder-Putzsteine aus Kieselkreide und Magnesia stellt man her, indem man 70 T. kohlensaure Magnesia und 30 T. Kieselkreide, beide fein gepulvert, mischt und die Mischung mit einer Lösung aus 2 T. Dextrin in 10 T. Wasser anteigt. Das Ganze wird in einer Knetmaschine gründlich durchgearbeitet und in Stücke gepreßt, die bei 40—50° C getrocknet werden. Anstelle der Dextrin-Lösung kann man auch Karagheen- oder Tragantschleim verwenden; die Arbeitsweise bleibt die gleiche. *W. M.*

937. Die Zusammensetzung der Monkey-Brand-Seife der Firma Benjamin Brooke & Co. ist uns nicht bekannt. Eine Untersuchung vermag darüber Aufschluß zu geben. *Red.*

938. Sie beklagen sich ,daß Ihre sonst gute Metallputzcreme das Petroleum ausscheidet und daß sich die Kieselkreide absetzt. Das Ausscheiden des Petroleums läßt sich vermeiden, das Absetzen der Kieselkreide wird sich niemals ganz vermeiden lassen, etwas davon wird sich bei längerem Stenen immer absetzen. Arbeiten Sie in folgender Weise: Sie schmelzen das Olein und Stearin und setzen zu der geschmolzenen Masse das Petroleum hinzu und rühren gut durch. Die Mischung verseifen Sie jetzt durch vorsichtige Zugabe von Natronlauge 38° Bé und zwar in der gleichen Menge des bisher benutzten Ammoniaks, wobei Sie evtl. noch 2—3% Methylhexalin zugeben, bis Sie eine annähernd blanke Lösung haben. Evtl. müssen Sie etwas mehr oder weniger Natronlauge nehmen, je nach der Verseifungszahl der Fettsäuren. Die so gebildete Natronseife scheidet das Petroleum nicht mehr aus, während die bisher von Ihnen benützte Ammoniakseife sich je nach der herrschenden Temperatur langsamer oder schneller zersetzt, worauf sich das Petroleum ausscheidet. Mit einem Teil dieser flüssigen Seife, die Sie evtl. durch Zugabe von etwas denaturiertem Spiritus verdünnen können, reiben Sie die feinst geschlämmte Kieselkreide an und geben langsam den Rest der flüssigen Seife zu. Um ein leichteres Aufschütteln der etwa abgesetzten Kieselkreide in den Flaschen zu ermöglichen, geben Sie in jede Flasche einige Schrotkörner. Ich rate Ihnen, anstelle des Bittermandelöles (jedenfalls Mirbanöl), die gleiche Menge Amylacetat zur Parfümierung zu nehmen, da mit ersterem häufig Vergiftungen bei dem Gebrauch der damit parfümierten Produkte vorgekommen sind, für die Sie evtl. haftbar gemacht werden können. *W. M.*

939. Viel ist uns bewußt, aber alles wissen wir nicht, z. B. ist uns unbekannt, was jetzt 1 kg-Packung Feinsoda inkl. Kiste in Berlin kostet. Das dürfte am sichersten durch ein Berliner Geschäft, das diesen Artikel führt, oder durch die Berliner Handelskammer zu erfahren sein. *D.*

940. Die grüne Marseiller Seife wird besonders zum Entbasten von Seide und in der Seidenfärberei verwendet und ist wohl eine der am meisten geschätzten Seifen in der Textilindustrie. Wegen der großen Reinheit und Neutralität eignet sie sich aber auch im Haushalt und in den Großwäschereien für empfindliche feine Wäsche. *D. J.*

941. Ich unterstehe mich nicht auf die Frage, ob die Herstellung von grüner Marseillerseife als lohnend zu empfehlen sei, mit ja oder nein zu antworten. Irgendein Apostel sagt zwar „deine Rede sei ja, ja, nein, nein", aber an den guten Mann sind auch keine derartigen Fragen gerichtet worden; er hatte also leicht reden. Absatzmöglichkeit zu nutzbringenden Preisen, billiger Einkauf, technische Einrichtungen, um billig fabrizieren zu können, Arbeiterverhältnisse, zu verzinsendes Investitionskapital und vieles andere mehr, sind Punkte, die zu wissen nötig sind, um Sie recht beraten zu können. *M. B.*

942. An dem von Ihnen mitgeteilten Fettansatz für eine IIa Grundseife ist nichts auszusetzen. Das mitverarbeitete gebleichte Palmöl bildet einen guten Untergrund, da dessen angenehmer veilchenartiger Geruch sich gut mit Parfümkompositionen verträgt und der Duft sich harmonisch rundet. Auch durch die Mitverwendung von Kasein, das mit Borax und Natronwasserglas aufgeschlossen worden ist, findet keine nachteilige Veränderung der Parfümierung statt, soferne die zur Verwendung gelangte Kaseinlösung frisch hergestellt ist. Die Kaseinlösung darf bis zum Zusatz der Seife nicht älter als etwa ½ Tag werden, andernfalls entwickelt sich ein unangenehmer Geruch, der sie für den gedachten Zweck völlig untauglich macht. Frisch bereitete Kaseinlösung wirkt sogar fixierend auf das Parfüm und bewirkt somit ein längeres Anhaften des Geruches. *A. R.*

943. Das Oxydieren von Ölen, seien es Tran, Rüböl oder Baumwollsaatöl u. dgl., erfolgt wohl ausnahmslos in guß- oder schmiedeeisernen Kesseln bei höherer Temperatur, wobei keine Gefahr vorliegt, daß das Eisen durch die Oxyfettsäuren angegriffen wird, wenn das Öl wasserfrei ist. Das ist ja schon deshalb notwendig, weil ein nur 2—3% Wasser enthaltendes Öl beim Blasen bei ca. 90—100° C sofort übersteigen würde. Ebenso können Sie das geblasene, wasserfreie Öl unbedenklich in schmiedeisernen Reservoiren lagern. Anstelle von eisernen Gefäßen kämen in erster Linie ausgebleite oder homogen verbleite Behälter in Frage, nach Ansicht des Schreibers dieses wäre das aber auf Grund seiner 25jährigen Praxis ein Luxus. *M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Innait dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zur Seifenherstellung.

Die Nr. 43 dieser Zeitschrift brachte unter obigem Titel eine Arbeit von Herrn Dr. *K. Löffl,* Berlin, welche als Gegenstand unter 1. Sieden der Grundseife, unter 2. das Erkalten der flüssigen Seife und unter 3. das Austrocknen derselben behandelte. Das Thema 1 ist in letzter Zeit schon genügend in der Öffentlichkeit besprochen worden, leider mitunter in derartig extremen Anschauungen, daß diese Lektüre dem denkenden Fachmann keinen Genuß bot. Ich gehe darüber hinweg. Weniger behandelt wurden bisher die Themata 2 und 3, welche einen „dunklen Punkt" in unserer Branche berühren. Ich bin Herrn Dr. *Löffl* von Herzen dankbar, daß er dieses hochwichtige Thema zur Diskussion gebracht hat; mir kam es immer vor, als ob man sich mit einer gewissen Scheu von der öffentlichen Besprechung dieses nach meiner Auffassung wichtigsten Punktes in der Feinseifenfabrikation ferngehalten habe.

Als ich im Jahre 1913 mein Buch herausgab, glaubte ich schon damals mit meiner Ansicht über die Ursache der Flekkenbildung eine offene Kritik hervorzurufen, es geschah aber nicht, nur Privatmitteilungen, welche in der Hauptsache eine Bestätigung meiner Ansicht kundgaben. Nun hat Herr Dr. *Löffl,* angeregt durch einige Beantwortungen im Frage- und Antwortkasten, die Initiative ergriffen, zur Klärung dieser Materie die öffentliche Meinung anzurufen; das ist im Interesse unserer Industrie gut und lobenswert.

Wie Herr Dr. *Löffl* schon selbst äußert, halte ich heute noch meine Ansicht voll aufrecht, daß eine gekühlte und getrocknete Seife infolge der gestörten Kristallisation auf dem Lager gelb wird, Flecken bekommt und den Geruch verliert. Ich gehe sogar noch weiter und sage heute, nicht nur eine plötzlich gekühlte, sondern eine plötzlich zur Erstarrung gebrachte Seife, ob durch Kühlung oder Erhitzung ist gleichgültig, ist nicht halt-

bar. Herr Dr. *Löffl* fordert Beweise. Ich kann diese Beweise geben, aber nur durch meine praktischen Erfahrungen, jahrelangen Beobachtungen und eine überausgroße Fühlungnahme mit in der Praxis stehenden Fachleuten, auch Fabrikanten, in einem Umfange, wie solche zurzeit wohl kaum ein zweiter besitzt. Rein wissenschaftliche Beweise oder Erklärungen zu geben bin ich nicht in der Lage, ich bin kein studierter Mann, kein Akademiker, habe nur soviel chemisches Wissen, daß es für meinen nötigsten Bedarf ausreicht, dafür aber gesunde Auffassungsgabe, offene Augen und ein riesengroßes Interesse für alles, was meinen Beruf betrifft, der mir lieb und teuer ist. Unter diesen Gesichtspunkten entstand meine Anschauung, daß das plötzliche Abkühlen (heute sage ich Erstarren) der Haltbarkeit der Seife schädlich ist. Da viele meiner Kollegen, besonders der jüngeren, die Begründung meiner Anschauung noch nicht kennen, gebe ich sie kurz hier wieder.

Eine Grundseife ist fettsaures Natron, also die Verbindung einer Säure mit einem basischen Metall, folglich als Ergebnis ein kristallinisches Salz. Jedes kristallinische Salz benötigt zur Ausbildung der Kristallisation eine gewisse Zeit, in welcher durch Verschiebung und Anlagerung der Moleküle sich die Kristalle bilden. Stören wir diesen Vorgang durch gewaltsamen Eingriff, so entsteht ein amorphes Produkt. Genau denselben Werdegang haben wir in der Grundkernseife. Durch das langsame Erstarren in der Seifenform geben wir der Seife die Gelegenheit, sich kristallinisch auszubilden, an der erkalteten Seife äußerlich erkennbar in dem Perlmutterglanz oder mit fachmännischer Bezeichnung „Flußbildung". Nachdem diese Kristallisation beendet ist, halte ich eine Grundseife erst für wirklich „fertig". Bringen wir eine Grundseife zur plötzlichen Erstarrung, ganz gleich nach welchem Verfahren, nun so resultiert nach meiner Auffassung ein unfertiges Produkt. Einen analogen Vorgang haben wir in der Naturkernseife, also fettsaurem Kali. In dieser Seife findet die Kristallisation des stearinsauren Kalis erst während einer wochenlangen Lagerung statt (Kornbildung), sie wird also erst nach dieser Zeit als ein Fertigprodukt zu bezeichnen sein.

Es kann nun der Einwand gemacht werden, daß schließlich doch durch die spätere maschinelle Verarbeitung die Seife in ihrer kristallinischen Form zerstört und in eine amorphe Masse übergeführt wird. Aber auch dafür finde ich meine Erklärung. Die langsame Abkühlung gab der Seife Gelegenheit, sich in ölsaures und stearinsaures Natron zusammenzuziehen bezw. nebeneinander zu lagern. Beide Seifenbestandteile sind vollständig ausgearbeitet, sie können nun durch maschinelles Verkneten ruhig miteinander vermengt werden, ohne störende Wirkungen zu hinterlassen. Anders bei der plötzlichen Erstarrung; hier werden eben noch nicht isoliert gewesene Seifenkörper gewaltsam vereinigt, diese Gewaltmaßnahme gibt die Veranlassung zur späteren Unruhe in der Seife, welche sich durch Fleckenbildung und Ranzidität äußert.

Und nun noch ein Punkt, welcher für die langsame Erkaltung spricht, das ist die erwiesene Nachverseifung in der Form. Der Gehalt an freiem Alkali geht merklich zurück. War er vor dem Formen vielleicht 0,08%, so kann er nach dem Absterben der Seife auf 0,05—0,03% zurückgegangen sein.

Das sind meine Anschauungen, welche mich zu der Behauptung aufschwingen lassen, daß ein plötzliches Erkalten unhaltbare Seifen zeitigt. Mögen meine Ansichten Herrn Dr. *Löffl* sowie anderen vielleicht naiv erscheinen, so werde ich mich aber nicht eher von einer gegenteiligen Ansicht überzeugen lassen, solange ich nicht Tatsachen gegenüber gestellt werde. Ich habe Tatsachen und Beweise in genügender Anzahl, nicht etwa in Form von Seifenstücken, das sind tote Objekte, sondern in meinen und vieler anderer Erfahrungen durch eine lange Reihe von Jahren. Ist es kein Beweis, wenn von einem Sud Grundseife, der zur Hälfte geformt und zur anderen Hälfte gekühlt wurde, die Seifenstücke der geformten Seife unverändert blieben, während die der gekühlten Seife umfielen? Ist es kein Beweis, daß man vor dem Bekanntsein der Trockenapparate nichts oder nur ganz selten von schlechten unhaltbaren Toiletteseifen gehört hat, während dieselben Fabriken nach Anschaffung der Apparate ihre Seifen in riesigen Mengen wegen Ranzidität zurück erhielten? Ist es kein Beweis, wenn heute wieder bedeutende Fabriken zur Formung zurückgekehrt sind, sogar für ihre feinsten Seifen die Hordentrocknung vorziehen? Ist es kein Beweis, daß angesehene ausländische Firmen von einer modernen Trocknung überhaupt nichts wissen wollen?

Wer so wie ich, mitten im praktischen Gewühl, täglich die Klagen gerade über diesen Punkt hören und lesen muß, kann ein Lied von der Not und Kalamität singen, welche in Fachkreisen herrscht. Es wäre ein trauriges Zeichen für die Qualität des deutschen Seifensieders, wenn man die vielen ranzigen Seifen nur allein auf unbrauchbare, schlecht bereitete Sude schieben wollte. Wenn man allerdings die in der letzten Zeit verschiedentlich veröffentlichten Artikel über die Herstellung von Grundseifen liest und die darin wiedergegebenen Vorschläge kennen lernt, welche sich zu Extremen ausarten, da wird es einem alten Praktiker angst und bange um den jungen Nachwuchs, denn der weiß in der Tat nicht mehr, was richtig und was falsch ist, was er glauben soll und was nicht. Es ist ein direktes Irreführen, schließlich bleibt ihm auch nur der eine Weg der eigenen Erfahrung, und dieser führt nur zu oft erst über Fehlsude zum richtigen Ziel.

Herr Dr. *Löffl* bezeichnet eine Grundseife als ein harmloses Kolloid, welches gegen jede Art von Bearbeitung unempfindlich ist; diese Ansicht teile ich nur in Bezug auf Waschkraft und Schaumkraft, nicht aber in Bezug auf die Art des Trocknungsprozesse. Hier ist die Seife ein sehr empfindliches Kolloid und bedarf immer einer ganz individuellen, ihrer Struktur entsprechenden Behandlungsweise. Wir stehen also in diesem Punkte auf der ganzen Linie auf einem konträren Standpunkt. Wie ich nun aber schon vorher erwähnte, bin ich kein studierter Mann, aber trotz meiner 55 Jahre noch für jede Belehrung zugänglich und lasse mich gern überzeugen. Also bitte ich Herrn Dr. *Löffl*, mir einen anderen Weg zu weisen, welcher diesen „dunklen Punkt" in helles Licht stellt. Allerdings muß dieser Weg ein anderer sein, welcher nicht die Behauptung zur Devise trägt: „Schnelligkeit an sich schadet der Seife nicht, weder beim Kochen, noch beim Kühlen, noch beim Trocknen." Solche Lehrsätze können nicht nur für den jungen Fachmann, sondern auch für unsere Industrie zum Verhängnis werden. —

In einem nun folgenden Schlußwort möchte ich nur noch zur Vermeidung von irrtümlichen Auslegungen betonen, daß ich grundsätzlich kein Gegner der Trocknungsmaschinen bin; im Gegenteil, ich halte die Trockenapparate für einen modernen Betrieb für unerläßlich. Nur ist es jedermanns eigene Angelegenheit, in welcher Weise der Apparat ausgenutzt werden kann und welche Ansprüche an das Fabrikat gestellt werden.

Julius Schaal.

Wie wird kaustische Soda gehandelt?

Ich war stets der Ansicht, daß im Handel mit kaustischer Soda die „Deutschen Grade" Gesamttiter, berechnet auf Na_2CO_3 (kohlensaures Natron) bedeuten, d. h. die Summe von Ätznatron (NaOH) und dem als technische Verunreinigung vorhandenen kohlensauren Natron (Na_2CO_3), wobei das Ganze auf Na_2CO_3 berechnet wird. Daß diese Art der Berechnung lediglich im Interesse der Erzeuger der kaustischen Soda und nicht in dem der Verbraucher (z. B. der Seifenfabrikanten) liegt, dürfte wohl jedem objektiv Denkenden klar sein. Daher bin ich seit Jahren gegen diese in Deutschland gebräuchliche Bezeichnung gewesen und mit mir auch andere Fachgenossen. So sagt z. B. Dr. *F. Goldschmidt* in Nr. 38, Jahrgang 1920, der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fett-Industrie wörtlich: „Im Zusammenhang mit der Frage der Sodaanalyse möge auch auf die Reformbedürftigkeit der im Ätznatronhandel geltenden Konditionen hingewiesen werden. Ätznatron sollte ausschließlich nach dem effektiven Natriumhydroxydgehalt gehandelt werden, während die Handelsgrade als überlebt und unreell zu betrachten sind. Als Beispiel sei darauf hingewiesen, daß etwa ein Ätznatron von 96% NaOH und ein solches von 93% NaOH + 4% Na_2CO_3 in gleicher Weise als 127° titriert werden, trotzdem ersteres, da Natriumkarbonat für Verseifung von Neutralfetten wertlos ist, einen erheblich höheren Wert besitzt."

Nun lese ich im neuen *Stiepel*'schen Leitfaden[1]) auf S. 114: „In Deutschland wird nur das Ätznatron — nicht das kohlensaure Natron — bewertet, aber ausgedrückt in Prozenten von Karbonat; es wird somit nach Prozenten NaOH, ausgedrückt als Na_2CO_3, gehandelt."

Da ich annahm, daß Dr. *Stiepel* mit den Verhältnissen vertraut ist, freute ich mich über die nun endlich platzgegriffene rationelle Bewertung des Ätznatrons. Aber ich traute dem Frieden nicht so recht. Auf eine Anfrage bei der chemischen Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M., lief folgende Antwort ein: „Auf Ihre Anfrage teilen wir Ihnen mit, daß die handelsübliche Angabe der Grädigkeit für kaustische Soda, fest und flüssig, sich auf den Gesamttiter, also nicht auf den reinen NaOH-Gehalt, bezieht. Der Gesamttiter versteht sich einschließlich des auf NaOH umgerechneten Gehaltes an kohlensaurem Natron."

Welche Ansicht ist nun die richtige? Im Interesse der Seifenindustrie wäre zu wünschen, daß Dr. *Stiepel* recht hat. Hoffentlich äußern sich die Interessentenkreise zu dieser Frage.

Dr. *J. Davidsohn,* Berlin-Schöneberg.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Verlag H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 12. November 1925. Nr. 46.

Über Schwefel und Schwefelgewinnung.

(Eing. 20. V. 1925.)

Schwefel findet sich in erheblichem Umfange auf der Erde verbreitet, besonders soweit sein Auftreten in nicht gediegenem Zustande erfolgt, also in der Hauptsache in Verbindung mit Metallen. An einzelnen Orten findet sich auch Schwefel in gediegenem Zustande in großen Mengen, vornehmlich kommen hier vulkanische Gebiete in Frage. Eines der größten Schwefelgebiete der Welt stellt die gleichfalls stark vulkanische Insel Sizilien dar, die lange Zeit die ganze Welt mit Schwefel versorgte. Weiter ist Schwefel in der Natur in bedeutenden Mengen im oxydierten Zustande anzutreffen, hauptsächlich in der Form von Gips; dieser stellt bekanntlich schwefelsaures Calcium dar; im ähnlichen Sinne ist Anhydrit, Calcit, Cölestin und Aragonit zu nennen. Schwefel ist ferner anzutreffen in Sulfaten oder schwefelsauren Salzen sowie im Schwefelwasserstoff H_2S und Schwefeldioxyd SO_2 vulkanischer Gase. Auch im Eiweiß ist Schwefel mit 0,3 bis 2,5% enthalten, ebenso in Horn und Haar.

Der natürliche Schwefel ist von gelber Farbe, fest, spröde, geschmack- und geruchlos, leicht zu pulvern, unlöslich in Wasser, sehr wenig löslich in absolutem Weingeist und Äther, leichter in Schwefelkohlenstoff, Chlorschwefel, Benzol, Steinkohlenteeröl, konzentrierter Essigsäure (? Red.), ferner in ätherischen und fetten Ölen. Der natürliche Schwefel ist ein sehr schlechter Leiter der Wärme und Elektrizität. Bei etwa 115° verwandelt sich der natürliche Schwefel in eine dünne, bernsteingelbe Flüssigkeit; bei gesteigerter Temperatur wird die Färbung rotbraun, und bei 160° entwickelt sich eine Zähflüssigkeit, die nicht mehr gießbar ist. Oberhalb 300° tritt wieder Dünnflüssigkeit ein, und bei 448° ist der Siedepunkt erreicht, wobei eine Bildung gelbbrauner Dämpfe eintritt. Bei schneller Abkühlung dieses Schwefeldampfes ergibt sich ein gelbes Pulver, bei langsamer Abkühlung eine braune Flüssigkeit. An der Luft entzündet er sich und verbrennt mit blauer Flamme zu schwefliger Säure. Der natürliche Schwefel kristallisiert rhombisch, ebenso der aus seiner Lösung in Schwefelkohlenstoff zur Abscheidung gelangende. Das spez. Gewicht beträgt 2,07. Amorpher Schwefel, eine Abart des spröden Schwefels, wird durch Eingießen des auf 330 bis 440° erhitzten geschmolzenen Schwefels in kaltes Wasser zunächst als eine elastische plastische Masse erhalten, die in Schwefelkohlenstoff CS_2 nur noch teilweise löslich ist, aber beim Aufbewahren gleichfalls wieder in die spröde Art übergeht. Amorpher Schwefel kristallisiert in langsam abgekühltem Zustand in braungelben, schiefen, rhombischen Säulen, aus seinen Lösungen dagegen in blaßgelben oktaedrischen Kristallen.

Bevor wir auf die eigentliche Gewinnungsmethode des Schwefels näher eingehen, wollen wir einige Bemerkungen über die Schwefelwirtschaft in Deutschland vorausschicken. Natürlicher Schwefel wird in Deutschland nicht gewonnen, dennoch vermag Deutschland den größten Teil seines Schwefelbedarfs im Inland zu decken. Besonders der Weltkrieg hat zu dieser Entwicklung stark beigetragen; vornehmlich ist hier das Verfahren von *Franz Fischer* zu nennen, durch welches es möglich wurde, aus Gips einen sehr reinen 99,5%igen Schwefel zu gewinnen. Eine süddeutsche Firma stellt aus zerkleinertem Gips Schwefel her; auch verarbeitet dieses Werk Gips zu Ammonsulfat. Weiter gewinnt man in Deutschland aus Schwefelverbindungen, wie Kieserit, Schwefel, besonders ist für diesen Zweck das Siegerländer Pyritlager bei Meggen nutzbar gemacht worden. Verschiedene Werke verarbeiten Gips auf Schwefelsäure, wodurch an Einfuhr von Pyriten gespart wird. Auch die Gewinnung von Schwefel aus den Sodarückständen und aus Gaswassern ist zu erwähnen.

In der Weltproduktion von Schwefel hat sich heute die amerikanische Schwefelindustrie an die erste Stelle geschoben; bis zum Jahre 1903 hatte die italienische Schwefelindustrie ein Weltmonopol, das ihr seit dieser Zeit ständig von Amerika streitig gemacht wurde. Die größten und wichtigsten Schwefellager besitzt Nordamerika im Gebiet von Lousiana, weitere Schwefelgruben liegen bei Mantagorda in Texas, nicht weit vom Golf von Mexiko. Es entwickelt sich hier ein neues Schwefelgebiet, das durch eine neuerbaute Bahnlinie schnell erschlossen werden dürfte. Auch bei Freeport in Texas werden erhebliche Schwefelmengen in den Gruben gefördert. Die Überlegenheit der amerikanischen Schwefelindustrie über die italienische, die sich praktisch in niedrigeren Preisen ausdrückt, ist hauptsächlich auf die modernen maschinellen Anlagen Amerikas zurückzuführen, wodurch erheblich weniger Arbeitskräfte als in Sizilien benötigt werden. Die wichtigsten amerikanischen Schwefellager zu Louisiana liegen etwa 240 m unter der Erdoberfläche und weisen eine Stärke von 32 m auf. Die Gewinnung des Schwefels erfolgt nach dem Verfahren des Deutsch-Amerikaners *Frash*. Nach diesem Verfahren treibt man ein 330 mm starkes, am unteren Ende durchlöchertes Rohr durch die oberen Erdschichten bis zu dem Schwefellager. In das erste Rohr wird dann ein zweites Rohr von 76 mm Durchmesser eingeführt. Der Zwischenraum des ersten und zweiten Rohres wird mit überhitztem Wasser von 160 bis 170° beschickt, wodurch der Schwefel, dessen Schmelzpunkt bei 114,5° liegt, zum Schmelzen kommt. Hierauf wird in das dritte Rohr heiße Druckluft eingeführt, die den flüssigen Schwefel samt Wasser in dem zweiten Rohr emporhebt. Der so zu Tage geförderte Schwefel gelangt flüssig in Holzkästen, wo er an der Luft erkaltet. Die Reinheit des auf diese einfache Weise gewonnenen amerikanischen Schwefels beträgt 99,5%. Ein ganz anderes Bild zeigt die Schwefelindustrie Siziliens. Hier wird der Schwefel in regelrechten Gruben mit Stollen und Schächten gewonnen. Das von dem Hauer geförderte schwefelhaltige Gestein wird über Tag in eigens dafür gebauten Öfen, sogenannten Gill-Forni, bei einer Temperatur von 115° geschmolzen, bei dieser Temperatur trennt sich der Schwefel vom Gestein. Man schmilzt den Schwefel in eisernen Kesseln, schöpft das mitgeführte Gestein aus und läßt den geschmolzenen Schwefel in steinerne Gefäße ablaufen. Nach dem Erkalten zerschlägt man den Schwefel und sendet ihn als Rohschwefel in die Raffinerien. Schwefelärmere Gesteine werden entweder durch Destillation oder durch Aussaigern behandelt. Für das Aussaigern benutzt man tönerne, schräg nach unten gerichtete Röhren, die an ihrer oberen Öffnung durch eine Steinplatte verschlossen werden; am unteren Ende befindet sich eine siebartig durchlöcherte Tonplatte. Durch diese nimmt der geschmolzene Schwefel seinen Weg in untergestellte Gefäße. Der gewonnene Rohschwefel wird alsdann durch Destillation gereinigt und hierauf entweder als geschmolzener bezw. Stangenschwefel oder als Schwefelblumen hergerichtet. Um Stangenschwefel zu erhalten, werden die in die Kammer eingeleiteten Schwefeldämpfe auf 115° gehalten. Der Schwefel verdichtet sich hierbei in flüssiger Form und sammelt sich am Boden der Kammer an. Durch eine Öffnung wird der Schwefel von Zeit zu Zeit abgelassen, um dann in Stangen geformt zu werden. Für die Herstellung von Schwefelblumen wird die Verdichtungskammer kühl gehalten. Hierbei fällt der Schwefel in außerordentlich kleinen Partikelchen pulverförmig nieder. Durch eine Tür wird dann der pulverförmige Schwefel von Zeit zu Zeit herausgeschaufelt. Die Retortenrückstände pflegen bei diesem primitiven italienischen Verfahren mit 10 bis 20% des angewandten Rohschwefels ziemlich erheblich zu sein. Der Schwefelgehalt in diesen Rückständen ist nicht unbeträchtlich; er ist als grauer Schwefel oder auch Roßschwefel bekannt; letztere Bezeichnung rührt daher, daß man den grauen Schwefel in gepulvertem Zustand viel in der Tiermedizin benutzte.

Die Produktionsverhältnisse in der italienischen Schwefelindustrie sind sehr eigenartige. Bergrechtlich ist in Sizilien das Eigentumsrecht am Grund und Boden so geregelt, daß der Eigentümer der Bodenfläche auch Eigentümer des Untergrundes ist. Die im Innern gefundenen Bodenschätze gehören somit dem Grundbesitzer, im Gegensatz zu Oberitalien, wo die Bodenschätze grundsätzlich Eigentum des Staates sind. Diese Rechtslage hat im Schwefelgebiet Siziliens dahin geführt, daß man den Grund und Boden gewissermaßen zweimal verkauft, einmal die Oberfläche und zweitens die Unterfläche mit den Bodenschätzen. Zum Teil haben sich jedoch aus merkwürdigen Grundbesitzverhältnissen sehr unerquickliche Zustände entwickelt. Denn der Besitzer des Untergrundes verpachtet vielfach die Schwefelgrube, meist gegen einen in natura zu leistenden Zins, der mit 15 bis 25% des gewonnenen Rohschwefelertrages berechnet wird. Da bis zum Jahre 1920 das Gewin-

nungsverfahren in den sizilischen Schwefelgruben ein sehr primitives war, sind seit dieser Zeit mehrere große Gesellschaften gegründet worden, welche das Gewinnungsverfahren bedeutend verbesserten und in größerem Umfange maschinelle Anlagen einführten. Der Grubenpächter, vielfach ein Spekulant, treibt oft rücksichtslosen Raubbau. Die Pachtverträge der Schwefelgruben lauten auf 9, 18 und 36 Jahre. Da in den Schwefelgruben mit ziemlicher Feuersgefahr (? Red.), auch mit Wasserandrang, wodurch die Gruben leicht ersaufen, zu rechnen ist, suchen die Pächter möglichst schnell ihr Anlagekapital herauszuwirtschaften. Während der Unternehmer für die Schaffung der Betriebsanlage sorgt, vergibt er den eigentlichen Abbau des Schwefels an einen Vorarbeiter in Akkord. Durch dieses System stehen sich die Schwefelarbeiter wirtschaftlich sehr schlecht, neben mangelhafter Bezahlung fehlt es vor allen Dingen an gesundheitlichen Schutzvorrichtungen. Diese Verhältnisse haben den italienischen Schwefelarbeiter kulturell außerordentlich heruntergedrückt, sodaß er in ganz Italien keinen guten Ruf genießt. Die Eigentümer des Untergrundes haben sich zusammengeschlossen, um gegen die Betriebsunternehmer einen Schutz zu gewinnen, welch letztere auf Abschaffung des Pachtvertrages drängen. Die Pächter wieder haben eine Vereinigung gegen die Arbeiter gebildet, um sich vor den zahlreichen Streiks wegen Lohnerhöhung zu schützen. Den sizilianischen Grubenarbeitern ist jedoch ein wirklich leistungsfähiger Verband bisher nicht gelungen. Es fehlt an Solidarität, selbst Konsumvereine sind gescheitert. Die bedeutendsten Schwefelgruben befinden sich im Bezirk von Caltanisetta, mit dem Mittelpunkt der Gruben Sanmartino und Tallarita. Für beide Schwefelgruben wurde 1912 eine Gesellschaft mit 2,5 Mill. Lire Kapital gegründet; die mittlere Zahl der beschäftigten Arbeiter beträgt 600. (Schluß folgt.)

Rundschau

Aufbereitungs- und Streckmittel für Fugen- und Furnierleim. (D. R. P. 407 788 v. 4. XII. 1923.) *Max C. Baumann* in Coburg.) Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Mittel, welches den tierischen Leim in seinen mangelhaften Eigenschaften verbessert und auch als Streckmittel dient.

Dieses Mittel besteht aus feinst geschlämmtem Kaolin, also möglichst reinem Aluminiumsilikat, das entweder für sich allein oder in Verbindung mit Albumin, Formaldehyd, Borax, Alaun, Glyzerin, echt venetianischen Terpentin und Holzöl verwendet wird.

Der in dieser Weise bereitete Leim schlägt nicht durch und ergibt eine einwandfreie Fläche, selbst bei Verarbeitung von schiefrigstem Messerschnittfurnier. Das Auftreten von schekkigen Feldern ist ausgeschlossen; auch gibt solcher Leim eine gegen atmosphärische Einflüsse widerstandsfähige Verleimung und dunkelt nicht nach.

Als wohlfeiles Streckmittel für Leim ist bereits Schlämmkreide bekannt; es wird aber dadurch nicht nur die Kürschner- und Rißbildung vermehrt, sondern der Leim verliert auch an Bindekraft. Außerdem dunkelt der durchgeschlagene Leim nach, sodaß schmutzig-scheckige Furnierflächen entstehen.

Man hat ferner Rohgips als Streckungsmittel benutzt, wodurch aber der Leim derart spröde wird, daß er als Fugen- und Furnierleim keine genügende Elastizität mehr besitzt; bei atmosphärischer Veränderung tritt Riß- und Kürschnerbildung ein. Eine Verwendung von mit Gips gestrecktem Leim ist daher für Exportgegenstände nicht angebracht. Ferner dunkelt derartiger Leim nach, sodaß scheckige Furnierflächen entstehen. Infolge der großen Sprödigkeit eines mit Rohgips als Strekkungsmittel verwendeten Leimes werden auch die Abputzwerkzeuge leicht beschädigt und die Arbeit des Abputzens erschwert.

Alle diese Übelstände werden durch feinst geschlämmtes Kaolin als Streckungsmittel für tierischen Leim beseitigt. Als vorteilhaft ist nachstehende Mischung ermittelt worden:

80 Teile Kaolin werden mit Wasser zu Teig geknetet, 3 Teile Albumin, 4 Teile Borax, 3 Teile Alaun in Wasser gelöst, diese Lösung wird dann mit 2½ Teilen Glyzerin zusammen mit dem Kaolinteig verknetet. 5 Teile Terpentin und 2 Teile Holzöl werden darauf nach und nach in diesen Teig eingearbeitet. Das Ganze wird schließlich einer Trocknung unterzogen, feinst gepulvert und dieses Pulver mit ½ Teil Formaldehyd versetzt. Zum Gebrauch wird dieses Pulver in Wasser dickflüssig angerührt und dem in Wasser vorher geweichten und abgekochten Gebrauchsleim zugesetzt, innig gemischt und schließlich mit 1 Teil Wasser gebrauchsfähig verrührt; durch diese Mischung wird eine Leimersparnis von 200% erreicht.

Zwar ist Albumin mit Formaldehyd allein, Alaun, Glyzerin und Terpentin für sich bereits als Hilfsmittel zur Leimverbesserung vorgeschlagen worden, aber die damit hergestellten Leimpräparate haben sich in der Industrie nicht bewährt.

Patent-Ansprüche: 1. Aufbereitungs- und Streckmittel für Fugen- und Furnierleim, bestehend aus feinst geschlämmtem Kaolin, das dem in Wasser vorher geweichten und abgekochten Gebrauchsleim zugesetzt und innig damit verrührt wird. 2. Aufbereitungs- und Streckmittel für Fugen- und Furnierleim nach Anspruch 1, bestehend aus möglichst reinem Aluminiumsilikat in Mischung mit Albumin, Formaldehyd, Borax, Alaun, Glyzerin, echt venetianischem Terpentin und chinesischem Holzöl. 3. Verfahren zur Herstellung des Aufbereitungs- und Streckmittels für Fugen- und Furnierleim nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß man 80 Gewichtsteile Kaolin mit Wasser zu Teig knetet, mit welchem ferner eine Lösung von 3 Gewichtsteilen Albumin, 4 Gewichtsteilen Borax, 3 Gewichtsteilen Alaun, weiterhin 2½ Gewichtsteile Glyzerin und schließlich 5 Gewichtsteile chinesisches Holzöl vermengt werden, worauf das Ganze einer Trocknung unterzogen, feinst gepulvert und dieses Pulver mit ½ Gewichtsteil Formaldehyd versetzt wird.

Mittel gegen das Gefrieren der Schaufenster. a. Glyzerin 100 g, Weingeist 450 g, Wasser 450 g. — b Kochsalz 100 g, Weingeist 400 g, Wasser 500 g. — c Kaliseife 65 g, Glyzerin 30 g, Terpentinöl 5 g. — d Glyzerin 55 g, Spiritus 63%ig 950 g mit etwas Bernsteinöl parfümieren und die Innenseite des Fensters damit einreiben.

Mit diesen Mischungen reibt man die Scheiben öfter mit einem Ledertuch ab.

Politur für Aluminium. Je 30 g Stearinsäure und Fullererde, 180 g Tripel verreibt man in einem Mörser zu feinem Pulver. Ist das Aluminium fettig, so wäscht man es mit einer 5 v. H. enthaltenden Natronlauge, die etwas Natriumsilikat enthält und mit Sägespänen vermischt ist. Man spült mit sehr verdünnter Salpetersäure ab, dann mit Wasser, reibt trocken und wendet das schwach angefeuchtete Pulver an, wobei man mit einem Lappen tüchtig reibt. Es ist wesentlich, daß der Tripel als feinstes, unfühlbares Pulver angewendet wird, weil sonst das Aluminium mit feinen Kratzern bedeckt wird. — Man kann auch anwenden: 100 T. feingeschnittene Talgseife, 10 T. kalzinierte Magnesia, 10 T. Weinsäure, 10 T. geschlemmten kohlensauren Kalk, 10 T. Kieselgur. Die Seife wird in möglichst wenig Wasser gelöst, die anderen Stoffe werden als feinstes Pulver einverleibt. (Spatula durch Pharm. Ztrhalle.)

Um Hartgummi auf Glas aufzukleben, wird man am besten den sogenannten Marineleim benutzen. Er hat nur das Unangenehme, daß die Herstellung lange dauert, jedoch ist er auch fertig zu bekommen. Will man ihn selbst bereiten, so läßt man 1 T. sehr fein zerschnittenen guten Kautschuk mit 12 T. Petroleum in einer verschlossenen Flasche 2—3 Wochen stehen, während welcher Zeit häufig geschüttelt wird. Hat sich alles gelöst, dann schmilzt man in einer tiefen Eisenpfanne 2 T. guten Asphalt (es genügt amerikanischer Asphalt, wenn auch syrischer am besten ist). In den geschmolzenen Asphalt trägt man vorsichtig und allmählich unter ständigem Rühren die Kautschuklösung ein, bis eine ganz gleichmäßige Masse entstanden ist. Zur Aufbewahrung gießt man die Lösung meist in gefettete Metallformen und schneidet sie auch wohl in Tafeln. In letzterer Form kommt der Marineleim im Handel vor. Um ihn zu benutzen, erweicht man ihn zuerst im Wasserbad; dann wird er allmählich unter stetem und kräftigem Umrühren bis auf etwa 150° C erhitzt, sodaß er ganz dünnflüssig erscheint. Die zu kittenden bezw. anzuklebenden Objekte macht man reichlich handwarm, bestreicht beiderseits mit dem heißen, verflüssigten Marineleim und preßt stark zusammen, bis die Vereinigung erfolgt ist. Man kann statt des Erdöls auch Terpentinöl nehmen oder aber Schwefelkohlenstoff; diesen beiden Ersatzstoffen sei jedoch widerraten. Auch läßt sich der Asphalt durch Schellack in gleicher Menge ersetzen; der so erhaltene Marineleim ist ebensogut wie der mit Asphalt, namentlich für den vorliegenden Zweck. Die Festigkeit gegenüber mechanischen Einflüssen ist hervorragend, und diejenige gegen chemische Einflüsse geht aus den verwendeten Grundsubstanzen hervor. (Chem.-Ztg.)

Metallkitt. Dieser Kitt dient zum Befestigen von Glas, Metall und Porzellan auf Holz, sowie für solche Fälle, wo ein Löten nicht angebracht ist. 20—30 T. feinst verteiltes Kupfer werden mit Vitriolöl (Schwefelsäure) zu einer Pasta angerührt, 70 T. Quecksilber zugegeben, worauf das Ganze innig durchgeknetet wird. Wenn die Amalgamierung vollendet ist, entfernt man die Säure durch Auswaschen mit kochendem Wasser in einer Schale, worauf man die Mischung abkühlen läßt. In 10—12 Stunden wird sie genügend hart, läßt sich glänzend polieren und ritzt die Oberfläche von Zinn oder Gold. In der Hitze nimmt sie die Konsistenz von Wachs an, und da sie sich beim Abkühlen nicht zusammenzieht, so hat man sie Zahnärzten zum Ausfüllen der Zähne empfohlen. Um das Kupfer in genügend fein verteiltem Zustand zu erhalten, löst man Kupfersulfat in Wasser und legt einen blanken Eisenstreifen in die Lösung; das Kupfer schlägt sich auf dem Eisen nieder, wird abgeschabt und zum Gebrauch gut ausgewaschen. Man kann den Kitt auch auf 212° F erhitzen und pulverisiert ihn in einem eisernen, auf 302° F erhitzten Mörser. Dabei nimmt er Wachs-Konsistenz an und ist umso härter, je mehr Kupfer er enthält. (The Oil and Colour Trades Journal.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 31. Oktober 1925.

Die vorige Woche brachte dermaßen Frankenschwankungen, daß es unmöglich war, sich ein genaues Bild über die Weltmarktlage zu machen.

Es notierte Paris am 22. Oktober 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs.	570,
Saponifikat	„	675,
Dynamitglyzerin	„	795,
Pharmakopöe-Ware 1,26 sp. G.	„	940.

Das Hauptaugenmerk ist auf die plötzliche Erhöhung des Preises für Pharmakopöe-Ware um Frs. 100 zu richten.

Am 29. Oktober 1925 notierte Paris:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 570	(ca. RM 99,50),
Saponifikat	„ 670	(„ „ 117),
Dynamitglyzerin	„ 850	(„ „ 148,25),
Pharmakopöe-Ware 1,26 sp. G.	„ 940	(„ „ 164).

Im Inlandsmarkt war keine große Tätigkeit zu verzeichnen, und es sind für Unterlaugen-Rohglyzerin obige Weltmarktpreise erzielbar gewesen, wohingegen Saponifikat unlustig etwas niedriger gehalten wurde. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (5. November 1925.) Die Berichtswoche bot einige Überraschung insofern, als nach zunächst ruhiger Stimmung die Preise für Leinöl am Inlandsmarkt erneut etwas anzogen. Hiernach forderten Abgeber für rohes Leinöl etwa RM 86 und für Leinölfirnis etwa RM 87 pro 100 kg einschließlich Faß ab Fabrik oder Lager. Durch die höheren Forderungen des Auslandes waren die Mehrforderungen wohl nicht ganz berechtigt. Andererseits war die Haltung von Speiseölen mit Ausnahme von Sojaöl eher ruhig und niedriger. In Südwestdeutschland forderten Abgeber u. a. für Rüböl ohne Faß RM 94 bis 95, für Sojaöl RM 102 bis 104, für Tafelöl RM 107 bis 112 und für extra feines Tafelöl RM 123 bis 124 die 100 kg, letztere drei Sorten in Originalfässern einschließlich Faß ab Lager.

An der Befestigung der Leinsaatpreise hat die Preissteigerung am Getreide-Weltmarkt jedenfalls mitgewirkt. In den günstigen Ernteaussichten für Leinöl am La Plata sind keinerlei Änderungen eingetreten. Die Möglichkeit einer Rekordernte besteht fort, wenn die Witterung den Farmern keinen Streich spielt. Die bisherigen privaten Vorschätzungen der Ernte liegen zwischen 1,7 bis 1,9 Mill. t, eine Menge, welche in der Geschichte der La Plata-Staaten jedenfalls einzig dasteht. Nach den wiederum reichlichen argentinischen Leinsaatabladungen dieser Woche besteht dort ohne Zweifel die Absicht, sich der alten Vorräte tunlichst bald zu entledigen, weil die in Aussicht stehende neue Ernte die Preise voraussichtlich weiter herunterdrücken wird. Verschifft wurden vom La Plata in dieser Woche 11 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 19 300 t nach Europa, von letzteren u. a. 1000 t nach Frankreich, 1000 t nach Italien, 7000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 4400 t nach Antwerpen. Trotz der ansehnlichen Abladungen blieb der sichtbare Vorrat mit 70 000 t unverändert. Die indischen Verschiffungen nach Europa betrugen 2450 t Leinsaat nach dem Kontinent, 1500 t Rübsaat nach dem Kontinent und 2650 t nach England, ferner 6800 t Baumwollsaat nach England.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, £ 20.5, Bombay £ 21.2/6, Plata £ 18.10, Rübsaat, Toria, £ 20.7/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 10.7/6, schwarze indische £ 9.5, Hanfsaat, mandschurische, £ 13.10, Sonnenblumensaat, russische, £ 11.10, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.17/6; Hull: Leinöl £ 38, Sojaöl £ 40, Rüböl £ 46, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 46, geruchfrei £ 50 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 45, Rüböl Fl. 54½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. November 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1227 Fässer aufgestellt und hiervon 484 verkauft. Die Preise blieben für südamerik. Sorten unverändert, während gutfarbige Australtalge bis zu sh 10 abschwächten. Es scheint, daß wir vorläufig den niedrigsten Preisstand erreicht haben, denn die Forderungen vom La Plata und von England lauten wieder höher. Immerhin ist die Lage im Augenblick noch nicht soweit geklärt, um die weitere Entwicklung des Marktes übersehen zu können.

Leinöl: Infolge der weiter anhaltenden günstigen Ernteberichte aus Südamerika war die Tendenz zu Beginn der Berichtswoche weiter schwach, und die Preise bröckelten allgemein ab. Demgegenüber melden Berichte über die Lage des Leinsaatmarktes in Nordamerika, daß sich wegen anhaltender schlechter Witterung das Heranschaffen der neuen Ernte verzögert hat. In den letzten Tagen macht sich am hiesigen Markt auch wieder ein wesentliches Anziehen der Preise bemerkbar.

Sojabohnenöl: Die Preise sind unverändert geblieben bei leblosem Geschäft.

Rizinusöl: In diesem Artikel liegt der Markt sehr ruhig bei weichenden Notierungen.

Kokos-Palmkernöl: Auch bei diesen Produkten fand die allgemeine schwache Tendenz der letzten Woche Ausdruck. Zu den niedrigen Preisen wurden in Palmkernöl größere Mengen gehandelt.

Fettsäuren lagen ruhig bei unveränderten Preisen.

Sulfur-Olivenöl: Nach Meldungen aus Italien sind die augenblicklichen Bestände außerordentlich gering, andererseits soll die Nachfrage seitens der Vereinigten Staaten sehr lebhaft sein. Die Ablader in Bari rechnen mit steigenden Preisen.

Abfallende Öle zeigen bei den augenblicklich günstigen Notierungen für reguläre Ware wenig Interesse.

Tran: Ruhig bei unveränderten Notierungen.

Hamburg, den 6. November 1925.

Leinöl, prompt 86,50, Leinöl, November 86,25, Leinölfirnis 87,50, Palmkernöl, roh 88, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 94, Kokosöl, Ceylon 95, Palmöl Lagos 80, Erdnußöl roh 94, Kottonöl, techn., raff. 94, Sojabohnenöl, roh 89, Leinölfettsäure 89, Kokospalmkernfettsäure 81, Erdnußölfettsäure 76, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure, dunkel 72, Tranfettsäure 58, Rizinusöl I. Press., loko 106, Rizinusöl II. Press. 100, Rizinusöl DAB 5 118, Sulfurolivenöl, Abldg. 91, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 89—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 91, Talg, austr., mixed good colour 92, Hammeltalg, techn. 98, Schweinefett, techn., mittelfarbig 75, Schweinefett, hellfarbig 93, Benzinknochenfett 77, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Braun-tran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 7. November 1925.

Die Haltung der ausländischen Öl- und Fettmärkte war ausgesprochen flau. Der Konsum nimmt Käufe nur in bescheidenem Umfang vor und wartet auf weitere Preisermäßigungen.

Am hiesigen Platz ist das Geschäft ebenfalls gering, und die Verbraucher sehen sich infolge der rückgängigen Tendenz veranlaßt, mit Käufen zuzuwarten.

Fettsäuren haben im Preise nachgegeben.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl sind flau gestimmt.

Flüssige Öle: Leinöl ist im Preise wieder rückgängig gewesen, auch Erdnuß-, Kotton- und Rizinusöl sind im Preise herabgesetzt worden.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh 135, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 185, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 240, Rizinusöl II. Pressung 230, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 180, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 5. November 1925.

Die Forderungen für diesen Artikel sind eine Kleinigkeit in die Höhe gegangen, ich notiere heute £ 70 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 5. November 1925.

Palmöl: Nach dem starken Rückgang im Palmölmarkt hat sich im Laufe der letzten Tage der Markt etwas gebessert. Die Nachfrage war etwas reger, und die Preise haben allgemein angezogen. Es wurden sowohl schwimmende, als auch Abladungsware gefragt, und wir handelten zu den nachfolgenden Preisen: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, Ende November eintreffend, £ 38.5, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Bissao-Palmöl, loko Hamburg, £ 36, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32.10, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 36, Loanda-Palmöl, gutfarbig, loko Hamburg, £ 36, Lagos-Palmöl, Okt.-Nov.-Abldg., £ 37.12/6, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 38.2/6, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abldg., £ 38.5.

Talg: Bei der gestern stattgefundenen Talgauktion in London wurden von 1227 aufgestellten Fässern 484 verkauft.

Die Preise hielten sich durchweg auf gleicher Höhe, nur für good mixed-Talge war die Tendenz 10 sh schwächer. Nachdem die sog. schwachen Hand-Partien so ziemlich aus dem hiesigen Markt geräumt sind, macht sich heute eine etwas festere Tendenz bemerkbar, und die Verkäufer halten zurück. Wir notieren heute freibleibend Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 43.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Okt.-Nov.-Abldg., £ 43, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Nov.-Dez.-Abldg., £ 42.15, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 43.15, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, Okt.-Nov.-Abldg., £ 43.5, Home Melt Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 44.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 45, Dänischer Rindertalg, loko, dän. Kr. 94.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (5. November 1925.) Die Stimmung an den Auslands- wie an den Inlandsmärkten hat sich in den letzten Wochen eher etwas gelockert. Was Nordamerika anbetrifft, so steht diese Entspannung ganz im Widerspruch mit der Entwicklung der Getreidenotierungen. Die europäischen Märkte waren für Schmalz wenig aufnahmefähig, zumal hier auch die Notierungen für Naturbutter abfielen. Talg bot zu unveränderten Preisen im allgemeinen auch nur wenig günstige Absatzaussichten. New York ermäßigte seine Forderungen für vorrätiges Schmalz, Prime Western Steam, auf 15,85 bis 15,95 und für Middle West auf 15,75 bis 15,85 Doll., Chicago für Lieferung November auf 14,80, Januar auf 13,85 und März auf 13,70 Doll. je 100 Pfund. Vorrätiger Talg Extra war am New Yorker Markt zuletzt zu $9^7/_9$ Cents lose und zu $10^1/_8$ Cents in Tierces pro Pfund angeboten. Baumwollsaatöl vermochte sich in New York trotz der außergewöhnlichen Ernteaussichten für Baumwolle erneut etwas zu befestigen.

An den europäischen Märkten war die Stimmung für Fettstoffe im großen und ganzen ruhig, was zum Teil auf den neuen Kurssturz des Franken zurückgeführt wurde. Die englischen Märkte reagierten für Talg Ende der Berichtsperiode flau. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg je nach Beschaffenheit 42 sh 6 d bis 41 sh das cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 5. November 1925.

Die allgemeine Geschäftslage weist keine Veränderung auf, das Geschäft war auch in der letzten Woche sehr lebhaft.

Paraffin: Erfreulicherweise haben sich die Forderungen für Loko-Ware den Abladungs-Preisen etwas angepaßt, und ich notiere heute für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15, ankommende Ware ist aber sehr knapp und da zurzeit größere Auslands-Orders im Markte sind, fürchte ich, daß die Preise für prompte Ware sehr bald wieder höher gehen werden. Weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° loko sind unverändert mit $ 13,50 bis 13,75 zu haben. Der Markt in den Abladungs-Ländern liegt sehr fest, und ich notiere sowohl für prompte, als auch für spätere Abladung $ 14,75 für amerik. Tafelparaffin und $ 13,50 für amerik. Paraffinschuppen. Die Forderung für poln. Tafelparaffin ist unverändert $ 14,50 ab Grenze. — Ceresin: Dieser Artikel hat ein regelmäßiges Bedarfs-Geschäft, und ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei knappem Angebot ist etwas lebhaftere Nachfrage zu konstatieren; m. E. ist unbedingt mit höheren Preisen zu rechnen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 176 bis 182 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert fest. Die Forderung für greifbare Ware ist sh 86 p. cwt. — Karnaubawachs: Bei teilweise lebhaftem Geschäft haben die Preise weiter angezogen, speziell für nähere Sichten. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 170 bis 172 p. cwt., courantgrau sh 166 bis 168 p. cwt., Abladungs-Ware je nach Termin sh 155 bis 148 p. cwt. — Montanwachs kostet immer noch RM 55. — Harz: Die Tendenz des Marktes ist nach wie vor als sehr fest zu bezeichnen, und ich notiere heute für amerik. Harz F/G/H $ 15,10 bis 15,20.

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, verstehen sich für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 5. November 1925.

Es zeigte sich in der vergangenen Woche durch bessere Nachfrage eine leichte Belebung des Marktes, und die Tendenz ist unverändert fest. Namentlich für Karnaubawachs wurden höhere Preise bezahlt.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs weiter erhöht. Courantgraues 165 bis 168 sh, fettgraues 168 bis 170 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs Originalware eine der ersten drei Marken 82 bis 83 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 15 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 6. November 1925.

Eine Veränderung gegenüber unseren letzten Notierungen ist nicht eingetreten. Die feste Tendenz hält an.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 150—160, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 87—90 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 7. November 1925.

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,55, G 14,60, M 14,80, WW 15,50 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDEFGHJ 7,82½, KM 7,85, N 7,95, WG 8,02½, WW 8,17½ $ per 112 lbs. Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Französisches Harz, Abladungsware: F 316, G 316, H 317, J 318, K 319, M 320, N 321, WG 323, WW 325, OOO 327, OOOO 328, VAV 330, EX 332, EXE 334, AAA 336, AAAA —, AAAAA 338, XX 345, XXX 350 Ffrs. per 100 kg, Tara 7%, cif hier, Abladungsgewicht. Französisches Harz, Loko-Ware: G 13,75, WW 14, 3 A 14,50, 4 A 14,65 $ per 100 kg, ab Lager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,65, IX 13,75, V 14,15, III 14,20, Excels. 14,90 $ die 100 kg, ab Lager hier, Tara 6%, Neugewicht. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,90, XI 13,10, X 13,30, IX 13,40, VIII 13,50, VII 13,60, VI 13,70, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,10, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior 14,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf $ 12,75 für dunkel, 13 für mittelhell, 13,25 für hell per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Preise: Amerik. Harz B 32/-, D 32/-, E 32/-, F/G 32/6, M 32/9, WG 33/6, WW 34/6; franz. Harz F/G 30/-, M 30/6, WG 31/-, WW 32/6 sh per cwt.

Die von Amerika kommenden täglichen Abladungspreise schwankten in mäßigen Grenzen und verändern an dem Gesamtbild der seitherigen Lage nur wenig oder gar nichts. Der Loko-Markt wurde dadurch am wenigsten beeinflußt, denn seine Bedürfnisse werden durch die geldliche Lage diktiert, sodaß man immer noch verhältnismäßig unter den Abladungspreisen kaufen kann. Dies im Augenblick umsomehr, als die Woche wieder respektable Ankünfte von amerikanischem Harz gebracht hat, welche allerdings zum Teil für Transito bereits disponiert waren, zum anderen Teile auch inländische Käufe zu erfüllen hatten. Immerhin blieb noch genügend davon übrig, sodaß man lieber etwas billiger abgibt, als daß man zur Auflagerung schreitet; denn gerade das Lagern verteuert das Produkt sofort ganz erheblich, weil die Sätze dafür sich bei uns wieder langsam heraufarbeiten, anstatt weiter abzubauen. Am Schlusse der Woche kam von Amerika erneut ein leichter Preisaufgang; bei solchen Schwankungen wird es auch wohl in der allernächsten Zeit bleiben, bis sich vielleicht ein größerer Bedarf nach der jetzigen Zurückhaltung der Käufer fühlbar macht. Die Amerikaner scheinen auch damit zu rechnen, daß für dieses Jahr die Preisbildung den höchsten Punkt erreicht hat, und versprechen sich für die letzten beiden Monate des Jahres keine großen Fortschritte mehr; aber jetzt schon ist man davon überzeugt, daß der Januar n. J. einen neuen Ruck nach oben bringen muß! Teilweise ist versucht worden, für einen ähnlichen Termin schon jetzt zu kaufen, doch besteht bei den Abgebern für diese Geschäfte noch wenig Neigung.

Die französischen Verkäufer kämpfen mit einer weiteren Verschlechterung ihrer Valuta, was sich darin ausdrückt, daß sie ihre Notierungen weiter erhöhen mußten, trotzdem der Absatz während der letzten Woche nicht so bedeutend war, daß dieses einen Anlaß zu höheren Preisen hätte geben können. Für uns sind solche Erhöhungen rein nominell, da wir die zur Deckung benötigten Franken ja entsprechend billiger beschaffen

können. Mit den Loko-Preisen für französisches Harz, die in Dollars gehalten werden, hatte man keine Veranlassung zu Veränderungen, teilweise kann man sogar einen Schatten billiger kaufen, soweit hellere Grade in Frage kommen.

Die spanischen Verkäufer behielten ihre letzten Forderungen bei; sie haben in der letzten Zeit ganz gute Erfolge auch bei uns erzielt. Leider kommen jetzt plötzlich wieder die Schwierigkeiten aus den außer Kraft getretenen, kaum geschlossenen Handelsverträgen, und Spanien ist letzter Tage ziemlich aggressiv in dieser Sache vorgegangen, indem es den Zollkrieg verkündet hat. Im Interesse unseres Exportes ist das zu bedauern, und es wäre zu wünschen gewesen, daß man schnell eine andere Lösung hätte finden können. Schließlich wird die größere Stärke in dieser Sache aber auch wieder auf unserer Seite liegen, und man hätte sich in Spanien an dem Ausgange einer gleichen Aktion mit Polen ein Beispiel nehmen können. Aber wie dem auch sei, der Wirtschaft beider Länder wird wieder einmal ein ganz unnötiger Schaden zugefügt. Natürlich wird die deutsche Regierung nicht umhin können, jetzt die gleichen Maßregeln zu verkünden, wie sie von Spanien in Wirksamkeit gesetzt worden sind, und vorerst ist infolge dieser Vorgänge eine völlige Stockung des Geschäftes mit Spanien zu verzeichnen. Ob und wieweit das Harzgeschäft davon beeinflußt werden kann, läßt sich im Augenblick noch nicht übersehen. Da Harz nicht unter eventuell zu erhöhende Zölle fällt, müßte schon eine andere Einfuhrerschwerung eintreten. Es sind aber andere Produkte von größerer Wichtigkeit für Spanien vorhanden, für welche man die Einfuhr nach Deutschland sehr bald lahm legen wird. Soweit Harz in Frage kommt, wird ohne Zweifel Frankreich von der eingetretenen Lage profitieren und, wenn die Zustände lange anhalten, die spanischen Verkäufer wieder ein Stück zurückdrängen, nachdem sie bei uns sich den Franzosen gegenüber bereits einen achtbaren Platz erobert hatten.

Bei der ganzen wirtschaftlichen und politischen Entwicklung der letzten Zeit ist anzunehmen, daß das Geschäft in den nächsten Wochen keinen besonderen Umfang mehr aufbringen wird. Daß sich dabei ab und zu Chancen zeigen werden, auch Harz etwas günstiger hereinzunehmen, liegt auf der Hand, leider aber ist unsere Industrie an größerer Vorsorge noch mehr als bisher verhindert, denn die finanziellen Verhältnisse haben sich eher noch verschlechtert, und in einigen Industriezweigen wächst die Kapitalbeschaffung zu einer Krisis aus, die Schlimmes befürchten läßt. Die Rohstoffimporteure bei uns sehen sich bei der immer mehr um sich greifenden Nichtbeachtung der vereinbarten Zahlungsbedingungen zu strafferem Vorgehen veranlaßt und schränken die Geschäfte lieber ein, als daß sie sich weiter Sorgen um den Eingang ihrer Außenstände machen.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 6. November 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 113, Terpentinöl, amerik. $ 38,80, Terpentinöl, franz. $ 36,80, Harz, amerik. FGH $ 14,80, WG $ 15,45, WW $ 15,95, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 270.

Harz und Terpentinöl lagen ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 6. November 1925.

Ameisensäure 85% 65 (32.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 60 (28), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 108 (44.10), Bleimennige, rein 107 (44.10), Bleiweiß, pulv. 106 (44.15), Bleiweiß in Öl 109, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/75% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15.05), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 — 32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.15), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.18), *Natrium bic. venale 17 (8.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.5), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.10), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 3. November 1925.

*Ätzkali, 88/92 S. Fr. 79, Ätznatron, 128/130, Solvay 66, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 165, Bleiweiß, chem. rein 175, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100% 40, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 15, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 206, Harz, franz., WW 135, Harz, inl., FG 125, Kali, gelbblausaures 255, Knochenleim, Ia 160, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 97, Lithopon, Grünsiegel, 30% 70, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% 151, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% 95, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 16, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 15,90, Stearin-Tafeln, Ia 225, Terpentinöl, inländ. 305, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 640, Wachs, Karnauba- 570, *Wachs, Japan- 320, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette: Elain, sap., 98/99 200, Knochenfett, hell, raff., 98% 142, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 155, Rizinusöl, franz., I. Pressung 220, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 165, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Wirtschaftsgenossenschaft Berliner Seifenhändler „Wibes", eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht, Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. der Einkauf von Waren auf gemeinschaftliche Rechnung und Abgabe derselben zum Handelsbetriebe an die Mitglieder der Genossenschaft, 2. Vornahme aller Geschäfte, die im Interesse der Mitglieder liegen, 3. Beteiligung aller Art, 4. Pflege des Warenabsatzes der Genossen durch gemeinsame Reklame. Statut vom 28. August/1. Oktober 1925.

† Berlin. Kaltleim-Fabrik Paul Büttner. Inhaber: Paul Büttner, Oberingenieur.

† Berlin. Chemisch-technische Fabrik Dr. Behmer & Säuberlich G. m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Uetersen verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung des Leimstreckmittels „Sparin" und sein Vertrieb in ganz Deutschland. Stammkapital 24 000 RM. Kaufmann August Kracht, Berlin-Friedenau, ist Liquidator.

† Hamburg. Norddeutsche Fett-Industrie G. m. b. H. Fabrikation und Handel mit Speisefetten, Seifenfetten und Futtermitteln. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer: Carl Hugo Hahn, zu Groß Flottbek, und Paul Helmcke, zu Hamburg, Kaufleute. Einzelprokura ist erteilt an Otto Körner.

† Hamburg. Patent Rasiercreme-Fabrik. Inhaber: Dethlef Asmus Nicolai Carstensen, Kaufmann, zu Hamburg. Der Inhaber hat das Geschäft der aufgelösten Gesellschaft, in Firma Patent Rasiercreme-Fabrik G. m. b. H., mit der Firma und mit Aktiven und Passiven übernommen.

Berlin. J. S. Kahn A.-G., Seifenpulver- und Seifenindustrie. Gerhard Stobwasser ist nicht mehr Vorstand. — Rud. Herrmann A.-G., Seifen und Parfümerien. Gerhard Stobwasser ist nicht mehr Vorstand. — Edelweiß Seifenpulverfabrik J. L. Kahn. Prokura Gerhard Stobwasser erloschen.

Berlin-Pankow. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Gornitzky Seifenfabrik G. m. b. H., Wollankstr. 95, ist, nachdem der den Zwangsvergleich bestätigende Beschluß vom 25. September 1925 rechtskräftig geworden ist, beendigt.

Bremen. Deutsche Efesol-Gesellschaft Felix Schmiedchen & Co. Am 31. Dezember 1924 ist ein Kommanditist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Seitdem führt der Kaufmann Felix Schmiedchen das Geschäft unter Übernahme der Aktiven und Passiven und unter unveränderter Firma fort. Die Prokura des R. W. Rasch ist am 31. August 1925 erloschen.

Breslau. Seifen-Automaten-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer, Regierungsrat Dr. Hans Rathey zu Lüben i. Schles., ist Liquidator.

Budapest. Herr Max Ferenczi, Direktor der Ölwerke A.-G. Ad. Kohn & Co., Györ-Budapest, wurde vor kurzem aus Anlaß seines 40jährigen Dienstjubiläums seitens der Beamtenschaft der Firma wärmstens begrüßt. Der hervorragende Fachmann Ferenczi hat in den 40 Jahren seiner nie erlahmenden Arbeitstätigkeit nicht wenig zur Entwicklung der Györer Ölwerke zu einem der größten Unternehmen der Pflanzenölbranche beigetragen. — Herr Jakob Klein, Gründer der Toiletteseifenfabrik Klein & Sohn, einer der Vorkämpfer der ungarischen Toiletteseifenindustrie ist am 23. Oktober d. J. im Alter von 93 Jahren gestorben. Vor dem Kriege waren die mit Bildern berühmter Schauspielerinnen geschmückten Toiletteseifen der Klein'schen Fabrik bis ins fernste Ausland, Amerika und Japan gedrungen und eroberten sich den Weltmarkt infolge ihrer Qualität, insbesondere der sorgfältigen und dem Abnehmerlande jeweilig angepaßten Parfümierung. (Vegyi Ipar.)

Detmold. Gertrud Plöger Parfümerie und Feinseifen-Großhandlung G. m. b. H. Liquidation beendet, Firma erloschen.

Düsseldorf. Adolf Rettig & Co., Fabrik masch.-technischer Öle und Fette. Adolf Rettig ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Kaufmann Max Bünger in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist in Kaltasphaltfabrik Kuckuk & Bünger geändert und unter Nr. 8207 neu eingetragen. Dem Peter Kamps in Neuß ist Prokura erteilt.

-m. Faaborg, Dänemark. Margarinefabriken Meca A.-S. wurde mit 10 000 Kr. Aktienkapital gegründet.

-m. Göteborg, Schweden. Parfymeri J. Mittelton wurde Husargatan 21 für Herstellung und Handel in Parfümerien gegründet.

-m. Haderslev, Dänemark. Die schon in Liquidation befindliche A.-S. H. Christophersen-Foged, Öleinfuhr, wurde in Konkurs erklärt.

Hamburg. Patent Rasiercreme-Fabrik G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Das Geschäft ist mit der Firma und mit Aktiven und Passiven auf Dethlef Asmus Nicolai Carstensen, Kaufmann, zu Hamburg, übergegangen.

Hamburg. Agro-Ölgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. Prokura F. Hüner erloschen.

Horb. Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses ist am 3. November 1925, Vorm. 10 Uhr, über das Vermögen der Firma Gideol-Werke Horb a. N. Aktiengesellschaft angeordnet worden. Aufsichtsperson ist Dr. Brock, Syndikus der Handelskammer in Reutlingen.

-m. Karlskrona, Schweden. David Ringheim, Inhaber der Firnisfabrik E. & D. Ringheim, ist, 71 Jahre alt, gestorben.

-m. Kopenhagen. Die kürzlich errichtete Ernst Kölles kem. Fabrik, Allégade 1, brachte „Wilson"-Waschpulver mit Blumenduft nach amerikanischem Rezept sowie Scheuerpulver auf den Markt.

-m. Malmö, Schweden. Skanska Oljeimporten, Pontus Nilsson, wurde für Öleinfuhr gegründet.

-m. Malmö, Schweden. Sven Rössel, Direktor der Ölraffinerie und chem.-techn. Fabrik A.-B. Florozon ist gestorben.

Mannheim. Krauß & Richter, Großhandel für chem.-techn. Produkte. Die Gesellschaft ist aufgelöst und das Geschäft mit Aktiven und Passiven und samt der Firma auf den Gesellschafter Kaufmann Karl Richter als alleinigen Inhaber übergegangen, der es unter der bisherigen Firma weiterführt.

Nürnberg. Allgemeine Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H., Zweigniederlassung Nürnberg in Nürnberg, Hauptniederlassung in Hamburg. Die Gesellschafterversammlung vom 18. April 1925 hat die Umstellung der Gesellschaft auf 50 000 RM unter Ermäßigung des Eigenkapitals, eine Erhöhung des Stammkapitals um 2 950 000 RM und eine Änderung des § 5 des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Umstellung und Erhöhung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 3 000 000 RM.

-m. Örebro, Schweden. Tekniska Fabriken „Eol", Carl Almgren wurde errichtet.

Spandau. Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken, A.-G., Berlin-Spandau. Prokura Erich Kleinau erloschen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. 9. 25 ist die Gesellschaft aufgelöst. Zu Liquidatoren sind bestellt: 1. Kaufmann Otto Meyer, 2. Kaufmann Dr. Wilhelm Adler, 3. Kurt Neu, sämtlich in Berlin, dergestalt, daß je zwei der Liquidatoren gemeinsam zur Vertretung der Gesellschaft befugt sind.

-m. Stockholm. Die Schmieröleinfuhrfirma The Texas Company A.-B. erweiterte das Aktienkapital von 1 auf 3 Mill. Kr.

Torgau. Das Gesellschaftskapital der Torgauer Seifenfabrik W. Franz G. m. b. H., das bisher 30 000 RM betrug, wurde um weitere 70 000 RM auf 100 000 RM erhöht.

Wandsbek. Hanseatische Chemische und Seifenfabrik, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist von Amts wegen gemäß § 16 der Verordnung über Goldbilanzen für nichtig erklärt. Firma erloschen. — Hamburger Ceresin- und Wachsfabrik, G. m. b. H. An Stelle der abberufenen Geschäftsführer Johannes Paul Eduard Barske und Wilhelm Prüfer, beide in Hamburg, sind die Kaufleute Albert Barske und Johannes Christian Carl Prüser, beide in Hamburg, zu Geschäftsführern bestellt.

Wanfried. Wanfrieder Ölmühle Carl Israel. Firma erloschen.

Die Vereinigten Deutschen Fettwerke A.-G. in Berlin (Kapital RM 1,5 Mill.), die Ende 1923 u. a. von der Scheidemandel- und Sunlichtgesellschaft gegründet wurde, weist für 1924 weder Gewinn noch Verlust aus. Das Hauptaktivum bilden Effekten und Beteiligungen mit RM 2,06 Mill. (1,95); sie bestehen wohl aus den bei der Gründung eingebrachten Aktien der A. Motard & Co., Spandau, der Vereinigten Chemischen Werke, Charlottenburg, und der Hammonia Stearinfabrik. Bei RM 140 202 (—) Vorräten und RM 368 000 (12 388) Debitoren betragen die Kreditoren RM 875 017 (318 136) und Akzepte RM 67 104 (—). (Frkf. Ztg.)

Aachener Chemische Werke für Textilindustrie A.-G., Aachen. Die G.-V. beschloß, das Unternehmen zur Auflösung zu bringen. Das Geschäft wird von der noch von früher her bestehenden Aachener Chemische Werke für Textilindustrie G. m. b. H. weitergeführt, zu welchem Zweck das Kapital dieser Gesellschaft auf M 100 000 erhöht worden ist. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V., Berlin-Britz. Der Verband hielt am 3. Oktober seine diesjährige ordentliche Mitglieder-Versammlung in Halle a. S. ab, die sich eines zahlreichen Besuches erfreute.

Neben der Wiederwahl der satzungsgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder haben folgende Punkte der Tagesordnung auch für weitere Kreise Interesse. Der von Herrn *Heyde* erstattete Geschäftsbericht für das Jahr 1924 betonte die durch Stabilisierung der Mark und des Dawes-Gutachten sowie durch die Folgen der Inflation geschaffenen Schwierigkeiten für die Industrie im allgemeinen und die Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Industrie im besonderen und schloß mit dem Wunsche, daß die geringen Zeichen einer Besserung in 1925 auch für die letztgenannte Industrie sich bald bemerkbar machen möchten.

Eine lebhafte Debatte rief der Punkt der Tagesordnung hervor, der sich mit der Art des Vertriebes und mit der Preisgestaltung befaßte. Hinsichtlich des Vertriebes wurde der Beschluß gefaßt, eine Gruppenbildung zu versuchen, die sich mit dem Vertrieb an beispielsweise Kolonialwarenhandlungen, Schuhwarenbetriebe und Export befassen soll. Über die Preisgestaltung kam kein Beschluß zustande.

Zur Abwehr der ausländischen Konkurrenz-Fabrikate hat Herr Dr. *Lüdecke* im Auftrag des Vorstandes ein Flugblatt verfaßt, das einen warmherigen Appell an Verkäufer und Konsumenten darstellt, ausschließlich deutsche Erzeugnisse zu verkaufen und zu verwenden. Das Flugblatt soll durch die Tageszeitungen und durch Zirkulare Verbreitung finden.

Bei Besprechung der neuen Zolltarif-Vorlage hinsichtlich der neuen Zölle für Paraffin, Wachse, Mineralöle etc. und ihrer Rückwirkungen auf die Industrie wurde auch der Wunsch nach einer Zollerhöhung für ausländische Schuhcreme laut. Besonders der letzte Gedanke fand keinen allgemeinen Anklang, es wurde befürchtet, daß dann die kapitalkräftige ausländische Industrie in Deutschland Zweigniederlassungen errichten würde, was sich noch empfindlicher bemerkbar machen dürfte als eine mäßige Einfuhr.

Den Schluß der Tagung bildete ein Filmvortrag des Braunkohlenindustrievereins über Gewinnung und Absatz der Braunkohle mit anschließendem gemeinsamen Mittagessen.

Vom Weltmarkt

Britisch-Indien. Rückgang der Schellackausfuhr. Wie dem „Chemical Age" (London) aus Indien geschrieben wird, stellt der Rückgang der Schellackausfuhr aus Bengalen im Jahr 1924/25 auf 428 000 cwt. von 485 000 cwt. im Vorjahr bei gleichzeitiger Steigerung der Ausfuhr des Rohmaterials (Stock- und Körnerlack) auf das Doppelte eine sehr beachtenswerte Erscheinung dar. Bisher fand eine regelmäßige Zunahme in der Ausfuhr des Fertigprodukts statt, und man findet die Erklärung für den Umschwung in der Entwicklung der amerikanischen Industrie; ebenso hat sich die Ausfuhr von Abfall vermindert, da der Bedarf in steigendem Maße von den amerikanischen Fabriken gedeckt wird. Stock- und Körnerlack ging zum größten Teil nach den Ver. Staaten, aber auch die Ausfuhr nach England hat stark zugenommen.

Außerdem ist die Herstellung von gebleichtem Schellack in Amerika aufgenommen worden, und in England hat die „Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel" (Ciba) ein Patent für die Erzeugung von künstlichem Schellack erhalten.

Die indische Schellack-Industrie erscheint bedroht und die Regierung hat durch Gründung des Forschungsinstituts in Ranchi gezeigt, daß sie sich über den Ernst der Lage klar ist. (Die Chemische Industrie.)

Chile. Einfuhr von Parfümerien und pharmazeutischen Spezialitäten. Aus einem Bericht des französischen Handelsattachés in Chile entnehmen wir nach „Mon. off." (d. Die Chemische Industrie) folgende Angaben über die Einfuhr von Parfümerien und pharmazeutischen Spezialitäten im Jahre 1923 (in 1000 Goldpesos):

	Gesamteinfuhr	franz. Einfuhr
Ganze Gruppe	3965	1501
Pharmazeutische Spezialitäten	251	104
Schminken	43	26
Reispuder	283	226

Bezüglich der ganzen Gruppe steht Frankreich mit 1 501 000 Goldpesos an erster Stelle; es folgen die Ver. Staaten mit 1 489 000 und Deutschland mit 593 000 Goldpesos.

-m. **Finnlands Einfuhr im 1. Halbjahr 1925** an Ölen, Fetten und Wachsen samt Erzeugnissen daraus bewertete sich auf 105,5 (Jan.-Juni 1924: 95,6; 1923: 69,1) Mill. f. M., seine Ausfuhr davon auf 0,6 (0,2 und 0,2) Mill. f. M.

-m. **Norwegens Außenhandel mit Frankreich.** Ausgeführt wurden nach Frankreich u. a.: An Tran: Dampfmedizinal-, 6843, Rohmedizinal-, 4983, Blank-, 1409, braunblanker 2554, Robben-, 2460, Waltran 1583, Heringstran 3370, anderer 538 hl. Eingeführt wurden aus Frankreich, in t: Olivenöl 447, Kokosöl 108, Erdnußöl 394, Toilettecreme u. dgl. 13,2 t.

Polen. Sodaproduktion im Jahre 1924. Die chemische Industrie Polens erzeugte im Jahre 1924 an Solvay-Soda und kaustischer Soda insgesamt 60 000 t, eine Menge, die Polen zum geringeren Teile selbst verbraucht. Die polnische Soda-Ausfuhr im Jahre 1924 bewegte sich indes in engen Grenzen.

Industrie des Auslandes.

-m. **Die Seifen-, Riechstoff- und Schuhputzmittelindustrie der Schweiz in 1924.** Die Seifenindustrie hatte dank sorgfältigerer Herstellungsweise und besserer Erzeugnisse (wie der Jahresbericht des schweizerischen Handels- und Industrievereins angibt) insofern ein gutes Jahr, als die Einfuhr gegen 1923 um fast 4000 dz zurückging, also sogar unter die durchschnittliche Vorkriegsziffer. Indes taten der Wettbewerb der vielen kleinen seit Kriegsende entstandenen Betriebe, die starke Zunahme des Hausierhandels und der große Waschpulververbrauch der Seifenindustrie erheblichen Eintrag. Die Preise gingen um etwa 5 Fr. die 100 kg zurück. Textilseifen hatten mangelhaften Absatz. Die Einfuhr von Toiletteseifen ging auf 2240 dz zurück, davon 1451 aus Frankreich.

Für die Industrie synthetischer Riechstoffe war das Jahr günstig. Bisher konnte sie ihre Rohstoffe, namentlich ätherische Öle zu verhältnismäßig niedrigem Zoll einführen, nur dadurch kann sie der Konkurrenz auf dem Weltmarkt die Spitze bieten; diesem Umstand trägt aber der neue Zolltarifentwurf zu wenig Rechnung. Ihre Ausfuhr wuchs von (1923) 2546 auf 3454 dz, an Wert von 11,30 auf 14,71 Mill. Frs. Es wurden ausgeführt in Packungen von über 1 kg 2923 dz, davon nach Frankreich 1042, Verein. Staaten 343, Japan 314, England 270, Spanien 145, Deutschland 117, Italien 182; in kleinerer Pakkung 531 dz, hauptsächlich nach Japan. Die Einfuhr betrug 534 bezw. 1859 dz, davon aus Deutschland 237 bezw. 296 dz. In Schuhputzmitteln für Hirschleder und Segeltuchschuhe war der Verbrauch wegen andauernden Regenwetters gering, umso größer in gewöhnlichen Schuhcremes. Die Verkaufspreise blieben im ganzen stabil. Das fortwährende Auftauchen von Leder in neuen Farben, wozu Creme in genau gleicher Nuance nötig war, gestaltete das Geschäft umständlicher.

Die Lage der Industrie der konsistenten Fette in Ungarn. In der genannten Industrie, welche Mineralölprodukte auf Wagen- und Maschinenfett weiter verarbeitet, waren Ende 1924 in 22 Anlagen etwa 700 Arbeiter beschäftigt. Der Wert der Jahresproduktion belief sich auf nahezu 6 Millionen Goldkronen. Die Ausfuhr nach Rumänien und Jugoslawien hätte dieser Industrie ein namhaftes Betätigungsfeld geboten, welches in Ermangelung von günstigen Handelsverträgen nicht ausgenutzt werden konnte. (Vegyi Ipar.)

Zölle und Steuern.

Guatemala. Zolländerungen. Mit Beziehung auf die Mitteilung in Nr. 41 (S. 847) der Seifens.-Ztg. wird nachstehend ein vollständigerer Bericht der englischen Gesandtschaft in Guatemala über die neuen Zölle für Seifen und Materialien für die Seifenfabrikation gemäß dem Erlaß vom 3. August wiedergegeben (nach „Board of Trade Journal"):

Pos.	Produkt	Alter Zoll Pesos	Neuer Zoll per kg
1935	Toiletteseife in Pulverform, parfümiert oder nicht	0,75	1,00
1936	Toiletteseife, parfümiert	1,00	2,00
2188	Soda, kalz.	0,05	0,01
2230	Folgende Essenzen und ätherischen Öle: Lavendelöl, Bergamottöl, Zimtöl (chinesisches), Cajeputöl, Cedratöl, Zitronenöl, Corianderöl, Citronellaöl, Nelkenöl, Cuminöl, Wachholderöl, Dillöl, Eucalyptusöl, Fenchelöl, Ysopöl, Jasminöl (Jasminspiritus), Limonenöl, Aloeöl, Mirban- od. künstl. Bittermandelöl, Orangenöl (bitter und süß), Muskatnußöl, Majoranöl, Rosmarinöl, Rautenöl, Sadebaumöl, Salbeiöl, Sassafrasöl, Thymianöl (rotes u. weißes), Wildthymianöl, Tanacetumöl	3,25	3,00
2233	Gemischte Essenzen zur Herstellung von Kölnischwasser, Divina-, Florida-, Kananga- u. ä. Wässern	6,00	3,00
2387	Ätzkali und Pottasche, unrein, für die Seifenfabrikation	0,10	0,01
aus 2409	Natronwasserglas	0,05	0,01
2411	Ätznatron, mit Salzgehalt oder unrein, für die Seifenfabrikation	0,05	0,01

Das Inkrafttreten der neuen Zölle wurde vom 5. August auf den 15. Oktober verschoben; die Zahlung hat zur Hälfte in amerikanischer, zur Hälfte in guatemalaischer Währung zu erfolgen. (Die Chemische Industrie.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Kukirol-Krieg.

Ein Warenzeichen-Prozeß.

= Das Landgericht II in Berlin mußte sich am 29. Oktober d. J. in einem erbitterten Kampfe um das bekannte Wort „Kukirol" entscheiden. Die Firma Kurt Krisp in Magdeburg, die ihre Fußpflegefabrikate unter diesem Warenzeichen herstellt, klagte gegen eine chemische Fabrik, weil diese sich das Warenzeichen „Kukirol" für ihre Erzeugnisse, nämlich Farben, Lacke und Stiefelwichse hatte patentamtlich schützen lassen. Die Magdeburger Fabrik klagte auf Löschung des Warenzeichens, weil sie für dieses mit großem Kostenaufwand in der Öffentlichkeit bekannt gemachte Wortzeichen den Schutz des geistigen Eigentums in Anspruch nahm.

Der Vertreter der beklagten Firma legte dar, daß keine Gleichartigkeit der Erzeugnisse und somit auch keine Gefahr von Verwechslungen vorliege. Demgegenüber betonte der Vertreter der Kukirolfabrik, daß er für das Wort Kukirol, das durch emsige Reklame bekanntgemacht worden sei und sogar in den Sprachschatz Aufnahme gefunden habe, unbedingt den Schutz des geistigen Eigentums in Anspruch nähme. Ob es sich um gleichartige Erzeugnisse handele oder nicht, sei nicht ausschlaggebend. Die klagende Firma erweiterte ihre Klage sogar noch auf die Warenzeichen „Kukirole" und „Kukirolen".

Nachdem der Vorsitzende sich vergeblich um Einigung der feindlichen Kukirolbrüder bemüht hatte, wobei er der Beklagten vorhielt, ob sie denn ausgerechnet „Kukirolen" müsse, fällte das Gericht schließlich ein Teilurteil, durch das die beklagte Firma zunächst aufgefordert wird, die Eintragung des Warenzeichens „Kukirol" für ihre Erzeugnise aus dem Warenzeichenregister löschen zu lassen und auch in Zukunft diese Bezeichnung für ihre Präparate Stiefelwichse usw. nicht mehr zu gebrauchen.

Der Prozeß ist juristisch insofern von Interesse, als sich hier zwei Rechtsansprüche direkt kreuzen:

1. Der patentrechtliche Anspruch, daß es jedem unbenommen ist, ein Wort, das immerhin in der einen oder anderen Klasse geschützt ist, für eine andere Klasse sich schützen zu lassen, also in diesem Falle z. B. das Wort „Kukirol", das dem A. für Fußpflegemittel geschützt ist, kann sich der B. für Lacke und Farben und Stiefelwichse nach dem geltenden Patentrecht ohne weiteres eintragen lassen, insbesondere dann, wenn eine Gefahr der Verwechslung der beiden Präparate nicht vorliegt.

Etwas bedenklicher ist die Sache allerdings schon dadurch, daß die Kukirolfabrik nun auch Einlegesohlen herstellt. Dadurch ist die Gefahr der Verwechslung schon bedeutend nähergerückt, insofern, als für Stiefelwichse und Einlegesohlen die gleichen Detaillisten in Frage kommen und beide Artikel im selben Geschäft verkauft werden, wenn auch noch niemand wohl so unkundig ist, daß er die Stiefelwichse als Hühneraugenpflaster benutzt.

2. Die Paragraphen des allgemeinen Rechts hinsichtlich des Schutzes für geistiges Eigentum.

Es kommt hier natürlich weniger der ideale Wert des geistigen Eigentums als der materielle in Frage, d. h. ob es nicht eine unrechtmäßige Bereicherung ist, daß die Firma B. durch Benutzung des Wortes, für das A. zweifellos große Aufwendungen gemacht hat, um es bekannt zu machen, Nutzen zieht, indem seine Präparate durch Wahl des Namens leichter verkäuflich sind, B. also an Reklamekosten spart und dadurch einen Vorteil hat, daß er sich des geistigen Eigentums des Wortes Kukirol von A. bedient. Da nur ein Teilurteil ergangen, dürfte der Prozeß, sofern die Firma B. finanzkräftig genug ist, noch nicht beendet sein. Dr. *Löffl.*

Bekanntmachung über den Schutz deutscher Gebrauchsmuster in der Union der Russischen Sozialistischen Sowjet-Republiken. *Vom 22. Oktober 1925.*

Unter Bezugnahme auf § 13 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern, vom 1. Juni 1891 (Reichsgesetzbl. 1923 II S. 444) wird hierdurch bekanntgemacht, daß in der Union der Russischen Sozialistischen Sowjet-Republiken deutsche Gebrauchsmuster einen Schutz genießen.

Berlin, den 22. Oktober 1925.

Der Reichsminister der Justiz.
In Vertretung:
Dr. Joël.

Wirtschaftliches.

Lage und Aussichten der Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie.

Über die Lage und Aussichten der Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie im 3. Vierteljahr 1925 hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Lüneburg, Minden, Osnabrück, Oldenburg, Stadthagen, Verden, Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: In der Seifenindustrie hat sich die Lage gegenüber dem 2. Vierteljahr 1925 erneut gebessert. Die Zahl der beschäftigten Arbeitnehmer stieg bei den Arbeitern um weiter 10 Prozent und bei den Angestellten um 20 Prozent. Die Absatzmöglichkeiten werden bei allerdings gedrückten Preisen als sehr gut bezeichnet. (Lüneburg). In der Wachs- und Kerzenindustrie war bei mäßiger, im allgemeinen ausreichender Beschäftigung trotz wenig befriedigende Preise der Inlandsabsatz schwach, der Export noch geringer. (Lüneburg, Hannover.)

Literaturbericht.

Die Stellung Hamburgs in der Organisation des Welthandels mit pflanzlichen Ölrohstoffen und den Erzeugnissen der Ölmüllerei. Von Dr. rer. pol. *Arnold Otting*. 1925. Verlag von L. Friedrichsen & Co., Hamburg. Broschiert, 91 Seiten mit zahlreichen Tabellen. Preis RM 7,50.

Die Broschüre bringt in übersichtlicher Form eine Zusammen- und Gegenüberstellung über Einfuhr, Ausfuhr und Produktion von Ölsaaten, Ölen und Ölkuchen vor und nach dem Kriege und ist von großem Interesse für die Ölmühlen-, Fett-, Lack- und Seifenindustrie sowie verwandte Zweige. *W. Münder.*

Werbewirksame Warenzeichen. Von Patentanwalt Dr. *Oskar Arendt*. Verlag Adolf Giesecke, Berlin W 50. 20 Seiten, broschiert RM 1.

Der bekannte Verfasser weist auf die Bedeutung eines guten Waren- oder Firmenzeichens für Handels- und Industrie-Firmen hin und zeigt an einer Reihe guter Beispiele, welche Anforderungen man an die Einprägsamkeit, Unterscheidungsfähigkeit und Werbewirksamkeit eines Warenzeichens stellen muß. Die Anschaffung der sehr schön gedruckten Broschüre kann jeder Firma empfohlen werden, die sich ein Warenzeichen entwerfen lassen will.

Verschiedenes.

Zölle für gehärtetes Öl stärken die Position der ausländischen Konzerne. Bei den gegenwärtig stattfindenden Handelsvertragsverhandlungen mit Holland spielt u. a. auch der Zollsatz für gehärtete Öle eine gewisse Rolle. Die deutsche Margarine-Industrie verwendet besonders im Sommer in größerem Maße gehärtete Öle, für die jedoch ein Zollsatz von 50 RM je Tonne vorgesehen ist. Die freien deutschen Margarinefabriken beziehen die gehärteten Öle vorwiegend aus dem Auslande, während die ausländischen Konzernen angehörenden Margarinefabriken in Deutschland eigene Härtungswerke besitzen. Wollte die freie Margarineindustrie sich beim Bezug der gehärteten Öle von diesen Trustunternehmungen abhängig machen, so müßte sie allein für die Härtung 4 Lstrl. je Tonne zahlen. Die Aufrechterhaltung des hohen Zolles wirkt also wiederum der Vertrustung und Überfremdung als Schrittmacher und trägt andererseits wesentlich zur Verteuerung eines Volksnahrungsmittels bei.

In deutschen Fachkreisen wird außerdem die Mitverzollung der Transportfässer bei der Einfuhr von Ölen, die gewöhnlich mehrfach die Grenze passieren und bei jedem Transport erneut mit dem gleichen Zoll belegt werden wie der Inhalt, als sehr drückend empfunden. Auch hieraus ergeben sich verteuernde Wirkungen. (I. & H.)

Frachtsätze für Ölsaaten in Ungarn. Die ungarischen Landwirte haben vor kurzem um Ermäßigung der Exporttarife angesucht, um im Interesse der Ausfuhr von Ölsaaten Vergünstigungen von den Staatsbahnen zu erhalten, da die inländische Industrie nur einen Teil der Saatproduktion aufzunehmen vermag. Die Staatsbahnen haben dagegen die Tarife für Ölsaaten erhöht, indem diese von Tarifklasse Nr. 9, in Tarifklasse Nr. 11 eingereiht wurden, was einer nahezu 40%igen Tariferhöhung entspricht. (Vegyi Ipar.)

Wissenschaftliches Institut für Lackfabrikation. Vom Verband deutscher Lackfabrikanten wurde anläßlich der Feier des 25jährigen Bestehens in Frankfurt a. M. die Gründung eines wissenschaftlichen Institutes für die deutsche Lackfabrikation beschlossen, das sich besonders mit den noch ungeklärten Problemen der Lackverwendung, Herstellung und Auftragung unter Berücksichtigung der verschiedenen Unterlagen beschäftigen soll.

Welche Produkte werden von Ungarns chemischer Industrie nicht erzeugt? „Vegyi Ipar" schreibt: Zu dieser Nachricht unseres Blattes (vgl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 44, S. 908), in welcher wir auf Grund eines vor kurzem erschienenen Berichtes der ungarischen Handelskammer aus dem Jahre 1924 die Liste der in Ungarn nicht erzeugten chemischen Produkte gebracht hatten, ist mitzuteilen, daß sich diese Liste im Laufe von nahezu einem Jahre naturgemäß in mancher Beziehung verschoben hat. So werden unter anderem in der chemischen Fabrik Dr. Theodor Helvey wieder in vollem Betriebe Borax, Karbolsäure, Kreolin und Pompejanerrot erzeugt; die „Kosmos" chemische und pharm. Präparatenfabrik in Ujpest bei Budapest hat die Fabrikation von künstlichen Gerbstoffen u. a. aufgenommen, welche neben Lederglanzpräparaten, auch in den allierten Fabriken der Budapester Labor und Sutorwerke in großem Maßstab erzeugt werden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12d, 1. P. 46 610. Dr. Fritz Pollak, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Entfernung von Flüssigkeiten aus Lösungen von gallertbildenden Emulsionskolloiden oder aus den Koagelen solcher Kolloide zwecks Herstellung fester Kunstmassen bzw. fester Formstücke. 27. 7. 23. Österreich 22. 6. 23.

22h, 1. R. 63 217. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Extraktionsmittel für Harze, Fettstoffe aller Art; Zus. z. Pat. 320 807. 24. 1. 25.

23c, 1. S. 67 140. Siemens & Halske A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren und Einrichtung zum Reinigen von Isolierölen. 19. 9. 24. — **23e**, 4. P. 48 082. Dr. Gerhard Piorkowski, Berlin, Düsseldorfer Str. 5. Verfahren zur Herstellung einer desinfizierenden Seife. 10. 5. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 4. E. 29 702. Lack aus Acetylcellulose. 4. 6. 25.
23f, 1. R. 61 372. Kühlpresse für Seifenplattenkühlanlagen. 4. 12. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Schimmel & Co.*, Miltitz, betr. ätherische Öle, künstliche und synthetische Riechstoffe (letzte Neuheiten), Seifenparfüme, Seifenfarben usw., beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68: November-Preisliste über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe und Blütenöle.

Anton Deppe Söhne, Hamburg-Billbrook: November-Vorzugspreisliste über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe u. dgl.

„Oranje", Amsterdam: November-Dezember-Liste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

261. Seifenfiguren als Exportmassenartikel für den Orient. G. S. in M.

262. Gummizement, japanischen Trockner, syrischen Asphalt. Sch. in E.

263. Pinsel und Schwämme an Zinkdraht für Lederappreturen. Ch. E. in N.

264. Kernseife mit Aufdruck „Ereska" in fünfteiligen Riegeln gepreßt, à 1000 g. N. N.

265. Packungen für Lance-Parfüme. A. in W.

266. Helles, feines Glasmehl, gemahlene Nitrocellulose oder Acetylcellulose oder gemahlene durchsichtige Filmabfälle. C. in B.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Miveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059

52. Jahrgang. **Augsburg, 19. November 1925.** **Nr. 47.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Aufarbeitung der Abfälle von kaltgerührten Kokosölseifen.

(Eing. 12. X. 1925.)

Trotzdem sich die pilierten Fettseifen mit Recht einer allgemeinen Beliebtheit erfreuen, so finden doch auch die ungefüllten, teilweise auch die gefüllten Kokosseifen sowie die mehr oder weniger gefüllten, größtenteils aus Kokosöl bestehenden, auf kaltem Wege hergestellten Seifen Liebhaber in Konsumentenkreisen. Die im Handel befindlichen ungefüllten, meist kaltgerührten Kokosseifen verdanken ihre — wenn auch unverdiente — Beliebtheit ihrem äußeren hellen und zarten Ansehen, hauptsächlich aber dem zu ihrer Herstellung verwendeten, sich einer jeweiligen Beliebtheit erfreuenden Parfüm, wie z. B. die Mandelseifen, die Lilienmilchseifen usw., sowie den ihnen fast durchweg angedichteten besonderen Eigenschaften, wie Verleihung von jugendfrischem Teint, Beseitigung von Sommersprossen, Pickeln, Mitessern u. dgl. mehr, Vorzüge, die übrigens auch bei pilierten Fettseifen nicht selten angepriesen werden. Die gefüllten kaltgerührten sowie die auf halbwarmem Wege bereiteten Kokosseifen dagegen werden ausschließlich ihres billigeren Preises wegen von dem weniger bemittelten Bevölkerungsteil bevorzugt. Wenn sich die Verbraucher dieser Art auch selbst unbewußt schaden, indem sie bei Einkauf der anscheinend billigeren Seife doch zu ihrem Nachteil wesentlich teurer einkaufen, so ist trotzdem die Nachfrage nach billigeren Seifen zweifellos vorhanden.

Gewiß ist die Herstellung nur reiner, ungefüllter Seifen nach Möglichkeit anzustreben, was lediglich durch systematische und weitverbreitete Aufklärung besonders der weniger gut situierten Bevölkerungskreise durch leichtverständliche Aufklärungsschriften, Flugschriften usw. von seiten der Fabrikantenverbände zu erreichen ist. Solange aber dies nicht erfolgt ist, wird auch die Nachfrage weiter bestehen, und es wird auch dem Fabrikanten nichts weiter übrig bleiben, als gute Miene zum bösen Spiel zu machen und auch solche Seifen mitanzufertigen, wenn er nicht einen Teil der Kundschaft verlieren will. Auf die eigene Einsicht aller Verbraucherkreise ohne durchgreifende Aufklärung obiger Art ist erfahrungsgemäß absolut nicht zu rechnen, ob aber durch gesetzliche Maßnahmen positive Resultate erreicht werden können, ist mindestens fraglich, denn wenn auch die gefüllten Seifen als solche deklariert sein müßten, so wird sich der unaufgeklärte, minderbemittelte Käufer in seinem Bestreben, möglichst billig einzukaufen, doch für ein billigeres oder ein größeres Stück Seife entscheiden. Grundfalsch ist es, den bestehenden praktischen Tatsachen gegenüber eine Vogel-Strauß-Politik treiben zu wollen und reine Gewaltmaßnahmen in Fällen anzuwenden, wo allein systematische Belehrung und Aufklärung Wandel schaffen können, denn nicht durch Zwang, sondern lediglich durch eigene Überzeugung wird sich der Verbraucher leicht und willig bekehren lassen und die bessere und auch tatsächlich billigere Ware bevorzugen.

Zunächst ist nun jedenfalls damit zu rechnen, daß die Nachfrage, ebenso wie nach billigen Hausseifen, auch nach billigeren Toiletteseifen nach wie vor besteht, und daß diese — mangels eines gesetzlichen Verbots — noch weiter angefertigt werden. Während nun die Abfälle von pilierten Fettseifen sich anstandslos zu den betreffenden Sorten wieder verarbeiten lassen, ist die Aufarbeitung der Abfälle hauptsächlich bei den kaltgerührten Kokosseifen zum Teil mit erheblichen Schwierigkeiten verknüpft, weil diese naturgemäß nicht wieder zu kaltgerührten Seifen verarbeitet werden können, mit Ausnahme von sogenannten Mosaikseifen u. dgl. mehr, sondern zunächst umgeschmolzen werden müssen, wodurch nicht nur das Parfüm zum größten Teil verloren geht, sondern auch die Struktur der Seife selbst sich ungünstig verändert und auch die Farbe stark in Mitleidenschaft gezogen wird. Am einfachsten lassen sich solche Abfälle zu gefüllten Kokosseifen auf halbwarmem Wege verarbeiten.

Früher hat man derartige Abfälle häufig zu Schmierseifen mitverarbeitet, indem sie, in schwachen Salzlösungen gelöst, als Füllungsmittel Verwendung fanden. Heute ist diese Verwendungsweise aus verschiedenen Gründen nicht mehr üblich. Wo für diese Abfälle kein Absatz vorhanden ist, bleibt also weiter nichts übrig, als ungefüllte, resp. nur ganz schwach gefüllte braune Seifen daraus herzustellen, denn hellere, wenn auch farbige Sorten aus Abfällen werden stets grau, zum Teil auch fleckig und streifig und infolgedessen unansehnlich ausfallen. Früher wurden noch die sogenannten Eibischwurzelseifen und Windsorseifen häufig verlangt und da diese braun gefärbt waren, so bot sich die beste Gelegenheit zur Verwendung der sonst recht lästigen Abfälle von ungefüllten Kokosseifen. Infolge meist größerer Vorräte von Abfällen mußte auch mit dem Zusatz von frischem Fett gespart werden, um möglichst viel Abfälle verwenden zu können. Andererseits wurden diese Seifen möglichst ohne Zusatz von Füllungsmitteln hergestellt, und es durfte nur soviel starke Pottaschelösung zugesetzt werden, als es zur Bearbeitung der zum Schluß zähen und dicken Masse sowie zur Erreichung der nötigen Geschmeidigkeit unbedingt nötig war. Da diese Seifen auch auf Lager nicht stark austrocknen und sich verziehen durften, so waren auch Wasserzusätze unstatthaft, die kernseifenähnlich dickgeripple Masse im Kessel mußte vielmehr solange mit der Krücke bearbeitet werden, bis sie vollkommen gleichmäßig gefärbt und glatt im Kessel lag, was manchen Schweißtropfen gekostet hat.

Das Schmelzen der harten Abfälle auf starker Lauge war insofern nicht angebracht, weil immerhin im Verhältnis zu den großen Mengen Abfälle zuviel Lauge und dementsprechend viel frisches Kokosöl hätten verwendet werden müssen. Infolgedessen wurde das umgekehrte Verfahren angewendet, und die Abfälle wurden nicht in Lauge, sondern in Kokosöl gelöst, weil man hierbei das doppelte Quantum Öl anwenden konnte, die Abfälle demnach vollständig vom Öl bedeckt wurden. Um z. B. 200 kg Abfälle zu lösen, wurden zugleich mit der ganzen Menge Abfälle auch 50 kg Kokosöl in den doppelwandigen Dampfkessel oder auch einen gewöhnlichen Kessel von höchstens 7—8 Ztr. Inhalt mit Unterfeuerung gegeben und die Abfälle unter öfterem Umrühren zum Schmelzen gebracht. Das Hauptaugenmerk bei dieser Art Verarbeitung von Abfällen — ganz gleich ob sie auf Lauge oder auf Öl geschmolzen werden — ist auf die tatsächlich vollkommene Lösung der Abfälle zu richten, wobei die Krücke

sehr fleißig nachhelfen muß, um gleichzeitig auch ein etwaiges Anbrennen der Masse zu verhindern, weil die Seife später infolge ihrer dicken Konsistenz nicht durch ein Sieb geschlagen werden kann und die etwa ungelösten Seifenstückchen als häßliche Flecken in der fertigen Seife wieder zum Vorschein kommen, was unweigerlich ein nochmaliges Umkochen erfordern würde. Aus diesem Grunde ist auch sorgfältig darauf zu achten, daß weder mit dem Fett, noch mit den Abfällen Schmutz in den Kessel gelangt. Zu diesem Zweck müssen die Blöcke der kaltgerührten Seifen selbst, noch vor dem Schneiden, von außen sauber abgekratzt und die Abfälle vor Staub gut geschützt aufbewahrt werden. Ebenso muß das Einbringen in den Kessel peinlichst sauber gehandhabt werden, wie auch das Kokosöl vorher geschmolzen und gesiebt werden muß.

Sind die Abfälle unter kräftiger Anwendung der Krücke geschmolzen, so wird das Feuer entfernt und ebenfalls unter andauerndem Krücken die inzwischen bereitgestellte klare Natronlauge, ca. 35 kg von 30° Bé, in kleinen Portionen zugesetzt, worauf auch nach und nach ohne heftiges Steigen der Verband eintritt und die Masse immer zäher und dicker zu werden beginnt. Um das Krücken der immer dicker werdenden Masse zu erleichtern setzt man nunmehr von der inzwischen ebenfalls bereitgestellten Pottaschelösung 30° Bé solange kleine Mengen zu, bis die Seife bei schwachem Stich blank, gerippt und geschmeidig wie eine Kernseife im Kessel liegt und sich bequem bearbeiten läßt.

Bestimmte Mengen Lauge wie auch Pottaschelösung lassen sich nicht angeben, es gehört vielmehr eine gewisse Erfahrung dazu, die richtigen Zusätze zu wählen. Da die Abfälle selbst eine gewisse Menge Lauge zum Nachverseifen des in ihnen noch enthaltenen unverseiften Fettes für sich in Anspruch nehmen, ist stets mit etwas mehr Laugenverbrauch zu rechnen, als zur Verseifung des angewandten Fettes nötig wäre. Trotzdem ist für möglichst vollständige Verseifung bei kleinem Stich Sorge zu tragen, der Seife also auch genügend Zeit zur vollständigen Verseifung zu lassen. Am besten gelingt dies, wenn man die anfangs etwas kräftiger abgerichtete Seife ca. eine Stunde gut bedeckt stehen läßt; nach erfolgtem Durchkrücken wird man fast stets beobachten können, daß der Stich mehr oder weniger zurückgegangen ist.

Wenn es nicht schon vorher geschehen ist, so ist jetzt auch das Wasserverhältnis zu prüfen und nötigenfalls etwas Wasser zuzusetzen. Da die Abfälle meist bereits teilweise eingetrocknet sind, andererseits aber beim Schmelzen derselben Wasserverluste entstehen, werden in den meisten Fällen schon bei der erfolgten Verseifung des Fettes Wasserzusätze unvermeidlich sein, hauptsächlich wenn die entnommenen Seifenproben kurz und bröcklig erscheinen. Man muß jedoch auch im Auge behalten, daß mit der schwächeren Lauge ca. 8—10 kg Wasser der Seife zugesetzt sind. Man verwende jedoch im Notfall lieber etwas mehr Pottaschelösung als Wasser, um ein zu starkes Austrocknen der Seife auf Lager zu vermeiden und eine geschmeidigere Seife zu erhalten. Für den obigen Ansatz werden ungefähr 8—12 kg Pottaschelösung 30° Bé erforderlich sein. Die Proben der fertig abgerichteten Seife müssen fest und geschmeidig sein und dürfen nicht bröckeln. Hierauf wird die Seife noch braun gefärbt und beliebig parfümiert, worauf sie in die Form gebracht werden kann. Hierfür eignen sich dieselben Formen wie sie zur Herstellung von kaltgerührten Kokosseifen verwandt werden, jedoch möglichst nicht größer, als 100 kg Inhalt, weil die Seife in denselben zur Vermeidung etwaiger Flußbildung möglichst kalt gekrückt werden muß. Sofern die Abfälle vollständig gelöst waren und kein Schmutz in die Seife gelangt ist, resultieren daraus sehr schöne geschmeidige Seifen, die sich tadellos pressen lassen und auf dem Lager sich kaum verziehen. Zweifellos lassen sich die Abfälle auch auf Lauge schmelzen, jedoch benötigt man hierzu erstens einen doppelt großen Ansatz von frischem Fett, und zweitens lassen sich die Abfälle in der starken Lauge nur sehr schwer vollständig lösen, ohne anzubrennen, und erzeugen dadurch ebenso häßliche oder noch häßlichere Flecken in der Seife wie die ungelösten Abfälle selbst.

Wesentlich leichter und bequemer lassen sich in dieser Art Abfälle zu gefüllten Seifen auf halbwarmem Wege verarbeiten, was jedenfalls auch in allen Fällen zu empfehlen ist, wo ein Absatz dafür vorhanden ist. In Füllungslösungen und starker Lauge lösen sich die Abfälle verhältnismäßig leicht, ohne anzubrennen und dadurch in der Farbe Einbuße zu erleiden, sodaß auf diese Weise nicht nur ganz annehmbare farbige, sondern auch weiße Seifen zu erzielen sind. Die Füllungslösungen hierzu können sehr verschieden zusamengesetzt sein, sie müssen jedoch zur Vermeidung allzugroßer Trockenverluste der Seifen auf Lager möglichst konzentriert gehalten werden. Zweifellos vertragen derartige Seifen sehr hohe Füllungen, jedoch schrumpfen sie auf Lager auch dementsprechend ein, selbst bei Verwendung konzentrierter Lösungen, und werden unverkäuflich, weshalb es dringend zu empfehlen ist, möglichst geringe Füllungsmengen anzuwenden.

Geeignete Füllungen können wie folgt bereitet werden. Zukkerfüllung I: 70 kg Zucker, 25 kg Kristallsoda, 10 kg Kochsalz, 12 kg Pottasche und ca. 75 kg Wasser. Die Lösung wird auf 35—36° Bé gestellt. Zuckerfüllung II: 70 kg Pottasche, 20 kg Zucker, 50 kg Kochsalz und ca. 350 kg Wasser. Die Lösung wird auf 22—23° Bé gestellt.

Auch bei Mitverwendung von Kalisalpeter als teilweisem Ersatz für Kochsalz, neben Zucker in der Füllung lassen sich gute Resultate erzielen, z. B. 150 kg Zucker, 25 kg Kalisalpeter, 80 kg Kristallsoda und ca. 300 kg Wasser. Diese Lösung wird auf 22—23° Bé gestellt.

Aber auch Wasserglas kann zu diesem Zweck mit herangezogen werden, besonders in Verbindung mit Pottasche. Bekanntlich überziehen sich die mit Wasserglas gefüllten Seifen an der Luft bald mit einer harten Kruste, die wohl das weitere Eintrocknen der Seife verhindert, diese selbst aber rauh und unansehnlich macht. Um diesem Übelstande mit Erfolg vorzubeugen, sind Zusätze von Pottasche unvermeidlich. Allerdings müssen die mit Wasserglas vermehrten Seifen etwas schärfer abgerichtet werden, als die mit zuckerhaltigen Lösungen gefüllten, weil zu diesen Seifen Zusätze sowohl von Kochsalz, wie auch von Soda zur Vermeidung des sonst leicht eintretenden Beschlagens nicht angebracht sind, und außerdem das Wasserglas selbst einen bestimmten Alkaliüberschuß erfordert, mangels dessen die Kieselsäure auskristallisieren würde. Dieser Umstand fällt jedoch insofern weniger ins Gewicht, als der an die stets schärfer als die pilierten Seifen abgerichteten gefüllten Seifen gewohnte Verbraucher in dieser Beziehung weniger empfindlich ist. Dagegen lassen sich damit ganz ansehnliche, auf Lager sehr gut haltbare Seifen erzielen.

Die oben angeführten Zuckerlösungen müssen stets mindestens zwei Tage vorher bereitet werden und dürfen nur im ganz klar abgesetzten Zustande verwendet werden. Zum Schmelzen der Abfälle von ungefüllten kaltgerührten Seifen bringt man z. B. 200 kg Abfälle nebst 20 kg Lauge 30° Bé und 50 kg Füllung in einen möglichst doppelwandigen, mit Dampf beheizbaren Kessel und läßt die Abfälle unter öfterem Umrühren zergehen, ohne jedoch die Masse zum Sieden kommen zu lassen, was verhältnismäßig rasch und ohne besondere Schwierigkeiten vonstatten geht. Hierauf wird die Wärmezufuhr abgestellt, 25 kg Kokosöl in mehreren Portionen zugesetzt und unter Zuhilfenahme der Krücke verseift, worauf ein dunkler, ziemlich dicker und teils mit mehr oder weniger Schaum durchsetzter Leim entsteht. Man erwärmt hierauf die Masse auf 80—90° C und überläßt den Kessel, warm bedeckt, 1—2 Stunden der Ruhe. Nach dieser Zeit wird der Schaum größtenteils verschwunden sein, den noch vorhandenen schöpft man zur Vermeidung von Zeitverlusten am besten sofort ab und verwendet ihn beim nächsten Sud. Nach dem Durchkrücken prüft man zunächst den Stich und richtet ihn durch kleine Zusätze von Kokosöl oder Lauge ab.

Sofern die Abrichtung normal ist, entnimmt man zur Prüfung der Konsistenz der Seife zunächst Glasproben. Diese müssen nach völligem Erkalten fest und geschmeidig sein, dürfen auch im Innern weder weich und schmierig, noch grießlich sein, was stets als ein Zeichen dafür anzusehen ist, daß die Seife entweder zu schwach ist, oder es fehlen ihr noch kürzende Salze. Man reguliere stets zunächst das Laugenverhältnis und, falls dann die Probe noch nicht fest genug ist, kann man vorsichtig mit Kochsalzlösung 20° Bé oder auch mit Kristallsoda härten. Ist die Probe dagegen hart, kurz und bröcklig, so ist sie entweder zu scharf, oder es fehlt ihr Feuchtigkeit, meist aber beides zugleich. Man reguliert daher auch in diesem Fall die Seife zunächst mit Lauge von 20—25° Bé und setzt nach erfolgter Abrichtung erforderlichenfalls vorsichtig heißes Wasser zu. Nach erfolgter Abrichtung kann die Seife ev. gefärbt werden und wird zur Vermeidung von Verlusten an Parfüm am besten erst in der Form parfümiert und ohne zu krücken sich selbst überlassen.

Bei Verwendung von Wasserglas als Füllung bringt man wie oben 200 kg Abfälle nebst 35 kg Wasserglas, 20 kg Lauge 30° Bé und 15 kg Pottaschelösung 25° Bé in den Kessel, nimmt nach erfolgtem Schmelzen der Abfälle die Lauge mit 25 kg Kokosöl auf und richtet ebenso wie oben ab. Bei Anwendung der Wasserglasfüllung ist jedoch bei der Abrichtung sorgfältig

darauf zu achten, daß stets ein genügender Alkaliüberschuß in der Seife vorhanden ist, weil das Wasserglas bei etwaigem Alkalimangel leicht auskristallisiert und schwarze Pünktchen in der Seife bildet. Wenn sich diese durch entsprechende Laugenzusätze auch unschwer wieder in Lösung bringen lassen, so entstehen doch immerhin Verluste an Feuerung, Arbeit und Zeit. Außerdem sind hierbei auch noch weitere Zusätze von frischem Fett zur Aufnahme der zur Lösung der ausgeschiedenen Kieselsäure angewendeten überschüssigen Alkalimengen unvermeidlich. Bei sorgfältiger, sachgemäßer Herstellungsweise lassen sich auf diese Weise ganz annehmbare Resultate erzielen, und es finden auch die sonst recht lästigen Abfälle eine sachgemäße Verwertung. *W. G.*

Verfahren zur Trennung der verseifbaren Fette und Öle von den unverseifbaren mineralölartigen Ölen.

Mitteilung aus dem Chemischen Laboratorium Dr. C. Stiepel von Dr *C. Stiepel.*

(Eing. 25 X. 1925.)

Der Rücklauf der wirtschaftlichen Verhältnisse in die Bahnen der Kriegsvorzeit geht unentwegt weiter vor sich. Es verbleiben, daneben die Nachwirkungen, welche jeder verlorene lange Krieg dem unterliegenden Lande bringt in Verbindung mit einer allgemeinen Geldentwertung. Diese hat zur Folge eine wesentliche Preissteigerung aller normalen Rohstoffe und Fertigfabrikate.

Wie jedoch alles im Leben doppelseitig ist, so hat auch hier der neue niedrige Goldwert wirtschaftliche gute Folgen. Eine dieser ist, daß in industrieller Hinsicht, besonders in der Veredlung, neue Preisspannen entstehen, welche neue Werte da schaffen lassen, wo bisher ein wesentlicher Nutzen nicht zu erzielen war. Verfolgt man die Patentliteratur, so stößt man bei oft recht alten Patenten auf Erkenntnisse der Erfinder als Vorläufer der späteren Entwicklung und Verwirklichungsmöglichkeiten, zur Zeit der Erfindung selbst aber unrealisierbar, weil die geldwertige Spanne noch fehlte, welche sich im Laufe der Zeit erst einstellt.

Dies allgemein vorausgeschickt, möchte ich nachfolgend auf ein Verfahren hinweisen, auf welches zwar das Vorstehende nicht voll zutrifft, da es auch bereits vor dem Kriege nutzbringend in Anwendung war, bei welchem aber eine erweiterte Ausnutzungsmöglichkeit durch den Wandel der Verhältnisse geschaffen worden ist.

Es ist dieses ein von mir ausgearbeitetes Verfahren zur Trennung der verseifbaren Fette und Öle von den unverseifbaren mineralölartigen Ölen nach D. R. P. 293 167.

Das Wesen desselben ist durch den Patentanspruch dahin gekennzeichnet, daß nach möglichst vollkommener Verseifung der verseifbaren Anteile aus dem Seifen- und dem Unverseifbaren-Gemisch durch Destillation mittels der Dämpfe indifferenter Flüssigkeiten das Mineralölartige abdestilliert wird. Die Trennung des Verseifbaren vom Unverseifbaren erfolgt somit durch einen Destillationsprozeß, bei welchem die Fettsäure durch Bindung an eine Base der Destillation entzogen wird, während andererseits die mineralölartigen Öle z. B. mit Wasserdampf übergehen. So einfach die Lösung des Problems erscheint, so boten sich doch der Durchführung desselben in der Technik ganz erhebliche Schwierigkeiten, welche erst im Laufe der Zeit überwunden wurden, bis eine gesicherte praktische Durchführung vorlag.

Da die Destillationstemperatur eine hohe sein muß, kann natürlich die Destillation nicht in wässerigen Lösungen erfolgen, sondern lediglich in der wasserfreien Materie bei Temperaturen von 300 und mehr Grad. Es ist dieses eine Temperatur, welche nur wenig oberhalb des Schmelzpunktes wasserfreier Seifen liegt.

Erste Aufgabe war es daher, in möglichst einfacher Weise diese wasserfreien Seifen herzustellen und flüssig zu bekommen oder zu erhalten, um sie in diesem Zustand dem Destillationsprozeß unterwerfen zu können.

Nach mancherlei Versuchen ist es gelungen, in technisch einfachster Form diese Manipulation durchzuführen. An diese schließt sich dann der Destillationsprozeß in bekannter Weise an, welcher solange fortgesetzt wird, bis möglichst vollständiges Abtreiben des destillierbaren Mineralöls erfolgt ist. Gleichzeitig werden dabei die Mengen Glyzerin als reine wässerige Lösung gewonnen, welche aus dem vorhandenen Neutralfett stammen. Es hat sich nämlich gezeigt, daß das Glyzerin derart widerstandsfähig ist, daß es im Gemisch mit wasserfreien Seifen aus diesem abdestilliert werden kann, ohne sich wesentlich zu zersetzen oder ohne Polyglyzerine zu bilden.

Daneben ist die Wahl der Base, an welche die Fettsäure gebunden werden muß, keine beliebige. Es dürfte nicht allgemein bekannt sein, daß z. B. bei einer reinen Zinkseife, wenn diese der Wasserdampfdestillation unterworfen wird, eine fortschreitende Aufspaltung vor sich geht unter Überdestillieren von freier Fettsäure. Es ist dies eine Hydrolyse der Zinkseifen bei höheren Temperaturen durch Wasser, auf welche bei der Fettspaltung im Autoklaven der Zusatz solcher oder ähnlicher Seifen im Effekt zurückzuführen ist. Hier verbietet sich also die Anwendung solcher die Fettsäure unter den gegebenen Bedingungen nur locker bindenden Basen.

Nachdem das Mineralölartige nach vorliegendem Verfahren abdestilliert ist, kann man die Masse durch Einlaufenlassen in Säure zerlegen und die nun gewonnene dunkle Fettsäure erneut der Destillation unterwerfen.

Aus Rohstoffen beliebigen Gehaltes an Unverseifbarem wird so eine zu 96—97% verseifbare helle Fettsäure gewonnen. Auch das abgeschiedene Mineralöl kann noch technischer Verwertung zugeführt werden. Dieses Verfahren praktisch voll erprobt, nach welchem es zum ersten Mal in der Technik voll befriedigend gelingt, das Verseifbare von dem Unverseifbaren zu trennen, hat eine große Bedeutung für die Perspektiven rentabler Fettrückgewinnung. Hier ist es nur zu oft der Fall, daß nur Fette gewonnen werden können, welche Gemische von Fettsäuren und Mineralöl darstellen und infolgedessen sehr niedrig im Preise stehen, wofern sie überhaupt Absatz finden, da die Verwendbarkeit fehlt. Infolgedessen hat die Fettrückgewinnung bislang nur sehr geringes Interesse in der Industrie gefunden, da das zurückgewonnene Fett kaum Absatz findet.

Vergeblich waren bisher die Versuche, eine Trennung des Verseifbaren von dem Unverseifbaren auf dem Wege der Extraktion herbeizuführen, und das Problem dürfte auf diesem Wege deshalb unlösbar sein, weil alle Seifen gegenüber Fettlösungsmitteln, insbesondere auch bei Gegenwart von Mineralöl, eine solche große Löslichkeit zeigen, daß eine rationelle Trennung nicht möglich ist. Auch entstehen Emulsionen, welche ein durchführbares Arbeiten in der Technik unmöglich machen. Das Destillationsverfahren hingegen verläuft vollständig technisch reibungslos und bietet in seiner Anwendung die Möglichkeit, die Fettrückgewinnung deshalb rationeller und wirtschaftlicher zu gestalten, weil nach diesem Verfahren aus derartigem Fett Produkte erzielt werden können, welche besten normalen Destillatfettsäuren nicht nachstehen. Die wirtschaftliche Bedeutung des Verfahrens liegt somit auf der Hand.

Des weiteren spricht für dieses Verfahren noch ein Vorgang, welcher sich nebenbei entweder im Stadium der Herstellung der wasserfreien Seifen oder der Destillationen abspielt.

Bekannt ist die Umwandlung ungesättigter organischer Säuren in Oxyfettsäuren und Äthersäuren durch Behandlung der Seifen in wässerigem Medium bei schwach alkalischer Reaktion unter höherem Druck — Persapolverfahren. Es wurde nun gefunden, daß diese hochmolekularen, mehrfach ungesättigten Fettsäuren gleichfalls in einfacher Weise in Äthersäuren weniger gesättigter Säuren oder in ihre Salze übergeführt werden können, wenn man ohne Anwendung von Druck die Salze im schwach alkalischen Medium hohen Temperaturen aussetzt. Es ist dieses gewissermaßen eine Vor- oder Zwischenstufe der Varrentrapp'schen Reaktion, bei welcher bekanntlich durch die Alkalischmelze ungesättigte Fettsäuren zu gesättigten abgebaut werden.

Gebildet werden dabei vermutlich zunächst Oxyfettsäuren gemäß folgender Formel:

$$C_{17}H_{31}COOH + NaOH = C_{17}H_{32}\begin{matrix}COONa\\OH\end{matrix}$$

die durch Wasseraustritt aus 2 Molekülen in die Äthersäure übergehen:

$$O\begin{matrix}C_{17}H_{32}\\C_{17}H_{32}\end{matrix}\begin{matrix}COONa\\COONa\end{matrix} + H_2O.$$

Diese Äthersäuren weisen keine erhöhte Acetylzahl auf, wohl aber einen starken Rückgang der Jodzahl. Unterwirft man z. B. Leinöl einem solchen Verfahren, so erhält man letzten Endes eine Fettsäure mit folgenden Konstanten:

Säurezahl 198, Verseifungszahl 201, Jodzahl 83. Aus Sojaöl resultiert eine Fettsäure folgender Zusammensetzung:

Säurezahl 203, Verseifungszahl 206, Jodzahl 86. Aus Sardinentran entsteht eine Fettsäure mit: Säurezahl 193, Verseifungszahl 197, Jodzahl 89.

Ein Ansteigen des Gehaltes an Unverseifbarem tritt nicht ein, vielmehr verlieren die Fettsäuren vegetabilischer Öle den Charakter dieser unter Bildung von Fettsäuren animalischen Charak-

ters. Auch die Trane werden in rein animalische Fettsäuren umgewandelt unter Verlust des spezifischen Charakters der Trane.

Man erkennt, daß, wofern in den Fettrückgewinnungsfetten Teile derselben z. B. aus Tran bestehen oder aus vegetabilischen Ölen, zugleich mit dem Verfahren der Trennung der verseifbaren von den unverseifbaren Fetten eine vollständige Beseitigung des Trancharakters und des Charakters vegetabilischer Öle verbunden ist unter Bildung von Destillaten rein animalischen Charakters. Es is das ein Vorgang, durch welchen zugleich der Wert des Verfahrens erhöht wird.

Weitere Fachkreise auf dieses aufmerksam zu machen, ist der Zweck vorstehender Ausführungen.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Wir haben hier die Laugenraffination behandelt; es wird sich hier praktisch immer um Ätznatron drehen, das verhältnismäßig leicht verwendet werden kann und auch wohlfeil genug ist. Man könnte mit Vorteil an seine Stelle Lithiumprodukte setzen, jedoch ist deren Preis im Wege. Und da es sich hier um technische Verfahren handelt, wäre es vor der Hand zwecklos, auf diese Base im Rahmen dieser Abhandlung einzugehen.

Wie man in der Seifenindustrie an die Stelle der Laugenverseifung die Karbonatverseifung setzen kann, so kann man dies auch bei der Raffination der Öle tun. Man schaltet auf diese Weise eine Möglichkeit mit Sicherheit aus, nämlich die, daß neutrale Fette nicht unnützerweise verseift werden, was Karbonate bei den hier in Frage kommenden Bedingungen nicht zu tun vermögen.

Es wurden auch Patente darauf genommen, die Neutralisation der Öle mit trockenem Alkalikarbonat vorzunehmen. Aus den schon angeführten Gründen ist diese Methode wenig vorteilhaft.

Wie wir aber schon gesagt haben, ist die Neutralisation von Ölen mit Laugen nicht nur ein Entsäuerungsvorgang, sondern gleichzeitig auch eine Bleiche. Da eine Adsorptionsverbindung natürlicherweise alles Adsorbierbare mitnimmt bis zum Eintreten des Adsorptionsgleichgewichtes, so wird hier besonders bei rohen Ölen schon eine ganz ausgiebige Bleiche durchgeführt, deren besondere Kosten natürlich sonst in Rechnung gestellt werden müßten.

Die Farbe der Soapstocks wie auch die der daraus regenerierten Fettsäuren gibt einen reichlichen Maßstab dafür, wie stark die bleichende Wirkung der Laugenbehandlung war.

Die Soapstocks enthalten natürlich Natronseife und ebenso das daraus ausgeschiedene Öl. Man gewinnt ein Emulsoid von Natronseife, gelöst im Öl, nach dem Prozeß der Neutralisation. Um dieses Emulsoid in möglichst reines Öl überzuführen, wird ein entsprechendes Auswaschen mit Wasser erforderlich. In vielen Fällen läßt sich diese Wäsche glatt durchführen, und man gelangt zu einem ziemlich seifenfreien Öl. Es ist selbstredend, daß ein Öl, welches Seife auch nur in geringen Mengen enthält, geschmacklich nicht einwandfrei ist. Neben dem schlechten Geschmack treten aber noch andere unangenehme Eigenschaften auf. Das Emulsoid geht leicht in eine Emulsion über, und die Emulsion erreicht auch leicht ihre Entmischung. Die auf diese Weise verursachten Trübungen zeigen eine starke Opaleszenz, und der sich bildende Schleier führt im Öl Bewegungen aus, die auf den fortwährenden Wechsel seiner Zusammensetzung schließen lassen, und setzt sich nur schwierig und nach langer Zeit ab. Es kommt hier also darauf an, im Falle einer beim Auswaschen auftretenden Emulsion diese zu beseitigen und zweitens etwa zurückgebliebene Seife aus dem Öle am einfachsten zu entfernen.

Liegt die Gefahr vor, daß sich Emulsionen bilden könnten, wird man darauf achten müssen, daß die Zeitdauer der Einwirkung von Wasser auf das Öl auf das geringste Maß beschränkt wird, und andererseits wird man durch Anwendung geeigneter Elektrolyte die Fähigkeit der Emulsionsbildung des Wassers bezw. der wässerigen Seifenlösung herabsetzen und das spezifische Gewicht des Waschwassers nach Tunlichkeit erhöhen, um sein Durchsickern durch das Öl im versprengten Zustande entsprechend zu beschleunigen.

Wenn keine Gefahr vorliegt, daß der Säuregehalt des Öles sich über das erlaubte Maß hebt, wird man zu einer chemischen Reaktion Zuflucht nehmen und die noch etwa vorhandene Seife zersetzen, wodurch natürlich die Ursache einer Emulsionsbildung ausgeschaltet wird.

Die im rationellen Betriebe erhaltenen Soapstocks sind ziemlich gute Seifen, die für verschiedene Zwecke Verwendung finden können. Ihre Regenerierung ist nicht nur ein unangenehmer Prozeß, sondern auch kostspielig. Es muß ja hierbei die gesamte angewandte Alkalimenge zerstört werden und dazu Säure und zwar im reichlichen Überschusse zur Verwendung kommen, und da sie ja wieder zur Verseifung herangezogen werden müssen, wird nun hierfür neues Alkali in Verwendung kommen müssen. Dadurch wird aber der Preis wesentlich herabgedrückt und so der Gestehungspreis der Ölprodukte natürlich erhöht.

Während die mit hochkonzentrierten Laugen erhaltenen Soapstocks keiner weiteren technischen Behandlung bedürfen, müssen die mit verdünnten Laugen erzeugten weiter behandelt werden. Sie sind zu verdünnt, um in diesem Zustande einer Verwendung zugeführt zu werden. Ihre Konzentration erfolgt nach dem Koagulationsprinzip der Seifenindustrie durch Elektrolyte, wie dieser Prozeß unter dem Namen „Aussalzung" in der Industrie der Kernseifen allgemein ausgeübt wird. Also wieder eine kolloide Fällungsreaktion zur Konzentrierung des Produktes.

Neben den Hydroxyden, die wasserlösliche Seifen liefern, können natürlich zur Entsäuerung der Öle und Fette auch diejenigen Verwendung finden, die wasserunlösliche Seifen ergeben, also die Hydroxyde der Erdalkalien, und unter diesen steht in erster Reihe das Calciumhydroxyd. Das Calciumhydroxyd ist ein geeignetes Neutralisationsmittel wegen seines geringen Preises, aber auch deshalb, weil es prozentuell ein geringeres Gewicht ergibt als die Anwendung von Alkalien. Ein weiterer Vorteil ist das Ausbleiben des oftmals lästigen Schäumens.

Unter Berücksichtigung des im vorhergehenden Festgestellten ist die Behandlung der Öle mit dieser Base so ähnlich, daß es sich hier erübrigt, etwas Besonders zu sagen. Der erhaltene Soapstock ist hier wasserunlöslich. Seine Verarbeitung ist nur durch Regenerierung möglich, indem man Abfallfettsäuren zurückerhält. Diese Arbeit ist aber ziemlich lästig und leicht mit großen Verlusten verbunden. Man kann hier nur den Weg gehen, den unlöslichen Soapstock in die lösliche Form durch Anwendung des *Krebitz*-Verfahrens überzuführen. Dieses beruht auf der Erfahrung, daß Kalkseifen in der Wassersiedehitze bei gewöhnlichem Druck quantitativ in Natronseifen übergeführt werden können. Bringt man nun die Kalk-Soapstocks in siedende konzentrierte Natriumkarbonatlösung, so findet die Umlagerung quantitativ statt. Ist sie erfolgt, so wird die erhaltene Seife durch Kochsalz-Koagulation konzentriert.

Nun spielt sich bei diesem Prozeß nebenbei eine hier sehr willkommene kolloide Nebenreaktion ab. Bei der Umsetzungsreaktion von Kalkseife in Natronseife wird kohlensaurer Kalk in äußerst fein verteilter Form abgeschieden. Dieser sehr fein verteilte kohlensaure Kalk besitzt ganz bedeutende Adsorptionskraft, und die Folge davon ist, daß ein sehr bedeutender Teil der Farb- und Schmutzstoffe an ihm haften bleibt und bei der Aussalzung mit in die Unterlauge abgeführt wird. Man gewinnt dadurch verhältnismäßig reine und ziemlich entfärbte Seifen oder, wenn es nötig ist, entsprechend helle Fettsäuren.

Es sei nur nebenbei bemerkt, daß die zurückgewonnenen Kalkkuchen durch Brennen wieder verwendbar gemacht werden können.

Eine weitere Möglichkeit der Entsäuerung von Ölen liegt in der Anwendung flüchtigen Alkalis, und als solches kommt Ammoniak in Betracht. Ammoniak bildet in der Kälte beständige Seifen, die aber durch Erwärmung wieder zersetzt werden können, sodaß man in der Lage ist, bei entsprechender Einrichtung mit geringem Verlust an Alkali zu operieren, und andererseits die Fettsäuren ohne Anwendung von Säure regenerieren kann.

Man muß nur bei diesem Verfahren, da die Seifenbildung unter Erwärmung erfolgt, diesem Umstand Beachtung schenken.

Sonst bietet vom kolloid-chemischen Standpunkt dieses Verfahren nichts Interessantes.

* * *

Eine vom kolloiden Standpunkte sehr wichtige Operation in der Ölindustrie ist die Bleichung der Öle und Fette. Neben den chemischen Bleichmethoden, die in bestimmten Fällen Anwendung finden, werden die meisten Öle heute mit Mitteln gebleicht, die nicht so sehr durch ihre chemische Aktivität zu wirken vermögen, sondern mehr eine Anziehung der Fremdstoffe aus den Ölen dadurch bewirken, daß ihre nach Tunlichkeit hoch entwickelte Oberfläche in Aktion tritt, und so wird diese Bleiche als Adsorptionsbleiche

bezeichnet. Die Mittel der Adsorptionsbleiche sind meistens: Pflanzen- und Tierkohle (aktive Kohle), Spodium, hauptsächlich jedoch Hydrosilikate, Bleicherden.

Wir hatten ja schon vorhin bemerkt, daß der bei der *Krebitz*-Verseifung auftretende Kalk bedeutende Adsorptionswirkung auszuüben vermag, ferner ist die klärende Wirkung der Magnesia im Zustande eines voluminösen Pulvers ebenfalls bekannt, und so kann man, ohne zu irren, behaupten, daß jedes voluminöse Pulver, im Falle es chemisch in der Reaktion nicht mitspielt, eigentlich als adsorbierendes Mittel, also als Klär- und Bleichmittel Verwendung finden kann. Nun handelt es sich aber um den Grad der Wirkung. Und hier scheint es nun der Fall zu sein, daß die Art der elektrischen Ladung eine Rolle zu spielen vermag, die in der Quantität des Wirkungsgrades zum Ausdruck kommt. Es haben sich für diesen Fall Hydrosilikate als die besten und billigsten Mittel erwiesen.

Bei der Adsorptionsbleiche werden alle jene Bedingungen zu beachten sein wie eben bei der Bildung jeder kolloiden Adsorptionsverbindung.

Die Adsorption ist kein quantitativ verlaufender Vorgang, er bleibt bei einem bestimmten Gleichgewicht stehen.

Die Bildung der Adsorptionsverbindung ist eine Funktion der Temperatur, mit der ihre Zusammensetzung wechselt.

Sie hängt ferner von der gegebenen elektrischen Ladung ab.

Ihre Intensität wird durch Anwesenheit von Wasser und Alkalien beeinflußt.

Man wird also hier diese Umstände zu berücksichtigen haben.

Nach erfolgter Bleichung werden die Öle durch Filtrieren vom Bleichmittel getrennt, und man erhält so einen Filterkuchen, der aus dem Bleichmittel und den adsorbierten Bestandteilen besteht. Die vergleichsweise Wirkung von Bleichmitteln kann man nun am besten feststellen, wenn man ursprüngliches Öl, gebleichtes Öl und das aus den Kuchen extrahierte Öl kolorimetrisch mit einem Standard oder aber direkt mit der Wirkung eines zweiten Bleichmittels vergleicht. Es ist selbstredend, daß hierbei die Reaktionsbedingungen dieselben bleiben müssen.

Die Filterkuchen der Bleiche sind äußerst aktiv, und es ist bei ihrer Lagerung besonders auf diesen Umstand zu achten, da sie durch Selbstentzündung leicht Ursache zur Entstehung von Schadenfeuer bieten können.

Ebenso wie das Bleichmittel Fremdstoffe an sich zieht, adsorbiert es auch entsprechende Mengen von Öl. Man erleidet also hier, wenn auch nicht bedeutende Verluste am Gewicht, so doch recht bedeutende Einbußen an Qualität; denn wird das Bleichmittel von seinen adsorbierten Bestandteilen getrennt, sei es durch Verseifung, sei es durch Extraktion, so erhält man einen großen Anteil dieser Stoffe mit in das gesonderte Produkt, welches so in jeder Beziehung minderwertig ist.

Das ist allerdings ein stark ins Gewicht fallender Übelstand dieser Bleichmethode. Ihr Vorteil demgegenüber besteht darin, daß der Chemismus des Öles durch diese Bleiche nicht in Mitleidenschaft gezogen wird.

Entzieht auch das Bleichmittel einen Teil der Farbe und Geruchstoffe dem Öle und Fette und werden diese nach der Bleichung auch wesentlich höherwertig, so ist dieser Vorgang doch nicht so vollkommen, daß das Öl unverzüglich speisefähig wäre. Anstelle der entzogenen Geruchstoffe tritt im Gegenteil gewöhnlich noch ein neuer hinzu, der, vom Bleichmittel stammend, in das Öl eingeführt wird. Es wird also für Speisezwecke nach noch so vollkommener Bleiche eine Rektifikation durch Destillation notwendig.

Bei der Destillation der Öle kommt der Kolloidchemie keine nennenswerte Rolle mehr zu.

* * *

(Fortsetzung folgt.)

Zur Frage der Haltbarkeit von Natriumthiosulfatlösungen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Schluß).

An dieser Stelle möchte ich noch besonders auf einen Umstand hinweisen, der das Auskochen des destillierten Wassers in Glasgefäßen betrifft, und welcher m. E. ebenfalls der Berücksichtigung bedarf. Die von mir angestellten Versuche ergaben folgendes:

1 Liter destilliertes Wasser, das zwecks Bereitung einer Thiosulfatlösung ausgekocht werden sollte, zeigte vor dem Kochen einen Alkaliverbrauch von 0,4 cm³ $n/_{10}$ NaOH gegen Phenolphtalein. Um nun festzustellen, wie weit der Laugenverbrauch durch das Auskochen, also infolge Austreibung der Kohlensäure, zurückgehen würde, wurde 1 l desselben destillierten Wassers in einem Stehkolben bis zum Sieden erhitzt und während 10 Minuten im Sieden erhalten. Beim Versetzen mit Phenolphthalein zeigte das Wasser jetzt zu meiner Überraschung eine starke Rotfärbung, welche durch Messung mit $n/_{10}$ H_2SO_4 einen Verbrauch von 1,5 cm³ ergab. Im ersten Augenblicke glaubte ich, das destillierte Wasser sei auf irgendeine Weise mit Natriumbikarbonat event. verunreinigt gewesen. Spätere Versuche jedoch brachten die Aufklärung, lösliches Alkali des Kochflaschenglases war die Ursache der oben geschilderten Erscheinung. Die diesbezüglichen Versuche wurden deswegen fortgesetzt, und zwar habe ich je 1 l destilliertes Wasser wieder 10 Minuten ausgekocht in

	Alkalität pro 1 dest. Wasser
1. Rundkolben (II. Auskochung)	0,9 cm³ $n/_{10}$ H_2SO_4
2. Emaillegefäß	0,1—0,2 cm³ „
3. Aluminiumgefäß	1—2 Tropfen „
4. Porzellangefäß	1—2 Tropfen „

Es kann demnach keinem Zweifel unterliegen, daß beim Auskochen des Wassers je nach dem benutzten Glasgefäß ungünstige Einflüsse durch das lösliche Glasalkali verursacht werden können.

Meine diesbezügliche Feststellung fand ich dann auch bestätigt durch die interessante Arbeit von *Ludwig Kroeber*[13]) „Die Untersuchung des Medizinflaschen-, Ampullen- und Geräteglases". Interesseshalber sei auch hier die von *Kroeber* angeführte Mitteilung von *C. Sternberg* auf der 17. Tagung der deutschen pathologischen Gesellschaft in München erwähnt, nach welcher ihm eine zufällige Beobachtung zeigte, daß bei der *Wassermann*'schen Reaktion durch lösliches Natriumsilikat aus dem Glas der Pipetten im Verein mit Normalserum und Leberextrakt vollständige Komplementbildung, die eine komplett positive *Wassermann*'sche Reaktion vortäuschen kann, einzutreten vermag. Nach des Verfassers Beobachtungen wird minderwertiges Glas auch zur Herstellung von Laboratoriumsgeräten verwendet, sodaß Täuschungen und Fehlschlüsse bei der Benützung von Rundkolben, Bechergläsern etc. bei Laboratoriumsversuchen auf der Hand liegen. Unter anderem schreibt *Kroeber* wörtlich:

„Die Haltbarkeit von Jodlösungen erfährt eine starke Herabsetzung durch Aufbewahrung in alkalischem Glas. Daß der Titer einer $n/_{10}$- oder gar $n/_{100}$-Säure bis zur Unbrauchbarkeit in einem derartigen Standgefäß abgeschwächt werden kann, liegt auf der Hand" und weiter „Erfahrung und Beobachtung haben ergeben, daß lediglich gutes Glas durch wiederholtes Auskochen verbessert werden kann, während schlechtes Glas bei der Sterilisation unter dem Angriff heißen Wassers dauernd Alkali abgibt." Hiermit dürfte wiederum ein neues Moment aufgedeckt worden sein, das auch bei der Herstellung von Normal-Thiosulfatlösung, namentlich aber beim Auskochen des Wassers größte Beachtung verdient. Obwohl nach *Kroeber* (Seite 387) Phenolphthalein für den Nachweis des löslichen Glasalkalis (auf 100 cm³ Wasser 2—3 Tropfen alkoholische Phenolphthaleinlösung) noch zu wenig empfindlich ist, wird man für den vorliegenden Zweck doch noch auskommen können. Die zu benützenden Glasgefäße wären demnach vor dem definitiven Auskochen des destillierten Wassers diesbezüglich zu prüfen, oder aber es müßten zu diesem Zwecke Porzellangefäße benützt werden. Daß die vorstehend erwähnte Vorsichtsmaßregel als notwendig angesehen werden muß, ergibt sich aus dem von *Kroeber* geprüften großen Material:

Von Ampullen aus weißem Glas reagierten 77% gegen eine Lösung von Phenolphthalein.

Unter Ampullen aus braunem Glas waren ebenfalls 77%, die gegen Phenolphthalein reagierten.

Vielleicht dürfte die Prüfung von Geräteglas mittelst der Narkotinprobe von *E. Aneller*[14]) auch in der Laboratoriumspraxis gute Dienste leisten.

Um event. den Umweg über die Geräteglasprüfung zu ersparen, kann der von *Treadwell*[15]) beschriebene Weg benützt werden. Man verwende nicht ausgekochtes destilliertes Wasser und lasse die Lösung 8—14 Tage stehen, bevor man zur Einstellung schreitet. Nachdem alle in dem destillierten Wasser enthaltene Kohlensäure verbraucht ist, hält sich die Lösung monatelang ohne nennenswerte Veränderung. Eine auf vorstehende

[13]) Schweiz. Apotheker-Zeitung 1921, 28, S. 369.
[14]) Vergl. *L. Kroeber* (a. a. O.).
[15]) Kurzes Lehrbuch der analyt. Chemie 1922, II. Bd. S. 551.

Weise bereitete Thiosulfatlösung hatte sich während 8 Monate nicht verändert (Titerstellung mit reinem Jod.)

3. Aufbewahrung der Thiosulfatlösung. Es dürfte sich allgemein empfehlen, Thiosulfatlösungen vor Sonnenlicht geschützt und in geschlossener Standflasche zu halten. Sofern Standflaschen mit Hebervorrichtung (Büretten mit Zuflußvorrichtung) vorhanden sind, müssen die Flaschen mit einer Kohlensäure-Absorptionsvorrichtung versehen sein, damit die bei der Flüssigkeitsentnahme nachströmende Luft kohlensäurefrei wird. Daß auch Mikroorganismen als eventuelle Feinde der Haltbarkeit auftreten können, hat bereits *Lunge*[16]), jedoch nur kurz erwähnt.

Über derartige, Natriumthiosulfat verzehrende Bakterien berichtet Prof. Dr. *Lindner*[17]), daß *Beijerinck* zwei solcher Bakterienarten in Unmasse in Kanalwasser und -schlamm festgestellt habe, und schreibt diesbezüglich:

„Bei der einen, Thiobacillus thioparus, wird die nötige Energie aus der Oxydation von Schwefelwasserstoff (H_2S) zu Schwefel geschöpft, oder von Natriumthiosulfat $Na_2S_2O_3$ bezw. von tetrathionsaurem Natron $Na_2S_4O_6$ zu Natriumsulfat und Schwefel."

Da ähnliche Verhältnisse durch Eisenbakterien[18]) schon bei Eisenchloridlösungen festgestellt wurden, dürfte es nicht von der Hand zu weisen sein, daß unter Umständen auch Natriumthiosulfatlösungen vom Thiobacillus thioparus befallen werden könnten.

4. Titerkontrolle von Thiosulfatlösungen. Ein weiterer Umstand, der event. zu Differenzen bei der Titerkontrolle von Normal-Thiosulfatlösungen Anlaß geben kann, betrifft die Wahl der Einstellungslösung. Es ist ohne weiteres klar, daß man sich zur Titerkontrolle nur einer Lösung bedienen darf, die bei der Aufbewahrung keiner Veränderung unterworfen ist, oder aber man ist gezwungen, sich einer Titersubstanz, die jeweils frisch zu diesem Zwecke gereinigt wird, zu bedienen.

Treadwell (a. a. O.) empfiehlt folgende Einstellmethoden:

a) mit reinem Jod (nach besonderem Verfahren gereinigt und präpariert),

b) Kaliumbijodit,

c) Kaliumpermanganat und

d) Kaliumbichromat.

Die Einstellung mit reinem Jod ist sehr zeitraubend und umständlich, weshalb man heute fast allgemein Kaliumbichromat anwendet. Kaliumbichromat hat den Vorteil, daß es leicht rein darzustellen ist und seine Lösungen unbegrenzt haltbar sind.

Wir finden daher auch die Kaliumbichromatlösung zur Titerstehung bei allen unsern Jodzahl-Bestimmungsmethoden. Die „Entwürfe zu Festsetzungen über Lebensmittel, — Heft 2 — Speisefett und Speiseöl 1912" führen Seite 34 unter Jodzahl als „zweckmäßigste Methode zur Titerstellung diejenige mit Kaliumbichromat" an.

Wie aus den vorstehenden Ausführungen ersichtlich ist, sind ungünstige Einflüsse bei der Herstellung, Aufbewahrung und Kontrolle von Normal-Thiosulfat-Lösungen nicht ohne weiteres ausgeschlossen.

Um daher auf alle Fälle irgendwelchen Möglichkeiten, und deren sind es wie beschrieben nicht wenige, vorzubeugen, empfiehlt es sich:

1. Nur geprüftes, event. selbst gereinigtes Thiosulfat zu verwenden.

2. Die Einflüsse der Kohlensäure auszuschalten und auf eventuelle Glasalkalität zu achten.

3. Die fertige Lösung unter bestimmten Vorsichtsmaßregeln (Fernhaltung von CO_2, Staub etc.) aufzubewahren, und

4. Zur Titerkontrolle nur unveränderliche Kontroll-Lösungen oder selbst gereinigtes Jod anzuwenden.

Sind somit bei der Herstellung einer N-Thiosulfatlösung die vorstehend näher erwähnten Einflüsse und Maßregeln beobachtet worden, so wird diese Lösung Anspruch auf Haltbarkeit erheben können.

Literaturbericht

Die ätherischen Öle. Von Direktor *Alfred Wagner*. 206 Seiten. Preis RM 7,35. Leipzig 1925. Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung.

Die bekannte Leipziger Verlagsbuchhandlung von Dr. Max Jänecke hat in der Sammlung „Bibliothek der gesamten Technik" ein Buch von *Alfred Wagner* „Die ätherischen Öle" herausgegeben, worin auf 206 Oktavseiten die Haupttatsachen des umfangreichen Gebietes der ätherischen Öle unter Beigabe von 50 Illustrationen gebracht werden.

Nach einem geschichtlichen Überblick schildert der Verfasser die Gewinnung der ätherischen Öle unter Berücksichtigung der verschiedenen Methoden, wobei auch neuzeitliche Verfahren skizziert werden. Die Eigenschaften werden nach Aggregatzustand, Schmelzpunkt, Siedepunkt etc. besprochen. Auch die Prüfung nach physikalischen und chemischen Methoden ist in übersichtlicher klarer Sprache vorgetragen.

Der Hauptteil des Werkchens ist der Besprechung der einzelnen ätherischen Öle gewidmet, die nach Pflanzenfamilien und zwar in alphabetischer Reihenfolge behandelt werden. Neben der deutschen Bezeichnung ist auch die lateinische, französische und englische angeführt. In kurzen Sätzen erfahren wir das Wichtigste, was über Vorkommen, Gewinnung, Bestandteile, Verwendung und Prüfung der einzelnen Öle bekannt ist. Auch der vorkommenden Verfälschungen ist dabei gedacht. Mit einigen Notizen über terpenfreie Öle schließt die Abhandlung, ergänzt durch Namen- und Sachregister.

Das Werkchen ist dem Chemiker, Seifen-, Spirituosenfabrikanten, Drogisten unbedingt zu empfehlen, weil es in prägnanter Kürze die wichtigsten Kenntnisse übermittelt. Es ist ein bequemes Taschen- und Nachschlagebuch, und alle diejenigen, die viel mit ätherischen Ölen zu tun haben, sollten es als Ratgeber immer auf ihrem Arbeitstische liegen haben.

Dr. *R. Stangassinger*.

Der Patentanspruch. Von Dr. *Emil Müller*, Patentanwalt in Berlin. 93 S. Preis RM 4. Berlin und Leipzig 1925. Walter de Gruyter & Co.

Der Patentanspruch, mit dem sich die vorliegende Schrift beschäftigt, steht seit Jahren im Mittelpunkt der patentrechtlichen Erörterung. Um sich über die Bedeutung und das Wesen des Patentanspruchs klar zu werden, ist es wesentlich, daß man die Voraussetzungen kennen lernt, die dabei eine Rolle spielen, wie z. B. die Bildung der patentrechtlichen Begriffe, die juristische und demgegenüber die naturwissenschaftliche Methode etc. So ist die Hartig'sche Theorie, die doch die Praxis des Patentamtes so lange Zeit in höchstem Maße beeinflußt hat, gar nicht zu verstehen, wenn man sich nicht klar ist über derartige Fragen.

Der Verfasser der vorliegenden Schrift hat diese und ähnliche Fragen in einem theoretischen Abschnitt über das patentrechtliche Denken behandelt. In weiteren Absätzen ist dann der Aufbau des Patentanspruchs und die Auslegung des Patentanspruchs dargelegt. Es ist dabei die Praxis des Patentamts geschildert worden, und es ist Wert darauf gelegt, durch Entscheidungen das Dargestellte zu verdeutlichen.

Damit dürfte die Schrift auch für denjenigen, der sich über die Praxis des Patentamtes und der Gerichte informieren will und der dabei an Hand von Entscheidungen Klarheit haben will, von Bedeutung sein.

Kleine Zeitung

Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife. (D. R. P. 419 674 v. 17. IX. 1924. Firma *J. M. Lehmann* in Dresden*). Bei den bisherigen Walzenmaschinen zum Auswalzen von Masse waren auf der End- oder letzten Walze gezahnte Messer angeordnet, die die auf genannte Walze aufgetragene Masseschicht in langen Bändern abnehmen. Falls die abgenommenen Bänder zu Blättchen verarbeitet werden sollten, wurden sie einem weiteren Unterteilungsvorgang unterworfen, bei dem sie in Fördermitteln oder beim Einpacken von selbst in beliebig große Stückchen zerfielen.

Da sich hieraus Unannehmlichkeiten ergaben, insofern die aus großen und kleinen Stückchen zusammengesetzte Masse verschiedenes Raumgewicht aufwies und beim Verpacken der Masse Pakete von verschiedener Schwere erzielt wurden, war es von Wert, Mittel und Wege zu finden, durch welche aus den Bändern Blättchen von bestimmter Größe sich schneiden lassen.

Es sind zwar Schneidvorrichtungen bekannt, die diesen Zweck zu erreichen suchen. Dieser Zweck wurde aber nur annähernd erreicht, insofern die genannten Schneidvorrichtungen aus verschiedenen Schneidwalzen und -rollen gebildet sind, welche auf die auf die Endwalze aufgetragene Masseschicht derart einwirken, daß sie die Masse nicht vollständig, sondern nur teilweise durchschneiden.

Aus diesem nur teilweisen Durchschneiden der Masse ergibt sich der weitere Nachteil, daß mittels anderweiter Hilfsmittel die teilweise geschnittene, demnach nur geritzte Masse gebrochen werden muß. Dieser Brechvorgang erzielt aber wiederum ungleichmäßige Bruchstücke, da die zur Ausführung desselben verwendeten Hilfsmittel nicht nur an den in der Masse schon vorhandenen Ritzstellen, sondern auch an beliebig anderen Stellen zur Wirkung kommen.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Kurt Wiemer* in Dresden.

[16]) Chem.-techn. Untersuchungsmethoden 1899, I. Bd., S. 113.

[17]) Mikroskopische Betriebskontrolle in den Gärungsgewerben, S. 19.

[18]) Mikroskopische Betriebskontrolle in den Gärungsgewerben, S. 72, ferner: *Pritzker* und *Jungkunz:* Schweiz. Chemiker-Zeitung 1924, S. 79.

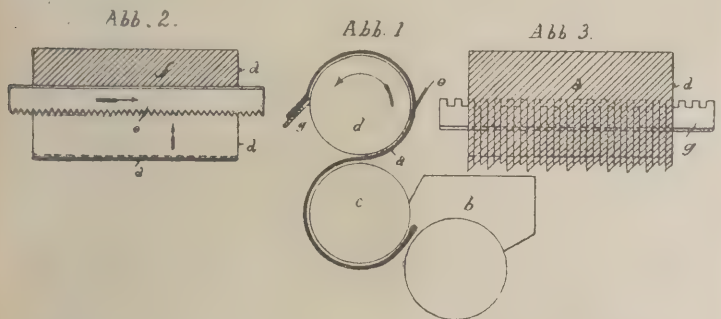
Zur Beseitigung der vorstehend aufgeführten Mängel und Übelstände sowie zur Sicherung eines fertiggeschnittenen Gutes von gleicher Größe soll der Gegenstand der Erfindung dienen, bei der das Neue und Eigentümliche darin besteht, daß dem in üblicher Weise an Walzenmaschinen zum Zerteilen der durch sie hindurchgeführten Masseschicht angeordneten und gegen die Endwalze anarbeitenden Zahnmesser, welches die Masse in Form langer Bänder abnimmt, ein gezahntes Messer (oder mehrere Messer) vorgeschaltet ist (oder sind). Ein solches oder mehrere solche Messer wirkt bezw. wirken insofern als Schnittmesser, als sie im Verlaufe oder während ihrer zur Walzendrehbewegung winklig erfolgenden Eigenbewegung mit ihren feinen Zähnen die Masseschicht mit Nuten versehen, von der Endwalze völlig bloßlegen und dadurch eine völlige Unterteilung der Masseschicht herbeiführen. Nach dem Vorübergang der Masseschicht an dem Messer (oder den Messern) ist infolge der Resultante aus der Komponente der Längsbewegung des Messers und der Komponente der Drehbewegung der Walze die Schicht mit einem mehrgängigen Gewinde in Form von Schnittnuten versehen, deren Steigungswinkel je nach der mehr oder weniger langsamen Bewegung des oder der Messer kleiner oder größer ausfällt. Tritt dann die in der angegebenen Weise mit schräg verlaufenden Schnittnuten versehene Masseschichtbahn an das bekannte Zahnmesser, so wird die genutete Schicht beim Abstreichen, statt wie bisher in Form langer Bänder oder Streifen, durch die in der Masseschicht vorhandenen Gewindenuten in Form von Rhomben, Dreiecken o. dgl. Figuren abgelöst.

Eine Ausführungsform des Erfindungsgegenstandes ist auf der Zeichnung beispielsweise veranschaulicht, und zwar stellen dar

Abb. 1 die Ansicht der Walzmaschine,

Abb. 2 die Ansicht der oberen Walze mit dem gegen dieselbe anliegenden und an derselben sich hinbewegenden Messer zur Bildung der Gewindenuten und

Abb. 3 die Ansicht der oberen Walze mit der schräg genuteten Masseschicht und dem dieselbe abnehmenden Zahnmesser.



Die Masseschichtbahn *a* wird dem Einschüttkasten *b* entnommen und um die aneinanderliegenden umlaufenden Walzen *c*, *d* herumgeführt. Gegen den um die Endwalze *d* herumgeführten Teil der Masseschichtbahn *a* liegt ein (oder liegen mehrere) Messer *e* mit feinen Zähnen an, welchem gleichzeitig mit der Drehbewegung der Walze *d* eine winklig zu derselben liegende Längsbewegung erteilt wird. Durch die Resultante aus der Längsbewegung des Messers *e* und der Drehbewegung der Walze *d* ergibt sich in der Bahn *a* ein mehrgängiges Gewinde *f* in Form von den feinen Zähnen des Messers *e* entsprechenden Nuten, dessen Steigungswinkel nach Maßgabe der mehr oder weniger langsamen Geschwindigkeiten der Walze *d* und des Messers *e* kleiner oder größer ausfällt. Auf der anderen Seite der Walze *d* liegt gegen die genutete Schicht *a* ein an sich bekanntes Zahnmesser *g* an, das die Schicht mit den ihr mitgeteilten Gewindenuten winklig, vorzugsweise rechtwinklig, zur Längsbewegung des Messers *e* von der Endwalze abstreicht, sodaß die Schicht nicht wie bisher in langen Bändern, sondern in Rhomben, Dreiecken o. dgl. Figuren von genau gleicher Größe abläuft.

Patent-Anspruch: Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife, in Blättchen von geometrischer Form, gekennzeichnet durch ein gegen die Endwalze anliegendes gezahntes Messer, dem während des Betriebes der Maschine eine zur Walzenbewegung gerichtete Längsbewegung erteilt wird, sodaß die Masseschicht in Gewindelinien genutet wird und beim Abheben von der Endwalze durch ein an sich bekanntes Zahnmesser in Blättchen von bestimmten geometrischen Figuren in genau gleicher Größe geteilt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

959. Bekanntlich setzt sich Kaliseife mit Salz in Natronseife um. Findet die gleiche Umsetzung statt, wenn Salzwasser der fertigen, auf 50° erkalteten Kaliseife zugesetzt wird? B. in P.

960. In welcher Weise kann man am besten den in Ölraffinerien anfallenden Soapstock verwenden? Es handelt sich um laufende Anfälle von ca. 20 t per Monat. H. & Co. in K.

961. Wie wird ein Ia Kammfett (zum Schmieren der Kämme von Turbinen) hergestellt? Ist es nötig, hiezu echtes Bienenwachs zu verwenden, und ev. warum? W. U.

962. Ich bitte um Angabe eines erprobten Frostschutzmittels für Pflanzenleime. G. L. in F.

963. Ich mahle mit einer Schlagkreuzmühle, System Burberg, Mettmann, Baujahr 1925, mit einem Schlägerkreuz von 400 mm Durchmesser und Rosten von 2 mm Weite Bleichsoda und Seifenpulver. Während diese Mühle ganz vorzüglich Bleichsoda und 10%iges Seifenpulver mahlt, verkleben sich die Roste bei Seifenpulver von 20 und 30% Fettgehalt schon nach ca. 20 kg Mahlgut und sind in kurzer Zeit vollständig verstopft. Es liegt dies an dem höheren Fettgehalt, da ja die Brocken dieser Pulver nicht so hart werden wie bei Bleichsoda und 10%igem Pulver. Woran kann dies wohl liegen, denn es werden doch in vielen Betrieben mit diesen Mühlen alle Arten von Seifenpulver gemahlen? Der Ansatz meines 20%igen Pulvers ist: 40 kg Palmkernöl, 20 kg Lauge, 70 kg kalz. Soda, 60 kg Wasser, 10 kg Wasserglas. Getrocknet wird auf Trockenfeld mit Betonboden. Ist vielleicht durch Verwendung eines anderen Fettes oder durch einen etwas anderen Ansatz eine größere Härte der Brocken bei gleich guter Qualität des Pulvers zu erzielen, oder ist auf andere Weise Abhilfe zu schaffen? H. D.

964. Wie kann man am besten die in den einmal destillierten Fettsäuren noch enthaltenen, hoch ungesättigten und nachdunkelnden Fettsäuren vor der zweiten Destillation entfernen? J. P. in M.

965. Ein Färbermeister hat an meiner grünen Marseillerseife folgendes zu bemängeln: Wenn er die daraus hergestellte Lösung kochen muß (was nur bei bestimmten Seidenarten nötig ist) wird die Lösung flockig, bezw. die Seife schwimmt zum Teil obenauf. Nach Zusatz einer weiteren Menge Seife ist die Emulsion wieder vollständig hergestellt und der Nachteil behoben, sodaß nur noch der Nachteil eines größeren Seifenverbrauchs bestünde. Er behauptet nun, bei der Konkurrenz-Seife sei dieser Übelstand nicht zu bemerken, und meint, meine Seife führe Kalkseifenbildung herbei. Stimmt diese Meinung, und wie erzielt man eine dahingehend einwandfreie Seife? Teilweise wird die Marseillerseife von mir nicht nur aus Sulfuröl, sondern zu $^1/_5$ aus Talg oder Erdnußölfettsäure und zu $^4/_5$ aus Sulfuröl hergestellt. Ist vielleicht diese Verwendung anderer Öle als Sulfuröl schuld? P. in S.

966. Holzböden und Parkettböden bekommen mit der Zeit Risse und klaffen teilweise in den Fugen stark auseinander. Gibt es einen Fugenkitt hiefür, um diese Risse auszufüllen? Der Kitt sollte rasch hart werden, und muß einen Anstrich oder eine Beize genau so annehmen wie das Holz. Ich bitte um Angabe von Rezepten. C. F. R. in W.

967. Wie kann man einen Pflanzenleim, der auf kaltem Wege durch Aufschließen von Kartoffelmehl mittels Natronlauge, durch Säure neutralisiert, hergestellt wird, geschmeidiger machen? Der Leim hat die Eigenschaft, noch zu zerrig zu sein, d. h. er läßt sich schwer mit dem Pinsel ausstreichen. E. K. in H.

968. In unserem stehenden Dampferzeuger ($^1/_2$ Atm.) sind eine Anzahl Rohre leck. Lohnt es sich, sämtliche Rohre (25 Stück) zu erneuern, oder welches System, Heizfläche und Inhalt empfehlen sich zur Neuanschaffung? Zu bedienen sind 1 Doppelkessel mit 1000 l Inhalt, 1 Wärmtisch, mehrere Heizkörper und ein Trockenschrank. Wie teuer ist schätzungsweise ein solcher Kessel? Würde die Möglichkeit der Karbonatverseifung in einem 50-Ztr.-Kessel die Anschaffung eines entsprechenden Kessels (6 Atm.) rechtfertigen, und wieviel teurer kommt ein derartiger Kessel? P. K. in W.

969. Kann 88%iges Saponifikat-Rohglyzerin in einem geschlossenen eisernen Behälter aufbewahrt werden, ohne daß es bei Zu- und Abpumpen mit Rost vermengt wird? Das Glyzerin wird in warmem Zustande vom Eindampfapparat übergepumpt, und folglich schlagen sich Dämpfe an den Wänden nieder. Ist ev. das Innere mit Schutzanstrich zu versehen und mit welchem? S. S. in R.

970. Hat der Zusatz von Salmiakgeist zu Seife irgendwelche verbessernde Wirkung auf die Reinigungskraft einer Seife? Wie hält sich Salmiakgeist in Seife, und welche Erfahrungen wurden damit waschtechnisch gemacht? Greift Salmiakgeist die Wäschefasern an oder färbt es diese? H. H.

971. Kann einer der Herren Kollegen Auskunft über die Brauchbarkeit der Harzbestimmungsmethode nach *Wolff* (Chemiker-Zeitung 1914, Seite 382) geben? Insbesondere wäre uns erwünscht, zu wissen, woher in der Formel Harzsäure-Prozent-Gehalt $= a.\frac{17,76}{m} - 1,5$ die 17,76 kommen, wobei a die Anzahl cm³ n/₂ Kalilauge zur Neutralisation, m die Gewichtsmengen der angewandten Substanz für unveresterte Fettsäure darstellt.
St. B. in B.

972. Auf meine Rechnungen schreibe ich folgenden Eigentums-Vorbehalt: „Ware bezw. Dokumente bleiben bis zum Eingange des vollen Gegenwertes als zu getreuen Händen überlassen", damit im Falle eines Konkurses die noch vorhandenen Waren abgesondert werden können. Ein heutiger Fall liegt nun derart, daß ein Kunde die Ware mit einem Wechsel bezahlt hat, vor Einlösung aber in Zahlungsschwierigkeiten geriet. Der Kunde behauptet nun, daß der Eigentums-Vorbehalt hinfällig wird, sobald die betreffende Rechnung durch ein Akzept beglichen ist, unabhängig davon, ob dieses Akzept Einlösung findet oder nicht. Wer erhält Recht? J. W. in F.

973. Welches ist das beste Raffinierverfahren vegetabilischer Öle mittels Schwefelsäure, und wie bestimmt man durch einen Laboratoriumsversuch möglichst exakt die anzuwendende Menge Schwefelsäure? U. in Z. (S. H. S.).

974. Kann man von Rapsöl auch Brennöl herstellen ohne Verwendung von Schwefelsäure? F. G.

975. Ist ein Bleichmittel für tierische Haut mit größerer Tiefenwirkung bekannt? C. in B.

976. Erbitte die Aufgabe einiger Zeitschriften für Kontorbedarf mit Erscheinungsort. J. W. in F.

977. Ich mache bei Bodenwachs, das ich in Schwarzblechdosen abfülle, die Beobachtung, daß dasselbe, namentlich aber die weiße Ware, von unten herauf, oft bis in die Mitte herein, sehr rostig ist. Kommt dies wohl von den durch das Terpentinöl gelösten kleinen Rostpünktchen, die an den Dosenwänden sich befinden? Wie läßt sich dem Übelstand abhelfen? J. G. in U.

978. Wie ist es zu erklären, daß bei einer sog. kaltgerührten Seife, aus Ia Palmkernöl, dem entsprechenden Quantum Natronlauge von 38° Bé, Wasserglas 20% auf Ölansatz, und 10% Natronlauge, auf Wasserglas gerechnet, einige Zeit, nachdem alle Materialien der Reihenfolge nach gut und ohne Schwierigkeiten zusammengerührt sind, plötzlich eine Unmenge kleiner Kristalle von ca. 1 mm Durchmesser aus der Masse hervortreten? Unsere Vermutung, daß die Schuld im Wasserglas zu suchen sei, widerlegt die Lieferantin des Wasserglases mit der Vermutung, daß es auf den Überschuß an NaOH zurückzuführen sein könnte. Trotzdem nun besonders Kristalle schwer zu isolieren sind, so glaube ich doch feststellen zu können, daß dem nicht so ist, da dieselben im Geschmack nicht an Ätznatron, sondern eher an ein neutrales Salz erinnern. Das Wasserglas soll nach Behauptung der Lieferantin filtriert sein, ist jedoch sehr trüb. R. W. in F.

979. Was versteht man unter Lackleinöl und wie wird es hergestellt? T. in Fl.

980. Ich habe einen größeren Posten Talg eingekauft, der mit Säure geschmolzen ist. Wie kann ich am besten die Säure entfernen, um den Talg ungehindert zu Naturkornseife zu verarbeiten? F. L. in G.

Antworten.

943. Guß- und schmiedeeiserne Kessel eignen sich nicht gut zur Herstellung oxydierter Öle und Trane, da durch die auftretende Oxydation starke Rostentwicklung und somit ein Verfärben der Öle eintritt. Zweckmäßig für die Aufnahme derartiger Öle sind Arbeitskessel aus verzinntem Kupferblech, besser noch aus Aluminium. Verbleite Kessel eignen sich nicht besonders, da auch das Blei eine starke Oxydation und Bleischwamm-Bildung zeigt. Mit Aluminiumblechen sind ausgezeichnete Erfahrungen gesammelt, und die Firma Carl Osterloh, Lübeck, baut derartige Apparate.
Ingenieur *Bernhard Osterloh.*

944. Der Umstand, daß der nach Ihrer Vorschrift hergestellte Raupenleim nach 24 Stunden trüb, schlechtklebend und nicht mehr streichbar ist, hat verschiedene Ursachen. Das trübe Aussehen und der Verlust der Klebfähigkeit können nur daher rühren, daß das Kolophonium bei dem Schmelzprozeß längere Zeit erheblich über seinen Schmelzpunkt erhitzt wurde. Dabei treten je nach der Temperatur mehr oder weniger weitgehende Zersetzungen ein, die Masse trübt sich, und vor allen Dingen kann die Klebkraft ganz verloren gehen. Immerhin hätte aber dadurch der Leim nicht an Streichfertigkeit verloren, wie das Muster es zeigt. Dies kann nur durch einen Wiegefehler bei dem Abwiegen der Öle erklärt werden, d. h. die Kolophonium-Ceresin-Mischung hat zu wenig Öl bekommen. Übrigens wird Ihr Leim stets infolge der Verwendung der trocknenden Öle in kurzer Zeit erhärtet, und damit unwirksam sein. Den verunglückten Leim können Sie neuen Partien in Mengen von 5 bis höchstens 10% zusetzen. *W. M.*

945. Das sogenannte „Schönen" mit Farbstoffen, das durch Zugabe einer Komplementärfarbe erreicht wird, wie es in der Zucker-, Glyzerin-, Ceresin-, Kerzenindustrie vorgenommen wird, auch auf die Öle zu übertragen, ist, so nahe es liegt, nicht ratsam. Um gelbe Öle heller zu färben, müssen blaue fettlösliche Farbstoffe wie etwa Spritblau, Viktoriablau, Methylviolett etc. verwendet werden. Die Färbung ist, soweit die Öle für Speisezwecke dienen, verboten, während für technische Zwecke in der Seifenindustrie gebrauchte Öle in der Weiterverarbeitung einen Siedeprozeß durchmachen, wobei die Farben oft durch Einwirkung der Wärme oder der Lauge eine Verfärbung in braunrot erfahren. Die Färbung ist daher nur eine Augentäuschung, denn die aus dem helleren Öl hergestellten Seifen entsprechen in der Farbe keineswegs dem Ausgangsmaterial. *M. B.*

946. Ein flüssiges Präparat zur Entfernung von Lack- und Ölfarben, ein Farbenabbeizmittel also, erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 8 T. Ozokerit und 10 T. Leinölfettsäure. Die fast erkaltete Schmelze lösen Sie in 50 T. Tetrachlorkohlenstoff und 30 T. Holzgeist, worauf das Ganze evtl. mit 2 T. Amylacetat parfümiert wird. *E. W.*

947. Mir ist weder die genaue, noch die annähernde Zusammensetzung des Schwabenmittels „Russolin" bekannt. Ich rate Ihnen daher, dasselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. *Hb.*

948. Wenn die zusammengefahrene Harzseife auf starker Lauge oder ebensolcher Salzlösung aufgelöst wird, kommt man natürlich nicht zu dem erhofften Erfolg, weil Sie die Seife dadurch wieder aussalzen. Man darf für diese Zwecke nur ganz schwache Laugen, 2—3° Bé stark, oder schwaches Salzwasser verwenden. *M. N.*

949. Das Lingner'sche flüssige Schampon ist uns nicht bekannt, dürfte aber in seiner Grundlage sich nicht weit von anderen üblichen flüssigen Kopfwaschmitteln entfernen; wahrscheinlich enthält es aber doch irgendeinen spezifischen Bestandteil, der nur durch eine analytische Untersuchung festgestellt werden könnte. Im übrigen bedingt die Anforderung an flüssige Schampons, einen schnell vergehenden, starken Schaum zu bilden, der nicht der Auswaschung mit Wasser bedarf, eine Zusammensetzung ohne Seife, z. B. nach H. Mann: 10 kg destilliertes Wasser, 5 kg Alkohol, 0,15 kg 10%iges Ammoniak, 0,6 kg Natriumbikarbonat, parfümiert mit 15 g Bergamottöl tsf.

Für gewöhnlich wird als Bretzenlauge eine 3°ige Natron- oder Kalilauge verwendet. Ein Bäcker gab mir einmal an, es werden 100 g 60grädigen (wohl 60% NaOH) Laugensteins in 35 l Wasser gelöst; die Lösung wird aber heiß angewendet. Eine kalt zu verwendende Lauge müßte vielleicht etwas stärker sein, doch dürfte eine mehr als 5% Ätznatron enthaltende Lauge nicht verwendet werden, da deren Abgabe bereits unter das Giftgesetz fällt. *D. J.*

950. Ein handelsübliches 40%iges Türkischrotöl ist ein solches, das ca. 28—30% Gesamtfettsäure enthält. Bei einem Preis von 100 RM für Rizinusöl II. Pressung ist es schon möglich, das Öl zu RM 55 für 100 kg exkl. Faß zu verkaufen, auch durch einen Händler. Allerdings ist in diesem Fall der Nutzen für den Fabrikanten und den Händler minimal. Vielleicht hat der Händler auch nur Prozente an dem Preis und dadurch nur geringe Spesen, indem er direkt ab Fabrik liefert, möglicherweise liegt auch kein 40%iges, sondern ein niedrigerprozentiges Produkt vor. *W. M.*

951. Wenn Ihr Kaltleim nur aus Dextrin hergestellt ist, so dürfte ein Zusatz von 2—3% Glyzerin das Schäumen des Leims aufheben. *J. L.*

952. Bei der Herstellung von Ätzkali wird die konzentrierte Lauge schließlich in gußeisernen Schmelzkesseln bei hoher Temperatur fertig gemacht. Geschmolzene Alkalien greifen aber Eisen ziemlich an, indem sie es in nicht näher bekannter Form (vielleicht als Ferrat oder Perferrat) lösen. Beim Auflösen des Ätzkalis in Wasser findet dann eine Zersetzung dieser Eisenverbindung unter Abscheidung von braunem Eisenhydroxydsalz, das die braune Färbung beim Lösen von Ätzkali hervorruft. *M. B.*

953. Die Herstellung eines Seifensandes ist denkbar einfach. Man mischt einfach genügend fein (nicht zu fein) gemahlenen Quarzsand, Bimsstein, kohlensauren Kalk (evtl. Schlämmkreide) mit grobgemahlener kristallisierter Soda. Z. B. kann er bestehen aus 80 T. Quarzsand, 5 T. Schlämmkreide, 15 T. gemahlener Kristallsoda. Bessere Sorten enthalten an Stelle der Kristallsoda Seifenpulver von höheren oder niedrigerem Fettsäuregehalt; je nach dem zu erzielenden Preis kann man den Sand auch noch, überflüssigerweise, mit Mirbanöl, Safrol etc. parfümieren. *D. J.*

954. Die Firma Hijos de Luca de L'Tena, Sevilla, ist eine weltbekannte und bestrenommierte Ölfabrik. Sie erzeugt ein erstklassiges Sulfurolivenöl, das ich dem toskanischen für gleichwertig betrachte, natürlich hängt die Qualität des Öles vom Jahrgange, bezw. der Ernte und Verfassung des Tresters ab. Dr. *Pollitzer,* Triest.

— Die genannte Firma hat als Lieferantin von spanischem Sulfuröl einen vorzüglichen Namen. Anders aber verhält es sich

mit der Andienung eines Verkäufers von spanischem Sulfuröl gegen einen Vertrag auf toskanisches oder umgekehrt. Nach meiner mehr als dreißigjährigen Wirksamkeit im Sulfurölgeschäft, wobei mir Öle aus allen Erzeugungsländern durch die Hände gingen, betrachte ich dies als durchaus unangängig. Wohl würde ich bei einem Vertrag auf gutes grünes Sulfuröl dem Lieferer das Recht zumessen, spanisches oder italienisches anzudienen, aber wo der Vertrag auf spanisches lautet, muß unbedingt dieses, und wo er auf italienisches lautet, unbedingt letzteres geliefert werden.

Das spanische Sulfuröl hat gewöhnlich eine helle grüne Farbe, hingegen ragt unter den italienischen Sulfurölen das toskanische von Natur aus durch seine besonders schöne grüne Farbe hervor, wie sie anderswo nur selten zu finden ist. Deshalb hat derjenige, der toskanisches Sulfuröl kauft, unbedingt Anspruch auf die Lieferung von echtem toskanischen. Also will ich nicht behaupten, daß das toskanische Sulfuröl den Vorzug vor dem spanischen verdiene oder umgekehrt, vielmehr gibt der Verwendungszweck des Verbrauchers den Ausschlag. Hat z. B. dieser toskanisches gekauft, um eine schöne grüne Seife zu machen, so kann ihm mit einem mattgrünen Öl gleichviel welcher Provenienz nicht gedient sein.

Emilio Hummel, Livorno.

955. Die Ursache für das Trüb- und Flüssigwerden der Schmierseife liegt in ungenügender Verseifung der verwendeten Öle bezw. Fette und Fettsäuren. Sie haben ca. 5 Teile an Lauge zu wenig verbraucht, da Sie mit einer Lauge von 40° Bé arbeiten. Ihre Laugenberechnung würde im allgemeinen richtig sein, wenn es sich um 50grädige Kalilauge handelt. Ebenso ist es erforderlich, mehr Pottasche mitzuverwenden, zumal in der jetzigen Jahreszeit, wo doch die Seife einer größeren Kälte gegenüber widerstandsfähig sein soll. Mindestens ein Zusatz von 2 Teilen Pottasche ist geboten. Ganz schematisch sollen aber die vorstehenden Richtlinien betreffs der Laugenmengen nicht gehandhabt werden, weil die Verseifungswert der Öle und Fette auch nicht immer der gleiche ist. Deshalb soll man beim Fertigmachen der Seife an Hand von ausgelegten Glasproben die Abrichtung nachprüfen, ob diese ausreichend ist, oder ob noch Lauge, wenn auch in kleinen Mengen, zugegeben werden muß. Außerdem soll die Seife, wenn sie fertig abgerichtet und schaumfrei eingedampft worden ist, eine längere Zeit der Ruhe überlassen werden. Dann übt man eine Nachkorrektur dahingehend aus, daß man an ausgelegten Glasproben feststellt, ob sie sich vollkommen klar und transparent erweisen. Eine leichte Trübung der Oberfläche solcher Proben, während der untere Teil vollkommen klar verbleibt, ist ein Zeichen genügender Abrichtung. Eine durchgehende Trübung einer solchen, an kaltem Orte ausgelegten Glasprobe kann als Zeichen dafür gelten, daß noch Lauge, ev. Zugabe von etwas Pottaschelösung von 12—30° Bé erforderlich ist. Trübt sich aber die Seifenprobe und näßt sie, sodaß sie sich leicht vom Glase abschieben läßt, ohne daran haften zu bleiben, dann ist dies ein Zeichen von zu starker Abrichtung. Ihre Seife läßt sich allerdings in vorliegendem Fall wieder umarbeiten. Lösen Sie zunächst die wie oben angegeben noch fehlende Pottasche in Wasser auf, sodaß eine ca. 24—25grädige Lösung entsteht, und bringen Sie diese dann mitsamt der ganzen Seife in den Kessel. Lassen Sie alles schmelzen, indem Sie den Kessel erhitzen. Wenn dann die Seife ins Sieden kommt, lassen Sie sie so lange eindampfen, daß der obenauf sich befindende Schaum versiedet, und setzen Sie dann in kleineren Teilen die noch fehlende Lauge zu, wobei Sie sich in der vorbeschriebenen Weise durch ausgelegte Glasproben immer darüber informieren können, ob noch Laugenzusätze fehlen, oder ob die erforderliche Menge erreicht ist. Die noch zuzusetzende Lauge wird am besten durch Wasserzusatz auf 30° Bé herabgesetzt.

A. Z.

956. Das Produkt Novostearit der schwedischen Firma Henriksborgs in Stockholm kennen wir nicht, können daher auch nicht angeben, inwieweit es sich für Kern- und Eschwegerseife eignet. Dem Namen nach dürfte es mit Stearin zusammenhängen, ist daher möglicherweise auf Kaltpressen abgepreßte Fettsäure. Aber das ist nur eine Vermutung, die mit dem Namen zusammenhängt, aber — Name ist Schall und Rauch — es kann auch was anderes dahinter stecken. Bemustern Sie es uns einmal, dann werden wir des Pudels Kern schnell lüften. Wenn es Talg zu ersetzen vermag, ist es keine Frage, es bei dieser Preisdifferenz auch zu verwenden. Sie müssen dort oben noch dick in Fett sitzen, wenn Sie bei gleicher Qualität auf einen Preisunterschied von 4—6 RM pro 100 kg verzichten können.

M. B.

957. Parfüm der Sunlichtseife. Dazu verweisen wir Sie auf die ausführliche Antwort 890 in Nr. 44 d. J. Oft muß wieder auf Fragen rückverwiesen werden, was sich erübrigen würde, wenn der Fragekasten von den Fragestellern ganz gelesen würde. Es scheint aber für jeden Fragesteller immer nur seine eigene Frage zu existieren, während er doch auch aus den anderen Antworten recht häufig Anregung und Belehrung ziehen könnte.

Red.

958. Das Raps- oder Rüböl wird zwar meist mit Schwefelsäure raffiniert, sofern aber mit Laugen gearbeitet wird, entsteht ein seifenhaltiger Satz oder Soapstock. Dieser enthält die aus den vorhandenen Fettsäuren gebildete Seife neben mitgerissenem Neutralöl; das daraus durch Schwefelsäure abgeschiedene Gemisch ist dunkler gefärbt als das Ausgangsöl, da es einen Teil der färbenden Bestandteile des Öles enthält. Rüböl ist an sich kein bevorzugtes Öl für die Seifenfabrikation, da es sich dafür nur wenig eignet. Es bleibt daher in der Hauptsache nur eine Verwendung zur Herstellung von Wagen- und konsistenten Fetten. Die Verseifbarkeit von 65%, die Sie anführen, ist nun so niedrig, daß man annehmen muß, es seien damit nur die freien Fettsäuren gemeint; außer diesen müssen aber mindestens noch 20—30% neutrales Rüböl vorhanden sein, sodaß die Verseifbarkeit des aus dem Soapstock abgeschiedenen Öles sich wesentlich erhöhen dürfte. Die Aussicht, das Soapstocköl mit den üblichen Bleichmitteln wesentlich heller zu bekommen, sind gering. Es bliebe nur Spaltung und Destillation, die helle Fettsäuren ergeben. *Ing.*

— Beim Behandeln des Rapsöl-Soapstocks mit Schwefelsäure erhält man nicht eigentlich Fettsäure, sondern ein Gemisch von Fettsäure und Neutralöl, in welchem natürlich die Verunreinigungen, welche mit dem Soapstock niedergeschlagen wurden, mit enthalten sind. Eine Verseifbarkeit von nur ca. 65% dieses Gemisches ist außerordentlich niedrig, und es scheinen Zweifel an der Richtigkeit der Analyse berechtigt. Stimmt dagegen diese Analyse, so werden bei der Raffination wahrscheinlich Fehler gemacht und vielleicht das völlig ungeklärte Öl sozusagen mit „Dreck und Speck" zur Raffination genommen. Ohne nähere Angaben betreffs Vorbehandlung und Raffination des Öles und ohne den Soapstock gesehen und ev. untersucht zu haben, läßt sich kein Rat erteilen, wie eine höhere Verseifbarkeit und eine bessere Farbe zu erreichen wäre. Auch die sonst für Soapstocks aller Art bewährte Destillationsmethode würde bei einem Gehalt von ca. 35% Unverseifbarem kein vollständig befriedigendes Ergebnis zeitigen.

Dr. *C. H. Keutgen,* Marburg (Lahn).

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

„Ranzidität und Fleckenbildung bei Toilette-seifen" bezw. „Garantiert reiner Rindertalg."

Unter der ersten Überschrift veröffentlicht Herr Dr. *Bergell* einen Artikel in Nr. 46 der „Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fett-Industrie", während ein Artikel desselben Verfassers gleichen Inhalts unter der zweiten Überschrift in Nr. 46 der Seifensieder-Zeitung erschien.

Ohne auf das Absonderliche der Art der Veröffentlichung näher einzugehen, gibt der Inhalt der Ausführungen zu den schwersten Bedenken Anlaß. Es ist jedem Seifenfachmann zur Genüge bekannt, wie oft er mit der Kalamität der Fleckenbildung in den Grund- und besonders in den fertig pilierten Toilette-Seifen seit ca. 1½ Jahren zu kämpfen hat. Leider ist es bis jetzt weder dem Chemiker, noch dem Seifensieder gelungen, diese die Seifenfabrikanten in hohem Grade beunruhigende Erscheinung in allen Fällen aufzuklären und ihr abzuhelfen. Dieser Ansicht ist auch Dr. *Bergell,* und das ist wohl das einzig Richtige in seinen Auslassungen; alles übrige kann auch der wohlwollendsten und mildesten Kritik in keiner Weise standhalten.

Dieses wichtige Problem der „Fleckenbildung" löst Dr. *Bergell* mit einer so verblüffenden Leichtigkeit, daß man im ersten Augenblick die glatte chemische Unmöglichkeit der von ihm gefundenen Lösung fast übersieht.

Für mich als Chemiker und Seifenfabrikant ist es ganz unfaßbar, wie aus einem Spezial-Laboratorium für Öle und Fette eine derartige „wissenschaftliche" Arbeit herausgehen konnte, man kann doch nicht jeden Reagenzglasversuch zu einer wissenschaftlichen Veröffentlichung benutzen.

Wo gibt es Fettsäuren mit einer Säurezahl von 320?

Bekanntlich hat die Kokosölfettsäure die höchste bekannte Säurezahl, und diese beträgt 260!

Die Oxysäuren haben, wie bekannt, eine viel geringere Säure- bezw. Verseifungszahl. Die Säurezahl ist etwa 170 und die Verseifungszahl schwankt um 200. Dr. *Bergell* findet nun „Säurezahlen von 300 und mehr" (sein Artikel unter der ersten Überschrift) und „Säurezahlen bei 320" (sein Artikel unter der zweiten Überschrift).

Dr. *Bergell* scheint sich wohl selbst der Tragweite seiner „Entdeckung" nicht ganz bewußt zu sein, sonst hätte er es sicherlich nicht unterlassen, analytische Belege für eine bis jetzt in dieser Höhe unbekannte Säurezahl, besonders für Oxysäuren zu veröffentlichen. Wenn die ungewöhnliche Tatsache,

daß ein heller Talg ¼ bis 1% Oxyfettsäuren enthält, zutrifft, warum bestimmt Herr Dr. *Bergell* die Oxyfettsäuren nicht direkt aus dem Talg? Es ist unmöglich, daß sich die Oxyfettsäuren erst durch das Aussalzen des verseiften Talges bilden können, sodaß es erst des Umweges über die Unterlaugenanalyse bedürfte, um ihr Bestehen festzustellen.

Wenn Dr. *Bergell* weiter behauptet, es gehöre eine Doktorarbeit dazu, eine Talganalyse, wie sie von der Seifenindustrie verlangt wird, gewissenhaft auch nach der Seite der Verwendungsmöglichkeit auszuführen, so kann dieser Vorwurf von allen standesbewußten Chemikern gar nicht scharf genug zurückgewiesen werden. Der Spezialchemiker wird nicht, wie Kollege *Bergell* angibt, sich damit begnügen, „Konstanten zu bestimmen", er wird vielmehr das Gutachten vor allem auch vom Standpunkt der Verwertbarkeit abgeben.

Was bezweckt nun Dr. *Bergell* mit seiner Methode? Dem Seifenfabrikanten, der heute um seine Existenz sehr schwer zu kämpfen hat, nützt er mit seinem Verfahren nicht im geringsten. Im Gegenteil. Er veranlaßt ihn, seinen Toiletteseifentalg auf Grund eines unzuverlässigen Gutachtens zu beanstanden und sich in Prozesse einzulassen, deren Folgen der Fabrikant und nicht Dr. *Bergell* zu tragen hat.

Ich will hiermit keinesfalls in Abrede stellen, daß es verfälschte Talge gibt (die allerdings nach meiner persönlichen Erfahrung in letzter Zeit sehr selten sind), ich will vielmehr den Fabrikanten ans Herz legen, nur auf Grund zuverlässiger Analysen und Gutachten eine Reklamation auszusprechen. Dr. *Alexander Aronowsky.*

Zur Kenntnis des Idrapidspalters.

In Nr. 44 dieser Zeitschrift veröffentlicht Herr Prof. Dr. *Schrauth* im Sprechsaal einen Artikel, in welchem er die von unserer Seite publizierten Mitteilungen als „eine Überschwemmung der Fachliteratur mit den Kritiken eines geschäftlich interessierten Gegners" bezeichnet. Abgesehen davon, daß die Artikel des Herrn Prof. *Schrauth* jeden Interessenten zu einer sachlichen und auf das Tatsächliche einschränkenden Stellungnahme herausfordern, ist es jedermanns gutes Recht, ein auf dem Markte erschienenes neues Produkt auf die Richtigkeit der von seiten des Herstellers gemachten Angaben hin zu prüfen und dazu Stellung zu nehmen. Übrigens bezeugt die Zustimmung, die wir aus Fachkreisen erhalten haben, daß diese „Überschwemmung" von vielen Interessenten mit Genugtuung aufgenommen wurde, und die aus diesen Kreisen uns zugegangenen Mitteilungen bestätigen einesteils unsere experimentellen Feststellungen, anderenteils die Tatsache, daß der Idrapid-Spalter bei weitem nicht das hält, was von ihm versprochen wird.

Da Herr Prof. *Schrauth* uns geschäftliche Interessiertheit vorwirft, so möchten wir an ihn die Frage richten, ob er als Vorstandsmitglied der *J. D. Riedel A.-G.* in seinen Artikeln dem Idrapid-Spalter nur aus ideellen Gründen das Geleitwort gibt.

Des weiteren führt Herr Prof. *Schrauth* einige Beispiele aus der Spaltungspraxis mit Idrapid an, die besonders günstig sein sollen. Dazu ist zu bemerken, daß gleiche Ergebnisse natürlich auch mit Kontakt normal zu erzielen sind. Nur muß man dieselbe Menge Schwefelsäure zusetzen, die beim Idrapid-Spalter jeweils vorhanden ist. Beispielsweise erhielten wir vor einiger Zeit aus einer gut geleiteten Fabrik einen Bericht, dahingehend, daß dort mit ½% Kontakt normal, ¼% Schwefelsäure Spaltungsgrade von 95% regelmäßig in 18 Stunden erreicht werden. *Sudfeldt & Co.*

Giftigkeit des Tetrachlorkohlenstoffs, der Chlorkohlenwasserstoffe, Tetrapol.

Die Ausführungen des Herrn *Paul Henkel,* „Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe" und die Mitteilungen des Herrn *Br. Walther,* Chemiker in Köln, über „Tetrapol" in der Nummer 45 dieser Zeitschrift sind in verschiedener Hinsicht sehr lehrreich.

Ich habe auch zur Kenntnis genommen, daß Herr Dr. *K. Löffl* schon Waschmaschinendämpfe, die Benzol, Kresol und Schwefelkohlenstoff enthielten, gerochen hat und glücklicher, eigentlich unglücklicher Besitzer eines Fabrikgrundstückes ist, in welchem zwei chemische Wäscherei- und Färbereibetriebe eingemietet sind. Sonst leider nichts von Bedeutung.

Wie lehrreich sind hingegen die Entdeckungen des Chemikers Herrn *Br. Walther!* Phosphengas, das höchst giftige Chlorid der Kohlensäure, bildet nach der Behauptung *Walthers* bei Anwesenheit von Wasserdampf glatt Kohlensäure und Salzsäure. Wie einfach sich Herr *Walther* diese Reaktion vorstellt, die nach Prof. Dr. *Wirth* nur bei direkter Berührung von Phosphengas mit Geweben oder in der Blutbahn erfolgt. Wie viel tausende Menschenleben hätte Herr *Walther* vom Phosphengas-Tode retten können, wenn er früher wie Prof. *Wirth* (Chemiker-Zeitung Nr. 88, 1925) die Gleichung

$$COCl_2 + H_2O = CO_2 + 2HCl$$

gelehrt hätte!

Mit recht kindlichem Gemüt überträgt Herr *Walther* die Reaktion zwischen Gas und Gewebe in den Wäschereibetrieb.

Daß die Farbenfabriken, die Phosphengas verarbeiten, dennoch ungemein sorgfältige Vorkehrungen treffen, daß dieses Gas nicht in die Atemluft der Arbeitsräume gelangt, ist mir unerklärlich, genügt ja nach der historischen Entdeckung *Walther's* ganz wenig Wasserdampf, um dieses höchst giftige Gas in der denkbar einfachsten Weise zu entgiften.

Ansonsten empfehle ich Herrn Chemiker *Walther,* sich in großen Dampfwäschereien über den Inhalt der Waschtrommeln genauer als bisher zu informieren und sich auch zu überzeugen, mit welchen Mengen von Waschmitteln, falls genügend Vorräte vorhanden sind, gearbeitet wird.

Zugegeben wird von Herrn *Walther,* daß der Tetrachlorkohlenstoff ausgekocht wird, mithin in die Atemluft gelangt. Sind mehrere Waschtrommeln in einem Arbeitsraum, so läßt es sich unschwer berechnen, welche Mengen Tetrachlorkohlenstoff in die Luft des Arbeitsraumes gelangen.

Ich kann nicht umhin, Herrn *Walther* zu seiner für die organische Chemie bedeutungsvollen Entdeckung noch zu beglückwünschen.

Herrn *Paul Henkel* danke ich zunächst für das Lob über die in meiner 27jährigen praktischen Tätigkeit gesammelten Kenntnisse.

Schwach narkotische Wirkungen der Chlorkohlenwasserstoffe werden bei Herstellung von Spezialseifen von Herrn *Henkel* zugegeben. Tetrachlorkohlenstoff ist nach dessen Ausführung weniger gut, soll aber in Textilbetrieben nie gesundheitsschädlich wirken. Ich muß daher annehmen, daß Herr *Henkel* in recht vielen Textilbetrieben Gelegenheit hatte, die Verwendung tetrachlorkohlenstoffhaltiger Waschmittel einzuführen.

Ich darf Herrn *Henkel* wohl noch um folgende Aufklärungen bitten:

1. Die Firma *Stockhausen & Co.* gibt selbst zu, im Tetrapol Tetrachlorkohlenstoff angeblich nicht mehr zu verarbeiten. Welche Umstände mögen diese Firma veranlaßt haben, von der Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff abzusehen?

2. Lassen sich Chlorkohlenwasserstoffe und Tetrachlorkohlenstoff unter Ausschluß von Sulfonaten und Cyclohexanolen den üblichen Seifen in nennenswerter Menge einverleiben? Vor 12 Jahren war dies meiner Erfahrung nach nur unter Berücksichtigung des D. R. P. 169 930 möglich. Ihre Seifen haben daher entweder keine nennenswerten Mengen, d. h. weniger als etwa 2—3% Chlorkohlenwasserstoffverbindungen enthalten, und derartig an Fettlösern arme Präparate fallen nicht in den Kreis der Polemik, oder falls Sie an Chlorkohlenwasserstoffverbindungen reichere Seifen herstellten, wurde bewußt oder unbewußt obiges Patent verletzt.

Chlorkohlenwasserstoffarme Reinigungsmittel können naturgemäß nur eine geringe narkotische Wirkung entfalten.

Bei Beantwortung meiner Anfrage können Sie daher nur mitteilen, daß Ihre Seifen nur ganz unbedeutende Mengen Chlorkohlenwasserstoffverbindungen enthalten haben, dann war Ihre Entgegnung zwecklos, oder Sie müssen die bewußte und unbewußte Patentverletzung eingestehen.

Die Polemik über Tetrapol und über die Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe betrachte ich von meiner Seite als abgeschlossen.

Wien, den 9. November 1925.

Ingenieur-Chemiker *Welwart.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 5. Januar 1926 beginnt in dem bekannten Fachlaboratorium Dr. *Steiner,* Osnabrück, ein neuer Fachkursus für Angehörige der Seifen- und Fettindustrie. Nicht in schulmäßiger Weise, sondern den Bedürfnissen der Praxis angepaßt, wird in 3 Monaten ein Lehrstoff erschöpfend durchgenommen, der die Teilnehmer in die Lage versetzt, die Rohstoffe sowohl, als auch die Zwischen-, Nebenprodukte und Fertigfabrikate eingehend zu untersuchen, daraus die für die Betriebspraxis erforderlichen Berechnungen und für die kaufmännische Leitung des Betriebes nötigen Kalkulationen selbst ständig durchzuführen.

Es ist in dieser Zeitschrift davon die Rede gewesen, daß 3 Monate zu kurz wären. Nicht die längere Dauer des Kurses, sondern die Gründlichkeit der Ausbildung sind für den Erfolg maßgebend, und dieser ist gerade durch die vieljährigen praktischen Betriebserfahrungen des Leiters obigen Kurses gewährleistet.

Gerade bei dem heutigen scharfen Konkurrenzkampf sind die geschilderten Kenntnisse und Fertigkeiten für die Führung eines Betriebes grundlegend und unerläßlich.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg. 19. November 1925. Nr. 47.

Über Schwefel und Schwefelgewinnung.

(Schluß.)

Da wiederholt infolge Überproduktion der italienische Schwefelhandel in große Krisen geraten war, entschloß man sich im Jahre 1906 zur Gründung eines Konsortiums. Dieser Consorzio Zolfifero Obbligatorio trägt einen halb staatlichen Charakter, an ihn hat die zwangsweise Ablieferung des Schwefels zu erfolgen, wie auch durch diese Körperschaft der zwangsweise Verkauf der gesamten Schwefelproduktion der vier großen Schwefelgebiete Catania, Porto Empedocle, Licata und Termini Imarese erfolgt. Die Verwaltung des Konsortiums liegt in den Händen der Grundbesitzer und der Grubenpächter, an der Spitze steht ein vom italienischen Ministerium für Handel und Gewerbe ernannter Generaldirektor. Das Konsortium setzt die Preise für den Schwefel fest und bezahlt die Produzenten, zunächst mit einer Teilzahlung. Die Bezahlung geschieht mittels warrants, die bei zwei Banken, der Banca di Sicilia und der Banca Mineraria diskontierbar sind. Am Schluß der Verwaltungsperiode bringt das Konsortium einen etwaigen Gewinn zur Verteilung. Die Festsetzung des Schwefelpreises erfolgt im Verwaltungsrat gemeinsam von den Pächtern und Grundbesitzern. Die beiden erwähnten Banken sind Gründungen des italienischen Staates, mit dem ausgesprochenen Zweck, die Schwefelindustrie zu fördern. Ursprünglich sollten diese Banken Kredite zur Beschaffung maschineller Anlagen gewähren, inzwischen hat sich jedoch als Haupttätigkeit die Gewährung von Darlehen an das Konsortium und die Leistung von Vorschüssen und deren „warrants" entwickelt. Während des Weltkrieges kaufte die italienische Regierung von dem Konsortium große Mengen Schwefel, um ihn mit großem Kursgewinn an das Ausland zu verkaufen. Dieser Kursgewinn wurde zum Teil an die Produzenten verteilt; aus dem Rest wurde ein Fonds zur Förderung der Schwefelindustrie gebildet. Für die Verwaltung des Fonds wurde ein Institut errichtet mit dem Sitz zu Rom; an der Spitze des Instituts steht ein königlicher Kommissar. Die italienische Jahresproduktion an Schwefel betrug 1913 rund 400 000 t, ging dann aber 1920 bis auf rund 200 000 t zurück. Der gesamte Weltkonsum betrug vor dem Weltkriege etwa 850 000 t Schwefel. Nordamerika erreichte jedoch 1921 bereits eine Jahresproduktion von 1 500 000 t Schwefel. Da der amerikanische Schwefel außerdem billiger ist, so ist die Lage der sizilianischen Schwefelindustrie eine recht schwierige geworden. Italien besitzt neben Sizilien noch in der Romagna ein Schwefelgebiet, wo vor dem Weltkriege bis zu 60 000 t Schwefel jährlich gewonnen wurden. Die Schwefel-Raffinerien von Ravenna und Murano verarbeiten jährlich 10 000 t kalabresischen Schwefel. Der niedrige amerikanische Schwefelpreis hat zur Folge gehabt, daß sich in den letzten Jahren die Einfuhr amerikanischen Schwefels nach Italien, dem alten klassischen Schwefelland, ganz erheblich gesteigert hat. So wurden 1919 bereits 26 208 dz amerikanischer Schwefel im Werte von 1 467 648 Lire nach Italien eingeführt. Bis zum Jahre 1918 hatte Italien so gut wie gar keine Schwefeleinfuhr.

Neben Nordamerika und Italien besteht noch in Mexiko eine Schwefelindustrie. Eine der ältestbekanntesten Schwefelablagerungen ist die des Kraters Popocatepetl, wo Schwefel schon seit 400 Jahren in primitiver Weise gewonnen wird. Im Jahre 1898 wurde der Vulkan für 5 Mill. Dollar an eine amerikanische Gesellschaft für die Zwecke der Schwefelgewinnung verkauft, da die Gesellschaft jedoch die Konzessionsbedingung nicht beachtete, fiel der Vulkan wieder in mexikanischen Staatsbesitz zurück. Im Jahre 1918 ist dann die Ausbeutung des Schwefels im Krater mit Hilfe maschineller Anlagen wieder aufgenommen worden; auch hat man eine Förderbahn von Amecameca bis zum Krater gebaut. Weitere mexikanische Schwefelgruben befinden sich in San Luis Potosi, die von einer amerikanischen Gesellschaft ausgebeutet werden. Die monatliche Förderung beträgt 800 t Schwefel. Bedeutende Schwefellager befinden sich auch 80 km von Matamoros und südlich von Calexico in Niederkalifornien, welcher Schwefel in San Francisco gehandelt wurde. Die Schwefelgruben von Serra de Bandegas haben während des Weltkrieges teilweise stillgelegen. Der mexikanische Schwefel wurde vor dem Weltkriege in großem Umfange von Nordamerika angekauft, seitdem sich jedoch letzteres seit 1919 von jedem ausländischen Schwefel freigemacht hat, leiden die Schwefelgruben Mexikos an Absatzschwierigkeiten. Auch die Insel Kuba besitzt eine Reihe großer Schwefellagerstätten.

Zu den Schwefelländern gehört auch Japan, das auf der Insel Hokaido große Schwefellager besitzt. Kleinere Schwefelgruben befinden sich auf der Insel Kynshyn und Hondu. Die japanische Schwefelproduktion bewegte sich in den letzten Jahren zwischen 80 000 bis 100 000 t. Die Ausfuhr ist seit dem Ende des Weltkrieges ständig zurückgegangen; der japanische Schwefel ging nach Australien und Nordamerika. Australien besitzt übrigens auf Neuseeland beträchtliche Schwefellager. Schließlich ist noch die Schwefelindustrie Spaniens zu erwähnen. Spanien besitzt verschiedene Schwefelgruben, so eine zu Alicante, zwei in Almeria, fünf zu Murcia und zwei zu Teruel. Die Schwefelerde von Almeria weist 25% Schwefelgehalt auf. Der Schwefelgehalt der anderen Schwefelgruben geht nicht über 12% hinaus. In der Hauptsache wird jedoch in Spanien Schwefelkies gewonnen. Es sind sehr bedeutende Kupfer- und Schwefelkiesgesellschaften vorhanden, besonders in der Provinz Huelva und die englischen in Rio Tinto. Hier wurden bereits vor dem Weltkrieg 2,5 Mill. t Schwefelkies gewonnen.

Die Verwendung des Schwefels ist eine außerordentlich vielseitige. Bedeutende Mengen werden zur Herstellung von Spreng- und Schießpulver sowie in der Feuerwerkerei und Zündholzfabrikation benötigt. Ferner benutzt man Schwefel in Form von schwefliger Säure zum Bleichen von Strohwaren, Korbwaren, Schafwolle, Seide, Hopfen usw. Eine Hauptverwendung des Schwefels besteht in der Herstellung von Schwefelsäure und schwefliger Säure, weiter benutzt man ihn zur Herstellung von Zinnober, Ultramarin, Schwefelkohlenstoff und verschiedenen anderen chemischen Präparaten. Schwefelblumen stellen ein wirksames Mittel gegen die Traubenkrankheit dar, ferner spielt der Schwefel eine große Rolle beim Vulkanisieren von Kautschuk, der hierdurch seine Klebrigkeit verliert, aber doch seine Elastizität in der Kälte behält. Schließlich wird Schwefel auch noch zu Waschwässern und Salben vielfach verwendet. Dr. *P. Martell.*

Rundschau

Büchse für Schuhcreme, starres Fett o. dgl. (D. R. P. 413 687 v. 31. X. 1924. *Paul Fischer* in Berlin-Karlshorst.) Der Gegenstand der Erfindung betrifft eine Büchse zur Aufnahme von Schuhcreme, starren Fetten o. dgl. mit einem Auftrage- und Verteilungskissen auf einem eingezogenen Teil am Deckel.

Von den bekannten derartigen Büchsen unterscheidet sich der Gegenstand der Erfindung dadurch, daß sich das Auftrage- und Verteilungskissen bei geschlossener Büchse außerhalb derselben befindet und nicht wie bisher in sie hineinragt. Hierdurch bleibt der Füllraum der Büchse für die Füllung gänzlich erhalten. Das bei geschlossener Büchse außen befindliche Kissen, das bei der Verpackung neuer Schachteln einen gewissen Schutz gewährt, überragt den eingezogenen Teil des Deckels ein wenig, sodaß es beim Gebrauch einerseits die Wandung der Büchse, andererseits ihren Boden völlig abstreichen kann.

In der der Patentschrift beiliegenden Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand wiedergegeben.

Der Deckel hat einen zylindrisch eingezogenen Teil, an dem ein um ein geringes größeres Filzkissen befestigt ist. Die eigentliche Büchse kann in bekannter Weise etwa in mittlerer Höhe der Seitenwand mit einer ringartigen Wulst versehen sein. Bei geschlossener Büchse ragt der eingezogene Teil des Deckels mit dem Kissen nach außen. Zur Entnahme des Büchseninhalts dreht man den Deckel um, sodaß er sozusagen als Handhabe für das Kissen dient und man mit ihm den Inhalt entnehmen kann. Die Abmessungen des Kissens in bezug auf den eingezogenen Teil und zusammen mit dem Deckel sind derart, daß sie in das Gefäß passen, und daß mit dem Kissen sowohl die Wandung wie der Boden des Gefäßes glatt ausgewischt werden kann.

Patent-Anspruch: Büchse für Schuhcreme, starres Fett o. dgl. mit einem Auftragkissen auf einem eingezogenen Teil des Deckels, dadurch gekennzeichnet, daß der beim Gebrauch umzudrehende Deckel mit dem Kissen bis auf den Boden der Büchse reicht und das Kissen um ein geringes größer als der eingezogene Teil des Deckels ist.

Herstellung von Tintentabletten. (D. R. P. 407 198 v. 1. I. 1924. Dr. *H. Heinrich & Co.*, Kosmetische und chemische G. m. b. H. in Berlin.) Bei Herstellung von flüssigen Tinten mittels Tintentabletten hat man stets eine schwierige Lösung oder einen langsamen Zerfall derselben beobachtet.

Man hat versucht, das Platzen der Tabletten durch Erzeugung von Gasen, wie Wasserstoff, Sauerstoff oder Kohlensäure, bei der Tintenbereitung zu beschleunigen, eine Arbeitsmethode, welche größtenteils beeinflussend oder zerstörend auf die Farben der Tabletten einwirkt. Andere Vorschriften zur Herstellung von Tintentabletten fügen neben anderer Zusammensetzung Rohzucker zu, um hierdurch den Zerfall zu beschleunigen, wodurch aber nicht die schnelle Löslichkeit wie bei vorliegender Erfindung erzeugt wird.

Diesen Übelständen und Nachteilen abzuhelfen, soll der Gegenstand nachstehender neuer Erfindung dienen, wofür die Vorzüge am Schlusse zusammengefaßt sind.

Die Preßkörper oder Formkörper erhalten durch die Komprimierung und durch zugefügte Bindemittel eine große Härte und lösen sich infolgedessen schlecht und nur langsam in der wäßrigen Flüssigkeit. Fügt man aber der Masse der Preßlinge, also der Füllmasse, geringe Mengen Eiweiß oder Gelatine und Stärke neben Diastase hinzu, so wird der Zerfall und damit die Lösung wesentlich gesteigert.

Das Eiweiß oder die Gelatine und Stärke quellen sofort sehr stark beim Zusammenbringen mit Wasser. Es wird dadurch nicht nur das Volumen der Tablette vergrößert, sondern es wird auch ein schnelleres Platzen der Tablette erwirkt, wodurch aus der einen Tablette eine Menge kleinerer Tabletten als Bruchstücke, Sprengstücke, die sich ihrerseits wiederum leicht zerteilen, herbeigeführt werden. Durch beide Erscheinungen wird das Auflösen der Tablette erheblich gesteigert.

Die Diastase hat den Zweck, nachträglich in der Tintenlösung vorhandene Stärkepartikelchen abzubauen, d. h. in löslichen Zucker zu verwandeln und so bei richtiger Konsistenz der Tinte ein Verschmieren der Feder beim Schreiben durch Stärkepartikelchen zu unterbinden. Zugleich wird Stärkepuder, welcher als Gleitpulver bei der Komprimiermaschine oder bei dragierten Preßkörpern als Zusatz-Dragiermasse benutzt wird und dann äußerlich an der Tablette haftet, auch in löslichen Zucker umgewandelt.

Durch die Kombination der Zusätze und Wirkung derselben wird erreicht, daß die Tablette sich rasch zu einer alsbald homogenen Tintenflüssigkeit auflöst, eine gut färbende, Papier und Feder nicht beschädigende Tinte liefert.

Die Preßkörper kann man, um beim Anfassen derselben die Finger nicht zu beschmutzen, mit Zucker oder Stärke überziehen (dragieren).

Vorzüge anderen Tintentabletten gegenüber sind leichte Löslichkeit und Zerfall, gute Konsistenz, Billigkeit, einfache, reinliche Handhabung für alle Schreibzwecke, ebenso für Füllfederhalter, in welche kleine Tabletten oder Kügelchen direkt hineingeführt und mit etwas Wasser im Füllfederhalter aufgefüllt werden.

Durch entsprechende Wahl der Farben erhält man die gewünschten Töne bei den Tintentabletten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Tintentabletten aus Milchzucker und Farbstoff, dadurch gekennzeichnet, daß man diesem Gemisch noch Eiweiß oder Gelatine, Stärke und Diastase beimengt.

Sikkative, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle. (D. R. P. 402 616 v. 6. IX. 1920. *Carl Jäger G. m. b. H.* in Düsseldorf*).

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Sikkativen, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle, dadurch gekennzeichnet, daß Metalle oder deren Verbindungen in fein verteilter bzw. kolloidaler Form unmittelbar in Leinöl oder ähnlichen Produkten durch Zuhilfenahme von reduzierend wirkenden organischen Verbindungen oder durch Zuhilfenahme des elektrischen Stromes unter Ausschaltung eines Zwischenträgers aufgeschwemmt und erhitzt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die nach Anspruch 1 erhaltenen Produkte mit Oleaten, Resinaten, Boraten usw. mit oder ohne Zuhilfenahme organischer Lösungsmittel gemischt werden.

Herstellung von Klebstoffen, Kitten und plastischen Massen. (D. R. P. 418 732 v. 17. VIII. 1924. Dr. *Robert Arnot* in Richmond House, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in Großbritannien vom 15. September 1923 und 13. Juni 1924 beansprucht.]

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen, Kitten und plastischen Massen, dadurch gekennzeichnet, daß man die als Kunstharze bezeichneten Kondensationsprodukte aus Stoffen, welche mit Aldehyden oder Aldehyd abspaltenden Körpern harzartige Verbindungen liefern, mit hydrolysierten Proteiden oder hydrolysierten Proteoiden oder mit Gemischen von beiden mischt, oder daß man die genannten Kondensationsprodukte bei Anwendung von nicht hydrolysierten Proteiden oder nicht hydrolysierten Proteoiden mit Zuhilfenahme von Schutzkolloiden oder Öl- bezw. Fettemulsionen mischt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Kondensationsprodukte verwendet werden, welche aus Phenol oder dessen Derivaten, Aldehyd und Chlorkalk hergestellt sind. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß Proteoide zur Verwendung gelangen, welche unter Druck bei Gegenwart von katalytisch wirkenden Stoffen hydrolysiert sind. 4. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß außerdem noch niedrig siedende organische Flüssigkeiten (z. B. Aceton) zugesetzt werden. 5. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß Proteide in einer wässerigen Harnstofflösung aufgelöst werden. 6. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß man während des Herstellungsverfahrens in einer beliebigen Arbeitsstufe dem Gemisch an sich bekannte Flammenschutzmittel zusetzt.

Entfernen von Tinten- und anderen Flecken. (E. P. Nr. 29594, 1923. *F. O. Hughes,* London.) Flecken von Tinte, Früchten, Blut usw. werden von Papier oder anderen Stoffen entfernt durch Behandlung mit einer Lösung von Alkalihypochlorit und einer Lösung von Alkalimeta- oder pyrophosphat. Eine 10%ige Natriumhypochloritlösung, annähernd neutralisiert mit verdünnter Salzsäure, eine 4—5%ige Lösung von Natriummetaphosphat und eine gesättigte Lösung von Natriumpyrophosphat sind geeignet. Der Patentanspruch beschreibt auch die Verwendung eines Oxydationsmittels, vorzugsweise eines Alkalihypochlorits und von Alkaliorthophosphat oder irgendeinem, durch das Hypochlorit nicht oxydierbarem Reagens, das jedoch einen weißen oder leicht gefärbten Niederschlag auf dem Stoff erzeugt, hervorgerufen durch den Fleck und das Hypochlorit.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Carbon Black ist ein Material, das für die Fabrikation von Druckerschwärze und die Gummiindustrie in Amerika und Europa (Autoreifen bis zu 20 v. H.) große Bedeutung besitzt. Seine Erzeugung ist praktisch auf den nordamerikanischen Kontinent beschränkt, wo bedeutende Naturgasvorkommen zur Verfügung stehen. Die Bezeichnung „Carbon Black" kommt nur dem leichten, lockeren schwarzen Pulver zu, welches durch unvollständige Verbrennung von Naturgas gewonnen wird, und welches Eigenschaften besitzt, die den anderen Rußformen, Lampenruß und Knochenkohle, fehlen.

(Chem. Ind. durch Pharm. Ztrhalle.)

Beschreiben von Aluminium. Geeignet ist eine Borax-Schellacklösung mit Zinkoxyd oder Ruß. Man löst 25 g Borax und 150 g Schellack in 1 Liter dest. Wasser und fügt etwas Zinkoxyd hinzu für weiße, oder Kienruß für schwarze Schrift. Das Verreiben muß gründlich erfolgen. Auch Antimonchloridlösung liefert eine sehr beständige Schrift auf Aluminium.

(Pharm. Ztrhalle.)

Kunstholz. Um ein sehr festes, schneid-, hobel- und polierbares Produkt zu erhalten, bringt man 1 T. gewaschenes Kaolin und 1—3 T. Sägespäne von harzhaltigem Holz in soviel Wasser, daß sich eine steife Paste anrühren läßt. Letztere wird in Formen zu Zylindern von 20 bis 30 cm Durchmesser und 1,20 bis 1,10 m Länge gepreßt. Die Zylinder läßt man einige Zeit an der Luft trocknen, trocknet sie dann in der Trockenkammer und schließlich im Ofen bis zu beginnender Verglasung. Dann läßt man sie langsam abkühlen.

Man kann auch eine Paste von Sägespänen und Leim in Formen pressen. Um dem Produkt auch die ihm eigenartige Maserung zu geben, bringt man zwischen die Paste und die Form dünne Papierblätter. (Revue Générale des Matières Plastiques Vol. I 1925, S. 194 d. Kunststoffe.)

Abfallsäuren zur Herstellung von Eisenvitriol. Im Zusammenhang mit dieser Frage ist es vielleicht von Interesse, auf einen Laboratoriumskniff zur Reinigung der durch organische Substanzen dunkel gefärbten H_2SO_4 der Schmelzpunktsbestimmungs-Apparate hinzuweisen. Dieser besteht bekanntlich darin, daß der Schwefelsäure ein Körnchen Salpeter zugegeben und diese alsdann auf etwa 150—160° C erhitzt wird. Aus der oft tief dunkel gefärbten Säure erhält man so ein wasserklares Produkt. Nötigenfalls kann ja mit der Temperatur noch höher gegangen werden. Es wäre nun auszuprobieren, inwieweit sich die Übertragung des Kniffes für die in Betracht kommende Säure wirtschaftlich erweist.

(Dr. *Erich Ring,* Hamburg-Blankenese i. Chem.-Ztg.)

Unter dem Namen „Hybosol" empfiehlt die Consolidated Color & Chemical Co., New York, 122 Hudson Street, ein Lösungsmittel, insbesondere für Zelluloseverbindungen und Harze. Die wasserweiße, angenehm riechende, schwach aromatische Flüssigkeit siedet bei 145—155° C, hat das spez. Gew. 1,037 bei 20° C, ist vollkommen neutral und frei von Chlor, Alkoholen, Aldehyden und anderen Verunreinigungen, die Zersetzungen verursachen können. Sie ist nicht entzündbar und nicht gesundheitsschädlich. Damit hergestellte Lacke liefern blasenfreie Anstriche, die von Witterungseinflüssen unberührt bleiben. Für Zelluloid-(Zapon-)Lack empfehlen sich: 5 T. Zelluloid, 50 T. Aceton, 10 T. Hybosol, 30 T. Benzol oder Äther; für Zelluloseazetatlack (besonders für Flugzeuge geeignet), 40 T. Zelluloseazetat, 9 T. Triphenylphosphat, 45 T. Hybosol, 225 T. Azeton, 180 T. Benzol. Das große Lösungsvermögen von „Hybosol" verbilligt angeblich die Lackfabrikation. (Chem.-Ztg.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *Franz Pohl* in Düsseldorf.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 31.

Hamburg 39, den 14. November 1925.

= Mein letzter Bericht datierte vom 31. Oktober. Dieser Ultimo hat auf den Spekulationsmärkten besonders der Vereinigten Staaten aus dem Grunde erhöhte Wichtigkeit, weil die neu hereinkommenden Ernten je nach ihrem Umfange auf die Preise und die Gesamttendenz ihren Einfluß auszuüben beginnen. Die guten Ernteschätzungen ließen einen Rückgang der Konjunktur erhoffen, machten ihn sogar wahrscheinlich. Es ist aber anzunehmen, daß infolge des günstigen Ausfalles Baisse-Operationen größeren Stiles vorgenommen worden sind. Es bedurfte also nur einer Verzögerung in der Erntebewegung und damit gleichzeitig eines Eintritts neuen Bedarfes, um den Haussiers neuen Mut einzuflößen. Dieses ist im Getreidemarkt denn auch geschehen. In Europa hatte man stark auf den Überschuß Rußlands gerechnet, aber es scheint im Sowjet-Staate an einer Organisation zu mangeln, welche die Ernte in Bewegung setzt, und so blieben diese Zufuhren aus. Hierdurch ist Europa aufs neue in Abhängigkeit von Amerika geraten. Der Ultimo schloß daher fest, und die Baissiers werden schlecht abgeschnitten haben. Es lag nun nahe, den Versuch zu machen, die Märkte weiter fest zu gestalten, und wir haben auch tatsächlich im November eine steigende Tendenz zu verzeichnen.

Diese unerwartete Belebung hat in den übrigen Produktenmärkten wie Baumwolle, Kaffee eine außerordentliche Unsicherheit hervorgerufen, indem die kaum begonnenen Rückgänge unterbrochen worden sind.

Die Öl- und Fettmärkte haben hierdurch ebenfalls eine Belebung erfahren. Es ist eben alles eine Machtfrage in diesen wirtschaftlichen Fragen, und der ungeheure Kapitalreichtum Amerikas wird immer wieder Überraschungen auf diesem Gebiet zeitigen. Es wird wahrscheinlich noch längere Zeit dauern, bis sich die für die europäische Versorgung in Ölen und Fetten maßgebenden Produktionsgebiete von dieser Führung lossagen.

Schmalz konnte sich langsam aufbessern. In Premier Jus wurden von Verbrauchern große Posten Ware aus dem Markte genommen, wodurch sich die Preise ebenfalls befestigen konnten. Talg zeigte in New York die ganze Unsicherheit der Lage. Man notierte am 27. 10. 9 3/8 Cts., 31. 10. 10¼ Cts., 4. 11. 10¼ Cts., 5. 11. 10⅛ Cts., 9. 11. 10½ Cts., 10. 11. 10¼ Cts. Man kann hieraus sehen, wie sehr man auf Anregungen aus Europa wartete. Ähnlich waren die Londoner Auktionen. Diese waren am 4. 11. 10 sh niedriger, am 11. 11. teilweise £ 1 höher. An den Loko-Preisen für Talg hat sich nichts geändert, da sich der Konsum teilnahmslos verhielt. Saladero-Talg wertet £ 42 bis 42.10.

Pflanzenfette schlossen sich ebenfalls der Bewegung an, und Kerne und Kopra waren höher. Man berichtet aus England von größeren Kernölkäufen seitens Amerikas. In Deutschland waren die Umsätze gering.

Von den Ölen waren Leinöl und Baumwollsaatöl höher, die übrigen Öle unverändert. Allerdings glaube ich, bemerken zu können, daß die Ölmühlen überall verkaufslustig bleiben, sodaß die Besserung lediglich mit der festen Meinung der Börsenplätze in Zusammenhang steht.

Die innere Lage hat sich wohl nirgends geändert. Die Industrie ist ungenügend beschäftigt, was aus den hohen Arbeitslosenziffern hervorgeht, und hieraus erklärt sich denn auch der völlig ungenügende Absatz. In Deutschland kommt hinzu, daß sich die finanzielle Krisis anscheinend wieder verschärft. Da die Kredite beschränkt werden, können viele Wechsel nicht eingelöst werden, und Verluste sowie Zahlungseinstellungen sind die unausbleibliche Folge.

Aus dieser besonderen Lage heraus ist es zu verstehen, daß die bessere Tendenz von Anfang November in der letzten Woche keine neue Nahrung fand und zum Stillstand kam. Seitdem hat sich das Angebot wieder verstärkt, und hier und da, besonders in Pflanzenfetten und Ölen sind die Notierungen schon wieder billiger geworden. Ich erwarte daher, daß wir bald wieder in eine Periode stärkerer Angebote und weichender Preise eintreten. Für die nächsten Monate sind bessere Bedarfsverhältnisse wohl kaum zu erwarten, und so werden die tierischen Fettstoffe sich entweder der Bewegung anschließen müssen, oder die Pflanzenfette werden ihren eigenen Weg gehen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 14. November 1925.

= Paris notierte am 6. November 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 635	(ca. RM 107,75),
Saponifikat 88%	Frs. 750	(Frs. ca. 127,25),
Dynamitglyzerin D 21	„ 950	(„ „ 161,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1000	(„ „ 169,50),

und am 12. November 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 640	(ca. RM 108,—),
Saponifikat 88%	„ 750	(„ „ 126,50),
Dynamitglyzerin D 21	„ 950	(„ „ 160,50),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1000	(„ „ 168,75),

Der Fall des Franken, verbunden mit einer größeren Geschäftstätigkeit im Auslande, besonders in Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, befestigte den Weltmarkt.

Bei uns war von dieser Befestigung nicht viel zu merken. Infolge der allgemeinen wirtschaftlichen Lage, des schleppenden Umsatzes in Reinglyzerin sowie der für dieses erzielbaren, im Verhältnis zu den Rohglyzerin-Preisen, niedrigen Preise (unsere Inlandspreise liegen wesentlich unter denen des Weltmarktes) war das Kaufinteresse sehr gering, und es ließen sich nur Geschäfte wesentlich unter den Weltmarktsnotierungen tätigen.

Seitens der Verkäufer, besonders solcher abfallender Partien, wird bei Preisforderungen leider immer wieder übersehen, daß sich die Weltmarktsnotierungen auf Basis der sehr scharfen BSS/ISM-Bedingungen verstehen.

Es ist natürlich unmöglich, für anormale Partien, besonders solche, welche nach den BSS/ISM-Bedingungen glatt zurückweisbar wären, auch nur annähernd den Weltmarktpreis zu erzielen, zumal wenn noch obendrein nur einfach proportionale Verrechnung auf Basis verlangt wird.

Allein die Differenz zwischen Verrechnung auf Basis der BSS/ISM-Bedingungen und einfach proportionaler ist bereits derart groß, daß ein wesentlicher Preisabschlag auf den Grundpreis geboten ist.

Hierzu kommt noch, daß die Aufarbeitung solcher anormaler Partien wesentlich mehr Kosten und Zeit in Anspruch nimmt.

Da wir bei uns nur herzlich wenige Fabrikate haben, welche auf Basis der BSS/ISM-Bedingungen verkauft werden können, so dürfen die Weltmarktsnotierungen auch nicht als Maßstab für unsere Inlandsforderungen, sondern nur als Barometer für die allgemeine Weltmarktstimmung betrachtet werden.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (12. November 1925.) Die festere Stimmung am einheimischen Markt bezog sich hauptsächlich auf Leinöl, nachdem zu Anfang der Woche ansehnliche Einkäufe darin für Rechnung Nordamerikas am europäischen Festlande vorgenommen worden waren. Fabrikanten und Großhandel notierten für rohes Leinöl prompter Lieferung RM 86 bis 86,50, Leinölfirnis (doppelt gekochtes Leinöl) RM 87 bis 87,50, Leinölfettsäure RM 88 bis 89, rohes Sojabohnenöl RM 88 bis 88,50, rohes Palmkernöl RM 87 bis 88, rohes Kokosöl RM 93 bis 94, Palmöl, Lagos RM 79 bis 80, technisches Kottonöl, raffiniert RM 93 bis 94 je 100 kg einschließlich Faß ab Station. Speiseöle neigten im Laufe der Woche eher weiter nach unten, da sich hierfür der einheimische Markt als wenig aufnahmefähig erwies. Abgeber forderten im Großverkehr für Sojaöl RM 98 bis 101, für Tafelöl RM 107 bis 109, für extra feines Tafelöl RM 123 bis 124 je 100 kg in Originalfässern einschließlich Faß ab Lager.

Durch die Käufe von Leinöl für Rechnung Nordamerikas am europäischen Festlande erfuhr der Leinsaatmarkt zwar einige Entlastung, doch wird mit erneuter Nachfrage nach größeren Posten argentinischer Leinsaat für nordamerikanische Rechnung bis zum Beginn der neuen Plataernte bestimmt gerechnet, da die Farmer in Nordamerika den größten Teil ihrer Vorräte bereits abgestoßen haben sollen. Argentinien verschiffte in der letzten Woche 2000 t Leinsaat nach Nordamerika und 13 200 t nach Europa, von letzteren 1000 t nach Frankreich, 2000 t nach Holland und 4200 t nach Antwerpen, Indien nach Europa 1350 t Leinsaat, 4725 t Rübsaat und 5900 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte nach Europa von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat haben sich übrigens ansehnlich vermehrt und zwar von 157 400 t aus der Vorwoche auf 180 300 t in dieser Woche gegen 145 200 t zur selben Zeit des Vorjahres. Ungünstige Witterungsberichte vom La Plata lagen bisher nicht vor. Leichte Nachtfröste haben an den Leinsaat- und Getreidefeldern Beschädigungen bisher nicht angerichtet.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 20.5, Bombay £ 21.5, Plata £ 18.12/6, Rübsaat, Toria £ 20.6/3, Kottonsaat, Bombay £ 7.15, schwarze indische £ 9.7/6, schwarze ägyptische £ 10.12/6, Rizinussaat, Bombay £ 18.10, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 24, Sesamsaat, chinesische £ 25.12/6, Sonnenblumensaat, russische £ 11.10, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam £ 12.7/6; Hull: Leinöl £ 37.15, Kottonöl, Bombay, roh £ 36, ägyptisches, roh £ 37.5, eßbares, raffiniert £ 40.5, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 46, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt £ 40, Rüböl £ 46 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 55¾, Dezember 52¼, Leinöl, vorrätig Fl. 45¼, Dezember Fl. 42, Januar-April Fl. 42¼, Mai-August Fl. 41¾ pro 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 12. November 1925.

Rindertalg: Von den auf der gestrigen Londoner Auktion aufgestellten 1101 Fässern wurden 438 zu unveränderten Preisen verkauft. Die Forderungen für sämtliche Talgsorten zeigten auch in dieser Woche keine Schwankungen. Über die Weiterentwickelung des Marktes ist zurzeit schwer etwas zu sagen. Es ist aber anzunehmen, daß eine weitere Abschwächung nicht stattfindet, da die Forderungen für Abladung fester lauten.

Leinöl: Die Abwärtsbewegung des Leinölmarktes scheint vorüber zu sein. In der vergangenen Woche machte sich jedenfalls eine festere Stimmung bemerkbar, und in den letzten Tagen wurden die Preise wiederholt erhöht. Da die Ölsaaten inzwischen wieder eine Aufbesserung der Preise erfahren haben, muß mit einem weiteren Anziehen der Leinölforderungen gerechnet werden. Berichte aus Argentinien und Nordamerika melden übereinstimmend festere Saatmärkte. Dies wirkt sich besonders für Leinsaat alter Ernte aus, da die noch zur Verfügung stehenden Leinsaatvorräte in Argentinien bedeutend geringer sind als im Vorjahr, (119 000 t gegen 225 000 t).

Sojabohnenöl: Die Forderungen für diesen Artikel blieben unverändert. Das Geschäft war leblos.

Rizinusöl: Die Preise hierfür ließen in den letzten Tagen der verflossenen Woche etwas nach, was jedoch ohne Einfluß auf das ruhige Geschäft blieb.

Kokos- und Palmkernöl: In diesen Artikeln dürfte der niedrigste Stand erreicht worden sein. Palmkerne notierten ca. sh 15 höher, was natürlich nicht ohne Einfluß auf den Palmkernölmarkt blieb. Nordamerika trat auch hier als Käufer auf. Die Forderungen zogen daher an, und der Markt blieb fest.

Fettsäuren: Bei kleinem Absatz waren die Notierungen unverändert.

Sulfurolivenöl: Lokoware ist nach wie vor sehr knapp, ebenso sind die Zufuhren aus Italien infolge mangelnder Vorräte gering. Man rechnet allgemein mit einer Preiserhöhung.

Abfallende Öle: Bei geringer Nachfrage lagen die Preise unverändert.

Tran ruhig.

Hamburg, den 13. November 1925.

Leinöl, prompt 86,50, Leinöl, November 86,25, Leinölfirnis 87,50, Palmkernöl, roh 88, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl, Ceylon 96, Palmöl Lagos 80, Erdnußöl roh 95, Kottonöl, techn., raff. 94, Sojabohnenöl, roh 89, Leinölfettsäure 89, Kokospalmkernfettsäure 81, Erdnußölfettsäure 76, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure, dunkel 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press., loko 104, Rizinusöl II. Press. 98, Rizinusöl DAB 5 118, Sulfurolivenöl Abldg. 93, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Talg, austr., mixed good colour 89, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 73, Schweinefett, hellfarbig, weißlich 102, Benzinknochenfett, mittelfarbig 74, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 37, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 14. November 1925.

Die Tendenz des ausländischen Öl- und Fettmarktes hat sich in der abgelaufenen Woche befestigt, und die Preise haben infolge der besseren Nachfrage seitens des Konsums angezogen. Hier wird die Marktlage wegen der ausländischen Befestigung ebenfalls günstiger beurteilt, und die Preise zeigen Erhöhungen. Der Absatz in unseren Artikeln ist jedoch noch immer recht bescheiden zu nennen.

Fettsäuren: In der Produktion von Kokos- und Erdnußfettsäuren ist ein Ausfall zu verzeichnen, dagegen ist die Nachfrage gering.

Feste Öle: Kokos- und Palmkernöl stehen auf dem vorwöchigen Preisniveau, doch lag das Geschäft hierin ruhig, Palmöl ist fest, und Verkäufe fanden zu höheren Preisen statt.

Flüssige Öle: Leinöl lag wieder ruhig, Soja- und Erdnußöl unverändert, Kottonöl, schwankend, Rizinusöl flau.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh 135, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 185, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 240, Rizinusöl II. Pressung 230, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 180, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 12. November 1925.

Das Geschäft in diesem Artikel ist verhältnismäßig ruhig, und meine Forderung ist unverändert £ 70 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 12. November 1925.

Palmöl: Im Laufe der letzten Woche hat sich der Palmölmarkt wieder etwas befestigt, doch war die Nachfrage nur sehr gering. Loko-Ware ist noch gesucht, aber vollkommen geräumt. Wir handelten zu den nachfolgenden Preisen: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, Ende November eintreffend, £ 39.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.5, Bissao-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 36.10, Lagos-Palmöl, Nov.-Abldg., £ 38.15, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 39, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abldg., £ 39.5.

Talg: In der gestrigen Talgauktion in London wurden von 965 Fässern 436 verkauft. Die Preise waren für gute Talge unverändert, während für geringere Sorten die Preise £ 1 per ton höher lagen. Es macht sich besonders für schwimmende Ware wieder etwas Interesse bemerkbar, und die Preise gingen daher im Laufe der letzten Woche wieder etwas in die Höhe. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 43.10, Südamerik. Rindertalg, Rayburne, schwimmend auf Hamburg, £ 44.10, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Dez.-Abldg., £ 43, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, Dez.-Jan.-Abldg., £ 42.15, Matadero-Rindertalg, Credit Colonial, schwimmend, £ 43.5, Home Melt Talg, hellfarbig, prompt von England, £ 44.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 45, Dän. Rindertalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 92.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 14. November 1925.

Trotz leichter Befestigung der Preise in den Produktionsgebieten angesichts der fast völligen Räumung gangbarer technischer Olivenöle blieb das Geschäft in den letzten Wochen unverändert ruhig. Mit einem Preisrückgang ist bei der allgemeinen Beurteilung der diesjährigen Ernte kaum vorerst zu rechnen. Nach uns von verschiedenen Seiten zugegangenen Informationen ist diese Ernte sehr verschieden ausgefallen, und wir selbst schätzen das Gesamt-Ergebnis derselben kaum besser als die vorige Ernte. Die neuen Öle werden außerdem auch erst im Januar-Februar verschiffungsfähig, und die Preise werden sich erst dann, je nach der Beurteilung des neuen Öles und der Nachfrage usw., entsprechend gestalten.

Gutes grünes Sulfur-Olivenöl ist auf Abladung kaum noch zu erhalten, für greifbare Ware notieren wir RM 95 per 100 Kilo mit Neugewicht. Für abfallennde Qualitäten zur prompten Verschiffung Lit. 500—525, c. u. f. Hamburg. Gebote für neue Ernte Febr.-Verschiffung auf Basis Lit. 500, c. u. f. würden wir auf Wunsch herauslegen.

Lampante Olivenöle sind ebenfalls knapp. Für verzollte Ware, nicht denaturiert, notieren wir RM 155 prompte Lieferung, Abladungen cif je nach Qualität RM 145 bis 155, exkl. Zoll, Abladungsgewichte.

Feinere Olivenöle für Speise- resp. medizinische Zwecke geben wir noch ab Zollstadtlager Hamburg zu RM 180, bei größeren Mengen ab hier oder auf Abladung, Sonderpreise.

H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 12. November 1925

Gegenüber meinem letzten Bericht war in einzelnen Artikeln das Geschäft ruhiger, jedoch ist die Gesamtlage nach wie vor als zufriedenstellend zu bezeichnen.

Paraffin: Der Markt für diesen Artikel liegt in den Abladungsländern unverändert fest, während Loko-Ware zurzeit verhältnismäßig günstig zu haben ist. Ich notiere für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75. Für prompte und spätere Abladung ist meine Forderung unverändert $ 14,75 für Tafelparaffin und $ 13,50 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet auch heute noch $ 14,50. — Ceresin ist schon seit langem keiner Veränderung unterworfen, die Nachfrage ist regelmäßig, hält sich aber in engen Grenzen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Wie bereits in meinem letzten Bericht gesagt, liegt speziell in den Abladungsländern der Markt sehr fest. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 178 bis 185 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Die Preise für prompt greifbare Ware haben infolge vermehrter Nachfrage wieder eine Kleinigkeit ange-

zogen, und die Notierungen sind heute sh 87 bis 88 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Aufwärtsbewegung der Preise ist immer noch nicht zum Stillstand gekommen, vielmehr muß man auf Grund der allgemeinen Marktlage in nächster Zeit mit weiteren Erhöhungen rechnen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 172 bis 175 p. cwt., courantgrau sh 168 bis 170 p. cwt., Abladungs-Ware je nach Termin sh 165 bis 150 p. cwt. — Montanwachs: Die Notierung ist noch unverändert RM 55. — Harz: Bei unverändert fester Tendenz des Marktes habe ich meine Preise etwas heraufsetzen müssen. Ich notiere für amerik. Harz F/G/H $ 15,25 bis 15,35.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 12. November 1925.

Trotz etwas vermehrter Nachfrage bleibt das Geschäft bisher sehr ruhig, bei unverändert fester Marktlage.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 3,90 bis 4 per Kilo verzollt, ausländisches 170 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs weiter erhöht. Courantgraues 170 bis 175 sh, fettgraues 170 bis 175 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, 82 bis 83 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 15 bis 19 per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 13. November 1925.

Während die Notierungen für Bienenwachs und Ceresin unverändert sind, sind diejenigen für Karnaubawachs und Japanwachs sprunghaft in die Höhe gegangen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 185—190, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 14. November 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,70, H 14,75, M 14,85, WG 15, WW 15,30 $ per 100 kg, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 7,65, DE 7,70, FGHJKM 7,75, N 7,90, WG 8,07½, WW 8,20 $ die 112 lbs., cif hier, Verschiffungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: HJ 13,40, M 13,65, WW 13,85 $ per 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 323, H 324, J 325, K 326, M 327, N 328, WG 330, WW 333, OOO 334, OOOO 335, VAV 336, EX 337, EXE 338, AAA 339, AAAA 340, AAAAA 341, XX 343, XXXX 348 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,50, IX 13,60, V 14,10, III 14,15, Excels. 14,75 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 7%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,85, XI 13, X 13,20, IX 13,30, VIII 13,40, VII 13,55, VI 13,70, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,10, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excels. 14,50 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt für dunkel $ 13,25, mittel 13,50, hell 13,75 per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Preise wie folgt: Amerik. Harz F/G 32/3, H 32/6, K 32/6, M 32/9, WG 33/6, WW 34/6; franz. Harz F/G 30/6, HJK 30/9, M 30/9, WG 31/3, WW 32/- sh, alles per cwt. ex wharf.

Der Geschäftsgang bleibt weiter außerordentlich schleppend in allen Branchen. Die zunehmende Geldknappheit knebelt jede Unternehmungslust, und besonders der Importgroßhandel in Rohstoffen, wie Harz, Terpentinöl und ähnliche, muß außerordentlich vorsichtig disponieren, weil der Absatz immer mehr zurückzugehen scheint und in den Eingang der Außenstände keine Ordnung kommen will! Die Inlandskundschaft beruft sich fast systematisch darauf, daß ihre eigenen Abnehmer auch nicht zahlen, um die Hinausziehung der eigenen Verbindlichkeiten damit zu entschuldigen. Daß solche Einwände im Importgeschäft nicht zur Geltung kommen können, bedarf keines Hinweises; daß aber der Importgroßhändler nicht zu gleicher Zeit als Warenlieferant und Bankier bei seinen Kunden funktionieren kann, sollte ebenfalls einleuchten; wo dann trotzdem auf eine Zielüberschreitung hie und da noch einmal eingegangen wird, sollte dem säumigen Zahler aber auch zum Bewußtsein kommen, da er die entsprechenden Verzugszinsen vergüten muß, denn der Lieferant muß für seine Bankgelder auch die hohen Zinsen der Jetztzeit auf Heller und Pfennig zahlen! An Stelle dieser Einsicht treten aber meistens brüske Erklärungen, daß man von einem solchen Lieferanten, der doch nur auf sein gutes Recht aus dringender Notwendigkeit besteht, nie wieder kaufen werde. Auslassungen, die nicht gerade auf eine gute kaufmännische Schulung deuten. So wird manchem Lieferanten gegenwärtig die Lust vertrieben, sich um Geschäfte eben noch besonders zu bemühen; er stellt sich besser, wenn er sein Kapital gegen Sicherheiten ausleiht! Das Einfuhrgeschäft läuft aber dabei eine große Gefahr, die jenen, welche sie verursachen, erst später richtig zum Bewußtsein kommen wird. Im Loko-Markt liefen die Preise während der letzten Woche öfter auseinander, je nachdem, wie die einzelnen Abgeber die Lage gerade beurteilten oder wie sich der Geldbedarf bemerkbar machte. Man kann aus ankommenden Dampfern teilweise immer wieder billiger kaufen als aus neuen Abladungen, wennschon die Preise für die letzteren eine weitere Erhöhung nicht mehr gebracht haben. Auch die Abladungsnotierungen schwankten während der letzten 8 Tage, wenn auch in leichtem Umfange, auf und ab, und auch die nächste Zeit wird kaum einen größeren Abzug aufbringen, der Veranlassung zu neuem Aufwärtssteigen sein müßte. Die letzten Wochen des Jahres bringen fast nirgends besonders große Anregungen, und in diesem Jahre scheint es noch früher zur Ruhe zu kommen als sonst. Es herrscht — besonders bei uns — im gesamten Geschäft eine gewisse Dumpfheit. Die französischen Ablader waren durch den weiteren Rückgang der Frankenvaluta genötigt, erneute Erhöhungen ihrer Preise anzukündigen. Teilweise beginnt man bereits, in $ auch für die Abladung zu quotieren, was uns die Vergleichung nur erleichtern kann, denn die Frankenkäufe laufen gegenwärtig auch für den Käufer nicht immer gut aus. In den spanischen Preisen hat sich wenig oder nichts verändert; der Zollkrieg wird auf das Harzgeschäft wohl von nur geringer Einwirkung bleiben, und selbst wenn die Einfuhr von spanischem Harz erschwert werden sollte, kommt die deutsche Verbraucherschaft nicht in Verlegenheit, da anderweites Angebot noch vorerst genügend vorhanden ist. Es könnte an Stelle des spanischen Harzes, besonders der unteren Grade, dabei portugiesisches Harz mehr Beachtung finden, nachdem dieses qualitativ in der letzten Zeit höher gebracht werden konnte und auch die gegenwärtigen Preise noch entsprechend günstig liegen.

Die aus Amerika vorliegenden Berichte lassen bereits einen Rückgang der Erzeugung infolge der vorgerückten Jahreszeit erkennen; drüben ist die Nachfrage in den letzten beiden Wochen auch etwas kleiner geworden, sodaß die Zufuhren an den Erstmärkten bisher noch zur Deckung des vorliegenden Kaufinteresses ausgereicht haben, ohne daß die vorhandenen Bestände sonderlich stark in Anspruch genommen werden mußten. Es liegt ohne Zweifel von Harz noch manches in den Wäldern auf den Farmen, was nun wohl nach und nach in die Märkte übergeführt wird; immerhin sind nach übereinstimmenden Schätzungen die zurückgehaltenen Mengen in diesem Jahre kleiner als je zuvor, da der stets flotte Absatz bei guten Preisen für den Erzeuger keine besondere Veranlassung bot, die Zurückhaltungen allzu umfangreich zu gestalten. Die Erzeuger werden auch diese unsichtbaren Vorräte solange als möglich als Reserve betrachten für den Fall, daß die Frage mit Eintritt des Januar plötzlich größer werden sollte, um dann einen entsprechenden Nutzen daraus zu ziehen. Die Produktionstätigkeit, die bisher noch von gutem Wetter begleitet war, wird man in diesem Jahre natürlich so weit wie möglich ausdehnen; bezüglich der Vorbereitungen für die nächste Saison, die nun ebenfalls bald in Angriff genommen werden müssen, hört man aber noch nichts Definitives, welchen Umfang diese erhalten sollen, da Übereinstimmung in den Organisationen hierüber noch nicht besteht.

Vorerst wird die Gesamtlage für die Harzkäufer mit einer Erleichterung nicht zu rechnen haben, es steht vielmehr das Gegenteil ziemlich bestimmt zu erwarten, je mehr wir uns dem Winter nähern.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 13. November 1925.

Die Preise auf dem Mineralölmarkt sind unverändert. Die Notierung für pennsylvanisches Rohöl lautet immer noch Dollar 2,75—3,15 pro Barrel. In Amerika hat wieder eine festere Tendenz an Boden gewonnen, und es ist nicht ausgeschlossen, daß zum Jahresende diese Tendenz weitere Fortschritte macht, damit die Gesellschaften mit günstigen Bilanzen aufwarten können. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 35,50	bis 58,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 40	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 33	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt	RM 12	
Bohröl, wasserlöslich		RM 41	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	und 28
Karbolineum		RM 19,75	
Teerheizöl		RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 13. November 1925.

Knochenleim RM 82, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 113, Terpentinöl, amerik. $ 39, Terpentinöl, franz. $ 36,80, Harz, amerik. FGH $ 14,90, WG $ 15,35, WW $ 15,65, Schellack TN orange sh 235, Schellack lemon sh 270.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 13. November 1925.

Ameisensäure 85% 68, (34.10), Ätznatron 125/8 30,80 (14.5), Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.9), Bleiglätte, rein 108 (44.10), Bleimennige, rein 107 (44.10), Bleiweiß, pulv. 106 (44.15), Bleiweiß in Öl 109, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25 — 32,75, Kaliumbichromat 88 (40), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.15), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.18), *Natrium bic. venale 17 (8.15), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.10), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Be (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Ameisensäure wurden die Werkspreise bedeutend erhöht, doch werden über Rotterdam noch billige Partien angeboten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. November 1925.

*Ätzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 34, Ameisensäure, 85% 145, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 175, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100% 40, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75% 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 16, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 206, Harz, franz. W W 135, Harz, inl., F G 125, Kali, gelbblausaures 255, Knochenleim, Ia 160, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 97, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 163, Naphthalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 14, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98 95, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 17, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 300, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 640, Wachs, Karnauba- 570, *Wachs, Japan- 320, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 195, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 155, Rizinusöl, franz., I. Pressung 220, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (12. November 1925.) Die Verhältnisse am Holzmarkt haben sich im Laufe des Berichtsmonats weiter verschlechtert, was angesichts der schwierigen wirtschaftlichen Lage und des inzwischen fast ganz zum Erliegen gekommenen Baugeschäftes naturgemäß nicht überrascht. In der Möbelherstellung wird über besonders schleppenden Geschäftsgang geklagt, das Geschäft stockt fast ganz. Andererseits sind die Lieferanten bei der Ausführung von Aufträgen vorsichtig geworden, um sicher zu sein, daß ausgeführte Lieferungen auch bezahlt werden. Man rechnet damit, daß die Geld- und Kreditschwierigkeiten weiter zunehmen und sich demzufolge die allgemeinen Absatzverhältnisse weiter verschlechtern. Mit Rücksicht auf den bevorstehenden Jahresschluß ist es erklärlich, daß die Einkäufe zunächst tunlichst weiter eingeschränkt werden. Das Geschäft mit Bauholz hat sozusagen fast ganz aufgehört.

Im Faßhandel wurde in der letzten Zeit über Mangel an Nachfrage geklagt. Obwohl der Handel bereit war, den Großverbrauchern Entgegenkommen in der Preisstellung zu zeigen, zogen die Verbraucher es doch vor, von der Hand in den Mund zu leben. Die Faßfabriken waren zum größten Teil bisher noch ziemlich gut beschäftigt. Im allgemeinen werden neue Aufträge jedoch nur in kurzen Zwischenräumen erteilt, weil die Besteller in Hinsicht auf die Verhältnisse am europäischen Faßholzmarkt billigere Preise glauben erwarten zu können. Die Forderungen für gebrauchte reparaturfreie Ölbarrels beliefen sich im Durchschnitt auf M 7,50 bis 7,75 pro Stück in größeren Posten frei Waggon der Abgangsstation mit kleineren Abweichungen sowohl nach oben, wie nach unten. Neue und gebrauchte Weinfässer waren in größeren Posten zu verschiedenen Preisen angeboten, gingen im allgemeinen aber schlecht ab. Für Eisenfässer, neue sowohl, wie gebrauchte, bestand nur sehr wenig Kaufinteresse. Überflüssige Behälter aus Eisen und Blech wurden seitens der Eigner tunlichst abzustoßen versucht, um sich dadurch möglichst flüssige Mittel zu verschaffen. Teerölbarrels waren hier und da wohl etwas besser begehrt. Als Preise nannten Abgeber hierfür RM 6 bis 6,25 pro Stück in Ladungen frei Waggon Abgangsstation. Kleinere Untergebote würden voraussichtlich zum Geschäft führen. Neue und gebrauchte Eisentrommeln waren von verschiedenen Seiten verhältnismäßig billig angeboten. Für gebrauchte Eisentrommeln von ca. 200 Liter Inhalt, etwas angebeult, stellte sich der Preis auf RM 5,50 bis 6, für gebrauchte, aber gut erhaltene Eisenfässer, unverzinkt, 400 Liter, auf RM 14 und für solche von 600 Liter auf RM 15 pro Stück ab Station.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Norddeutsche Emulsion-Fabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Emulsion jeglicher Art, insbesondere solcher, die bei der Lederfabrikation Verwendung findet, Handel mit Ölen und Fetten und Betrieb aller hierzu erforderlichen Handelsgeschäfte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind Max Bruns und Friedrich Franz Albert Poock, beide Kaufleute zu Hamburg.

† Berlin. Fraborax-Company, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Borax unter dem eingetragenen Warenzeichen „Fraborax" und von anderen pharmazeutischen Präparaten und Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Paul Frabél, Kaufmann Heinrich Müller.

† Breslau. Hafag, Handel, Fabrikation und Agenturen, G. m. b. H. Handel und Agentur mit Holz, Holzwolle und technischen Bedarfsartikeln sowie Fabrikation von Säcken jeder Art mit elektrisch betriebenen Nähmaschinen und Fabrikation eines patentierten Waschmittels mit elektrischen Mischmaschinen in gemieteten Räumen und Vertrieb von Säcken und des Waschmittels sowie Fabrikation und Großhandel in verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Seidel. — † Franke Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Seifenpulver, Seifenflocken und ähnlichen Artikeln nach den Rezepten des Herrn Willy Franke, Breslau, Schleiermacherstraße 31, sowie Übernahme von Vertretungen ähnlicher Produkte bezw. Handel mit solchen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer ist der Kaufmann Willy Franke.

† Königsberg i. Pr. Königsberger Wachswarenfabrikation, G. m. b. H. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer:

Kaufleute Israel Rawraway und Christian Tröster, beide in Königsberg i. Pr. Jeder Geschäftsführer ist allein zur Vertretung der Gesellschaft befugt. Der Gesellschafter Tröster bringt in die Gesellschaft das ihm gehörige Warenlager an Wachs und Inventar (Tische, Bohnerwachsbüchsen, Ölfässer, Blechkübel, Handwerkszeug) im Werte von 1000 RM ein.

† Nürnberg. Dr. Behringer G. m. b. H., Am Maxfeld 17. Herstellung und Verkauf von chemischen, kosmetischen und pharmazeutischen Erzeugnissen, Parfümerien und Seifen. Stammkapital 12 000 RM. Geschäftsführer: Wilhelm Behringer, Fabrikant, und Dr. Karl Lange, Chemiker in Nürnberg. Der Prokuristin Cornelie Behringer in Nürnberg ist Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer erteilt.

† Regensburg. Meda Handelsgesellschaft m. b. H. Regensburg. Handel mit Waren aller Art, Fabrikation chemisch-technischer und chemisch-pharmazeutischer Produkte und Spirituosen, Übernahme von Fabrikniederlagen und Generalvertretungen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind: Fritz Menhorn und Johann Dandl, Kaufleute.

† Wien, II., Schiffamtsgasse 17, Reinmann, Rothkopf & Comp. Kerzenerzeugung. Erzeugung von Kerzen und Handel mit denselben. Gesellschafter: Oskar Rothkopf, Aron Noe Reinmann, Hersch Lewin, Salomon Schächter, Kaufleute, und Martin Strauß, Seifensieder, sämtliche in Wien.

— † VII., Mariahilferstraße 108, Fanny Röthel & Co., Gemischtwarenhandel, Handel mit Kerzen, Seifen und Parfümeriewaren. Gesellschafter: Katharina Gerstner und Fanny Röthel, beide Private in Wien.

Aalen. Über das Vermögen des Julius Mayer, Kaufmanns in Aalen, Inh. der Fa. Ölmühle Aalen, ist durch Beschluß vom 5. November 1925 die Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson ist Kaufmann Reinhold Krais in Aalen, Neue Heidenheimer Straße.

Anklam. Speiseölfabrik Anklam m. b. H. Von Amts wegen gelöscht.

Berlin. Olein-Herstellungs- und Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 1000 RM umgestellt.

Berlin. Der Generaldirektor der Rütgerswerke A.-G. Konsul Dr. ing. e. h. S. Segall verschied am 9. November im Alter von 50 Jahren. Der Heimgegangene stand über zwei Jahrzehnte an der Spitze des Unternehmens, das er mit großer Tatkraft geleitet, zielbewußt gefördert und ausgebaut hat.

Bremen. Felix Schmiedchen. Die Firma ist abgeändert in Bremer Tran- und Ölhandel Henry Lamotte.

Cuxhaven. Cuxhavener Dampftran- und Fischmehl-Fabrik m. b. H. Die Gesellschaft ist für nichtig erklärt worden.

Gera. Geschäftsaufsicht: Firma Eduard Thalemann, Leimfabrik (alleinige Inhaberin Marie Martha verw. Prinzler, geb. Richter). Tag der Anordnung: 5. November 1925. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Paul May in Gera.

Hamburg. Deutsche Antacid-Öl-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 5400 RM umgestellt.

Hamburg. Die Notiz über die Herabsetzung des Aktienkapitals der Norddeutschen Glyzerin- und Fettsäurewerke A.-G. in Nr. 45, S. 925, linke Spalte, ist dahin zu ergänzen, daß das herabgesetzte Kapital von 60 000 RM gleichzeitig wieder auf RM 300 000 erhöht wurde.

Kiel. Nordische Öl- und Fettfabrik G. m. b. H. Richter ist als Geschäftsführer abberufen, für ihn ist Kaufmann Rudolf Elmenthaler, dessen Prokura erloschen ist, zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik Ström & Svendsen A.-S., Gothersg. 10, errichtete eine Abteilung für Desinfektion und Ausrottung von Wanzen, Kakerlaken und Motten mit dem insektentötenden Mittel „Flit" der Standard Oil Co. — -m. M. Bros kem.-tekn. Fabrik brachte eine wasserfreie, daher rostschützende Ofenschwärze auf den Markt. — -m. Die Seifenfabrik Levers Säbefabriker A.-S. (Fabrik in Glostrup) erhöhte das Aktienkapital um 800 000 auf voll eingezahlt 2 300 000 Kr.

Leonberg. Vereinigte Wachswarenfabriken, A.-G. in Ditzingen. Die in der Generalversammlung vom 18. 12. 1924 beschlossene Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Die Generalversammlung vom 14. 8. 1925 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 50 000 RM auf 255 000 RM und die Änderung des § 5 des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Erhöhung ist erfolgt durch Ausgabe von 500 Stück Stammaktien à 100 RM zum Kurse von 107%.

Magdeburg. Ein- und Verkaufsgenossenschaft mitteldeutscher Ölmühlen, eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. Oktober 1925 ist die Genossenschaft aufgelöst.

Mainz. Cefabu-Werk Ludwig Utz m. b. H. Das Stammkapital beträgt 20 000 RM. Die Firma ist geändert in „Cefabu-Werk G. m. b. H."

München. Schmalzblume, Rinderfett- und Margarine-Gesellschaft m. b. H. Weiterer Geschäftsführer: Arthur Berg, Kaufmann in München. — Dr. Ivo Deiglmayr Chemische Fabrik A.-G. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt das Grundkapital nunmehr 130 000 RM, eingeteilt in 6250 Stammaktien zu je 20 RM und 625 Vorzugsaktien zu je 8 RM.

Reichenau i. Sa. Die Firma Julius Scholze Nachfolger gliederte an ihre seit langem bestehende Abt. I: Essige, Senf, Malzkaffee, eine Abt. II, und zwar: Fein-, Kern- und Schmierseifen, Seifenpulver, Soda etc. an.

Stuttgart-Cannstatt. Über das Vermögen der Firma Rohleder & Ehninger A.-G., Feuerbach-Stuttgart, ist am 4. November 1925 die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt Dr. Löwenstein II, Stuttgart, Friedrichstraße, dessen Stellvertreter Rechtsanwalt Dr. Dieterich in Cannstatt.

Stuttgart. Chemische Fabrik „Glyzerol" G. m. b. H., Zweigniederlassung Stuttgart, Sitz in Berlin. Die Zweigniederlassung Stuttgart ist aufgehoben.

Visselhövede. Deutsche Seifenfabriken G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Hauptgeschäftsführers Direktor Ernst Kießling ist beendet. § 4 des Gesellschaftsvertrags ist geändert. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 22. Oktober 1925 ist das Stammkapital auf Reichsmark umgestellt. Die Umstellung ist durchgeführt. Das Stammkapital beträgt 100 000 RM. — Hansa-Margarinewerke, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Hauptgeschäftsführers Direktor Hans Peters ist beendet. § 4 des Gesellschaftsvertrags ist geändert. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 22. Oktober 1925 ist das Stammkapital im Wege der Ermäßigung auf 100 000 RM umgestellt.

Wien, III., Schwalbengasse 8—12, Gottlieb Voith. Erzeugung von Ledersalben, Nachtlichten, Tinte und Waschblau. Nunmehr: Großvertrieb und Erzeugung von chemischen Waren für Haushalt und Wirtschaft.

Wittenberg, Bz. Halle. Fabriken von Dr. Thompson's Seifenpulver in Wittenberg mit Zweigniederlassung in Düsseldorf. Die Prokura des Bürovorstehers Friedrich Kühn in Düsseldorf ist erloschen. Dem Bürovorsteher Richard Wolff in Düsseldorf ist Gesamtprokura erteilt.

Chemische Werke Gebr. Schultz A.-G. in Perleberg. Die Gesellschaft (Mehrheitsbesitzer Rudolf Rütbers), deren Aktien früher im Berliner Freiverkehr gehandelt wurden, teilt mit, daß durch Ausfälle in der Kundschaft starke Verluste entstanden seien, die durch Machenschaften des früheren Vorstandes eine Zeitlang verdeckt geblieben seien. Die Verwaltung schlägt daher eine Sanierung durch Herabsetzung des A.-K. von Reichsmark 500 000 auf 200 000 vor. In den letzten Monaten sollen sich die Verhältnisse gebessert haben. Betriebsmittel seien durch Aufnahme eines langfristigen Kredits von etwa RM 250 000 unter günstigen Zinsbedingungen gesichert. Die Aktien befinden sich meist in festen Händen. Der Freiverkehrshandel ist fast vollständig erloschen. (Frkf. Ztg.)

Rhenania-Ossag-A.-G., Düsseldorf. Die a. o. G.-V. der Gesellschaft, die aus der Vereinigung der Rhenania-Ölwerke in Düsseldorf mit den Ölwerken Stern-Sonneborn in Köln und Hamburg entstanden ist, beschloß, das seinerzeit auf RM 15 Mill. umgestellte Aktienkapital um RM 25 auf 40 Mill. zu erhöhen durch Ausgabe von 25 000 Aktien zu je RM 1000 Nennwert. Die Aktien gehen in festen Besitz über. Die Gesellschaft gehört zu der Gruppe der Bataavschen Petroleumgesellschaft und vertritt in Deutschland damit auch die Interessen der Königlich Holländischen Petroleum-Gesellschaft. Das genannte Aktienkapital ist in festem Besitze. (Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern

Abessinien. Zölle auf Alkohol und alkoholische Präparate. Der Einfuhrzoll für rektifizierten Alkohol beträgt 150 Talari per 100 Liter; außerdem wird von allen alkoholhaltigen Präparaten eine Akzisegebühr erhoben, in Form von Stempelmarken, die an den Behältern vor dem Verkauf angebracht werden müssen; die Gebühr steigt von 0,02 Talari (für Behälter von 1 Liter und weniger) bis zu 1 Talari (für Behälter von 100 Liter und mehr).

Alkoholhaltige Parfümerien in kleinen Flaschen und in Kartons verpackt sind mit einer Stempelmarke von 0,02 Talari zu versehen.

Pharmazeutische Präparate (einschl. Medizinalweine) sind akzisefrei, wenn sie von approbierten Apothekern und Ärzten eingeführt werden, vorausgesetzt, daß sie auf der im Alkohol-Monopolamt unter ärztlicher Beratung geführten Liste von steuerfreien Produkten stehen.

Bei der Verzollung von alkoholischen Präparaten ist eine mit dem Visum eines Monopolbeamten versehene Bescheinigung vorzulegen, in welcher der Name des Importeurs, die Markierungen und Nummern der Kisten, Art, Verpackung und Alkoholgehalt der einzelnen Produkte, der Zollbetrag und die Zahl der an den Behältern angebrachten Stempelmarken anzugeben sind. Dieses Dokument genügt für die Zollkontrolle, und die Zollbeamten sind nicht befugt, ohne besondere Anweisung eines Monopolbeamten die Kisten zu öffnen.

Chile. Neue Umsatzsteuer für pharmazeutische und Toilettepräparate. Nach einem Bericht des amerikanischen Handelskommissars in Santiago ist der gemäß dem Gesetz vom 19. März 1925 erhobene 40%ige Zuschlag zu der Umsatzsteuer für im-

portierte pharmazeutische und Toilettepräparate aufgehoben und durch eine Neuordnung der Steuersätze, die am 1. August in Kraft trat, ersetzt worden. Die Sätze sind wie in dem alten Gesetz nach dem Warenwert abgestuft und in den meisten Fällen höher; ebenso werden die einheimischen Produkte stärker besteuert. (Die Chemische Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Litauen. **Kennzeichnung von Waren.** Im „Amtsblatt des Memelgebietes" vom 30. Oktober 1925 wird eine Verordnung über die Kennzeichnung von Waren bei der Einfuhr veröffentlicht. Alle in einem Anhang zur Verordnung aufgeführten Waren, die nach Litauen eingeführt werden, bedürfen der Kennzeichnung. Jedoch unterliegen Waren, die in das Memelgebiet eingeführt werden und zum Gebrauch daselbst bestimmt sind, nicht den Bestimmungen dieser Verordnung. Die Plombierung und Kennzeichnung der Waren erfolgt nach Durchsicht derselben, die Banderolierung vor ihrer Abfertigung (Herausgabe), oder auf Antrag des Eigentümers nach Entrichtung der Gebühr für die Banderole. Beabsichtigt der Eigentümer der Waren, diese in das Ausland zurückgehen zu lassen, so unterbleibt auf eine entsprechende vor der Kennzeichnung abgegebene Erklärung die Kennzeichnung. Für die zollamtliche Kennzeichnung erhebt die Zollbehörde von dem Eigentümer der Waren eine tarifmäßige Gebühr für Arbeit und Materialverbrauch. Die Kennzeichnung erfolgt durch Plomben, Banderolen oder Zollzeichen und Stempel. Für die Ausführung der Kennzeichnung enthält die Verordnung nähere Richtlinien.

Aus dem Gebiet der chemischen Industrie unterliegen den Vorschriften über Kennzeichnung: Zündhölzer (Banderole), Parfüme und kosmetische Seifen (Plombe).

Die Banderolierung von Zündhölzern wird nicht in den Zolllagern vorgenommen, sondern der Eigentümer der Ware erhält die nötige Anzahl Banderolen ausgeliefert.

Parfümerien können in den Zollämtern in Glasgefäße umgefüllt werden, deren Hals erweitert und breiter ist, sodaß über den Korken ein Hütchen aus Sämischleder oder Blase gezogen werden kann, welches unterhalb der Erweiterung festzuschnüren ist. Die Schnurenden werden vier- bis sechsmal geknotet, und zwar so dicht an die Plombe, daß die letzten Knoten in das Innere der Plombe gelangen, welche nicht mehr als 2½ cm vom Flaschenhals abstehen darf. Auf Wunsch des Eigentümers können die Plomben an Seidenbändchen, die der Eigentümer zu liefern hat, befestigt werden. Parfümerien, die in Flakons eingeführt werden, sind nach demselben Verfahren zu plombieren.

In Kisten eingeführte kosmetische Seifen werden kreuzweise umschnürt und an den Enden der Schnur die Plombe befestigt.

Anmerkung: Kosmetische Seifen und Parfümerien, die vor der Bekanntgabe dieser Richtlinien bereits verzollt und von den Zollämtern herausgegeben worden sind, unterliegen der Kennzeichnung, wenn sie nicht bis zum 1. Januar 1926 verkauft sind; sie sind von den Kaufleuten der nächsten Zollstelle zur Kennzeichnung zuzustellen. Gleichzeitig sind auch die Zollquittungen vorzulegen. (Die Chemische Industrie).

Spanien. **Einfuhr von Ölfrucht.** Die „Gaceta de Madrid" enthält eine spanische Regierungsverordnung, durch welche die verschiedenen Interessen, die von der Verordnung vom 17. Mai d. J., betreffend Speiseöl, Öl für industrielle Zwecke und Einfuhr von Ölfrucht, berührt werden, miteinander in Einklang gebracht werden sollen. Im wesentlichen handelt es sich um folgende Bestimmungen: Das Jahreskontingent von 40 000 t Ölfrucht, dessen Einfuhr nach Artikel 2 der Verordnung vom 17. Mai d. J. zulässig ist, bezieht sich ausschließlich auf Ölfrucht, aus der Speiseöl gewonnen wird; infolgedessen fallen andere Ölfrüchte außer Erdnüssen und Sesam, die in Artikel 999 des Zolltarifes angeführt und für industrielle Zwecke bestimmt sind, nicht unter dieses Kontingent. Hanfsamen, Mandeln und dergleichen Früchte, die zur Vogelzucht, zur Herstellung von Nougat und anderen Konfituren verwendet werden, sind gleichfalls in dem Kontingent nicht einbegriffen und dürfen unbeschränkt eingeführt werden. (I. u. H.)

Tschechoslowakei. **Die neue Einfuhrfreiliste.** Im tschechoslowakischen Amtsblatt vom 1. November wird eine Verordnung über die Freigabe der Einfuhr für eine Reihe von Waren veröffentlicht. Insgesamt werden 84 Zolltarifpositionen ganz oder zum Teil zur Einfuhr freigegeben, und zwar mit Wirksamkeit vom 16. November d. J. ab. Wie verlautet, sollen in den nächsten Tagen zwei weitere Freilisten von Waren folgen, deren Einfuhr aus Deutschland ohne Bewilligung, jedoch auf Anmeldung gestattet wird. Aus dem Gebiete der chemischen Industrie enthält die Liste vom 1. November u. a. folgende Tarifpositionen:

Pos. 97	Ölsäure und Degras,
98	Ceresin,
100a	Wagenschmiere unter Beimengung von Mineralölen oder Mineralfetten,
aus 148b	Ocker,
aus 155	Ätherische Öle,
aus 597a, 1.	Ätzkali
aus b	Ätzkalilauge,
q	Wasserstoffsuperoxyd,
aus 598b, 2.	Salpetersäure und roher Holzessig,
600d	Spodium (Knochenkohle),
i	Schwefligsaurer, doppeltschwefligsaurer und unterschwefligsaurer Kalk in wässeriger Lösung,
k	Holzessigsaurer Kalk, ungereinigt,
aus l	Bariumchlorid,
aus 601, b	Chromalaun,
609	Kitte,
aus 618	Seifensurrogate, nicht parfümierte, Poliment, Putzpasten, nicht seifenhaltig (aber nicht Stärkeglanz),
621	Verflüssigte Gase, nicht besonders benannte,
aus 640	Gewöhnliche Zündwaren, und zwar Schwefelfäden, Reibfidibus, Feuerschwamm, natürlicher und gebeizter, auch künstlicher; Zunder und Zunderpapier, natürlicher und künstlicher (aber nicht Zündhölzer). (Die Chemische Industrie).

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 7. E. 31 561. Dr. Rudolf Eberhard, München, Adelheidstraße 36. Verfahren zur Herstellung von Imprägnierungs-, Farbenbinde-, Anstrich- und Anstrichzusatzmitteln, insbesondere gegen Rostbildung. 12. 11. 24. — **22i,** 2. K. 79 451. Klebstoffwerke „Collodin" vorm. Gustav Wolff, Mainkur b. Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von pulverförmigen Klebstoffen, Schlicht- und Appreturmitteln. 10. 10. 21.

23d, 1. R. 63 010. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zum Spalten von Fetten, Ölen und Wachsen; Zus. z. Anm. R. 59 740. 31. 12. 24. — **23e,** 2. F. 55 107. Robert Fallnicht, Eidelstedt b. Hamburg. Wasch- und Bleichmittel. 11. 12. 23. — **23f,** 3. F. 56 969. Wilhelm Flad, Biberach/Riß. Vorrichtung zum Lochen von Kerzenfüßen. 27. 9. 24.

34b, 2. Sch. 68 776. Johannes Henorit Schell, Rotterdam; Vertr.: K. Hallbauer u. Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Maschine zum Schneiden von Kuchen oder Seife und von anderen klebenden Stoffen. 16. 10. 23. Holland 16. 10. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist eine Beilage der Firma *Meier & Weichelt,* Eisen- und Stahlwerke, Leipzig-Li., über deren empfehlenswerte zerlegbare eiserne Regale und Lagerständer beigefügt, die wir der Beachtung unseres Leserkreises empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Dragaco-A.-G., Holzminden a. d. W. November-Vorzugspreisliste über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe und chemische Produkte.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

267. Reines Saponin. N. B. in B.
268. Niederdruck-Dampfkessel. O. E. in F.
269. Kaustische Soda in Stücken, weiß, 60—70°. G. & L. in G.
270. Paraffinier-Maschinen. O. R. in H.
271. Marseiller Seife direkt aus Marseille. A. V. in M.
272. Sauerstoffpräparat „Nerobor". C. in B.
273. Mischmaschinen und Packmaschinen für Seifenpulver. Sp. in B.
274. In Süddeutschland Blechemballagen für Schmierseife. W. in G.
275. Bleichmittel für Seifen aus dunklem Baumwollsaat-Rohöl. F. B. in H.
276. Moderne Anlagen zur Herstellung von Seifenpulver. M. & C. in H.
277. Maschinen zur Herstellung von Tabletten aus knetbaren plastischen Massen. G. M. in B.
278. Auflöse-Apparate zur Spirituslackfabrikation für das Deplazier-Verfahren oder für Dampfanwendung. C. L. in G.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivoß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059

52. Jahrgang. **Augsburg, 26. November 1925.** **Nr. 48.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Berlin, den 21. November 1925.

Am Sonntag, den 15. d. M., abends 9 Uhr, entschlief sanft nach schwerer Lungenentzündung unser Mitglied, der Parfümeur

Gustav Umlauf

im Alter von 51 Jahren.

Stets werden wir dem Entschlafenen ein treues Gedenken bewahren.

Die Vorstandschaft.
A. Köppen.

Am Freitag, den 13. November 1925, erlag nach kurzer Krankheit einem Herzschlage unser sehr geschätztes Mitglied, Herr Kollege

Rudolf Swoboda

Betriebsleiter der Toilletteseifen-Abteilung der Firma J. G. Mouson & Co., Toilletteseifen- und Parfümerie-Fabrik in Frankfurt a. M.

Der allzu früh Abberufene gehörte seit Neukonstituierung 1901 unserer Vereinigung als Mitglied an. Mit ihm schied ein gewissenhafter und tüchtiger Seifenfachmann, der seine langjährigen Stellen zur vollsten Zufriedenheit seiner Chefs ausfüllte, von uns. *Swoboda* war ein erfahrener Praktiker, der überall seinen Kollegen ein lieber, stets willkommener Freund war und von ihnen schwer vermißt werden wird. Sein echt kollegiales Empfinden und die Treue, die er seinem Hause, der Vereinigung und den Kollegen hielt, sichern ihm dauernd ein ehrendes Gedenken.

Die Vorstandschaft.
A. Köppen.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Unsere am 8. d. M. im Hotel „Deutsches Haus", Düsseldorf, stattfindende Monatsversammlung war, wie der I. Vorsitzende, Herr *Matthiae* mit Bedauern feststellen mußte, wenig besucht. Zur Besprechung gelangte ein Schreiben der Berliner Ortsgruppe, in welchem die Gehilfen- bezw. Meisterprüfung angeregt wurde. Nach Mitteilung des I. Vorsitzenden wurde eine diesbezüglich zustimmende Antwort nach Berlin gegeben. Beschlossen wurde, in Anbetracht des nahenden Weihnachtsfestes die nächste Versammlung erst am 3. Januar 1926 wieder im Hotel „Deutsches Haus", Düsseldorf, Bismarckstr., verbunden mit einem gemütlichen Beisammensein der Familienangehörigen, stattfinden zu lassen.

Um zahlreichen Besuch zu dieser bittet die

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Bezirksgruppe Frankfurt a. M.

Am 13. November verschied plötzlich infolge Schlaganfalls das langjährige treue Mitglied unserer Vereinigung, unser lieber Freund und Kollege

Rudolf Swoboda.

Wir verlieren in dem Heimgegangenen einen tüchtigen Fachmann und hilfsbereiten Kollegen. Sein Andenken werden wir stets in Ehren halten.

I. A.: *E. Gelbrich.*

Zur Geschichte der Seifensiederei in Württemberg.

(Eing. 1. IX. 1925.)

Bis zum Jahre 1750 gab es in Württemberg noch keine Zunftordnung für das Seifensiedergewerbe, ein Mißstand, den man immer wieder dem Regenten zu Ohren brachte und der auch schließlich durch den Herzog Karl zu Württemberg und Teck beseitigt wurde. Fremdes Gesinde, das die Württemberger Meister annahmen, konnten sie nicht gänzlich im Seifensiederhandwerk ausbilden, sondern waren bis zum Jahre 1750 gezwungen gewesen, selbst ihre Kinder ins „Ausland", d. h. außerhalb Württembergs, zu schicken. Diese Notwendigkeit hatte jedoch üble Folgen gezeitigt; denn nur wenige waren in der Lage, die großen Kosten aufzubringen, die für eine solche Reise nötig waren. Dazu kam, daß man das Lehrgeld fremden Meistern zahlte, und endlich hatte sich im Laufe der Zeit eine Menge von untüchtigen Leuten an die Ausübung des Handwerks gemacht, welche die gute Arbeit und die gelernten Meister schädigten. So konnte die neu gebildete Zunft ihre Ordnung mit Freude begrüßen, war sie auch ohne die Mitarbeit der Zünftler durch die Regierung geschaffen. Trotzdem wird die Ordnung im ganzen den Bedürfnissen der Meister entsprochen haben, da man eine genügende Anzahl von Ordnungen besaß, die bereits für eine Reihe anderer Zünfte ihre Geltung erlangt hatten. Auch wurde von der Regierung hinzugefügt, daß jederzeit der Fall eintreten könnte, daß eine Änderung, Erweiterung oder Aufhebung einzelner Artikel vorgenommen werden müßte.

Mit der Aufsicht über die ganze Zunft der Seifensieder wurde ein Obmann der Obrigkeit betraut. Die Zunft selbst aber wählte einen Ober- und einen Lademeister, und zwar fiel dieses Amt für gewöhnlich den beiden ältesten Meistern des Handwerks zu, vorausgesetzt, daß sie dazu geeignet waren. Im Hause des Obmanns bewahrte man die Lade auf, welche die wichtigsten Dokumente der Zunft enthielt, wie z. B. die Fürstliche Ordnung, die Handwerksprotokolle und Rechnungen. Dazu hob man in der Lade alle Gelder auf, die sich zusammensetzten aus regelmäßigen Beiträgen, Ein- und Ausschreibegebühren und Strafgeldern. Außen an der Lade waren zwei verschiedene Schlösser angebracht; zu einem von diesen hatte der Obmann den Schlüssel; das andere konnte nur durch den einen Obermeister geöffnet werden. Über Einnahmen und Ausgaben hatten die Hüter der Lade alljährlich Rechenschaft abzulegen. Zu diesem Zwecke mußte die Aufstellung am Schluß des Jahres der Vogtei zur Prüfung vorgelegt werden, und danach wurde der Bericht öffentlich verlesen. Zu den gewählten beiden Obermeistern für Stuttgart wurde noch ein Landobermeister hinzugewählt, der die Interessen des Handwerks auf dem Lande vertrat und von allen wichtigen Vorkommnissen im städtischen Handwerk unterrichtet wurde. Alle Obermeister behielten ihr Amt lebenslänglich und konnten nur aus schwerwiegenden Gründen ihrer Würde entkleidet werden.

Wer in die Zunft der Seifensieder, Lichtemacher und Wachssieder aufgenommen werden wollte und zwar als Meister, hatte eine ganze Reihe von Bedingungen zu erfüllen. Der feierliche Akt der Aufnahme fand in Gegenwart einer Magistratsperson vor der geöffneten Handwerkslade statt. Der Bewerber hatte dem Obmann und den Obermeistern einen Schein vorzulegen, durch den er nachweisen konnte, daß er das Bürgerrecht erlangt und das Handwerk rechtmäßig erlernt hatte. Dazu gehörte der Beweis einer ehelichen Geburt und einer dreijährigen Wanderzeit. Ein Meisterssohn brauchte jedoch nur zwei Jahre gewandert zu sein. Dazu kam noch eine Lehrzeit von zwei bis drei Jahren bei einem tüchtigen Meister. Ein Ausländer konnte nicht zum Meister gemacht werden, erhielt auch nicht eher seine Aufgaben zum Meisterstück, als bis er vom Magistrat als Bürger aufgenommen war. Waren alle diese Formalitäten erledigt, so erhielt der Bewerber sein Meisterstück und mußte

es in Gegenwart eines Obermeisters und eines Mitmeisters anfertigen. Auf eigene Kosten hatte der Prüfling ein und einen halben Zentner Unschlitt anzuschaffen, und seine Arbeit innerhalb von 4 Tagen zu beenden. Das Meisterstück für Stuttgarter Meister bestand in einem gewundenen Wachsstock und einem geschliffenen Wachslicht mit allerlei Farben. Die während der Arbeit anwesenden Meister erhielten jeder für ihre Mühewaltung und auch, weil sie die eigene Arbeit versäumten, täglich vierzig Kreuzer ohne Brot und Wein. Kam es vor, daß jemand, Einheimischer oder Fremder, die vorgeschriebene Prüfung nicht bestand, so mußte er wiederum ein halbes Jahr wandern.

Für die bei Erlaß der Ordnung tätigen Meister brauchte man eine Sonderbestimmung, denn nicht alle von ihnen hatten den Lehrgang durchgemacht, und es wäre eine Härte gewesen, sie plötzlich nicht mehr als Meister anzuerkennen. So gestatette man ihnen, sich in die Zunft einzukaufen, erlaubte ihnen auch, einen Gesellen zu halten. Das Ausbilden von Lehrjungen war ihnen jedoch untersagt. Wurde das ganze Handwerk vor der Lade zusammengerufen, so hatte jeder die Pflicht zu erscheinen. Ließ sich jemand durch eine ungenügende Entschuldigung fernhalten, so traf ihn eine Strafe von acht Kreuzern. Bei dieser Versammlung wurde von jedem Anwesenden ein friedliches Betragen erwartet; unnütze Worte, Schimpf- und Schmähreden duldete man nicht. War etwas vorzubringen, hatte sich der Betreffende mit Bescheidenheit an den Obmann und die ältesten Meister zu wenden, und von diesen wurde ihm Antwort gegeben. Zuwiderhandlungen gegen die Ordnung wurden von den ältesten Meistern bestraft; doch konnten sie im Strafmaß nicht über einen Gulden hinausgehen. Etwaige Beleidigungen kamen vor die Obrigkeit und wurden von hier aus erledigt.

Die Gesellen des Handwerks hatten sich rechtzeitig einzufinden, sobald sie vor die Lade gerufen wurden. Aller Unbescheidenheiten gegen die Meister oder Aufhetzens ihrer Mitgesellen hatten sie sich zu enthalten, widrigenfalls die Unruhestifter sich vor Gericht zu rechtfertigen hatten. Die Gesellen hatten Umfrage nach Streitigkeiten zu halten, waren aber nicht befugt, selbst Händel zu entscheiden oder zu schlichten. Alle halbe Jahre mußten die Lademeister zu diesen Versammlungen eine Liste einschicken, auf der die Gesellen, die bei ihnen im Dienst gestanden haben, verzeichnet waren. Beizufügen war das Leggeld. Starb ein Meister, so mußten solche Meister, die viele Gesellen unterhielten, der Witwe einen zur Aushilfe überlassen. Fand sich nirgends ein Geselle, so war es Pflicht der Meister, der Witwe solange mit Seife und Lichten auszuhelfen, bis sie einen Gesellen bekommen hatte. Sobald ein Meister einen Gesellen zur Arbeit bei sich eingestellt hatte, mußte der Meister den Ankömmling, nachdem man mit dem Lohn übereingekommen war, vor einen Ortsbeamten führen zwecks Ablegung des Gelübdes. Die Versäumnis dieser Formalität trug dem Meister eine geringe Strafe ein. Das Laufen der Gesellen von einem Meister zum andern war nicht erlaubt. Jeder Geselle, der seinen alten Meister verließ, mußte acht Tage vorher kündigen und konnte erst weiter wandern, wenn die Papiere von den Obermeistern oder der Obrigkeit gesiegelt waren. Vielfach hatten sich die Meister bisher bei ihrer Arbeit mit Knechten und Mägden beholfen, also mit Leuten, die niemals das Handwerk erlernt hatten. Von jetzt ab war es dem Meister nur im Notfalle gestattet, sein Hausgesinde zur Arbeit heranzuziehen. Kam ein ordentlicher Geselle und klopfte an seine Tür, so mußte er ihm sofort Arbeit geben. Wurde ein arbeitsuchender Geselle abgewiesen, so zahlte der Meister einen Gulden an die Zunft, wovon ein Drittel der Regierung, ein Drittel den Armen und das übrige dem Handwerk zugute kam. Wenn ein Geselle am Tage vor einem Sonn- oder Feiertage ankam, so mußte ihm der Meister Herberge und Kost bis zum Montag gewähren. Mit dieser Anordnung wollte man vermeiden, daß ohne Habe zugewanderte Gesellen von Tür zu Tür gingen und sich etwas für ihren Unterhalt erbettelten. War dem Gesellen Unterkunft gewährt worden, so sollte er nicht eher wieder abreisen, als bis er sich mit seinem ehrlichen Namen in das Gesellenbuch hatte einschreiben lassen und mit Dank die Freundlichkeit des Meisters anerkannt hatte.

Auf eine gewissenhafte Ausbildung der Lehrjungen legte man großen Wert und man gestattete nur solchen Meistern einen Lehrjungen zu halten, die ordnungsmäßig in die Zunft aufgenommen waren. Den jungen, neu aufgenommenen Meistern war es in den ersten beiden Jahren nicht gestattet, Lehrjungen auszubilden. Auch die Meister auf dem Lande konnten einen solchen nicht ohne weiteres aufnehmen. Sie hatten erst der Seifensiederzunft zu Stuttgart mitzuteilen, daß sie diese Absicht hatten, und mußten, wenn sie es verabsäumten, einen Gulden zur Strafe zahlen. Hatte die Zunft nichts gegen die Aufnahme einzuwenden, so blieb der Lehrjunge dennoch zunächst nur eine Probezeit von 14 Tagen bis drei Wochen bei seinem ersten Meister. Waren nun Meister und Lehrjunge übereingekommen, daß sie weiter miteinander arbeiten wollten, so setzten sie zuerst das Lehrgeld fest. Dann fand sich der Meister mit seinem neuen Hausgenossen vor der Lade ein und brachte dessen Zeugnis ehrlicher Geburt und Herkommens mit. Diese Papiere wurden in der Lade verwahrt. Gleichzeitig war die Hälfte der Ein- und Ausschreibegebühren zu hinterlegen. Darauf versprach der Lehrjunge dem Vorgesetzten des Handwerks durch Handschlag Treue und gelobte, daß er dem Meister treu, gehorsam, fleißig und ehrerbietig sein wolle. Der Meister dagegen versprach dem Lehrjungen väterliche Gesinnung, und daß er ihn zu christlichen Übungen anhalten und auch zum Besuch der Christenlehre fleißig schicken wolle. Darauf erfolgte die Einschreibung in das Handwerksbuch, und der Lehrjunge begann seine dreijährige Lehrzeit. Nahm ein Meister einen Jungen ohne Lehrgeld an, so war die Einschreibegebühr dennoch zu entrichten, und der Lehrjunge mußte fünf Jahre bei dem Meister arbeiten. Hatte der Lehrjunge das Unglück, daß ihm der Meister starb, so mußte der Lernende sich einen neuen Meister suchen, mit dem die Witwe sich wegen des Lehrgeldes auseinanderzusetzen hatte, da das Lehrgeld bereits für die ganze Lehrzeit im voraus entrichtet war. Die hinterlassenen erwachsenen Söhne eines Meisters konnten, wenn sie zum Handwerk ihres Vaters Lust hatten, einen jungen Meister in ihr Haus nehmen, zwei Jahre bei diesem das Handwerk erlernen und bezahlten dann dem Meister ein ordentliches Lehrgeld. War die Lehrzeit vorüber, so machte sich der neue Geselle auf die Wanderschaft. Diese Zeit der Wanderung betrug, wie bereits erwähnt, drei Jahre, für Meistersöhne jedoch nur zwei. Wer durch körperliche Gebrechlichkeit am Reisen verhindert war, mußte seine Unfähigkeit nachweisen und durfte dann, wenn er die übliche Taxe gezahlt hatte, am Orte bleiben.

Lehrjungen, die ihrem Meister entliefen, stellte man vor den Obmann und in schlimmen Fällen vor die Vogtei. Kein Meister durfte solche Lehrjungen aufnehmen, sondern sie hatten zu ihrem Meister zurückzukehren und was sie versäumt hatten, nachzuholen. Das Vergehen sollte als leicht angesehen werden und kein Schaden für die Ehre daraus erwachsen. Ein abermaliges Entlaufen bestrafte man unnachsichtlich durch Ausstoßen aus dem Handwerk, Verlust des Einschreibegeldes und volles Bezahlen des Lehrgeldes. Keineswegs übersah man hingegen, daß auch den Meister die Schuld daran treffen konnte, daß der Lehrjunge nicht bei ihm blieb. In diesem Falle kam es zur Verhandlung vor der Vogtei, die einen neuen Seifensiedermeister besorgte und den Schuldigen zur Herausgabe des ganzen Lehrgeldes verurteilte. Jedem Meister stand es frei, seine Söhne der Reihe nach ein- und ausschreiben zu lassen, wenn er für jeden die angesetzte Taxe bezahlte. Nach der Ausschreibung eines fremden Lehrjungen mußte der Meister aber zwei Jahre warten, bis er einen neuen Buben annahm. Ein Meisterssohn hatte aus dem festgelegten Leggeld zu bezahlen: Dem Obmann 30 Kreuzer, jedem Obermeister 24 Kreuzer, dem Beisitzmeister 20 Kreuzer. Die, welche nicht Meisterssöhne waren, zahlten ein Drittel mehr, während für Ausländer noch höhere Preise in Betracht kamen, nämlich: Dem Obmann 45 Kreuzer, jedem Obermeister 30 Kreuzer, dem Beisitzmeister 20 Kreuzer. Alle Schmausereien sollten indessen von nun an bei diesen Gelegenheiten unterbleiben.

Eine besondere Aufstellung der einzuziehenden Gelder zeigt uns, auf welche Weise sich die Zunft ein bescheidenes Vermögen erwarb. Zum Meistergeld legte der Geselle sechs Gulden, welcher mit seinem Meisterstück ordentlich bestanden hatte. Alle andern, welche im Herzogtum Württemberg Meister werden wollten, zahlten bei der Vorzeigung ihrer Ausweispapiere neun Gulden. Regelmäßig auf der Hauptversammlung am Jakobustag legte jeder Meister 30 Kreuzer in die Lade. Blieb ein Meister ohne mündliche oder schriftliche Entschuldigung aus und schickte auch das Leggeld nicht, so wurde er außerdem mit einer Strafe von 30 Kreuzern bedacht. Das Leggeld für jeden Gesellen in Stadt und Land betrug monatlich zwei Kreuzer, und die Landmeister, die es einsammelten, schickten es alljährlich mit der Gesellenliste an die Zunft. Als Ein- und Ausschreibegebühr war für Meisterssöhne der Betrag von zwei Gulden 55 Kreuzern festgesetzt; die anderen entrichteten ein Drittel mehr, und Ausländer zahlten drei Gulden 55 Kreuzer. Solche, denen das Reisen unmöglich war, beglichen ihre Schul-

den an die Kasse mit zwei Gulden als Meisterssöhne, sonst mit drei Gulden. Von allen diesen Geldern kam der Hauptteil reisenden, armen und kranken Gesellen zugute.

Vom Seifensieder-Handwerk selbst erwartete die neue Ordnung, daß es stets bemüht sein müßte, gute Ware anzufertigen und keinen übermäßigen und betrügerischen Vorteil zu ziehen. Zur Aufsicht stellte die Regierung Beamte an, welche die Waren, bevor sie zum Verkauf kamen, zu besichtigen hatten. Jedes schlechte oder betrügerische Stück wurde sofort beschlagnahmt, die Anfertiger aber wurden in Strafe genommen und von dem Strafgeld zwei Drittel an die Regierung abgegeben; das übrige teilten sich Beamte und Zunftkasse. Als Schaugeld erhob man fünf Kreuzer für einen Zentner Ware. Auf jedem Stück Seife befand sich das deutliche Wappen der Stadt, in der es hergestellt wurde; dazu fügte der Meister seinen Namen. Stücke mit unerkennbaren Zeichen konnten ebenfalls mit Beschlag belegt werden. Niemand, der nicht zum Handwerk der Seifensieder gehörte, durfte deren Waren verfertigen; es sei denn, daß sich an einem Orte keine Seifensieder befanden, so konnten die Metzger den größten Bedarf an Seifensiederwaren selbst decken. Privatleute ließen sich oft aus eigenen Vorräten bei Meistern inren Bedarf an Seife und Lichten herstellen, auch konnte das im Hause jedes Einwohners geschehen, vorausgesetzt, daß keine große Feuersgefahr damit verbunden war. Kaufleuten und Krämern war das Handeln mit diesen Dingen untersagt. Niemand durfte, wenn er auf den großen Messen seinen Vorrat verkauft hatte, von einem anderen weitere Waren beziehen und sie dann verkaufen. Er sollte sich mit seiner Einnahme begnügen, oder, wenn er dem Gebot zuwiderhandelte, drei Gulden und 15 Kreuzer Strafe zahlen. Auf den öffentlichen Messen wurden die einzelnen Stände auf dem Markte ausgelost, nachdem die Einheimischen sich zuerst die vorteilhaftesten Plätze ausgesucht hatten. Im Sommer fand der Verkauf von morgens acht Uhr an statt, im Winter von neun Uhr ab. Alle hatten ganz gleiche Preise zu fordern, sodaß nur die Vorteil hatten, welche die beste Ware auslegen konnten oder den günstigsten Stand hatten. Der Einkauf des Rohmaterials sollte ohne alle Betrügerei erfolgen, keiner hatte das Recht, alles Rohmaterial aufzukaufen, sodaß für die andern nichts übrig blieb und ihnen auf diese Weise Arbeit und Verdienst genommen wurde. Ein Verstoß gegen diese Bestimmung brachte eine Strafe von zehn Gulden mit sich.

Alle übrigen Punkte aber, die etwa noch der Regelung bedurften, fanden sich in der württembergischen Landesgesetzgebung, in der ein großer Abschnitt sich lediglich mit den Handwerkern beschäftigte. Die Überwachung über die Ausführung und Befolgung der einzelnen Gebote lag in oberster Instanz in den Händen der Amtleute, die vom Fürsten Karl zu Württemberg eigenhändig unterschriebenen Auftrag dazu erhielten. Im großen und ganzen vertraute man aber auf eine tüchtige Selbstverwaltung der Zünfte durch ihre Obermeister.

Dr. *P. Martell.*

Über die Untersuchung von Katalysatorfett.

Vorläufige Mitteilung von Dr. *C. Stiepel,* Berlin.

(Eing. 14. XI. 1925.)

Gleich wie die Entfettung von fetthaltiger Katalylatormasse durch Extraktion in der Technik deshalb auf Schwierigkeiten stößt, weil Teile des kolloidalen Nickels in dem Lösungsmittel suspendiert bleiben und so wieder in das extrahierte Fett gelangen, bietet auch im Laboratorium die Extraktionsmethode gleiche Schwierigkeiten bei der Analyse.

Bei Versuchen der Ausarbeitung einer geeigneten Analysenmethode kam ich bei direkten Verseifungsversuchen zu Unterlaugen, welche trotz hohen Salzgehaltes doch noch verhältnismäßig starke Schaumfähigkeit zeigten, wofür sich normalerweise keine Erklärung findet, wofern nicht gerade Kokosöl o. dgl. zur Härtung gelangte, was in vorliegendem Falle jedoch nicht zutraf.

Dieser Beobachtung weiter nachgehend, wurden z. B. 1000 g fetthaltige Katalysatormasse mit 4 Litern Wasser unter Zusatz einer genügenden Laugenmenge durch längeres Kochen verseift, und dann wurde soviel Salz zugesetzt, daß die Unterlauge 12° Bé hatte. Es ist dieses ja eine solch starke Salzlösung, durch welche, abgesehen von Kokos- oder Kernöl oder Fettgemischen dieser, die Seifen aller anderen Fette durchweg voll ausgesalzen werden. In vorliegendem Falle hatte die Fettsäure der Katalysatormasse eine Verseifungszahl von 198, eine Jodzahl von 73 und einen Titer von 43,5° C. Es lag also ein in seinen Eigenschaften talgartiges Fett vor. Nach der Verseifung und Aussalzung wurde nun durch Abnutschen die Unterlauge von der Seife und der Katalysatormasse getrennt, angesäuert und mit Äther extrahiert. Aus den 1000 g fetthaltiger Katalysatormasse mit ca. 470 g Fettgehalt konnten so aus der Unterlauge ca. 18 g eines Ätherextraktes gewonnen werden. Dieser stellte eine bräunliche, zähflüssige Fettmasse dar, welche, wesentlich als Oxyfettsäure anzusprechen, nahelag. Da nun aus früheren Arbeiten bekannt ist, daß die Seifen dieser Fettsäuren fast gleiche Mengen Seifen normaler Fettsäuren in den Unterlaugen mit in Lösung halten, wurde der Ätherextrakt zunächst mit Petroläther digeriert, um diese damit herauszuziehen. Der verbleibende Rest wurde erneut in Äther gelöst, wobei geringe Mengen einer harzartigen Substanz ungelöst verblieben, für welche außer Alkohol kein Lösungsmittel bis jetzt gefunden wurde.

Aus den ca. 18 g Ätherextrakt wurden so gewonnen 7,6 g petrolätherlösliche Fettsäure und 6,9 g petrolätherunlösliche Fettsäure. Die ermittelten analytischen Daten für diese beiden Fettsäureanteile zeigt folgende kleine Tabelle:

Tabelle:

	Petrolätherlösliche Fettsäure	Petrolätherunlösliche Fettsäure
Säurezahl	225	269
Verseifungszahl	229	293
Jodzahl	43,8	22,2

Das Petrolätherlösliche wurde noch einmal verseift und ausgesalzen. Aus der Unterlauge konnten erneut geringere Mengen Petrolätherunlösliches abgeschieden werden mit einer Säurezahl von 261. Es sind dieses somit die geringen Mengen Petrolätherunlösliches, welche durch das Vorhandensein überwiegender Mengen normaler Fettsäuren beim ersten Auszug mit Petroläther noch mit in Lösung gegangen waren. Die Fettsäure der abgeschiedenen Seife zeigte ziemlich angenähert nunmehr die Konstanten des Gesamtfettes der Katalysatormasse. Das Petrolätherunlösliche erwies sich in Tetrachlorkohlenstoff und einigen anderen durchprobierten Lösungsmitteln fast vollständig unlöslich, löste sich dagegen vollständig in Benzol. Es bildet eine bräunliche, ziemlich zähflüssige Masse, welche bei längerem Stehen etwas zur Kristallisation zu neigen scheint. Wie die Analysendaten neben der physikalischen Beschaffenheit zeigen, handelt es sich in diesen petrolätherunlöslichen Fettsäuren wohl um Oxyfettsäuren sehr niedriger Jodzahl und hoher Säurezahl, bei Vorhandensein geringer Mengen an Laktonen. In der Katalysatormasse sind sie wohl als Glyzeride — Oxyne — enthalten. Wie mühselig eine rein wissenschaftliche Weitererforschung der Natur derartiger Fettsäuren ist, zeigt u. a. ja die Arbeit von *Eibner* und *Rieb* „Zur Kenntnis der Oxyne“ in der Chemischen Umschau, Heft 39 u. 40.

Diese in technischer Hinsicht weniger wichtige Frage wurde einstweilen zurückgestellt. Weit wichtiger ist hingegen die, woher kommen diese Oxyne?

Daß sie nicht ursprünglich in dem zu hydrierenden Fett oder Öl in solchen Mengen vorhanden gewesen sind, dürfte man wohl voll annehmen können. Sie müssen daher im Verlauf des Fetthärtungsprozesses oder diesem folgender Manipulationen entstanden sein. Die fetthaltige Katalysatormasse, welche der Untersuchung unterlag, war unbekannter Herkunft. Die Katalysatormasse selbst war auf Kieselgur niedergeschlagenes Nickel, das weiße Fett rein animalisch, hoch gehärtet.

Zur Klärung der Frage wurden zunächst eine Reihe von gehärteten weißen Fetten in größerer Menge verseift und die Unterlauge auf Vorhandensein gleichartiger Oxyfettsäureprodukte hin geprüft. Es ergab sich dabei das überraschende Bild, daß alle Unterlaugen solcher Fette in mehr oder weniger großen Mengen diese enthielten und zwar gleich im Aussehen und von gleich hoher Säurezahl. Die Oxyne, wenn ich sie so nennen will, finden sich somit nicht nur im fetthaltigen Katalysator, sondern auch im hydrierten Fett selbst. Die Mengenunterschiede in beiden sind jedoch sehr groß. Eine Erklärung hierfür wäre folgende:

Die Katalysatormassen — meist Niederschläge von Nickel auf Kieselgur und ähnlichen Substanzen oder auch reines kolloidales Nickel — sind Substanzen, aus welchen sich gleichwie bei den Bleicherden hochmolekulare Fette aus den normalen Fetten niederschlagen, womit die Anhäufung derselben in der Katalysatormasse selbst leicht ihre Erklärung finden kann, wenn die Bildung der Oxyne selbst im Prozeß der Hydrierung stattgefunden hat und nicht erst späterhin. Dieses könnte, worauf mich wie auch auf einige andere Möglichkeiten Herr Dr. *Normann* freundlicherweise aufmerksam machte, der Fall sein, wenn bei der Härtung der Wasserstoff sauerstoffhaltig ist.

Eine Erklärung für die Bildung der Oxyne in der fetthaltigen Katalysatormasse nach der Hydrierung wäre die, daß dieselben späterhin durch Einwirkung von Luft namentlich dann entstanden sind, wenn die Masse, wie es vielfach geschieht, mit Dampf ausgeblasen wurde und entsprechend porös ist. Eine endgültige Klärung der Frage, an welcher Stelle im Verlauf des Gesamthärtungsprozesses die Oxyne entstehen, ist bei diesen verschiedenen Möglichkeiten von größter Bedeutung. Denkbar erscheint mir auch, daß im Hydrierungsprozeß selbst, ähnlich wie beim Prozeß nach dem Persapolverfahren, unter dem Einfluß selbst geringster Mengen Wasser Hydroxylierungen ungesättigter Fettsäuren vor sich gehen, welche letzten Endes zur Bildung der ermittelten Oxyne führen.

In diesen Oxynen, wenn sie im Hydrierungsprozeß entstehen und infolge der kolloidalen Eigenschaft des Katalysators auf diesem vorwiegend alsbald zur Ablagerung gelangen, können dann auch organische Katalysatorgifte vorliegen, welche bezüglich ihrer Wirkunng vielleicht alle bisher ermittelten organischen Katalysatorgifte inbezug auf schädigenden Einfluß auf den Hydrierungsprozeß in Schatten stellen. Von größter technischer Bedeutung erscheint mir somit die restlose Klärung der Frage der Ermittlung der Enstehung der verhältnismäßig großen Mengen von Oxynen, vielleicht auch deshalb, weil sie angehäuft in der Katalysatormasse evtl. weiter Aufschluß geben über die wirkliche Entstehungsursache des toten Katalysators.

Ich mache vorstehende vorläufige Veröffentlichung, um mir dieses Gebiet reserviert zu halten, Versuche einer anderweiten Auswertung meinem Mitarbeiter Herrn Dr. *Bergell* überlassend.

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Fortsetzung.)

Der neue Zweig der Ölindustrie, d. i. die Fetthärtung steht ebenfalls mit der Chemie der Kolloide in sehr enger Fühlung. Die Theorie dieses Prozesses ist wohl noch nicht ganz aufgebaut, und es wird noch eine geraume Zeit dauern, ehe man über das „Wie?" und „Warum?" der hier vor sich gehenden Phasen genaue und sichere Auskunft wird erhalten können. Wir wollen uns jedoch hier nicht mit den alleräußersten theoretischen Prämissen beschäftigen, ebensowenig wie wir die Details der technischen Ausführung in den Rahmen unserer Besprechung aufnehmen.

Es genügt vor der Hand, wenn wir unsere Betrachtungen dort ansetzen, wo sie gerade schon in Verbindung mit der technischen Durchführung liegen.

Unter Katalyse im allgemeinen und so auch unter Härtung der Fette verstehen wir die Beschleunigung eines auch selbstwillig vor sich gehenden Prozesses, der eben durch die Möglichkeit dieser Beschleunigung technisch auswertbar geworden ist. Es handelt sich um Überführung von ungesättigten Fettsäuren in gesättigte durch Anlagerung von Wasserstoff.

Es ist ja bekannt, daß die ungesättigten Fettsäuren die Neigung zeigen, in gesättigte Verbindungen überzugehen, worauf sich ja ihre quantitative Bestimmung durch die Jodzahl gründet. Es nehmen Öle und Fette willig quantitativ Jod und Halogene im allgemeinen auf; sie bilden leicht Sulfofettsäuren, gehen in Oxysäuren über, alles Prozesse, die auf Absättigung der freien Valenzen hinzielen und zum Teil in den verschiedenen Industriezweigen der Fettveredlung tägliche Anwendung finden. Gerade die Aufnahme von Wasserstoff ist auf Schwierigkeiten gestoßen und mußte auf die technisch entsprechend günstige Gelegenheit warten, die es ermöglichte, diese Reaktion mittels entsprechender Reaktionsbeschleuniger mit nicht zu großen Kosten und einer entsprechend einfachen Apparatur durchzuführen.

Als Reaktionsbeschleuniger oder Katalysator kommen für die Ölhärtung wohl allgemein Nickel oder doch Nickelverbindungen in Betracht. Es ist auch eine Reihe anderer Katalysatoren bekannt, doch steht deren Anwendung meist ihr teuerer Anschaffungspreis oder eine nicht entsprechende Wirksamkeit unter den günstigsten Reaktionsbedingungen hemmend im Wege.

Gleichgültig welchen Katalysator wir nehmen, läßt sich eins mit Sicherheit konstatieren: die angewandte Gewichtsmenge und die Beschleunigung der Katalyse stehen zu einander nicht im geraden Verhältnisse. Es gilt also nicht der Satz, je mehr Katalysator, umso schneller die Reaktion.

Warum gerade dem Nickel die besondere Eigenschaft zukommt, unter geeigneten Bedingungen die Hydrogenisierung zu beschleunigen, wissen wir nicht mit Bestimmtheit; andererseits wissen wir aber, daß dieselbe chemische Konstitution des Nickels und seiner Verbindungen wesentlich verschiedene Werte der Reaktionsbeschleunigung geben kann, je nachdem die Darstellung dieses Produktes erfolgt.

Und stellen wir die verschieden dargestellten Präparate einander gegenüber, dann finden wir, daß dasselbe Präparat unter sonst gleichen Bedingungen umso wirksamer sein wird, je größer entwickelte Oberflächen gegeben erscheinen.

Ist also die spezielle Eignung des Nickels für die Katalyse noch ins Dunkel gehüllt, so ist es experimentell mit Sicherheit bewiesen, daß die Intensität seiner katalytischen Wirkung eine Funktion seiner Oberflächen-Entwicklung ist und so das beschleunigende Moment der Katalyse nicht so sehr einen chemischen, wie einen kolloiden Vorgang zur Voraussetzung hat; allerdings muß diesem Vorgang irgendwelche im Wechsel des Chemismus vorhandene Eigentümlichkeit vorausgehen. (Über diese Bedingungen habe ich seinerzeit in den Veröffentlichungen „Über Katalyse" sowie in „Kolloide Lösungen" so manches mitgeteilt.)

Um kurz die Sache zu streifen, geht meine Auffassung betreffend Eignung irgendeines Mediums zu Zwecken der Reaktionsbeschleunigung dahin, daß die Katalysatoren mit großer Oberflächen-Entwicklung nicht mehr als feste Körper im gewöhnlichen Sinne aufzufassen sind, sondern daß sie sich in der Reaktionszone benehmen, wie wenn sie bis nahe an die Grenze eines festen Körpers komprimierte Gase wären und im heterogenen Reaktionsgebilde den Grad ihrer Kompression innerhalb bestimmter Grenzen ändern können, wodurch sie geeignete Energiemengen abgeben resp. aufnehmen können.

Ich habe diese Auffassung in Form schematischer Figuren beleuchtet, auf die ich hier nur hinweisen kann.

Es ist also eine bestimmte Labilität des Katalysators erforderlich, um eine Reaktion beschleunigt auszulösen, und diese Labilität des Energie-Inhaltes ist eben durch Entfaltung großer Oberflächen gegeben. Denken wir uns nämlich, daß wir einen Körper, etwa Nickel, solange teilen, bis wir die Grenzen des Atomes erreichen, so kämen wir durch diesen Prozeß, ohne den Zustand des Flüssigen tangieren zu müssen, zu einer Molekel oder zu einem Atom Nickel. In dieser Teilung gibt es eben nur den einzig möglichen Gaszustand. Verfolgen wir nun diesen Weg nicht so weit, sondern bleiben bei der Teilung auf irgendeinem diesem absoluten Gaszustand näher liegenden Punkte stehen, so ist es doch wahrscheinlich, daß hier eine Häufung der Energie stattfinden muß, die den Gaszustand charakterisiert. Nur wird hier diese Energie nicht entspannt sein, sondern im Gleichgewichte mit den „festen" Anteilen des Systems bleiben müssen, und so entsteht dann hier die gespannte Feder, die die Reaktion der Katalyse zu besorgen vermag.

Meine diesbezügliche Meinung ist eine hypothetische, es ist mir nicht gelungen, mich durch ein direktes Experiment von ihrer Richtigkeit zu überzeugen; ich kann mich hier nur darauf stützen, daß ich auch keinen Gegenbeweis in Händen habe, der gegen diese Hypothese sprechen würde. Wohl aber ergeben sich indirekte Beweise, die diese theoretische Anschauung zu stützen scheinen.

Der erste indirekte Beweis liegt eben darin, daß die Beschleunigung der katalytischen Reaktion gradatim mit Zunahme der Oberflächen-Entwicklung des Katalysators zunimmt und solange anhält, als diese Oberfläche sich frei für sich entwickelt und nicht in eine durch Gleichgewichte gehemmte Lage übergeht.

Diese letztere Möglichkeit tritt ein, wenn der Katalysator durch irgendeinen Umstand in wahre Lösung genommen wird. In wahrer Lösung ist zwar die absolute Oberfläche des Katalysators größer, jedoch ihr Potential ist kleiner geworden. Sie ist, wenn man so sagen darf, entspannt, und kann den Mechanismus der katalytischen Reaktion ebensowenig treiben, wie man mit entspanntem Wasserdampf eine Dampfmaschine treiben kann, so hoch man ihn auch erhitzen wollte. Nicht die absolute Menge der Energie spielt bei der Katalyse eine Rolle, sondern die Spannkraft derselben unter den Bedingungen des jeweiligen Reaktionsverlaufes.

Daraus erklärt sich nun, warum nicht die absolute Menge des Katalysators zu wirken vermag, sondern die Intensität der Wirkung eine Funktion der Oberflächenentwicklung ist.

Somit ist auch das Gebiet der Katalyse bestimmt, es liegt in seinem Optimum zwischen der groben Suspension und der wahren Lösung, und dieses Gebiet ist eben die kolloide Lösung.

Somit haben wir auch den roten Faden, der uns durch das

ganze Gebiet der Forschung und Praxis der katalytischen Fetthärtung führt.

Den Ausgangspunkt für dieses Gebiet liefert in erster Reihe die Frage: Welche Körper eignen sich denn überhaupt als Katalysatoren prinzipiell für die Fetthärtung?

Wir bekommen hierauf die Antwort: Alle diejenigen, die in den Fetten nicht wahr löslich sind und auch unter den Bedingungen der Reaktion nicht löslich werden. Die Bedingung der Katalyse ist eben der Zustand der kolloiden Lösung zwischen Katalysator und Öl, und so wird dieser Reaktion jeder Fehler und Vorteil anhaften, der mit dem kolloiden Zustand enge verknüpft ist. Im speziellen werden die Körper günstige Katalysenresultate ergeben, deren verfügbare Energie ihrer Oberflächen die größten Energiemengen der Katalyse zur Verfügung stellen kann. Eine ziemlich große und mit Vorteil angewandte Forschungsarbeit und Patentliteratur zeigt das emsige Bestreben, dieser Prämisse mit Nachdruck folgen zu können.

Man benützt zweierlei Katalysatoren, und zwar hat man mit Katalysatoren begonnen, die als möglichst feines Pulver gefällt wurden. Man fand aber bald, daß man weit günstigere Reaktionsbedingungen erhält, wenn man den Katalysator nicht für sich fällt, sondern auf einen „Träger" niederschlägt. Dieses Niederschlagen bedeutet aber nichts anderes, als eine bedeutende Vergrößerung der Oberfläche und damit eine höhere Spannung des Katalysators; die Folge ist, daß sowohl die Temperatur der katalytischen Reaktion herabgesetzt werden kann, wie auch geringere Mengen des Katalysators zur Ausführung der Katalyse genügen.

Man findet in der Literatur auch öfters die Bemerkung, daß ein Katalysator prinzipiell unbegrenzte Mengen des zu behandelnden Gutes katalysieren kann. Begründet wird die Sache damit, daß ja der Katalysator nicht an der Reaktion teilnimmt, unverändert bleibt und so eigentlich keine Ursache für seine Abnützung gegeben ist. Daß es denn doch nicht so ist, wie man erwarten würde, und der Katalysator doch ziemlich schnell ermüdete, führte man auf Verunreinigungen bezw. Vergiftung desselben zurück, wodurch seine Unwirksamkeit begründet erscheint.

Man mag nun einen Katalysator, der ermüdet ist, durch chemische Einwirkungen, Feuer oder sonstwie reinigen, die Höhe seiner ursprünglichen Wirksamkeit erreicht er niemals wieder. So kann also diese Begründung keinesfalls stichhaltig sein.

(Schluß folgt.)

Mimosa-Parfüm.

Von *„Florodora"*.

(Eing. 2. XI. 1925.)

„Mimosa" ist ein sehr beliebtes Parfüm, das in letzter Zeit leider das Los vieler Blumenparfüme teilt und durch die zahlreichen Phantasieparfüme der Gegenwart in den Hintergrund gedrängt wird. Der lieblich süße Geruch bildet eine Nachahmung des Blütengeruches von Acacia dealbata und Acacia floribunda, zwei strauchartige Pflanzen, welche zu der Familie der Leguminosae gehören. Diese Pflanzen sind einheimisch in Australien, doch wurden sie 1820 nach Frankreich hinübergebracht und dort seitdem kultiviert für die Gewinnung des natürlichen Parfüms. Auch in Australien trifft man ein natürliches Parfüm im Handel an unter dem Namen „wattle blossom", das gewonnen wird durch Mazerieren der Blüten mit Olivenöl und darauffolgendes Extrahieren des letzteren mit Alkohol. In Frankreich werden die Blüten direkt mit Petroleumäther extrahiert; Ausbeute aus 1000 kg Blüten 7—8 kg Konkret.

Ebenso wie die anderen Akazienarten haben auch diese beiden kugelrunde Blütenköpfchen von gelber Farbe. Der Blütengeruch ist mit dem von Acacia Farnesiana („Cassie") und von Robinia Pseudacacia („Akazie") nahe verwandt. Insbesondere riechen die Blüten von Acacia floribunda auffallend nach Cassie, während die von Acacia dealbata an den Geruch von Ylang-Ylangöl erinnern. Bei den künstlichen Parfümen des Handels ist meistens kein großer Unterschied zwischen „Mimosa", „Cassie" und „Akazie" zu entdecken, obwohl in den natürlichen Blumengerüchen deutlich einige Verschiedenheit wahrzunehmen ist.

Für das Reproduzieren des Mimosageruches ist es von großer Wichtigkeit, daß Methylacetophenon ungefähr ähnlich riecht. Diesen synthetischen Riechstoff kann man daher auch bei dem Komponieren von „Mimosa" kaum entbehren. Eigenartig ist aber, daß das nicht jedem Parfümeur bekannt zu sein scheint. Denn aus untenstehender Tabelle — welche einzelne in Fachbüchern publizierte, aber modernisierte und umgerechnete Rezepte enthält — ist ersichtlich, daß ziemlich wenig Gebrauch von Methylacetophenon als Grundlage für „Mimosa" gemacht wird. Auch scheinen bisher Hydroxycitronellal, Terpineol und Benzylidenaceton hierfür noch wenig Verwendung gefunden zu haben, obwohl diese Riechstoffe als fast unentbehrliche Komponente für „Mimosa" betrachtet werden können. Für Fixation sind besonders Zimtalkohol, Ambrette- oder Xylolmoschus, Perubalsam und Benzoe-Resinoid zu empfehlen. Übrigens gibt nachstehende Tabelle genügende Anweisungen und eine große Auswahl von Riechstoffen für Komponierung von „Mimosa".

Rosenöl, künstl.	300	100		240	20	350	330	100	40	250	
Cassie-Blütenöl	210	50		300		100	200	380		250	
Akazien-Blutenöl	240	100		200						120	
Benzoe-Resinoid	80			40			50	20	80	75	
Bergamottöl	115				40		25			75	160
Vanillin	15				60		5				
Geraniumöl	15					10	5		312	75	200
Xylolmoschus	15		20	10			10	10	80	25	80
Patschuliöl	10						6				
Methylacetophenon		200	150		120						
Hydroxycitronellal		150									
Terpineol		150	150								
Jasmin-Blütenöl		50		200	160			300	16	125	
Methylheptinkarbonat		5									
Ylang-Ylangöl		45									
Perubalsam		75									
Zimtalkohol		75					10				
Maiglöckchen-Blütenöl			150								
Cuminaldehyd			10								
Benzylacetat			40				140				120
Geraniol			200								
Canangaöl tsf.			30								
Methylanthranilat			50				10				
Guajakholzöl			200			20					
Irisöl				10	10					5	
Methylsalicylat											40
Cumarin					40						
Heliotropin					200			80			120
Benzaldehyd					5						
Methylionon					20				40		80
Anisaldehyd					325		9				120
Tuberosen-Blütenöl						250					
Jonquille-Blütenöl						200			16		
Neroliöl, künstl.						50			160		80
Moschus-Körneröl						10					
Nelkenöl						10			240		
Magnolia-Blütenöl							200				
Hyazinth-Blütenöl									8		
Eichenmoos-Resinoid								100			
Citronellylformat								10			
Zibet-Extrakt									8		
	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Gramm.

Die letzte Spalte ist ein Seifenparfüm.

Chemische Mitteilungen

Wie bewährt sich Aluminium bei der Fettsäuredestillation?

Von Dr. *W. Normann,* Herford.*)

Aluminium scheint sich nicht ganz in dem Maße für Fettsäuredestillation zu bewähren, wie vielfach angegeben wird. Vortragender beobachtete Blasenrückstände, kautschukähnliche Massen, die sich als Aluminiumseifen erwiesen und dartaten, daß Aluminium gelöst worden war. Bei 300° und mehr entstanden scharf umrandete Löcher in dem Aluminium. Das wurde nicht nur bei Harzsäuren, sondern auch beim Firniskochen, also bei Erhitzung fast neutralen Öles beobachtet; dabei erschien das Metall an anderen Stellen wenig oder gar nicht angegriffen. Vortragender glaubt nicht, daß Einwalzungen von Fremdstoffen als Ursache in Frage kommen, da die Erscheinungen auch bei den allerbesten Aluminiumqualitäten des Handels auftraten; er vermutet vielmehr, daß an den betreffenden Stellen das Metall bei höheren Temperaturen eine Änderung, etwa Kristallisation, unter Lockerung des Gefüges erleidet.

Diskussion: *K. Löffl, Schwarzkopf* und *Böhm* bestätigen die Erfahrungen des Vortragenden; nach letzterem bewähren sich Destillationsapparate mit Aluminiumteilen in einigen Fabriken jahrelang, in anderen wird Aluminium schon nach 24stündigem Betrieb unbrauchbar und durchlöchert. Die Korrosionsbefunde sind verschieden; es können pockenartige Anfressungen, runde Löcher, Längsstreifen und blumenkohlartige

*) Vortrag auf der Hauptversammlung (Fachgruppe für Fettchemie) des Vereins deutscher Chemiker in Nürnberg (d. Z. angew. Chem. d. Farben-Ztg.)

Wucherungen, die beim Abkratzen flache Vertiefungen hinterlassen, auftreten. Professor *Eibner* weist auf die durch bestimmte Farben bedingten Korrosionen an mit Künstlerfarben gefüllten Aluminiumtuben hin. — *Stadlinger* vermutet bei solchen Korrosionen eine gewisse Aktivität oder Passivität des Aluminiums, die je nach der vorausgegangenen technischen Behandlung des Metalls (Erhitzung, Schweißung, Walzung und dergleichen) eine bedeutsame Rolle spielt. — Nach *Verhein* hat sich Aluminium in der Fettsäuredestillation gut bewährt. Seit Jahren läuft die Anlage, ohne daß sich Schädigungen bemerkbar machten. Desgleichen benützt die Lackindustrie seit Jahren zum Standölkochen Aluminiumapparate, ohne daß erhebliche Klagen laut wurden. — *Sieber* weist darauf hin, daß nach Erfahrungen in der Aluminiumindustrie es weniger darauf ankommt, ob das Aluminium möglichst hochprozentig ist, als auf die Art und Menge der Verunreinigungen, namentlich Zink und Eisen. Es soll ein großer „Antagonismus" besonders zwischen Aluminium und Zink bestehen, der für viele Zerstörungen verantwortlich zu machen sei.

Anmerkung: Die 1924 von der Beratungsstelle des Metallwirtschaftsbundes bei der Chemischen Industrie angestellte Enquete über die Erfahrungen mit Aluminium in der chemischen Industrie („Chemiker-Zeitung" 1924, 48, 65, 90) hatte schon erwiesen, daß eine gewisse Unsicherheit besteht über die Zweckmäßigkeit des Aluminiummaterials für Fettsäuredestillationsapparate. Sie hatte aber ergeben — und mit dem Ergebnis gehen die Erfahrungen des Referenten überein — daß zum Schmelzen von Kopalen, Harzen usw., zum Kochen von Leinölfirnis, Leinölstandöl bei Verwendung von Kupferböden Aluminiumkessel sich gut bewährt haben. Dem steht gerade beim Kochen von Firnis und Schmelzen von Harzsäuren die Beobachtung eines so ernsten Chemikers wie *Normann* diametral gegenüber. Es erscheint deshalb wohl angebracht, Aluminiumapparaturen dauernd zu überprüfen. Es ist sehr wünschenswert, daß Fachkollegen ihre Erfahrungen darüber bekannt geben möchten. *Vllmnn.*

Bakelite in der chemischen Großapparatur.

Von *H. Lebach,* Erkner bei Berlin.*)

Die Kondensationsprodukte von Phenol und Formaldehyd sind wegen ihrer hohen chemischen, thermischen und mechanischen Widerstandsfähigkeit dazu berufen, in der chemischen Industrie als Schutzüberzüge, homogene Auskleidungen und als Konstruktionsmaterial eine Rolle zu spielen. Sie sind vor allem unempfindlich gegen fast alle Lösungsmittel und sauer reagierenden Stoffe und werden nur von wenigen Säuren wie Salpetersäure, Chromsäure und heißer konzentrierter Schwefelsäure, sowie von Brom, Jod und allen alkalisch reagierenden Stoffen angegriffen. Sie sind ferner unschmelzbar und zersetzen sich erst oberhalb 300°. In Verbindung mit geeigneten Füllstoffen zeigen sie die gleiche Festigkeit wie Gußeisen. Ihre Einführung in die chemische Industrie ist aber erst spät erfolgt, da die Verarbeitung für die Industrie selbst zu kompliziert war, und da die Apparaturtechnik sich erst seit kurzem mit der Verarbeitung der Kunstharze beschäftigt. Für die Auskleidung von Apparaten mit Kunstharz sind von *Dornkaat, Wirth* und den *Höchster Farbwerken* Verfahren ausgearbeitet worden, bei denen es sich vor allem darum handelt, eine feste Haftung auf der Metallunterlage zu erzielen. Diese Verfahren sind aber zum großen Teil durch die in jüngster Zeit ausgearbeitete konstruktive Verwendung der Kunstharze, über welche *Wirth* kürzlich in der Chemiker-Zeitung Nr. 94 vom 6. August 1925 ausführlich berichtet hat, überholt worden. Aus dem neuen unter Verwendung von Bakelite und Zusatzstoffen hergestellten Konstruktionsmaterial Haveg (*Säureschutz-Gesellschaft m. b. H.,* Berlin W 35) können unter Umgehung der komplizierten und kostspieligen Heißpreß- und Gießverfahren bereits Gefäße von über 3 m³ Fassungsraum und andere Apparaturen hergestellt werden. Ihr Verwendungsbereich umfaßt vor allem salzsaure Lösungen bei jeder Temperatur sowie Flußsäure. Davon abgesehen kommt Haveg in all den Fällen in Betracht, wo plötzliche Temperaturänderungen die Verwendung von Steinzeug o. dgl. nicht ratsam erscheinen lassen.

Trotz ihres verhältnismäßig hohen Preises sprechen viele wirtschaftliche Gesichtspunkte für die Verwendung der Bakelite-Apparaturen. So ist es selbstverständlich vorteilhafter, eine beliebige Charge in einem einzigen Gefäß von entsprechender Größe herzustellen, was bisher in vielen Fällen wegen der Bruchgefahr oder wegen der Unmöglichkeit, genügend große Gefäße herzustellen, häufig nicht möglich gewesen ist. Ferner ist die fast unbeschränkte Lebensdauer der Kunstharzprodukte, insbesondere im Vergleich zu Holz, bei Filterplatten u. dgl. ein Vorteil, der den höheren Preis mehr als ausgleicht. Weiterhin ist die Reparaturfähigkeit der Kunstharzauskleidungen und Apparaturen ein Vorteil, welchen diese Apparaturen insbesondere gegenüber den Emaillegefäßen besitzen.

*) Referat der „Chem. Umschau", Stuttgart, über einen Vortrag in der Fachgruppe für chemisches Apparatewesen auf der Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker.

Kleine Zeitung

Fettschwanzschafe und Talgindustrie. Das uralische Fettschwanzschaf repräsentiert eine Kreuzung zwischen dem kirgisischen Glockenschaf, dem kalmückischen und tatarischen Schaf. Die Unterschiede zwischen diesen drei Arten sind nicht groß. Verbreitungsgebiet des kirgisischen Glockenschafes ist das Land zwischen Ural, Irtysch, Kaspi- und Aralsee, dasjenige des kalmückischen Schafes die Landstrecken von Astrachan und Stawropol. Das Fettschwanzschaf degeneriert, wenn Salzpflanzen fehlen, und nimmt daher im europäischen Rußland ab. Nach *Pallas* sind Artemisien (Beifuß- und Wermutgewächse) die voraussichtliche Ernährungsgrundlage für Fettschwanzbildung. Der eigentliche Schwanz ist sehr kurz: Länge etwa 10 cm, drei Schwanzwirbel. An beiden Seiten des Schwanzes bildet sich ein unter Umständen fast die Erde berührender Fettsack. Der Züchter erstrebt langen Halsansatz und Hals als wichtige Vorbedingungen für gleichmäßigen Ansatz des Fettschwanzes (Kurdjuk).

Ein besonderes Unternehmen ist die Schlachtung der Schafe. Die Beteiligten, ob Schafzüchter oder nicht, kaufen Lämmer (einzelne Herdenbesitzer verkaufen den größten Teil der Lämmer halbjährig alt zu Preisen von 6,50 bis 11 RM. Fleisch- und Talggewicht vom Lamm etwa 16 bis 22 kg), junge und alte Schafe lassen diese, eventuell ein Jahr überschlagend, weiden und nehmen alsdann die Schlachtung in eigener oder fremder Talgsiederei vor.

Zehn zweieinhalbjährige Hammel geben:

Fett 130 bis 163 kg — 1 Doppelzentner	65,— bis 80,— RM
Fleisch 160 kg — 1 Doppelzentner	13,— bis 17,— RM
zehn Felle	22,— bis 30,— RM
zehn Köpfe	0,90 bis 1,10 RM
Därme	6,— bis 6,50 RM
Nieren, Lebern usw.	1,— RM

Die Därme werden von den ausländischen Käufern auf eigene Rechnung herausgenommen, weil sonst die Ware beschädigt wird. Die kurzen Därme bleiben in der Talgsiederei.

Die Schlachtung stellt sich für die fertige Ware auf 75 bis 85 Pfennige Kosten für das Stück und wird in Akkord ausgeführt. Der Talg wird innerhalb der ersten vierundzwanzig Stunden nach erfolgter Schlachtung versandfertig. Das Fleisch wird teils ganz ohne Fetteile, teils mit kleinen Fettresten in großen Fässern drei bis sechs Wochen gesalzen. Die Salzzugabe macht auf einen Doppelzentner etwa 12 bis 15 kg aus. Beim Einsalzen bleibt der Rumpf in einem Stück. Man trennt nur die unteren Gliedmaßen ab und bringt dann alles in demselben Faß unter. Der gesamte Talg wurde früher an die russischen Stearinfabriken verkauft, die für den aus dem Fettschwanz gewonnenen Talg weniger bezahlten als für die übrigen Sorten. Die Fabriken verwerteten den Kurdjuktalg mit großem Vorteil zur Herstellung von Stearin. Es bedürfte zufälliger Bestellungen aus Persien und näherer Winke über die Zubereitung, bis aus dem Kurdjukfett und dem Fett der hinteren Keulen eine besondere Qualität an den Markt gebracht werden konnte, die zu Speisezwecken größtenteils von der Türkei und Griechenland aufgenommen wird. Die dabei erzielten Preise übersteigen die für gewöhnlichen Talg um 12 bis 25 RM für einen Doppelzentner. Um die Qualität zu erhalten, bedarf es nur guter Reinigung des Kurdjuk von Wolle und sauberen Siedens. Mit Ausnahme der zurückgebliebenen Uralsker Siedereien wird die Speiseware jetzt in allen Siedereien erzeugt und exportiert. Daß ein Teil dieser Talgsorte zur russischen Margarinefabrikation, ein anderer Teil im Lande selbst zur Verfälschung von Butter gekauft wird, sei der Vollständigkeit wegen erwähnt. Die zweite Talgsorte wird in die Magen der geschlachteten Schafe gegossen und in dieser Verpackung an die inländischen Fabriken verkauft. Die dritte Qualität (Abfälle) wird besonders gehandelt. Eine moderne russische Talgsiederei zur Schlachtung von täglich 1500 Schafen erfordert einen Kostenaufwand von 330 000 RM. *Badermann.*

*

Fleckenentfernungsmittel. (D. R. P. 419 928 v. 28. IX. 1923. *B. Kaul,* Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse in Neckargerach i. Baden.) Die vorliegende Erfindung hat ein Reinigungsmittel zum Gegenstande, mit dessen Hilfe es gelingt, Flecke aller Art, und zwar auch bereits ältere eingetrocknete und verharzte Flecke, aus Geweben zu entfernen, ohne daß die Gewebe selbst hierunter leiden.

Das neue Reinigungsmittel besteht aus einer Paste, in der sich etwa 10 bis 20 Teile saures oxalsaures Kali und etwa 20 bis 25 Teile Pottasche in etwa 60 Teilen mit Soda übersättigter Kernseife innig einverleibt befinden.

Beispiel. Ungefähr 60 Teile fein zerschnittener Kernseife werden in eine heiße Sodalösung eingetragen und so lange verkocht, bis die Seife sich vollständig gelöst hat und eine einheitliche Masse entstanden ist. In diese Masse wird alsdann eine frisch bereitete Lösung von 10 bis 20 Teilen saurem oxalsauren Kali und etwa 25 Teilen Pottasche eingetragen. Das Ganze wird unter ständigem, sorgfältigem, kräftigem

Durchmischen zusammengekocht, bis eine Probe der Masse nach dem Erstarren eine wachscremeartige Paste ergibt.

Wie sich herausgestellt hat, ist das neue Reinigungsmittel geeignet, Flecke aller Art aus wollenen, leinenen, baumwollenen, halbwollenen, seidenen und anderen Geweben zu entfernen, und zwar selbst solche, die mit anderen bekannten Fleckenreinigungsmitteln nicht mehr entfernt werden können. Die gleiche Wirkung wird auch nicht durch die einzelnen Bestandteile des neuen Fleckenmittels erzielt, die als Reinigungsmittel an sich bekannt sind, sondern nur durch die eigentümliche Verteilung der Salze in der Kernseife.

Es genügt, die Flecken mit etwas Paste zu überstreichen und nach einiger Zeit auszuwaschen oder auf einer aufsaugefähigen Unterlage mit einem angefeuchteten Lappen abzutupfen.

Versuche in Webereien haben ergeben, daß mit dem neuen Fleckentfernungsmittel Harzflecke sowie selbst Öl- und Ölfarbenflecke, die bereits verharzt sind, aus den kostbaren Geweben zu entfernen sind, die bisher jedem anderen Mittel trotzten. Dabei entstehen auch nach Entfernung der Flecken keine Ränder auf dem Gewebe.

Es sind bereits Fleckenentfernungsmittel bekannt, die neben den bekannten Mitteln, wie Seife, Soda und Pottasche, weitere Reinigungsmittel enthalten. Hiermit konnten jedoch namentlich alte, bereits verharzte Öl- und Ölfarbenflecke nicht beseitigt werden, ohne den Stoff selbst stark anzugreifen. Ebensowenig gelingt dies mit einer Fleckenseife, die man nach einer älteren bekannten Vorschrift aus gewöhnlicher Waschseife mit Zusatz von kristallisierter Soda, Pottasche, Kleesalz, Ochsengalle und Essigsprit bereitet. Es kommt, wie der Erfinder ermittelt hat, nicht darauf an, die bekanntesten Fleckenentfernungsmittel möglichst in einer Paste anzuhäufen, sondern vielmehr darauf an, die geeigneten Mitel im richtigen Verhältnis und in besonderer Form unterzubringen.

Es war nicht vorauszusehen, daß durch die vorstehende Kombination dreier an sich bekannter Reinigungsmittel eine Mischung entstehen würde, deren Wirkung über das Maß der mit den einzelnen Mitteln zu erwartenden hinausging. Denn jedes einzelne Reinigungsmittel gibt ebensowenig den gleichen Erfolg wie die Anwendung aller drei Mittel nacheinander. Es ist vielmehr erforderlich, daß die Mittel in bestimmtem Mengenverhältnis in der Seifenpaste, und zwar in kolloidaler Verteilung, vorhanden sind und in diesem Zustande zur Wirkung gelangen.

Patent-Ansprüche: 1. Fleckenentfernungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß es aus einer Paste besteht, in der sich etwa 10 bis 20 Teile saures oxalsaures Kali und etwa 20 bis 25 Teile Pottasche in etwa 60 Teilen mit Soda übersättigter Kernseife innig einverleibt befinden. 2. Verfahren zur Herstellung des Fleckenentfernungsmittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man fein zerschnittene Kernseife in eine heiße Sodalösung einträgt und so lange verkocht, bis die Seife sich vollständig gelöst hat, worauf man eine frisch bereitete Lösung von Pottasche und saurem oxalsaurem Alkalisalz einträgt, die Masse unter ständigem, kräftigem Durchmischen bis zur geeigneten Dicke einkocht und erstarren läßt.

*

Neue Methoden der Koprabereitung. Während des Trocknungsprozesses des Fruchtfleisches der Kokosnuß entwickeln sich Schimmelpilze, welche 10 bis 25 v. H. des Öls zerstören können. Auch Käfer haben dabei eine gute Gelegenheit, in das Fruchtfleisch ihre Eier zu legen, welche sich schon in wenigen Tagen entwickeln und dann weiteren Schaden verursachen. Um nun diesem allen vorzubeugen, hat man ein neues Verfahren erfunden, wonach man das frische Fruchtfleisch mit Schwefeldioxyd (schweflige Säure) behandelt.

In verschiedenen Großbetrieben an der Westküste von Sumatra sind dazu Schwefelöfen mit Trockenanlagen verwendet worden, welche sich auch gut bewährt haben sollen.

Solche Einrichtungen sind sehr einfach herzustellen. Für die Wände nimmt man Holz oder Stein, den Trockenboden baut man aus Holz oder Bambus. Über das Ganze ein Dach, sodaß man auch bei Regen arbeiten kann. Als Brennmaterial benutzt man die harten Schalen der Kokosnüsse; das Feuer soll sich allmählich durch den ganzen Ofen verbreiten und dabei darf keine allzu große Hitze entstehen. Die warme Luft steigt dann regelmäßig nach oben durch das Fruchtfleisch hindurch und entzieht ihm schon einen Teil des natürlichen Wassergehalts. Der Trockenboden muß ungefähr 2 m über dem Feuer liegen. Um Feuergefahr zu verhüten, bringt man in dem Ofen einen Feuerschirm an, durch den die Flamme vom Trockenboden abgehalten und eine gleichmäßige Verteilung der Hitze erzielt wird. Auf dem Trockenboden werden die halbierten Nüsse so lange getrocknet, bis das Fruchtfleisch sich bequem aus den harten Schalen lösen läßt. Dann wird das Feuer gelöscht, das Fruchtfleisch mit einem Feuchtigkeitsgehalt von etwa 40 v. H. wird nun aus den Schalen entfernt und durch die Tür in den Schwefelofen geworfen. Ist der Ofen gefüllt, so wird unter dem Boden ein eiserner Topf mit brennendem Rohschwefel gestellt, und alle Öffnungen werden hermetisch geschlossen. Nachdem aller Sauerstoff verbraucht ist, erlischt das Schwefelfeuer von selbst. Nach vier Stunden kann man den Ofen wieder öffnen und frische Luft zutreten lassen. Nun wird das Fruchtfleisch aus dem Ofen auf einen zweiten Boden geworfen, hier regelmäßig ausgebreitet und bis auf 5 v. H. Feuchtigkeitsgehalt nachgetrocknet. Mit einer solchen Trockenanlage konnte man auf einer Fabrik bei Padang innerhalb 12 Stunden 50 000 kg Kopra mit 25 v. H. Feuchtigkeitsgehalt auf 5 v. H. nachtrocknen. Für 4000 Nüsse braucht man etwa 700 g Rohschwefel. Das Öl aus solcher Kopra sieht ganz hell aus. Mit diesem Verfahren glaubt man 10 bis 25 v. H. Öl retten zu können, welches sonst von Schimmelpilzen zerstört werden würde. Außerdem wird solche Kopra nicht von Käfern angefressen und ist auch in den Pressen besser zu verarbeiten. In dem Öl soll keine Spur von Schwefel mehr zu finden, und der Geruch der schwefligen Säure in etwa 14 Tagen nach der Bereitung der Kopra gänzlich verschwunden sein. (Nach *A. J. Lieth* in der „Umschau" 1925 Nr. 33 d. Tropenpflanzer.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

981. Wie stellt man Konsistenzfett her, das folgenden Bestimmungen entspricht: Es soll bestehen aus reinem Mineralöl, vermischt mit Seife und Wasser, ohne gewichtserhöhende Zusätze wie Gips, Talk, Schwerspat, Stärke u. dgl.; es soll von homogener, fettartiger Beschaffenheit sein und darf während der Lagerung weder Öl noch andere Bestandteile absondern noch oxydieren. Der Wassergehalt soll 4% und der Gehalt an Säure, berechnet als Ölsäure, 2,1% nicht übersteigen.
C. in St. (Schweden).

982. Wie stellt man fest, ob man ein stark ölhaltiges Paraffin vor sich hat, bezw. wie entölt man ein ölhaltiges Paraffin? S. E.

983. Was heißt es, einen Kopal ausgiebig ausschmelzen, und welches sind die Vorteile der Schmelze?
Dr. H. in P. Ch. (Italien).

984. Woher kommt es, daß in einer Emulsion von 40%igem Türkischrotöl nach einigem Stehen ein Teil des Türkischrotöles an der Oberfläche sich wieder absetzt? Läßt sich dieser Übelstand nicht vermeiden? Wenn ja, auf welchem Wege? Die Erscheinung ist bei den einzelnen Prozenten nicht die nämliche. Es wurde festgestellt, daß die Emulsion bei einem 30%igen Türkischrotöl mehr konstant und schön weiß blieb, während bei einem 40%igen Türkischrotöl die Erscheinung des Absetzens sich zeigte, die Lösung war auch nicht so schön weiß, sondern mehr elfenbeinfarbig. E. N.

985. Wie verarbeitet man den Pflanzenölsoapstock, um eine helle und hochprozentige Fettsäure zu bekommen?
P. H. T. in Z. (S. H. S.).

986. Woher kommt es, daß mein Bodenwachs an der Oberfläche eine glasige und zum Teil gekörnte Schicht zeigt und von den Dosenwänden abspringt? Wie läßt sich hier abhelfen?
M. G. in U.

987. Wie verhalten sich bei der Extraktion die Verluste zwischen Trichloräthylen und Benzin in der Praxis und wie ist dabei das finanzielle Verhältnis? Uns werden 5 verschiedene Sorten Benzin empfohlen, von 60—70° C bis 110—130° C und drei Sorten, die dazwischen liegen. Der Preis schwankt zwischen 50 und 25 Cents. Welche Sorte ist davon die geeignetste? Das Tri kostet 35 Cents pro kg franko hier vom Wackerwerk. Mit welchen von diesen zwei Lösungsmitteln läßt sich am besten Kakaobutter aus Kakaopreßrückständen extrahieren?
C. H. in K. (Holland).

988. Ich stelle ein Seifenpulver wie folgt her: 900 kg Kernseife werden mit 1300 kg Wasser verleimt, worauf 2000 kg kalz. Soda zugesetzt werden. Das Pulver schlägt nach gewisser Zeit durch die Tüten und macht die Verpackung unansehnlich. Wie ist diesem Übel abzuhelfen? F. B. in L.

989. Wieviel Lauge von 38° Bé erhält man aus 100 kg 98/99%igem Ätzkali? H. in J.

990. Gibt es Tafeln, auf welchen in Bildern der Werdegang der Seife an Hand von Rohprodukten und Apparaten veranschaulicht wird? Dr. K. in H.

991. Wie kann man die Hubzahl einer Pumpe verändern und in welchen Grenzen? J. P. in H.

992. Ich bitte um Aufgabe von milchwirtschaftlichen Zeitschriften in Dänemark, Holland und der Schweiz. W. in F.

993. Womit kann ich eine spritlösliche Schellackpaste, die mit dem Finger verrieben wird, geschmeidig machen? Versuche

mit sogen. fettem Öl sind gescheitert, da das Öl nicht verdunstet und die getrocknete Paste wieder blind macht.
F. R. in E.

994. Ich bitte um eine gute Vorschrift zur Herstellung eines erstklassigen wasserlöslichen Bohröls unter Verwendung höchstgespaltener Tranfettsäure. O. C. in Ch.

995. Wie stellt man Rosttinte zum Wäschezeichnen her? Dieselbe schreibt schwarz, wird beim Kochen der Wäsche rotgelb und sie wird deshalb bevorzugt, weil im Falle eines Fleckes dieser mit Kleesalz leicht entfernt werden kann. Vermutlich handelt es sich um eine Eisensalzverbindung (Eisenchlorid?)
R. L. in W.

996. Wir haben in unserer kürzlich neu ausgebauten Seifenfabrik den Steinfußboden mit einem 3 cm starken Zement-Estrich belegt. Dieser Belag zeigt deutliche Anzeichen der Zerstörung. Besonders scheint dort, wo durch Kanten von Eisenfässern etc. kleine mechanische Verletzungen der Schicht eingetreten sind, die Zerstörung schnellere Fortschritte zu machen. Ist Zement gegen Alkalien, Fettsäuren oder Seifen nicht genügend widerstandsfähig? Was für Materialien kommen als Belag in Frage, und womit kann man die schon entstandenen Löcher am besten reparieren? Für Ratschläge von Fachleuten sind wir dankbar. C. M. O.

997. Als Desinfektionsmittel gibt es einen auf einer Pappe aufgehefteten Würfel, der nach und nach zur Verdunstung gelangt und desinfizierend wirkt. Ich bitte um Aufschluß, aus welchem Material dieses Desinfektionspräparat besteht und wie es angefertigt werden könnte. Genaue Zusammensetzung erwünscht. A. H. in O.

998. Wir bitten um Angabe eines bewährten Rezeptes zum Präparieren von Kerzendochten für Paraffin- und Kompositionskerzen. B. in M.

999. Wie stellt man eine weiße Schneiderkreide her, und wer liefert die Rohstoffe dazu? A. G. in F.

1000. Bei welcher Temperatur liegt die größte Löslichkeit von kalziniertem Glaubersalz, und wieviel Grade nach Baumé soll die Lösung zeigen zur Herstellung von kristallisiertem Glaubersalz? P. H. in K.

1001. Auf welche Weise lassen sich Karnaubawachs-Rückstände herstellen? X. Y.

1002. Wie kann ein mit Wasser durchsetztes Lederfett von ersterem befreit werden. Wir haben davon größere Mengen am Lager, und für welche Zwecke kann es ev. benützt werden? Welche Abnehmerkreise kommen in Frage? M. N.

Antworten.

908. Lassen Sie sich von der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 10, die Schrift: „Neue Methoden der Firnisherstellung" kommen. Sie finden darin alle für Sie wünschenswerten Angaben. *E. R.*

954. Spanisches Sulfuröl. Die Firma Hijos de Luca de Tena, Sevilla, genießt einen sehr guten Ruf, und ihr Sulfuröl ist, was die Qualität anbetrifft, wohl mit dem toskanischen im allgemeinen gleichwertig. Da es aber verschiedene Qualitäten gibt, so halte ich es für ratsam, stets nach Muster zu kaufen. Ich möchte noch bemerken, daß Italien sehr häufig in Spanien Oliven- sowie Sulfuröle aufkauft, welche dann sehr oft als italienische Öle weiter verkauft werden.
H. G. in S. S. (Spanien).

956. Das Novostearit der A.-B. Henriksborgs Fabriker, Henriksborg-Stockholm, ist ein Tranhartfett und kann selbstverständlich genau in der gleichen Weise verarbeitet werden wie alle sonstigen Tranhartfette.
Conrad Schaver & Co., Berlin-Charlottenburg 5.

959. Wenn einer Seife eine Salzlösung zugesetzt wird, so treten, falls das Kation des Salzes nicht identisch mit dem der Seife ist, Umsetzungen ein. Bei Zusatz von Natriumchlorid zu einer Kaliseife oder umgekehrt von Kaliumchlorid zu einer Natronseife findet ein teilweiser Austausch von Natrium gegen Kalium bezw. Kalium gegen Natrium statt. Wie weit der Austausch geht, hängt von dem Mengenverhältnis der Kationen und wohl auch von dem physikalischen Zustand der Seife (Flüssigkeit, Temperatur etc.) ab. Praktische Versuche haben dargetan, daß der Zusatz von Natronsalzen, besonders Kochsalz zu Kaliseifen die Bildung von Natronseifen stark begünstigt. Bei Zusatz einer Salzlösung zu einer auf 50° C abgekühlten Kaliseife ist daher sicher ebenfalls ein teilweiser Ersatz des Kaliums durch Natrium zu erwarten. Die Umsetzung wird auch bei der völlig erkalteten Seife weiter stattfinden, wenn auch zeitlich langsamer, bis ein Gleichgewichtszustand eingetreten ist. *M. B.*

960. Die Verwertung bezw. Aufarbeitung von in Ölraffinerien anfallendem Soapstock hängt von seiner Farbe und Beschaffenheit ab. Unter Umständen kann er direkt (mit Ausnahme von Rüböl-soapstock) an Seifenfabriken verkauft und auf Seife verarbeitet werden. Wir verweisen Sie diesbezüglich auf die Antworten 958 in voriger Nummer. *Red.*

961. Zur Herstellung eines Kammfettes für Turbinen ist die Verwendung von Bienenwachs nicht nur unnötig, sondern überhaupt nicht erwünscht, da größere Zusätze davon das Fett klebrig machen würden, und außerdem damit hergestellte Fette keine besondere oder bessere Schmierwirkung haben, gegenüber andersartig hergestellten Fetten. Ein gutes Produkt erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 17 T. Ceresin, 17 T. Talg und 16 T. neutralem Wollfett. In die geschmolzene Masse rühren Sie 50 T. Flockengraphit ein. *W. M.*

962. Um Ihnen ein wirksames Frostschutzmittel für Pflanzenleim angeben zu können, sollte man die Zusammensetzung desselben kennen. Voraussichtlich wird der Zusatz von einigen Prozenten Glyzerin zu dem Leim genügen. Zu tiefe Temperaturen sind im allgemeinen für fast alle Leime ungünstig, die Klebkraft leidet darunter. *E. W.*

963. Es ist keine Frage, daß sich unter sonst gleichen Verhältnissen ein Seifenpulver mit 20 und 30% Fettsäuregehalt schwieriger vermahlen läßt als ein niedrigerprozentiges oder gar als Bleichsoda. Wenn aber bei einer Rostweite von 2 mm der Mühle schon nach 20 kg Mahlgut eine völlige Verstopfung der Mühle eintritt, so liegt das entweder am Ansatz des Seifenpulvers oder an einer fehlerhaften Herstellung desselben. Nach den über die Zusammensetzung des Pulvers gemachten Angaben dürfte der erste Fall hier nicht in Frage kommen, denn der Ansatz ist nicht schlecht. Vielleicht ist dem Pulver nicht genügend Zeit gelassen, um alles Wasser gut zu binden und genügend zu kristallisieren, sodaß das Pulver noch zu feucht und schmierig zur Mahlung kommt, oder aber das Fett ist nicht genügend verseift, oder beide Umstände wirken zusammen. Verwenden Sie Fettsäuren, evtl. ersetzen Sie die Hälfte des Palmkernöles durch Talgfettsäure und überzeugen sich durch Prüfung des Seifenleimes von dessen völliger Verseifung (Lösung einer kleinen Probe, 1—2 g, in starkem Alkohol und Prüfung mit alkoholischer Phenolphtaleinlösung); nach Ausbreitung der Seifensodamischung schaufeln Sie ein paarmal während des Erkaltens um, wodurch die Masse in Brocken zerfällt, lassen genügend abkühlen (1—2 Tage), wodurch ein lockeres, leicht mahlbares und voluminöses Pulver erhalten wird. *D. J.*

— Hochprozentige Seifenpulver schmieren auch mit anderen Mühlen, z. B. System Dick. Es liegt dies meist an der Witterung, d. h. an der hohen Temperatur. Durch längeres Trocknen, dünnes Auftragen, frühmorgens Mahlen bekämpft man diesen Übelstand am besten. Falls Sie auch Kernseifen herstellen, rate ich Ihnen, das Seifenpulver aus Kern herzustellen, was in jeder Beziehung auch beim Mahlen vorteilhafter ist. Der Ansatz würde sich bei 60% Kern nicht verändern. *E. H.* in L.

964. Nach Ihrer Anfrage zu schließen dürfte es sich um destillierte Tranfettsäure handeln. Hoch ungesättigte Fettsäuren lassen sich technisch nicht von den weniger ungesättigten oder gesättigten flüssigen Fettsäuren trennen. *Rr.*

965. Wenn Ihre Marseillerseife sachgemäß hergestellt ist, also ein völlig verseiftes, neutrales Produkt darstellt und dennoch bei der Lösung in heißem Wasser Flocken abscheidet, so dürfte wahrscheinlich nicht die Seife, sondern das Wasser schuld daran sein. Die Flockenbildung kann wohl von gebildeten Kalkseifen herrühren, die sich unlöslich abscheiden und bei stärkerer Konzentration wieder emulgiert werden. Wenn die Konkurrenzseife, in dem gleichen Wasser, in gleicher Konzentration und bei derselben Temperatur gelöst, die beanstandete Erscheinung nicht zeigt, so wäre es allerdings nicht ganz von der Hand zu weisen, den Grund dafür im Fettansatz zu suchen, da Kalkseifen aus Talg sicherlich schwerer emulgierbar sind als solche aus dem Sulfuröl. Obwohl bei Herstellung grüner Marseillerseife die Mitverwendung anderer Fette außer Sulfuröl gar nichts Ungewöhnliches ist, werden, doch öfters Ansprüche an diese Seife gestellt, die ausschließlich die Verwendung von Sulfuröl bedingen (niederer Trübungspunkt). Im vorliegenden Fall kann es sich um einen solchen Anspruch handeln. Durch Verwendung enthärteten Wassers wird aber die Bildung von Kalkseifen überhaupt wegfallen. *M. B.*

966. Einen Fußbodenkitt zum Ausfüllen der Risse in Holz- und Parkettböden erhalten Sie durch Vermischen von 5 T. Kaseinpulver, 1 T. Marmorkalkhydrat, 1 T. Sägespäne und 1 T. Caput mortuum, alles in feinst gemahlener Form. Zum Gebrauch wird der Kitt mit Wasser zu einer festen Masse angeteigt. Oder Sie versetzen auf einem Sicherheitswasserbad 50 T. Leinölfirnis mit 25 T. einer 20%igen Lösung von Kautschuk in Benzol, erwärmen bis zum Verdampfen des Benzols und sieben dann soviel gefällten kohlensauren Kalk ein, bis eine gut knetbare Masse erhalten wird, die man am besten noch eine Knetmaschine passieren läßt. *M. W.*

967. Wenn Ihr Pflanzenleim, den Sie durch Aufschließen von Kartoffelmehl mit Natronlauge und nachfolgendes Neutralisieren mit Säure herstellen, noch zerrig ist und sich mit dem Pinsel schwer streichen läßt, so hat dies seine Ursache allein in Ihrer Arbeitsweise. Ein sachgemäß hergestellter Leim aus Kartoffelmehl zeigt diese Übelstände nicht. *F. H.*

968. Die Frage, ob es sich lohnt, in einem stehenden Dampferzeuger sämtliche 25 Rohre auszuwechseln, beantwortet Ihnen wohl genauer der Lieferant Ihres Dampfkessels. Sie haben doch für den Kessel wahrscheinlich jedes

Jahr Abschreibungen vorgenommen und führen vielleicht auch ein Erneuerungskonto. Ist der Kessel nun abgeschrieben, gestattet es der Stand des Erneuerungskontos und sind die Reparaturkosten im Verhältnis zum Neubeschaffungspreis hoch, dann lieber einen neuen Kessel. Den Heizrohrkesseln ist ein Quersiederkessel vorzuziehen, da er verschiedene Vorteile vor ihm voraus hat (leichte Reinigung und Zugänglichkeit zu den Heizflächen). Die von Ihnen gemachten Angaben genügen nicht zur Bestimmung der Kesselgröße. Da beim Arbeiten in einem Kessel mit 2500 kg Sud Karbonatverseifung möglich ist, auch noch Pumpen für Laugen, Öle, Fette, Seife, für Pressen etc. in Frage kommen, können Sie einen Kessel mit 6 Atm. Betriebsdruck aufstellen. Selbstverständlich ist ein solcher Kessel bedeutend teurer als ein Kessel mit ½ Atm. Druck, da er aus stärkerem Blech mit Nietung hergestellt ist. Bei gleicher Heizfläche dürfte ein solcher 6-Atm.-Kessel vielleicht 50% mehr kosten als ein Niederdruckkessel. *Dg.*

969. Rohglyzerin wird wohl fast immer in eisernen Reservoiren aufbewahrt. Selbst wenn Sie etwa verzinkte Behälter wählen wollten, könnten doch immerhin aus den Rohrleitungen mitgerissene Rostteilchen in das Glyzerin gelangen; schließlich wird Rohglyzerin ausschließlich in eisernen Fässern zum Versand gebracht. *B.*

970. Salmiakgeist oder Ammoniak ist ein schwaches Alkali und kann als solches die Waschwirkung der Seife nicht verbessern. In der Seife könnte Ammoniak nur als Ammoniakseife oder mechanisch beigemengt, als ein anorganisches Salz, etwa Salmiak, vorhanden sein. Der erste Fall, Natronseife neben Ammoniakseife, ist nur schwer auf Umwegen erreichbar, und dann würde sich die Ammoniakseife langsam auf Lager zersetzen, woraus eine saure, ranzig werdende Seife resultieren würde. Auch im zweiten Falle tritt eine, wenn auch langsame Zersetzung des Salmiaks ein, mit demselben Endeffekt der Bildung einer sauren Seife. Beim Waschen würde Salmiak rasch durch das hydrolytisch abgeschiedene Alkali unter Ammoniakentwicklung zersetzt werden. Zum eigentlichen Waschprozeß findet daher Ammoniak neben Seife kaum irgendeine Anwendung, dagegen wird es zum Vorweichen besonders bunter, aus tierischer Faser (Wolle, Seide) bestehender Wäsche gebraucht, doch darf dies nur in lauwarmem Bade geschehen, da besonders Wolle in heißem ammoniakalischen Bade leicht verfilzt und ihren zarten weichen Griff verliert. Für Baumwoll- oder Leinenfaser besteht keine Gefahr, auch ist eine Verfärbung durch Ammoniak in der großen verdünnten Anwendung nicht zu befürchten. *M.*

972. Der Eigentumsvorbehalt kann in der Regel nur vor oder bei Abschluß des Vertrages erfolgen. Ist dies nicht geschehen, so ist ein Vermerk auf der Rechnung ohne rechtliche Wirkung. Wenn aber im Laufe einer längeren Geschäftsverbindung ein Vorbehalt auf der Rechnung schon einmal anerkannt wurde oder wenn im gegebenen Falle Konkurs noch nicht eröffnet war, als der Kunde geltend machte, der Eigentumsvorbehalt sei hinfällig geworden durch die Begebung des Wechsels, so muß auch in diesem Fall Ihr Eigentumsvorbehalt anerkannt werden; erst die Einlösung des Wechsels bringt den Vorbehalt zu Fall, nicht schon die Annahme, denn diese geschieht immer unter Vorbehalt der Einlösung.

Rechtsanwalt Dr. *F.*

973. Nach *Hefter* (Bd. I, S. 637) soll bei der Raffination von Ölen mit Schwefelsäure der Zusatz der Säure gleich in der richtigen Menge erfolgen. Diese bei verschiedenen Ölqualitäten zu treffen, bedarf es natürlich einer ausgiebigen Erfahrung. Andernfalls müssen durch Versuche im Kleinen, die sich der Arbeitsweise in fabriksmäßigem Betrieb anpassen, die günstigsten Raffinationsbedingungen (Menge der Säure, Temperatur, Einwirkungsdauer) festgelegt werden. Die Reinigung mit Schwefelsäure, die durch wasserentziehende und verkohlende Wirkung die Eiweißstoffe und Schleimsubstanzen zerstört, erfolgt allgemein in folgender Weise: Das in einem mit Blei ausgekleideten und mit Rührwerk versehenen Bottich befindliche Öl wird mit 66°iger Schwefelsäure in feiner Verteilung (½ bis 1½%), während sich das Rührwerk im Gange befindet, versetzt. Temperatur 15—20° C. Die allmählich verkohlenden verunreinigenden Substanzen scheiden sich im Öl als schwarze Flocken ab. Trennen sich gezogene Proben auf einem weißen Porzellanteller in klares Öl und dunkle Flocken, so ist die Einwirkung beendet (1½ bis 5 Stunden); man stellt das Rührwerk ab. Nach dem Klären (5—12 Stunden) wird das Öl in einem besonderen Waschgefäß mit ca. 30% seines Gewichtes heißen Wassers (etwa 60° C) ausgewaschen und absitzen gelassen. Manchmal ist, um das Öl blank zu bekommen, noch eine Filtration notwendig. M. N.

974. Um aus Rüböl Brennöl herzustellen, wird, soviel mir bekannt, nur die Schwefelsäureraffination angewendet. Eine andere Methode, etwa mit Alkalien, dürfte kaum eine so weitgehende Reinigung von den Eiweiß- und Pflanzenschleimstoffen bewirken, um ein rauchlos brennendes Öl zu erhalten. *M. B.*

975. Als Bleichmittel für tierische Haut kommen im Gegensatz zu Stoffen pflanzlichen Ursprungs nur gewisse Bleichmittel in Betracht und zwar schweflige Säure und Wasserstoffsuperoxyd. Die Tiefenwirkung des Bleichmittels dürfte von der Konzentration, der Einwirkungsdauer und der Temperatur abhängen. Ein Bleichmittel, das an sich schon eine besondere Tiefenwirkung besitzt, ist mir nicht bekannt. *Kr.*

976. Zeitschriften für Kontor- oder Bürobedarf gibt es mehrere. Wir nennen Ihnen: „Burghagens Zeitschrift für Bürobedarf", Hamburg 1, Ferdinandstr. 39; „Büroartikel-Markt", Leipzig, Kronprinzstr. 54; „Bürobedarf-Rundschau", Charlottenburg 5, Neue Kantstr. 13; „Die Büro-Industrie", Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Zweigniederlassung, Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. *D. J.*

977. Eine Erklärung, woher die Rostflecke in Ihrer Bodenwichse stammen, läßt sich nach den von Ihnen gemachten Angaben nicht leicht geben. Das Terpentinöl kann daran nicht schuld sein, denn dieses löst den Rost in Schwarzblechdosen nicht, ebensowenig wird er von der Wachsmasse gelöst. Handelt es sich bei Ihrer Bodenwichse um eine halbverseifte Ware, so haben Sie jedenfalls Alkaliüberschuß in derselben, wodurch Rostbildung in der Dose entsteht, die sich dann auf die Masse überträgt. In dem Fall können Sie durch entsprechende Änderung des Alkaligehaltes dem Übel abhelfen. Bei reiner Terpentinölware kann, wie gesagt, eine Rostübertragung nicht stattfinden, es müssen da schon irgendwelche Fehler bei der Fabrikation vorliegen, die sich aber nur an Ort und Stelle feststellen lassen. *W. M.*

978. Die Erscheinung der Kristallbildung in einer mit 20% Wasserglas vom Ölansatz und 10% Lauge vom Wasserglasgehalt gefüllten kaltgerührten Seife kann tatsächlich auf einen Überschuß an Alkali zurückzuführen sein. Aus stark alkalischen Lösungen, und eine solche liegt in Ihrem Falle vor, werden unter Umständen (Überschuß an Natronlauge evtl. sodahaltig) kristallisierte Alkalisilikate erhalten. Es ist also nicht so aufzufassen, daß das Ätznatron etwa als Hydrat auskristallisiert, sondern es bildet zusammen mit dem Wasserglas ein kristallisiertes Produkt, das daher auch nicht, wie Sie richtig erkannt haben, ätzend schmeckt. Verwenden Sie einmal etwas weniger oder schwächere Lauge zum Versetzen des Wasserglases, dann müßte, wenn die Vermutung richtig ist, der Übelstand verschwinden. Da eine Wasserglasfüllung wie angegeben sehr häufig zum Füllen von Leimseifen verwendet, Kristallbildung aber sehr selten dabei beobachtet wird, wäre es nicht ausgeschlossen, daß das Wasserglas ein nicht ganz normales Alkali-Kieselsäureverhältnis aufweist. Jedenfalls sollte ein filtriertes Wasserglas auch klar sein. *M. B.*

979. Lackleinöle sind mit Sikkativen hergestellte Firnisse, die auf verschiedenste Weise erzeugt werden und deren Fabrikation schon gewisse Kenntnisse und Erfahrungen in der Firnisfabrikation voraussetzt. So erhitzen Sie z. B. rohes Leinöl 4 Stunden auf 180° C, lassen danach auf 115—120° C abkühlen und setzen eine fein angeriebene Mischung zu, die aus 3% des Gewichtes des Leinöls an Manganborat besteht, das mit Öl zu einer Pasta angerieben ist. Danach erhitzen Sie solange auf 225° C, bis die Pasta von dem Firnis aufgenommen ist, und lassen das Öl dann noch 1—2 Wochen zur Klärung absetzen. *J. L.*

980. Wenn auch der Talg mit Säure geschmolzen ist, so braucht er doch nicht noch Säure zu enthalten, da er, bevor er in den Handel kommt, durch Waschen von der Säure befreit wird. Um sicher zu gehen, schmelzen Sie ihn auf Wasser oder Salzwasser auf, lassen einige Zeit, ½—1 Stunde, durchwallen und dann absitzen; dann kann er ruhig zu Naturkornschmierseifen verwendet werden. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

72%ige Kernseife.

Ganz gegen meinen Geschmack bin ich gezwungen, nochmals zu einem Inserat Stellung zu nehmen, das nicht durch meine Schuld zum Gegenstand einer Diskussion in dieser Rubrik gemacht wurde.

Statt sich mit dem anonymen Herrn aus Nr. 38, von dem der Angriff ausging, auseinanderzusetzen — wird in dem Eingesandt allein auf meine Notiz Bezug genommen. Der Inserent sagt in Nr. 42, daß meine Mitteilung soviel Ungenauigkeiten enthält, daß er diese nicht unwiderlegt lassen kann.

Weiter unten findet er auch eine Erklärung für diese Ungenauigkeiten: „Ich habe es ja schon in meiner Praxis oft erfahren, daß, wenn von Leuten, welche dem kaufmännischen Leben fernstehen, Preisaufstellungen gemacht werden . . . ." Jeder kann sich denken, daß, was da folgt, keine Schmeicheleien sind.

Ich gebe zu, daß mir der Herr Inserent in kaufmännischem Geschick überlegen ist, denn es ist ihm inzwischen gelungen, das bescheidene Inserat, in Abwehrgestalt, in einem exponier-

teren Teil der Zeitung mit allem werbetechnischen Nachdruck zu wiederholen. Sind ihm auf sein „Eingesandt" hin reichlich Aufträge zugegangen, so müßte er den Gewinn mit mir redlich teilen, und damit keiner zu kurz kommt, wollen wir die Kalkulation vor aller Augen führen: Ich habe ja dabei auch ein kleines Examen in kaufmännischen Fragen zu bestehen.

1.	Marseiller Seife, Marke „La bonne Mère" (Morel) in Kisten, frei Hafen oder Bahn Marseille Preise Anfang November 1925 100 kg Frs. 385 (Franc-Kurs vom 21. 10. 25.)	RM	75,85
2.	Seefracht Marseille-Hamburg sh 25 per Tonne	„	2,50
3.	I. Ab Seedampfer Hamburg bis frei Abgangsbahnhof Hamburg, per Hafenbahn	„	—,47
od.	II. ab Seedampfer Hamburg bis frei aufs Lager Freihafen, per 100 kg RM 0,97		
	a) Lagermiete, monatl. 100 kg RM 0,15		
	b) Wiederauslagerungskosten RM 0,25		
od.	III. frei ab Bord Seedampfer Hamburg bis frei Kahn (Schlepper) Berlin, per 100 kg RM 1,75		
4.	Quaispesen in Hamburg, Zollabfertigung und Spedition, per 100 kg	„	—,50
5.	Verwiegen in Hamburg	„	—,08
6.	Transportversicherung (einschl. Minen- und Torpedogefahr) $^3/_8$%	„	—,30
7.	Zoll per 100 kg	„	60,—
		RM	139,70.

Die Zahlen sind Originalofferten entnommen, die ich der Redaktion zwecks Vergleichs gleichzeitig einsende. Es handelt sich um übereinstimmende, an verschiedene Käufer gerichtete Originalofferten der Verkäuferin und erster deutscher und französischer Spediteure.*)

Den vom Herrn Inserenten erwähnten Zinsverlust von drei Monaten habe ich oben nicht berücksichtigt. Die französischen Häuser geben seriösen Firmen, und ihren General-Vertretern erst recht, 4—8 Wochen Ziel ab Fakturendatum, und ich kenne Fälle, wo sie auch darüber hinaus noch warten.

Aus vorstehenden Angaben geht hervor, daß die Firma *Charles Morel* in Marseille die Marke „La Bonne Mère", trotz der inzwischen eingetretenen, ca. 20%igen Franc-Baisse, an jeden beliebigen Käufer für Frs. 385 verkauft. Daß der Herr Inserent als Generalvertreter noch im Genuß einer besonderen Provision steht, versteht sich von selbst. Nehmen wir diese nur mit 5% an, so reduzieren sich meine diesbezüglichen „Ungenauigkeiten" auf ganze 2 Pfennige per Kilo ab Fabrik.

Und nun die Spesen. In meiner ersten Notiz habe ich die Spesen einfach frei Hamburg angegeben. In meiner heutigen Aufstellung habe ich dreierlei Weiterbeförderung, darunter auch frei Schlepper Berlin, mit allen Unkosten angegeben, und nur die Anfuhr per Fuhre zum Domizil fehlt.

Man wird aus diesen Zahlen ersehen, daß meine erste sehr schematische Abschätzung mit der heutigen Berechnung gut übereinstimmt. So stimmt alles, nur die Abwehr des Inserenten nicht.

Es soll hier ausdrücklich bemerkt werden, daß ich die obigen Feststellungen durchaus nicht als eine Kritik exzeptioneller Erscheinungen auf dem allgemeinen Waschmittelmarkt ansehe. Die Erscheinung ist nicht vereinzelt, und dem sinnlosen Verschleudern bester Ware stehen erbärmliche Mittelmäßigkeiten mit unbegreiflich hohen Preisen gegenüber.

Aus rein prinzipiellen Erwägungen sah ich mich veranlaßt, für die Marseiller Seifennotierung an dieser Stelle einzutreten.

Der Echtheitsstempel der Marseiller Seife ist nicht allein der deklarierte Fettgehalt (als Reinseife) und das deklarierte Nettogewicht (beide mit Mindestzahlen!) sondern — und das macht ihre besondere Größe als Seifenstandard aus — der alltäglich vor allen Augen der Welt deklarierte, börsenmäßig notierte Fabrikpreis.

In Zeiten, in denen die echten Seifen immer mehr verdrängt zu werden drohen und der Waschmittel-Futurismus auf das bedenklichste den Markt an sich reißt, ist es notwendig, daß irgendwo in der Welt — gleich dem Platin-Iridium-Meterstab in Paris — ein weitsichtbarer, auch dem einfachsten Verbraucher erkennbarer Seifenstandard besteht.

Nicht einem Inserat, sondern dem Schutz dieses Standards galt meine Intervention.

Berlin, den 14. November 1925. Dr. *Loebell.*

*) Diese Originalofferten haben uns vorgelegen. *Red.*

Zur Seifenherstellung.

Als langjähriger Fachmann habe ich durch meine eigene praktische Erfahrung die Gewißheit, daß man auch aus einer plötzlich erstarrten Grundseife eine sich auf Lager haltende Toiletteseife herstellen kann, die weder ranzig wird, noch braune Flecke bekommt. Seifenstücke, die bereits zwei Jahre auf Lager liegen, sind noch sehr gut erhalten, mehr kann man nicht verlangen bei den billigen Seifenpreisen!

Wie kommt es, Herr *Schaal,* daß bei der Kernseifenfabrikation die plötzliche Erstarrungsmethode (Kühlmaschinen) sich ständig mehr einführt, und eine richtig gesottene Seife sich gut hält, nicht ranzig wird, weder braune Flecke bekommt, trotzdem sehr oft ranzige Fette mit verarbeitet werden?

Bei mir gibt es eben bei richtig gesottener Seife keine Nachverseifung in der Form. Die Verseifung findet im Kessel statt. *Fritz Kronemann,* Betriebsleiter, Stavanger.

Tetrapol.

Obwohl wir uns vorgenommen hatten, auf die immer wiederholten Angriffe des „Chemischen Laboratorium Ing.-Chem. *Welwart,* Wien", die dieser nun schon seit längerer Zeit besonders in der „Seifensieder-Zeitung" gegen uns, bezw. unsere Fabrikate richtet, nicht mehr zu antworten, so zwingen uns doch seine Ausführungen in Nr. 43, 1925 der Seifensieder-Zeitung zu einer erneuten Stellungnahme.

Diese Veröffentlichung enthält unrichtige, den Tatsachen nicht entsprechende Angaben über unser „Tetrapol" und im Anschluß daran auch ein Urteil über „Tetrapol", welches wir nicht stillschweigend hinnehmen können. Von diesem Artikel sind Sonderabdrucke angefertigt und anonym an unsere Kunden versandt worden.

Wir sehen uns mit Rücksicht auf diese Umstände zu folgender Erklärung veranlaßt:

1. Es ist uns noch kein einziger Fall einer durch Verwendung unseres „Tetrapol" hervorgerufenen Gesundheitsgefährdung bekannt geworden, obwohl unser „patentiertes Tetrapol" seit nunmehr über 20 Jahren in vielen Millionen von Kilos in fast der ganzen Welt ununterbrochen in kleinsten wie in größten Betrieben verwendet wird, und dank seiner hervorragenden unübertroffenen Eigenschaften als erstes bahnbrechendes Produkt auf dem Gebiete der fettlöserhaltigen Waschmittel ungezählte Nachahmungen gefunden hat.

2. Aus Gründen der geringeren Empfindlichkeit gegen Eisen (bei Versand und Verwendung des Tetrapol) und wegen seines höheren Siedepunktes, der auch eine Verwendung in der Hitze zuläßt, ist seit dem Jahre 1920 der früher zur Tetrapol-Herstellung verwendete Tetrachlorkohlenstoff von uns durch Perchloräthylen ersetzt worden und seit dem Jahre 1921 von uns „Tetrapol" nur noch unter ausschließlicher Verwendung von Perchloräthylen ohne den geringsten Zusatz von Tetrachlorkohlenstoff hergestellt worden.

Damit sind alle aus einem angeblichen Gehalt an Tetrachlorkohlenstoff hergeleiteten Behauptungen über Giftigkeit oder Gefährlichkeit des „Tetrapol" hinfällig. (Eine Kontroverse über die Frage, ob die Behauptungen über die Giftigkeit oder Gefährlichkeit von CCl_4 praktische Bedeutung haben, ist nicht Gegenstand dieser Zeilen und möge von berufenerer Stelle anderweitig erfolgen.) Unsere eigene Beobachtung geht, wie eingangs erwähnt, dahin, daß uns auch in der ganzen sich über 15 Jahre erstreckenden Zeit der ausschließlichen Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff nicht ein einziger Fall einer Gesundheitsgefährdung zur Kenntnis gekommen ist. Wir glauben, daß dieses Urteil jedenfalls für den Streit, ob Tetrachlorkohlenstoff praktisch giftig ist oder nicht, von erheblicher Bedeutung sein wird.)

3. Wir stellen die Wahrheit unserer vorstehenden Angaben hiermit ausdrücklich unter Beweis und fordern Herrn *Welwart* hierdurch auf, seinerseits den Beweis für die Richtigkeit seiner Behauptung zu erbringen, daß wir bei unseren Präparaten zum Teil Tetrachlorkohlenstoff verwenden.

4. Gegen die Weiterverbreitung der unwahren Angaben der eingangs erwähnten Druckschrift, bezw. dieser Druckschrift selbst, werden wir mit allen uns gesetzlich zur Verfügung stehenden Mitteln von nun ab vorgehen und warnen hierdurch ausdrücklich vor irgendwelcher Weiterverbreitung, die wir von nun ab als wissentliche Verbreitung unwahrer Angaben und als tatsächliche Schädigung gerichtlich verfolgen müssen.

5. Die in letzter Zeit wieder häufiger beobachteten Verletzungen unserer Patente veranlassen uns darauf hinzuweisen, daß der uns auf unser „Tetrapol" erteilte Patentschutz unter Nr. 169 930 und 304 909 noch in vollem Umfange besteht, und daß wir auch jede Patentverletzung unnachsichtlich ahnden werden.

Chemische Fabrik Stockhausen & Cie.

Wir schließen nunmehr die Diskussion über Tetrapol und Giftigkeit der Chlorkohlenwasserstoffe im redaktionellen Teil.

Red.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 26. November 1925. Nr. 48.

Neuere Verwendungsgebiete des Trichloräthylens.

Von *Rudolf Deckert*, München.

(Eing. 10. VII. 1925.)

Das Trichloräthylen, im Sprachgebrauch der Technik kurz „Tri" genannt, hat es verstanden, sich rasch als wertvolles chemisches Agens einzubürgern.

Es ist sehr stark angefeindet worden, als es zuerst auf dem Markte erschien. Seine physiologischen Wirkungen sind wie seine Zusammensetzung dem Chloroform ähnlich. Diese Wirkungen wurden in interessierten Kreisen stark übertrieben, es wurden zahlreiche Fälle genannt, in denen der Gebrauch des Trichloräthylens zu Vergiftungserscheinungen bei Arbeitern geführt haben soll. Gewiß, der Geruch des Tri ist nicht sehr angenehm, er legt sich betäubend auf die Atmungsorgane, aber in seiner physiologischen Wirkung ist das Tri sicherlich nicht giftiger als das Benzin, dem es so starke Konkurrenz macht. Dabei ist ein Unterschied zwischen dem Tri und dem Benzin hervorzuheben, der mehr für das Benzin spricht: Benzin ist infolge seines niedrigeren Siedepunktes leichter flüchtig als Tri. Daher kommt es, daß die Anwendung des Tri auf manchen Gebieten zu Gunsten des Benzins zurückstehen muß, so vor allem auf den Verwendungsgebieten der Hausfrau, wie zum Reinigen von Parkettböden, als Fleckentferner usw. Während bei diesen Verwendungsgebieten das Benzin sich leicht verflüchtigt, ohne einen allzu starken Nachgeruch zu hinterlassen, sinken die Dämpfe des verdunstenden Trichloräthylens infolge ihres großen spezifischen Gewichtes zu Boden und bleiben so länger in den Wohnräumen haften, als es der Hausfrau lieb und angenehm ist.

Die Verwendung des Tri im Haushalt ist jedoch nur von untergeordneter Bedeutung. Viel ansehnlicher sind seine Verwendungsmöglichkeiten in der Industrie. Seine Kardinaleigenschaft, Fette zu lösen, läßt sich außerordentlich vielseitig ausnutzen.

An erster Stelle steht die Verwendung des Tri zum Extrahieren von Ölsaaten, Knochen usw. zur Gewinnung der darin enthaltenen Fette und Öle. Seine Einführung in dieses Gebiet der chemischen Technik wurde erleichtert durch seine zweite Haupteigenschaft, nämlich seine Nichtbrennbarkeit. Hierin unterschied es sich von den bislang bekannten Extraktionsmitteln in der vorteilhaftesten Weise, denn gerade die Selbstentzündungen der Extraktionsmittel und die damit verbundenen häufigen Explosionen in Extraktionsbetrieben, die mit Benzin, Schwefelkohlenstoff usw. arbeiteten, gehörten zu den unangenehmsten Erscheinungen in dieser Branche und verteuerten die Extraktion der Öle und Fette durch die hohen Feuerversicherungsprämien ungemein. Aber auch in der Extraktionsbranche fanden sich bald Gegner des Trichloräthylens. Man wollte gefunden haben, daß das Tri sich leicht unter Abspaltung von Salzsäure zersetze, und daß die so gebildete Salzsäure die Apparatur sehr stark abnutze. Ob diese Klagen nun berechtigt gewesen sind, oder ob sie nur dem Umstande ihre Entstehung verdanken, daß man noch nicht gewöhnt war, mit diesem neuen Extraktionsmittel in zweckmäßiger Weise umzugehen, genug, heute sind diese Klagen verstummt, und das Trichloräthylen hat sich seinen Platz als hervorragendes Extraktionsmittel zu bewahren gewußt, und immer neue Extraktionsbetriebe entschließen sich zur Verwendung des Tri. Der hohe Siedepunkt und das hohe spezifische Gewicht des Trichloräthylens verursachen, daß die Betriebsverluste bei diesem Extraktionsmittel bedeutend geringer sind als bei Benzin und Schwefelkohlenstoff etc., ein Grund mehr, das Tri bei der Extraktion zu bevorzugen.

Die Verwendungsmöglichkeiten des Trichloräthylens sind damit aber noch keineswegs erschöpft. Seine Eigenschaft, Fette und Öle zu lösen, läßt eine noch viel umfassendere Verwendung zu, und von einigen solcher Verwendungsmöglichkeiten soll im folgenden die Rede sein. Zunächst sei auf seine Anwendung in der Textilindustrie hingewiesen.

Die Ausgangsmaterialien der Textilindustrie, die Pflanzen- und Tierfasern, machen auf ihrem Wege von der Rohfaser bis zum fertigen Gewebe eine große Anzahl recht verwickelter Manipulationen durch. Im Verlaufe dieser Arbeitsvorgänge kommen die Fasern mehrfach mit Fetten und Ölen in Berührung, sei es nun, daß sie geradezu angefettet werden, um leichter der maschinellen Behandlung zugängig zu werden, oder sei es, daß sie beim Passieren der oft sehr komplizierten Maschinen mit dem zur Schmierung dieser Maschinen gebrauchten Öl beschmutzt werden, was sich ja nie ganz vermeiden läßt. Für die Ausführung weiterer Operationen, wie Bleichen und vor allem das Färben, ist es aber notwendig, daß die Gespinste und die Gewebe absolut fettfrei sind, weil sonst die Faser sich ungleichmäßig bleicht oder färbt, was zu den unangenehmsten Erscheinungen, wie das Wolkigwerden der gefärbten Stücke usw., führt. Es ist also notwendig, daß die Faser nach dem Spinnen bezw. Weben restlos von jeder Fettsubstanz, die mit Vorbedacht oder unabsichtlich an die Faser gebracht wurde, befreit werde. Hier ist nun das Trichloräthylen berufen, eine wichtige Funktion auszuüben. Während früher mit Hilfe von Walkerde und Seifen die Beseitigung der Öle und Fette bewerkstelligt wurde, führen sich heute immer mehr die modernen Fettlösungsmittel ein, unter ihnen das Tri. Nun ist aber bei der Verwendung der Fettlösungsmittel in der Textilindustrie eines zu berücksichtigen: die Befreiung der Faser von Fetten und Ölen muß wegen der Empfindlichkeit der Faser auf nassem Wege geschehen, mit anderen Worten, es muß in wässeriger Lösung gearbeitet werden. Hier ergab sich nun für die Einführung der modernen Fettlösungsmittel eine Schwierigkeit: sie sind ausnahmslos in Wasser unlöslich. Aber es ist gelungen, auch diese Schwierigkeit zu beseitigen, und heute beschäftigt sich bereits eine ganze Industrie mit der Herstellung solcher wasserlöslicher Fettlösungsmittel für die Zwecke der Textilindustrie. Wasserlöslich im strengen Sinne des Wortes sind diese Präparate keineswegs. Sie ergeben vielmehr mit Wasser zusammengebracht Emulsionen, in denen das Fettlösungsmittel sich in so feiner Verteilung befindet, und die so beständig gegen Einflüsse jeder Art sind, daß sie als praktisch wasserlöslich angesehen werden können.

Es wird für die Leser dieser Zeitschrift von Interesse sein, eine einfache Vorschrift zur Herstellung von wasserlöslichem Tri kennen zu lernen, umsomehr als Seife die Grundlage zur Herstellung des wasserlöslichen Tri ist.

Die Grundlage zur Herstellung von wasserlöslichem Trichloräthylen bildet eine Olein-Natronseife, welche folgendermaßen hergestellt wird:

8,64 kg Ätznatron werden in
26,36 kg Wasser gelöst. Mit dieser Lauge werden
45,45 kg Olein verseift.

Der so entstandene Seifenleim wird im verschlossenen Kessel auf dem Wasserbade mit 45,4 Liter Alkohol gelöst. Diese alkoholische Seifenlösung wird unter ständigem Umrühren in 900 kg Trichloräthylen einlaufen gelassen. Das entstandene Produkt hat ein spezifisches Gewicht von 1,400 bei einem Seifengehalt von 4,72%. Es hat die Eigenschaft, sich mit Wasser in jedem Verhältnis zu mischen und mit diesem eine haltbare, beständige Emulsion zu geben.

Seine Verwendung in der Textilindustrie ist eine sehr vielseitige. Zunächst dient es zum Entfetten der Rohwolle. Diese enthält eine große Menge von Fetten und fettähnlichen Körpern, die der Wolle entzogen werden müssen, bevor die Wolle der Verspinnung zugeführt werden kann. Dann wird das fertige Garn und das fertige Gewebe damit von dem im Laufe des Fabrikationsganges an die Faser gebrachten Fett und Öl gereinigt, indem das Garn, bezw. das Gewebe in einer wie vorhin geschilderten Emulsionsflüssigkeit, die meist noch etwas Seife enthält, gewaschen wird. Hierbei nimmt das wasserlösliche Trichloräthylen, unterstützt von der Seife, dem Garn und dem Gewebe das diesen anhaftende Fett und Öl weg. Beschleunigt wird der Reinigungsprozeß durch Anwendung mäßig erhöhter Temperatur, welche der Emulsion nicht im geringsten schadet. Das so gereinigte Garn bezw. Gewebe ist dann fertig zur Bleichung und Färbung.

Eine weitere, sehr wichtige Anwendung findet das wasserlösliche Trichloräthylen zur Entfernung von Farben, die mit Öl hergestellt wurden. Es unterscheidet sich von anderen Farbentfernern — „Farbenfresser" nennt sie der Maler — vorteilhaft dadurch, daß es keinerlei schädliche Nebenwirkun-

gen ausübt. Das Entfernen von alten Ölfarbanstrichen ist eine sehr umständliche Prozedur, da die eingetrocknete Ölfarbe sehr widerstandsfähig gegen chemische Agenzien ist. Am meisten angewendet werden Ätzalkalien. Ganz abgesehen aber davon, daß ihre Anwendung eine sehr unbequeme ist, weil sie alles zerfressen, womit sie in Berührung kommen, ist ihre Anwendung auch deshalb erschwert, weil sie an der Luft nicht haltbar sind und infolge der Einwirkung der Kohlensäure der Luft gar bald ihre Wirksamkeit verlieren. Alles das ist bei der Anwendung des wasserlöslichen Trichloräthylens nicht zu befürchten. Dieses greift lediglich das Öl bezw. das Linoxyn des Anstriches an und bringt dieses zur Lösung. Es löst selbst die älteste Ölfarbe von allen Malgründen (Holz, Leinwand, Pappe), ohne die Hände oder den Grundträger anzugreifen, in wenigen Minuten. Die vom Öl befreite Farbe läßt sich dann mit Wasser durch Nachspülen mit Leichtigkeit entfernen. Durch Erhöhung der Seifengrundlage läßt sich das flüssige wasserlösliche Trichloräthylen auch in Pastenform überführen. Es haftet dann leichter auf dem Farbengrund, und da die Hauptmasse der gelösten Ölfarbe mit Wasser in der Nachbehandlung weggespült wird, ist das wasserlösliche Trichloräthylen im Gebrauch viel billiger und sparsamer als das reine Tri, welches ebenfalls farblösend wirkt.

Ganz besonders brauchbar ist das wasserlösliche Tri für den Kunstmaler. Er kann mit seiner Hilfe mißglückte oder speckig gewordene Stellen im Bilde nach Belieben schichtweise, oder bis auf den Grund wieder entfernen. Er kann damit angetrocknete Paletten in kürzester Zeit reinigen. Hartgewordene Pinsel werden damit wieder sauber und weich, ohne Borsten und Haare anzugreifen. Öl- und Farbflecke werden aus Malkitteln und Kleidern auf nassem Wege ohne Schaden für den Stoff und die Stoffarbe entfernt.

Damit ist ein weiteres Verwendungsgebiet des wasserlöslichen Tri betreten. Mit erhöhter Seifengrundlage, also in Pastenform, ist es ein ausgezeichnetes Handreinigungsmittel und als solches besonders geeignet für Mechaniker, Maschinenwärter, Automobilisten usw. In Tuben abgefüllt oder sonst zweckentsprechend verpackt, bildet es einen guten Handverkaufsartikel. Es reinigt bei weitem besser und rascher, dabei billiger als Seife. Es ist geradezu wunderbar, wie die mit Maschinenöl usw. verschmierten Hände im Nu sauber werden.

Um farbiges Schuhwerk, das durch vieles Auftragen von Schuhcreme mißfarben und unansehnlich geworden ist, in seiner ursprünglichen Farbe wiederherzustellen, ist das wasserlösliche Trichloräthylen ebenfalls hervorragend geeignet. Denn so wie es Öle und Fette löst, so löst es natürlich auch spielend leicht die diesen verwandten Wachse, die den Grundstoff für die Schuhcremes bilden.

Endlich eignet sich das wasserlösliche Trichloräthylen noch vortrefflich zum Reinigen von gewissen Maschinen und Maschinenteilen, die durch Schmieröl usw. stark verschmutzt sind. Es seien hier nur die Buchdruckletttern erwähnt, welche durch die Berührung mit der Druckerschwärze, die bekanntlich aus Ruß und Leinölfirnis besteht, und mit dem ungeleimten, leicht fasernden Zeitungspapier dauernd einer sehr starken Verschmutzung ausgesetzt sind. Diese lassen sich mit wasserlöslichem Trichloräthylen in kürzester Zeit und spielend leicht reinigen. Ebenso ist es mit Schreibmaschinen und anderen Maschinen der Feinmechanik.

Rundschau

Herstellung gefärbter Wasserwachscreme. (D. R. P. 419 728 vom 18. VII. 1924. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). Es wurde gefunden, daß gefärbte Wasserwachscreme, z. B. Schuhcreme, bestehend aus partiell verseiften Wachsen, Harzen usw., unter Zusatz von Paraffinen und wasserlöslichen Teerfarbstoffen, sich in ihren Eigenschaften wesentlich verbessern lassen durch Zugabe von amorphen Stoffen, wie huminsauren Salzen und ähnlichen Produkten. Setzt man nämlich huminsaures Alkali bezw. verwandte Körper, wie ligninsaures Alkali usw., einer z. B. mit wasserlöslichem Nigrosin schwarz gefärbten heißen Verseifungsschuhcreme zu, so wird die Masse flüssiger und gleichmäßiger (glatter), läßt sich infolgedessen bei etwas tieferer Temperatur gießen und liefert glattere und gleichmäßigere Wichsspiegel in den Büchsen nach dem Erstarren. Zugleich erscheint die Färbung der Wichse, und zwar wohl in erster Linie infolge der homogenisierenden Wirkung des huminsauren Alkalis, stark vertieft, und der gefürchtete weißliche Schein des Spiegels verschwindet oder vermindert sich doch in starkem Maße. Die bräunliche Eigenfarbe des huminsauren Salzes addiert sich zwar zur Farbe des angewandten Farbstoffes, ist aber zu gering, um für die beobachtete starke Farbvertiefung verantwortlich gemacht zu werden. Ähnlich wie huminsaures Alkali verhalten sich die aus kohligen Substanzen, auch Pechen aller Art mittels Salpetersäure oder anderen Oxydationsmitteln, z. B. Schwefelsäure oder Chlorierung, erhältlichen ebenfalls alkalilöslichen Produkte, auch die Ammonsalze, soweit sie in trockener Form beständig sind, ferner ligninsaures Alkali, wie es aus Holz oder Stroh mittels Alkali gewonnen wird, sowie seine Oxydations- und Chlorierungsprodukte usw.

Wie sich nun weiter gezeigt hat, kann eine gewisse störende Schwerlöslichkeit, die die erfindungsgemäß mitzuverwendenden Stoffe in fester Form meist besitzen, dadurch ausgeschaltet werden, daß man diese Stoffe vorher aufs innigste mit den zur Wasserwachscremeherstellung jeweils als Färbemittel benötigten Teerfarbstoffen vereinigt, wobei eine überraschend gute Löslichkeit der erhaltenen Produkte erzielt wird. Die erforderliche innige Vereinigung kann durch feine Vermahlung der Komponenten in fester Form, vorteilhafter durch gemeinsames Eintrocknen der Lösungen beider Komponenten geschehen. Zu letzterem Behufe kann man z. B. eine aus Cassler Braunkohle und wäßrigem Alkali hergestellte, zweckmäßig verkugelte Paste von huminsaurem Alkali der mit wässerigem Alkali neutralisierten Sulfurierungsschmelze von Nigrosin zusetzen und hierauf die Mischung eindampfen und körnen. Die Herstellung von solchen, sowohl den Farbstoff, als auch den Zusatz enthaltenden Zwischenprodukten bedeutet zugleich eine wesentliche Vereinfachung der zur Herstellung der oben beschriebenen Schuhcreme dienenden Arbeiten und somit einen weiteren technischen Fortschritt.

Beispiel: Einer aus 50 Teilen Rohmontanwachs, 10 Teilen Karnaubawachs, 15 Teilen Paraffin, 5 Teilen Japanwachs, 7,5 Teilen Kolophonium, 10 Teilen Pottasche, 15 Teilen Nigrosin wasserlöslich und 200 Teilen Wasser in der Hitze hergestellten handelsüblichen Verseifungscreme wird die heiße Lösung von 5 Teilen huminsaurem Natron in 100 Teilen Wasser zugesetzt, worauf man das Gesamtgewicht mittels heißen Wassers auf 540 Teile bringt und die Masse bei 60 bis 70° in Büchsen gießt. Statt huminsauren Alkalis kann mit dem gleichen Erfolg ligninsaures Natron oder Kali verwendet werden usw. Die so erhaltenen Cremes lassen sich beispielsweise in der Leder-, Schuh-, Möbelindustrie usw. verwenden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von gefärbter Wasserwachscreme, gekennzeichnet durch die Mitverwendung von hochmolekularen amorphen, wasserlöslichen Produkten, wie huminsauren und ligninsauren Salzen. 2. Verfahren zur Herstellung von in Wasser leicht löslichen, festen Zwischenprodukten, insbesondere für die Wasserwachscremefabrikation gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß wasserlösliche Teerfarbstoffe mit huminsauren Salzen, ligninsauren Salzen bezw. verwandten Körpern zur innigen Vereinigung gebracht werden.

Herstellung einer Tinte. (D. R. P. 407 787 v. 28. XII. 1922. Dr. *Robert Ganßen* in Berlin-Grunewald.) Es ist bekannt, daß man Tinten dadurch herstellen kann, daß man Humussäure enthaltende oder leicht in Humussäure übergehende Produkte, wie Kohlehumus, Humuskohle, Braunkohle, Torf, Moorerde, Waldhumus, humose Ackererde usw., mit flüchtigen oder nicht flüchtigen Alkalien oder ihren alkalisch reagierenden Salzen direkt oder nach Vorbehandlung mit Säuren, mit oder ohne Erhöhung von Druck und Temperatur, mit oder ohne Zusatz von löslichen oder unlöslichen Eisensalzen allein oder im Gemisch mit anderen Metallsalzen extrahiert und desinfizierende und absatzverhindernde Mittel zufügt.

Es hat sich nun herausgestellt, daß man die Farbkraft dieser Tinten verstärken und ihren dunkelbraunen Ton beliebig in einen schwarzen oder andere Farbtöne verwandeln kann, wenn man den obigen Humussäureextrakten leicht in kolloidale Lösung überführbare Stoffe, wie Ruß oder kohlige oder koksartige Produkte, wie Koks, Halbkoks, bezw. die Einwirkungsprodukte höherer Temperatur unter oder ohne Mitwirkung von Druck, Wasserdampf und alkalischen oder sauren Verbindungen auf kohlige, humose, bituminöse, harzige usw. Stoffe oder auch Farbstoffe organischer und anorganischer Natur bezw. deren Farbkraft besitzende Derivate hinzufügt.

Als Beispiele mögen folgende Angaben dienen, die aber innerhalb verhältnismäßig weiter Grenzen schwanken dürfen:

1. Man vermischt innig 30 g Humuskohle und etwa 3—6 g Ruß, behandelt mit Ammoniaklösung und verdünnt auf etwa 200 bis 300 cm³ und darüber. 2. Man löst 30 g Humuskohle in Ammoniaklösung, füllt auf ca. 300 cm³ auf und setzt 1,5 bis 3 g des Natriumsulfonsalzes eines Farbstoffes hinzu.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer Tinte, dadurch gekennzeichnet, daß man humussäurehaltige oder leicht in solche übergehende Produkte, wie Kohlehumus, Humuskohle, Steinkohle, Braunkohle, Torf, Faulschlamm, Moorerde, Waldhumus, humose Ackererde, unmittelbar oder nach Behandlung mit Säuren, gegebenenfalls bei erhöhter Tempe-

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M., Dr. *Hans E. Wohlers* in Wiesbaden, und *Gillis Gullbransson* in Bad Soden a. Ts.

ratur und Druck mittels Alkalien oder alkalisch reagierenden Salzen, auszieht, und diese Auszüge mit den Einwirkungsprodukten von Wasserdampf, alkalischen und sauren Substanzen auf organische Verbindungen oder auch mit Farbstoffen organischer oder anorganischer Natur oder deren Derivaten vermischt.

Herstellung harter spiritus- und öllöslicher Harzkörper als Kopalersatz. (D. R. P. 419 673 v. 26. VII. 1924. Dr. *Eugen Schaal* in Feuerbach b. Stuttgart.) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Harzkörpern, welche einen vollständigen Ersatz für Kopal und Bernstein zum Zwecke der Lackfabrikation bilden.

Die nach dem Verfahren der Patentschriften 32 083 und Zusatzpatentschriften erhaltenen Harzester sowie das nach dem Verfahren der Patentschrift 128 034 hergestellte gehärtete Harz haben einen wesentlich niedereren Schmelzpunkt als die nach dem Verfahren vorliegender Erfindung hergestellten Produkte. Die gehärteten Harzester zeigen Schmelzpunkte wie geschmolzene Kopale, z. B .durchscheinend 125 bis 130° C, ringförmiges Zusammenfließen 150 bis 160° C, das gehärtete Kolophonium durchscheinend 190 bis 195° C, ringförmiges Zusammenfließen 125 bis 128° C. Dieser höhere Schmelzpunkt ist für die Lackfabrikation von Bedeutung.

Das Verfahren beruht im wesentlichen auf der Behandlung der in feinst verteiltem Zustand befindlichen, leicht zu beschaffenden Grundstoffe, wie Harzester, Kolophonium u. dgl., und besteht darin, daß diese Materialien unter Luftzutritt bei Zusatz von Stoffen, welche wasserentziehend und oxydierend wirken, derart erwärmt werden, bis der gewünschte Härtegrad erreicht ist und die Mischung nicht zusammenschmilzt. Das Verfahren kann beispielsweise in folgender Weise ausgeführt werden.

Man stellt ein inniges Gemisch von 100 Teilen feinst gepulvertem Harzester mit 0,3 Teilen Kobaltacetat, 40 Teilen wasserfreiem, schwefelsaurem Natron (oder auch mit einem Gemisch von 20 Teilen schwefelsaurem Natron, beides scharf getrocknet) her. An Stelle von Kobaltacetat kann auch harzsaures Mangan oder Manganborat treten.

Das Gemisch wird am besten in eine drehende Trommel eingebracht und von 30° C an unter Luftzufuhr allmählich steigend erwärmt, jedoch derart, daß die Masse nicht zusammenschmilzt. An Hand von Proben, die mit Wasser gewaschen und getrocknet werden, läßt sich dabei das Fortschreiten des Härtegrades feststellen. Ist eine genügende Härtung erzielt, so wird die Harzmasse mit warmem Wasser gut ausgewaschen und durch leichte Schmelzung getrocknet.

Der mittels dieses Verfahrens hergestellte harte Harzester kann wie geschmolzener Kopal unmittelbar mit Leinöl verkocht und zur Herstellung guter Öllacke verwendet werden.

Wie Harzester kann auch Kolophonium gehärtet werden, wobei lediglich mit Rücksicht auf den etwas niedrigeren Schmelzpunkt des Kolophoniums gegenüber dem Harzester die Behandlung der Reaktionsmasse bei etwa 10° C niedererer Temperatur vorgenommen wird.

Das gewonnene Produkt läßt sich nicht nur für Öllacke, sondern auch für Spirituslacke benutzen, wobei im letzteren Fall ein Zusatz von 5 bis 10% Glyzerin oder ein Gemisch von Leinölsäure mit Glyzerin zur Vermehrung der Elastizität zweckmäßig ist.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung harter spiritus- und öllöslicher Harzkörper als Kopalersatz, dadurch gekennzeichnet, daß man Harzester, Kolophonium u. dgl. in feinst gepulvertem Zustand mit oxydierend wirkenden und wasserentziehenden Stoffen mischt und die Mischung unter Luftzutritt derart, bis der gewünschte Härtegrad erreicht ist, erwärmt, daß sie nicht zusammenschmilzt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gemisch aus 100 Teilen Harzester bezw. Kolophonium, 0,3 Teilen Kobaltacetat bezw. harzsaurem Mangan oder Manganborat, 40 Teilen wasserfreiem, schwefelsaurem Natron bzw. 20 Teilen schwefelsaurem Natron und 20 Teilen Kochsalz besteht.

Geschirr-(Sattel-)Wachs. 90 T. Terpentinöl, 9 T. gelbes Wachs, 1 T. Preußischblau, 0,5 T. Indigo, 5 T. Knochenkohle. Man löst das Wachs im Wasserbade bei gelinder Wärme im Terpentinöl, anderseits mischt man die pulverförmigen Stoffe und reibt sie mit einem Teil der Wachslösung an. Schließlich trägt man die Anreibung in die Wachs-Öl-Lösung ein und mischt sorgfältig weiter. Wenn eine homogene Masse entstanden ist, bringt man sie in irdene Töpfe. (Spatula durch Pharm. Zentralhalle.)

Tapetenkleister. Eine viel gerühmte Vorschrift läßt 150 T. kaltes Wasser mit 120 T. Kartoffelwalzmehl zu einer milchigen Flüssigkeit zusammenrühren und daraus einen Kleister kochen. Diesem fügt man noch 10 T. Dextrinpulver hinzu sowie 12 T. einer kalt gesättigten Alaunlösung. Die Flüssigkeit wird im Vakuum eingedampft, wenn dies verlangt und längere Haltbarkeit vorgeschrieben ist. Sobald dagegen das Fabrikat eine fertige Lösung sein und bleiben soll, wird man in der Weise verfahren, daß man wieder 150 T. kaltes Wasser mit 120 T. Kartoffelmehl zu einer milchigen Flüssigkeit zusammenrührt. Andererseits löst man in 1800 T. siedenden Wassers 150 T. kristallisiertes Kalziumchlorid und gießt diese kochende Lösung unter beständigem Rühren zu der Mehlmilch, worauf man die Mischung unter Rühren 2—3 Minuten im Sieden erhält. Das verdampfende Wasser wird soweit ersetzt, daß der fertige Tapetenkleister etwa die Hälfte des ursprünglichen Volumens einnimmt. (Chem.-Ztg.)

Entfernung von Fettflecken aus Leder. Wenn Leder mit Benzin und Magnesia behandelt wird, so gehen wohl die Fettflecken heraus, aber es entsteht dafür eine um so unschöner abstechende helle Partie. Außerdem wird das Leder entfettet. Ein einfaches und gutes Mittel zur Entfernung von Fett- sowie Schmutzflecken aus farbigem Leder sind die hydrierten Naphthaline, das Tetralin oder noch besser das Dekalin. Da diese Flüssigkeiten ebenso wie Benzin das Leder entfetten und Ränder bilden können, so gebraucht man dieselben in Form einer Paste. Eine Vorschrift hierzu wäre etwa: 12 T. Ceresin und 18 T. Paraffin werden auf schwachem Feuer geschmolzen und der geschmolzenen Masse 70 T. Dekalin zugefügt. Die Masse läßt man in Ruhe erkalten. Für den Sommer kann man auch mit 65 T. Dekalin auskommen, falls die Masse zu weich wird. Ein klein wenig dieser Masse wird mittels eines Läppchens auf dem fleckigen Lederteil verrieben und mit einem trockenen Wollappen nachgerieben. Das Dekalin nimmt jeden Fett- oder Schmutzfleck sofort weg, ohne das Leder heller oder dunkler zu machen, und ohne Ränderbildung. Rühren die Flecken jedoch von Schweiß her, dann versagt jedes Mittel. Verwendbar ist die Masse nicht nur für den gefragten Zweck, sondern ebenso für fertige Schuhe, Reisekoffer usw., aber stets nur für Leder, das die Narbe noch hat (also nicht z. B. für lederne Handtäschchen von Damen, die meist aus Spaltleder fabriziert sind). In gut verschlossenen Dosen läßt sich die Masse lange aufbewahren. (Chem.-Ztg.)

Flaschenkapselmasse, ähnlich dem Capsolin. Flaschenkapselmassen, wie Capsolin usw., bestehen aus Collodium- bzw. Zelluloid-Lacken, denen man für Transparentkapseln Anilinfarben, für farbige, undurchsichtige Kapseln Bronzen zusetzt. Mit den sogen. Patentbronzen, die in allen Farben im Handel sind, lassen sich alle gewünschten Töne herstellen. Für Weiß verwendet man Lithopone-Grünsiegel, das äußerst fein mit dem Lack verrieben wird. Bei der Verwendung hat man gut darauf zu achten, daß die Kapselmasse dauernd gerührt oder durchgeschüttelt wird, damit die Farbkörper im Lack gleichmäßig verteilt bleiben. Dick gewordene Kapselmassen werden mit einem Gemisch aus Äther und Methylalkohol oder Amylacetat wieder verflüssigt.

Vorschrift: Methylalkohol 900 g, Äther 30 g, Kollodiumwolle 70 g, Rizinusöl als Modifikationsmittel 10 g, Bronze, bis eine entnommene Probe gute Deckkraft besitzt. Von den genannten Patentbronzen geben folgende herrlich wirkende Töne: Feuerrot, Kupfer, Marineblau, Himmelblau, Saftgrün, Heliotrop, Bleichgelb, Hellviolett usw. (Drogenhändler, Berlin).

Die Raffination von Soja- und Erdnußöl erfolgt durch Entfernen der freien Fettsäure mit Ätzalkalien und Bleichen, Geruch- und Geschmacklosmachen der neutralisierten Öle. Zum Neutralisieren verwendet man Laugen von 3 bis 5° Bé und 100° C, zum Bleichen Bleicherde, zum Geruch- und Geschmacklosmachen strömenden Wasserdampf, möglichst im Vakuum bei über 150° C. Rüböl wird mit geringen Mengen (½ bis 1½%) starker Schwefelsäure (66° Bé) innerhalb 3 bis 5 Stunden bei ständigem Rühren gereinigt. Der Behälter muß verbleit sein. Dann wird zunächst mit ganz wenig heißem und darauf mit viel warmem Wasser neutralisiert und das Wasser durch Absitzenlassen und Erhitzen ausgetrieben. (Die Mühle.)

Tetrachlorkohlenstoff, ein neues Feuerlöschmittel von Oberbergrat Ing. *Gustav Ryba*. Tetrachlorkohlenstoff findet in der Praxis zu bestimmten Feuerlöschzwecken bereits eine weitgehende Verwendung. Tetrachlorkohlenstoff ist eine Flüssigkeit, die sich an der Luft leicht verflüchtigt. Die Verspritzung dieser Löschflüssigkeit erfolgt durch ein Gas, das erst im Augenblick der Inbetriebsetzung des Gerätes durch Vereinigung von bis dahin in einer Patrone getrennt gehaltenen Chemikalien unter Druckentwicklung gebildet wird. Derartige Löscher sind bei der Minimax-Unternehmung erhältlich. Die Tetrachlorkohlenstoff-Löschmittel dienen jedoch nur zu Spezialzwecken, so unter anderem zum Löschen von Benzin-, Petroleum- und Benzolbränden, ferner bei Bränden von Schwerölen, von Schwefelkohlenstoff, von Naphthalin, sowie von Schwach- und Starkstromanlagen, die alle mit gewöhnlichen Feuerlöschmitteln schwer oder gar nicht zu löschen sind. Praktische Prüfungen ergaben, daß diese Feuerlöschflüssigkeit praktisch elektrisch nicht leitend ist, daher ohne jede Gefahr und ohne jeden Schaden auf Brandstellen gerichtet werden kann, die unter höchster elektrischer Spannung stehen. Nach den Versuchen der technischen Staatslehranstalt in Hamburg ist dieses Mittel selbst bei Spannungen von 250 000 Volt anstandslos benützbar. Eine narkotisierende Wirkung dieses Feuerlöschmittels ist nach dem Gutachten des Reichsvereines deutscher Feuerwehringenieure nicht zu erwarten, und Gesundheitsstörungen anläßlich des Gebrauches dieses Löschmittels sind bisher auch nicht bekannt geworden. Der Grund hierfür wird darin gesehen, daß die bei etwaiger Zersetzung des Löschmittels sich entwickelnden Salzsäuredämpfe in der Regel ausreichen, um den Löschenden zeitgerecht zu warnen. Die AEG.-Union Elektrizitäts-Gesellschaft in Berlin hat dieses Löschmittel bei ihren Prüfständen mit gutem Erfolge versucht. Es wurde daselbst das ge-

genständliche Löschmittel im Jahre 1921 in mehr als 30 Brandfällen erprobt, wobei nur in einem einzigen Fall Hustenreiz auftrat, der aber schon in einer halben Stunde ohne Nachwirkungen verschwand. (Kunststoffe).

Möbelauffrischungspolitur. Als Möbelauffrischungsmittel, die gleich nach dem Aufreiben Glanz erzeugen, verwendet man Flüssigkeiten, ähnlich dem flüssigen Bohnerwachs, und Flüssigkeiten, bestehend aus Wachs, Terpentinöl und Siccativ, sog. Brunolinwachslacke.

Vorschrift: Japanwachs 300 g, gelbes Bienenwachs 350 g werden vorsichtig geschmolzen und einige Zeit auf der Schmelztemperatur gehalten. Andererseits löst man 65 g Kernseife, 15 g Pottasche in 2 l Wasser und fügt die heiße Lösung dem geschmolzenen Wachs zu, kocht noch eine Zeit, bis vollständig Emulsionsbildung eingetreten ist, und rührt bis zum Erkalten. Die Mischung muß in einem hohen Gefäß vorgenommen werden, da die Masse stark schäumt. Zur Verwendung wird das Auffrischungsmittel mit einem weichen Lappen aufgetragen, etwas trocknen gelassen und dann poliert. (Drogenhändler).

Malerleim ist keineswegs ein feststehender Begriff. Man versteht darunter manchmal den gewöhnlichen Knochenleim, häufiger jedoch einen Kaltleim. Gewöhnlich ist dies ein in kaltem Wasser lösliches Leimpulver; man stellt es her, indem man trocknen Leim längere Zeit einer Temperatur über 100° C aussetzt und dann pulvert. In neuerer Zeit geht unter dem Namen Kaltleim aber ein Pflanzenleim, der durch Aufschließen von Kartoffelstärke gewonnen ist und einen Zusatz von Harzseife erhalten hat. (Chem.-Ztg.)

Tapetenkleister wird auf sehr verschiedene Weise hergestellt. Am bekanntesten ist für diesen Zweck wohl eine Zusammensetzung, die 100 T. Mehlkleister, 3—4 T. kalt gesättigte Alaunlösung und 6—8 T. gesättigte Dextrinlösung enthält. Durch den Alaunzusatz soll das schnelle Faulen des Kleisters sowie das Schimmligwerden der aufgeklebten Tapeten in feuchten Räumen verhindert werden. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 21. November 1925.

= Paris notierte am 19. November 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 685	(ca. RM 113,75),
Saponifikat 88%	„ 775	(„ „ 128,75),
Dynamitglyzerin	„ 950	(„ „ 157,75),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1000	(„ „ 166,—).

Die Preise für Rohglyzerin zogen infolge der weiteren Kauflust des Auslandes, besonders Amerikas, weiter an, wogegen Destillate unverändert blieben. Gesucht war hauptsächlich Unterlaugen-Rohglyzerin 80% BSS/ISM-Bedingungen zur Lieferung auf das ganze nächste Jahr, und es wurde bis zu Hfl. 67 per 100 kg oder £ 56 per 1015 kg, Käufers Fässer, fob Rotterdam geboten. Auch Dynamitglyzerin war zur Lieferung auf das ganze nächste Jahr gesucht und zwar zu ungefähr $ 37,50, Käufers Fässer fob.

Unser Inlandsmarkt blieb weiter still, zumal die heute bei uns für Reinglyzerin erzielbaren Preise einen Kauf von Rohware zu einem Preise auch nur annähernd den Weltmarktsnotierungen praktisch unmöglich ist. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (19. November 1925.) Das ohnehin ruhige Geschäft am deutschen Markt wurde zum Teil durch den Feiertag erst recht beeinträchtigt. Entscheidend für die weitere Nachfrage und Preisbildung ist für die nächste Zeit die jetzt auch amtlich bestätigte frühere private Schätzung der argentinischen Leinsaaternte auf 1,9 Mill. t, welche in der Geschichte der La Plata-Staaten als außergewöhnliches Ereignis gewertet werden muß. Aller Wahrscheinlichkeit nach sehen wir uns im nächsten Jahre einem starken Preisfall von Leinsaat und Leinöl, aber auch von anderen Ölsaaten und Pflanzenölen gegenüber. Am Inlandsmarkt notierte in den letzten Tagen rohes Leinöl etwa RM 86, doppelt gekochtes etwa RM 87, rohes Rüböl RM 96 bis 96,50, dunkles Pflanzenöl RM 58 bis 58,50, rohes Sojabohnenöl RM 88 bis 88,50, Palmöl, Lagos, RM 80 bis 80,50, Kottonöl, technisch, raffiniert, RM 93 bis 93,50 für die 100 kg einschl. Barrels ab Lager. Die statistische Lage von Ölsaaten hat sich im Laufe dieser Woche recht günstig im Sinne der Verarbeiter bezw. der Verbraucher von Leinöl entwickelt. Argentinien verlud 7000 t Leinsaat nach Nordamerika und 13 800 t nach Europa, von letzteren 1000 t nach französischen und 8000 t nach holländischen Häfen, Indien nach Europa 4325 t Leinsaat, 3200 t Rübsaat und 1600 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa umfaßten Ende der letzten Woche 117 900 t Leinsaat, 14 700 t Rübsaat und 61 800 t Baumwollsaat, insgesamt 194 400 t, in der vorangegangenen Woche jedoch nur insgesamt 180 300 t, demgegenüber aber im Vorjahr 255 800 t. Jedenfalls haben die schwimmenden Vorräte von der einen zur anderen Woche um etwa 14 000 t zugenommen. Am La Plata haben starke Regenfälle das Schneiden der Leinsaat in den Frühbezirken des äußersten Nordens etwas verzögert, was jedoch ohne Belang ist.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 20.5, neue Ernte, April-Mai, £ 19.7/6, Bombay £ 21, Plata £ 18.12/6, neue Ernte, Januar-Februar, £ 17.10, Rübsaat, Toria, £ 20.15, braune Cawnpore £ 19.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, schwarze ägyptische £ 10.15, schwarze indische £ 9.10, Sakellaridis £ 10.6/3, Rizinussaat, Bombay, £ 18.12/6, Mohnsaat, Bombay, rein, £ 24, Sesamsaat, chinesische, £ 25.17/7, Hanfsaat, mandschurische, £ 13.7/6, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.15, Sonnenblumensaat, russische, £ 11; Hull: Leinöl £ 37, Rüböl, extrahiert oder gepreßt, £ 46.15, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 40 pro t; Amsterdam: Leinöl, Dezember, Januar-April, Fl. 41¾, Mai-August Fl. 41, Rüböl, vorrätig, Fl. 56, Dezember Fl. 52½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. November 1925.

Rindertalg: Von den auf der gestrigen Londoner Auktion aufgestellten 1910 Fässern wurden 770 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Wir glauben kaum, daß die Preise weiter abschwächen werden, zumal die Notierungen für Abladungsware heute wieder £ 1 höher lauten.

Leinöl: In der verflossenen Woche zeigte der Markt für pflanzliche Öle und Fette in Bezug auf seine Preisgestaltung keine wesentlichen Änderungen gegenüber der Vorwoche. Leinsaat alter Ernte wurde zu höheren Preisen gehandelt. Die nach Europa schwimmende Menge Leinsaat ist 57 000 t kleiner als im vorigen Jahr. Die Nachfrage nach Leinöl war seitens des Konsums etwas reger, da dieses Öl sich augenblicklich noch am billigsten stellt. Holland kommt bei Abfassung dieser Zeilen wieder wesentlich flauer.

Sojabohnenöl lag ruhig bei unveränderten Preisen.

Palmkernöl: Wenn auch das Geschäft nach dem Inlande nicht besonders lebhaft war, so machte sich das Ausland dagegen durch starke Nachfrage und größere Aufträge im Markt bemerkbar, wodurch eine nicht unerhebliche Befestigung eintrat.

Kokosöl: Bei geringer Nachfrage waren die Notierungen unverändert.

Fettsäuren zeigten das gleiche Bild wie in der Vorwoche. Bei größeren Mengen wurden kleinere Untergebote berücksichtigt.

Tran: Das Ausland meldet weiterhin einen festen Markt, wogegen die deutschen Preise infolge des geringen Absatzes gedrückt liegen. Die Nachfrage war gut.

Rizinusöl lag unverändert bei fehlender Kauflust.

Sulfurolivenöl: Die meisten der italienischen Ablader sind ziemlich ausverkauft, und für die geringen greifbaren Mengen werden höhere Preise gefordert.

Wien, den 21. November 1925.

Die Tendenz des Öl- und Fettmarktes im Auslande hat sich befestigt, und es fanden auch größere Verkäufe statt.

Am hiesigen Platze ist das Geschäft recht still, und es wird nur im bescheidenen Umfange gekauft, dies hauptsächlich deshalb, weil die Umsätze in den Fertigprodukten schleppend vor sich gehen.

Fettsäuren: Darin war die Nachfrage auf den Auslandsplätzen ein wenig besser, und die Preise haben ihren vorwöchigen Stand behalten.

Talg: Die Londoner Mittwochauktion verlief unverändert, die Tendenz für Talg ist als fest zu bezeichnen.

Feste Öle: Kokosöl unverändert, bei geringen Umsätzen. Palmkernöl war besser gefragt und notiert ebenfalls unverändert, Palmöl war fest, und die Preise sind in die Höhe gegangen.

Flüssige Öle: Leinöl. Die Erntenachrichten von Argentinien lauten günstig, dagegen soll Nordamerika einen beträchtlichen Ausfall an Leinsaat aufweisen. Sojaöl ruhig, Kottonöl unverändert, Erdnußöl fester, Rizinusöl hat sich infolge der stark steigenden Saatpreise befestigt.

Im Großhandel gelten per 100 kg, netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 140, benzinextrah. Knochenfett, roh 135, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 185, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 230, Rizinusöl II. Pressung 220, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 19. November 1925.

Holzöl hatte wenig Geschäft, die Forderungen sind heute £ 67 bis 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 19. November 1925.

Palmöl: Der Markt für Palmöl war in der letzten Woche etwas stetiger, doch ist nahe Ware nach wie vor knapp und gefragt. Für Abladungsware war das Interesse etwas abgeflaut, dagegen wurden kurz fällige Partien schlank aus dem Markt genommen. Wir handelten zu den nachfolgenden Preisen: Lagos-Palmöl, Ende November eintreffend, £ 39.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 37, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, Nov.-Dez.-Abldg., £ 39.12/6, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abldg., £ 39.15, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 39.17/6.

Talg: Bei der gestrigen Talgauktion wurden von 1960 aufgestellten Fässern 772 verkauft, und die Preise waren unverändert. Für schwimmende nahe fällige Ware war Interesse vorhanden, sodaß die Preise weiter in die Höhe gingen. Hinzukommt, daß die südamerikanischen Ablader sehr fest sind, und daß die direkten Abladungsofferten zum Teil £ 1 bis 2 höher liegen als die Offerten der zweiten Hand. Wir notieren im Augenblick freibleibend: Saladero- und/oder Digester-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 44, südamerikanischer Rindertalg, Rayburne, Nov.-Dez.-Abldg., £ 45, Saladero- und/oder Digester-Rindertalg,, Dez.-Jan.-Abldg., £ 43.15, Matadero-Rindertalg, Dez.-Jan.-Abldg., £ 43.5, Home Melt Tallow, hellfarbig, prompt von England, £ 44.15, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 45, Dänischer Rindertalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 94. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (19. November 1925.) Die Marktlage von Schmalz hat sich im Laufe der Berichtswoche erneut gut befestigt, aber nicht ganz behauptet. New York forderte schließlich für vorrätiges Middle West 16,50 bis 16,70 und für Prime Western Steam 16,65 bis 16,80 Doll. je 100 lbs., während Chicago Lieferung November etwas billiger mit 15,95, Januar mit 14,47½ und März zu 14,22½ Doll. je 100 lbs. anbot. Mit der Preissteigerung von Baumwolle im Laufe der Schlußwoche stellte sich auch Baumwollsaatöl in Nordamerika schließlich etwas teurer. An den südlichen Märkten notierte rohes Öl 8,75 bis 9 Doll., am New Yorker Markt prima gelbes, vorrätig, 10,20, Lieferung Dezember und März 10,24 Doll. je 100 lbs. Talg war in New York zunächst etwas billiger, später jedoch fester und höher. Für greifbaren Extra forderten Abgeber 9⅞ bis 10⅛ Cents pro Pfund ohne Verpackung bezw. in Tierces. Schmalzöl hielt sich in New York unverändert mit 145 Cents pro Gallone.

An den europäischen Märkten war die Stimmung für Fettstoffe im Laufe der Berichtsperiode wenig regelmäßig, überwiegend natürlich auch fester und höher. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber schließlich für südamerikanischen Rindertalg erster Pressung 44 sh bis 44 sh 6 d, zweiter Pressung 40 sh 6 d bis 41 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 44 sh 6 d bis 46 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 42 sh bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 19. November 1925.

In der letzten Berichtswoche hielten sich die Umsätze in den verschiedenen Artikeln in verhältnismäßig engen Grenzen, ohne jedoch die Marktlage im einzelnen zu beeinflussen.

Paraffin: Nach wie vor kommen aus den Abladungsländern die Berichte sehr fest gestimmt, und meine Raffinerie hat sich genötigt gesehen, die Notierungen für Abladungsware zu erhöhen. Ich notiere für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° unverändert $ 15 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, für prompte und spätere Abladung ist meine Forderung $ 14.85 für Tafelparaffin und $ 13,50 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14,50. — Ceresin wird weniger gefragt, wenn auch der Konsum regelmäßig Eindekkungen vornimmt. Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23.25, 58/60° $ 24.75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75. Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt ist unverändert fest, und man erwartet auf Grund aller Berichte in nächster Zeit ein weiteres Anziehen der Forderungen. Heute notiere ich noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 178 bis 185 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Die Tendenz ist ruhig, aber fest. Ich notiere heute noch unverändert sh 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Preise für Loko-Ware sind unverändert geblieben, und zwar wie folgt: Fettgraue Qualität sh 172 bis 175 p. cwt., courantgraue sh 170 p. cwt., während ich meine Notierungen für Abladungs-Ware heraufsetzen mußte auf sh 166 bis 153 p. cwt. je nach Termin, und man muß mit einem weiteren Steigen infolge des haussierenden Marktes rechnen. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Die Notierungen für diesen Artikel haben eine Kleinigkeit nachgegeben, jedoch ist die Grundstimmung des Marktes als unbedingt fest anzusprechen, und man erwartet neue Preiserhöhungen. Ich notiere heute für amerik. Harz F/G/H $ 14,65 bis 14,85.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Berlin.) E. N. Becker.

München, den 20. November 1925.

Die Notierungen sind bei weiterhin fester Tendenz ziemlich unverändert.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues Karnaubawachs sh 185—190, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 21. November 1925.

○ Die letzten Preise lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,70, G 14,80, H 14,80, M 14,95, WG 15,10, WW 15.75 $ p. 100 kg, Neugewicht, Tara 14%, ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 7,55, DE 7,65, FGHJ 7,70, KM 7,75, N 7,85, WG 8, WW 8,10 $ per 112 lbs., cif hier, Tara 20%, Verschiffungsgewicht.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,70, M 13,85, 3 A 14,40, 4 A 14,50 $ per 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 331, H 332, J 333, K 334, M 336, N 337, WG 338, WW 341, OOO 343, OOOO 344, VAV 345, EX 346, EXE 347, AAA 348, AAAA —,—, AAAAA 350, XX 352, XXX 354 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,85, IX 13,45, VIII 13,60, VII 13,70, VI 13,70, III 14,15, Excels. 14.50 $ die 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,60, XI 12,80, X 12,90, IX 13, VIII 13,10, VII 13,15, VI 13,25, V 13,35, IV 13.50, III 13.65, II 13.70, Ic 13,80, Is 13,90, Ie 14, Excelsior 14,10 $ per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: für dunkel 13,25, mittel 13,40, hell 13,65 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Preise wie folgt: Amerikanisches Harz: F/G 32/-, H 32/-, K 32/3, M 32/6, WG 33/3, WW 34/6; französisches Harz: F/G 30/3, H 30/6, K 30/9, M 31/-, WW 33/- sh, alles p. cwt. ex wharf.

Der Konsumabzug von Harz bewegt sich bei uns in mäßigen Grenzen, das Geschäft hat also in dieser Hinsicht auch während der letzten Woche keine Änderung erfahren. Leichte Schwankungen in den Notierungen für amerikanische Ware halten an, sowohl drüben an den Erstmärkten für Abladung, wie auch in unserem Loko-Markte, wo heute die Notwendigkeit, Geld herein zu bekommen, immer noch Veranlassung zu Konzessionen bildet.

Die allgemeine Haltung der Preise bleibt trotzdem steif, und es sind keine grundlegenden Veränderungen zu verzeichnen, die darauf schließen lassen könnten, daß eine Erleichterung der Lage für die Käufer des Produktes — wenigstens für die nächsten Wochen größerer Geschäftsunlust — eintreten müßte.

Die Berichte aus den amerikanischen Erzeugungsgebieten weisen auf einen nunmehr bemerkbaren nicht unerheblichen Rückgang der wöchentlichen Produktionsziffern hin und betonen immer wieder, daß die Reserven, die man sonst in den Wäldern zu jetziger Jahreszeit zu finden gewohnt war, in diesem Jahre in nur bescheidenem Umfange vorhanden sind. Die sichtbaren Bestände an den amerikanischen Hauptmärkten haben ebenfalls wieder einen leichten Rückgang zu verzeichnen, der sich schärfer ausprägen würde, wenn nicht für den Abschluß der Saison noch alle Kräfte zusammengefaßt werden würden, um aus den Sammelstellen herauszuholen, was irgendwie möglich ist. Günstige Witterung macht dieses Bestreben nicht ganz erfolglos, und die augenblicklichen Harzpreise gestalteten diese

Nachsammelarbeit — die sonst wenig einzubringen pflegte — auch jetzt noch lohnend genug. Jedenfalls bildet diese Betätigung einen erheblichen Faktor bei der gegenwärtigen Stabilisierung der Preise, ebenso wie die etwas lahmer gewordene Exportfrage, denn unter Ausscheidung dieser beiden Punkte, das heißt bei normaler Abnahme der Erzeugung und Anhalten der noch bis vor kurzem bestandenen lebhafteren Frage nach Harz, würden die Notierungen inzwischen zu weiterer Erhöhung gelangt sein. Daß es mit Beginn des nächsten Jahres, wo stets die Harzfrage zuzunehmen pflegt, dazu kommen wird, kann kaum bezweifelt werden, und wer deshalb gegenwärtig noch in der Lage ist, seinen Bedarf für die kommenden Monate zu decken, wird gut daran tun, es sei denn, daß er bis Anfang Mai mit Hereinnahme größerer Mengen warten kann, wo sich erfahrungsgemäß die neue Ernte wieder geltend machen wird. Über den Umfang der Vorbereitungen für die letztere ist auch jetzt noch nichts Bestimmtes aufgestellt. Es wird wohl damit zu rechnen sein, daß eine mäßige Vermehrung der Erzeugung angestrebt wird.

Die französischen Harzablader haben ihre letzten Notierungen, soweit sie in fremden Valuten gestellt waren, nicht verändert; die Frankenpreise dagegen sind wieder etwas höher gesetzt worden. Im Loko-Markt wurden die Forderungen für Dollar-Ware etwas ermäßigt, um schlankeren Umschlag zu erzielen.

Die spanischen Verkäufer halten an ihren letzten Notierungen für hier bereits greifbare Konsignationsware fest; für Abladung wurden die Forderungen durchweg etwas ermäßigt.

Chemikalien.

Wien, den 17. November 1925.

Ätzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 36, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. 50, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 175, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 42, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 16, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 230, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., WW 135, Harz, inl., FG 125, Kali, gelbblausaures 265, Knochenleim, Ia 160, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 97, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% 151, Minium 163, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,90, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 125, Pottasche, 96/98% 95, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 920, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 18, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 300, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, Karnauba- 570, *Wachs, Japan- 320, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 195, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 152, Rizinusöl, franz., I. Pressung 220, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, sofern nichts anderes angegeben, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam. N. V. Olie en Vet Handelmaatschappij „Union". Gegründet von Jos. Benker sr. und jr. und Hans Benker, sämtlich in St. Pölten. Kapital Fl. 20 000, wovon die Hälfte eingezahlt ist. — st. † N. V. Oliehandel „Amsterdam". Gegründet von F. J. Hartwich und A. M. Cohen. Kapital Fl. 5000. — st. † Le Schinkelstraat 13. Vogels en Nieuwenhuysen, Verkauf von Parfümerien und Betrieb einer Parfümeriewarenfabrik: Parfumerie „Caraba". Inhaber A. W. A. Vogels und B. M. Nieuwenhuysen. — st. † Tolstraat 90 II. Erste Amsterdamsche Kleefstoffenfabriek. Inhaber M. C. J. Vonk-Kiepe.

st. † Bodegraven (Gouda), Noordzijde 80a. „De Zeepfabriek". Inhaber J. S. van Dam.

† Bremen. „Lotoflor" Parfümeriefabrik G. m. b. H., Hastedter Heerstr. 395b. Herstellung und Handel mit Parfümerien und kosmetischen Artikeln, insbesondere Übernahme der bisher von der Aktiengesellschaft Stephan Ketels betriebenen Parfümeriefabrik. Stammkapital 50 000 RM. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Carl Ferdinand Kretzschmar.

st. † Groningen, Groote Markt 25. N. V. Traanhandel Hepar. Handel mit Tran und ähnlichen Artikeln. Dir. R. Sissing. Kapital Fl. 10 000.

† Hattingen, Ruhr. Seifenfabrik H. Gustav Weber. Inhaber Kaufmann Hermann Gustav Weber.

st. † Hengelo, O. Molenstraat 23, Filiale Deldenerstraat 9. Het Parfumeriehuis. Parfümerie- und Galanteriewarenhandlung. Inhaber E. und G. H. Tijing.

† Hildesheim. Niedersächsische Öl- und Fett-Industrie, Hannoverschestr. 7. Handel mit Ölen, Fetten, Seifen und allen techn. Artikeln.

† Leipzig. Parfümerie Elida A.-G. in Leipzig-Wahren, Mühlenstr. 33. Der Gesellschaftsvertrag ist am 28. Juni 1925 abgeschlossen. Gegenstand des Unternehmens ist die gewerbsmäßige Herstellung und der Vertrieb von Seifen aller Art, von Riech- und Schönheitsmitteln und von Mitteln zur Haut-, Haar-, Mund- und Zahnpflege sowie die Erzeugung der dazu nötigen Roh- und Hilfsstoffe. Grundkapital 240 000 RM. Vorstand ist Fabrikdirektor Walter Pietsch. Gründer sind Fabrikbesitzer Myro Patermann in Teltow, Kaufmann Erich Geiseler in Dresden, Kaufmann Gustav von Schiller in Dresden, vereidigter Bücherrevisor Berthold Radke in Berlin-Schöneberg und Kaufmann Gustaaf Deschepper in Berlin-Friedenau. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind der Industrielle Georg Schicht, der Kaufmann Fritz Radke und der Fabrikdirektor Dr. Vinzenz Lienert, sämtlich in Aussig.

† Leipzig. Deutsche Aseol-Gesellschaft m. b. H., Dorotheenplatz 3. Herstellung und Vertrieb chemischer Produkte, insbesondere technischer Öle und Fette, sowie die Vermittlung von Geschäften in gleichen oder ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Waldemar Völker und Felix Müller.

st. † Overschie. N. V. Speelmans Oliefabrieken. Gegründet von Marie Cornelis Speelman und Arie Speelman, M.-C. zoon. Kapital Fl. 200 000.

st. † Roermond, Kapellerlaan 5. N. V. Chemische Werken Roermond, H. Raab & Co., Fabrik von chem. Produkten und synthetischen Riechstoffen. Dir. C. H. R. Raab. Kapital Fl. 600 000.

† Stettin. Chemisches Laboratorium „Odertal" G. m. b. H. Herstellung und Großvertrieb chemisch-technischer Waren. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind der Verbandsdrogist Walter Hofmann und der Verbandsdrogist Christian Reich. — † Leo-Werke A.-G., Dresden, Zweigniederlassung Stettin.

† Stuttgart. Makulin-Gesellschaft Koch & Co. m. b. H., Friedrichstr. 8. Herstellung und Verkauf einer Decken- und Wandreinigungsmasse, die unter dem Namen Makulin im Handel vertrieben wird. Stammkapital 12 000 RM. Karl Weber, Oberingenieur, Walter Gottfried Koch, Architekt, sind Geschäftsführer.

† Wien, XX., Engerthstraße 128—130, Hedylwerke, Seifen- und Kerzenfabrik J. Szölösi, Kommanditgesellschaft. Fabrikmäßige Erzeugung von chemischen Waren aller Art, insbesondere Seife, Kerzen und Waschmitteln, mit Ausschluß der an eine Konzession gebundenen Waren. Persönlich haftende Gesellschafterin: Irene Szölösi in Wien, 1 Kommanditist.

Aachen. Chemische Fabrik Walter Berg und Dr. Alfred Pinagel G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr Alfa G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemischer, pharmazeutischer und kosmetischer Erzeugnisse. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von chemischen, pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten als Roh-, Halb- und Fertigware. Dr. Alfred Pinagel hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Hubert Etschenberg, Fabrikant in Aachen, ist zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Aarhus, Dänemark. In der Speiseölfabrik von Aarhus Oliefabriek A.-S. wurde in der Nacht zum 13. November die Müllerei der Fabrik am Hafen, welche Futtermehl vermahlte, durch eine sehr heftige Explosion zerstört. Allem Anschein nach haben Funken nach einer durch ein Metallstück im Walzwerk hervorgerufenen Friktion die staubgefüllte warme Luft entzündet. 2 Arbeiter wurden tödlich, 10 andere mehr oder weniger schwer durch Quetschungen und Brandwunden verletzt. Eine Ausbreitung des Feuers nach dem benachbarten Extraktionsgebäude mit seinem Benzinlager von 40 000 l wurde glücklich verhindert, der Betrieb ist daher nur für kurze Zeit unterbrochen. Die Hauptfabrik liegt vom Hafen weit entfernt und ist unversehrt. — m. A.-S. Aarhus Oliefabriek will die Zweigfabrik in Skelskör wegen Absatzschwierigkeiten (Konkurrenz vom Auslande in Kokosöl, da die Valutaverhältnisse die Einfuhr begünstigen) schließen, erklärt jedoch gegenüber Gerüchten, daß die unverkauften Lager von Sonnenblumenölkuchen nur 6500 t, von anderen Ölkuchen nur ca. 1000 t betragen.

-m. Abo, Finnland. Gegen die Margarinefabrik Oma O.-Y. wurde von der Firma O.-Y. Alfr. Onninen Konkursantrag gestellt.

Altona a. E. Dr. Friedrich Tetzner Kosmetische Fabrik G. m. b. H. Stammkapital auf 32 000 RM umgestellt.

st. Amsterdam, le Hugo de Grootstr. 28. Zeepfabriek „Irosa" ist aufgelöst.

Berlin. Herr Ewald Jaeschke, Inhaber der gleichnamigen Firma mit Sitz Berlin NO 55, Weißenburgerstr. 6, welcher längere Zeit in der chemischen Industrie tätig war, nahm ab 1. November 1925 die auf dem gleichen Grundstück befindliche Kerzenfabrik Spector in Betrieb und ist mit dem weiteren Ausbau beschäftigt. Die Firma beschäftigt sich ferner mit der Herstellung und dem Vertrieb verschiedener chemischer Produkte.

Bremen. Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. Filiale Bremen. Am 30. September 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst worden. Liquidatoren sind: Der Kaufmann Otto Meyer, der Kaufmann Dr. Wilhelm Adler und Dr. Kurt Neu, sämtlich in Berlin. — Stephan Ketels A.-G. Carl Ferdinand Kretzschmar als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Crefeld. Über das Vermögen der Firma Th. Coellen & Cie., Seifenfabrik, ist die Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt Dr. Koch und Kaufmann Heinrich Klee, beide in Crefeld.

st. Delft, Oude Delft 10b. Delftsche Toiletzeepfabriek C. N. Sluis. C. N. A. Sluis ist ausgetreten. Die Firma lautet jetzt Delftsche Toiletzeep- en Parfumerie-Fabrik voorheen C. N. Sluis, Inhaber J. F. Buddenböhmer.

Eltville. Uviol Öl- und Bleichgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. Die Firma lautet jetzt: Zinkoxyd, G. m. b. H.

-m. Gefle, Schweden. Bei der Seifen- und Parfümeriefabrik Tekniska A.-B. Flora erhielten A. Wedin und Werkmeister E. E. Jonsson für 33 bezw. 20 Jahre lange, treue Dienste die große silberne bezw. kleine goldene Medaille der Gesellschaft Pro Patria.

Hannover. „Oka" G. m. b. H. zur Herstellung von Seifen und Seifenpulvern. Gesellschaft aufgelöst. Die bisherigen beiden Geschäftsführer Dr. Hans Ries und Friedrich Bösche sind zu Liquidatoren bestellt.

Königsberg i. Pr. Königsberger Öl- und Kuchenmühle G. m. b. H. Vertretungsbefugnis der Liquidatoren beendigt; Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Ingenieur Richard Stephensen trat in den Dienst der Seifen- und Leimfabrik A.-S. Jacob Holm & Sönner. — m. A.-S. Margarinefabriken „Alfa" (in Vejen, Jütland) verkaufte ein hiesiges Grundstück für 300 000 Kr. an eine Wohnungsbaugenossenschaft.

-m. Larvik, Norwegen. Die Walfanggesellschaft Hvalfanger A.-S. „Norge" verteilt 10% Dividende.

st. Leur, De Geer B 106/108. N. V. Stoomzeepfabriek „De Ster". Dir. J. Ijssel de Schepper ist ausgetreten. Hauptkontor ist jetzt Rotterdam, Haringvliet Z. Z. 76.

Lübeck. Lübecker Ölmühle A.-G., vorm. G. E. Asmus. Dr. jur. Otto Tewaag ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt worden. Seine Prokura ist erloschen.

-m. Oslo, Norwegen. Die Öl- und Seifenfabrik A.-S. Lilleborg Fabriker plant die Anlage einer neuen Ölmühle auf einem in Sandviken am Kai angekauften Grundstück.

st. Overschie, Delftweg 40. A. Speelman & Co., Öllagerei. M. C. Speelman ist ausgetreten. Geschäft ist verlegt nach Maasland, Huis ter Lucht B. 21.

Rotterdam, Oude Hoofdplein 4. Herr O. Sander trat als Teilhaber in die Firma L. Hendrix ein.

-m. Stockholm. Auf einer einen Monat dauernden Hygiene-Ausstellung des schwedischen Roten Kreuzes „Der Mensch" (hauptsächlich vom Dresdener Hygienemuseum geliehenes Material) stellten in der Industrieabteilung u. a. die hiesigen Fabriken Hylin & Co., Stomatolfabriken und Barnängens tekn. Fabrik hygienische Präparate und Seifen für Zahn-, Mund-, Haut-, Hals- und Haarpflege aus.

Stuttgart. Deutsche Terpentinölgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 5000 RM umgestellt. Eugen Maier ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Georg Krauter, Bücherrevisor.

Ulm a. D. Groß-Parfümerie „Erba" G. m. b. H. Der Wortlaut der Firma ist geändert in: Großparfümerie u. Laboratorium „Refa" G. m. b. H.

Ulm a. D. Über das Vermögen des Herrn Georg Utz, Inhabers einer Wachswaren- und Seifenfabrik in Ulm, Fischergasse 8, ist durch Beschluß vom 13. November Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Aufsichtsperson ist Direktor Emil Schafferdt in Ulm, Ensinger Straße 8, bestellt.

-m. Uplands-Väsby. Die Metallwaren- und Gaskocherfabrik A.-B. Optimus brachte eine neuartige Schmierölkanne „Lubrex" aus Messing, deren kupfernes Strahlrohr senkrecht, wagerecht und um die eigene Achse drehbar ist, mit federnder Pumpe, auf den Markt.

st. Utrecht, Bucheliusstraat 4. Dutch-Indian Chemical Works. Handel in Farbstoffen, Essenzen, Seifenparfümen etc. Das Geschäft ist nach Amsterdam, Ceramplein 7, verlegt.

Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G., Wahren bei Leipzig. Der Abschluß für 1924 weist einen Verlust von RM 79 222 auf, der sich durch Abschreibungen auf RM 104 610 erhöht. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Petroleum-A.-G., Berlin-Schöneberg. Nach einer von der Gesellschaft veröffentlichten Zusammenstellung umfaßt der Konzern des Unternehmens nach der Fusion seiner Erdölinteressen mit denen der Deutschen Erdöl-A.-G. nunmehr folgende Betriebe:

Gewinnungsbetriebe: Bohr- und Förderbetrieb einschließlich Ölschachtbau in Wietze, Hannover (früher Deutsche Erdöl-A.-G.), Obershagener Erdölwerke G. m. b. H., Hänigsen bei Burgdorf in Hannover, Gewerkschaft Krug von Nidda, Celle und Ölkreidebergwerk Heide in Holstein. — Verarbeitungsbetriebe: Mineralöl-Raffinerie Wilhelmsburg bei Hamburg, Mineralöl-Raffinerie Linden bei Hannover, Mineralöl-Raffinerie Rheinau, Mannheim-Rheinau, „Danubia" A.-G. für Mineralöl-Industrie, Regensburg, Vereinigte Chemische Fabriken in Brandenburg, Berliner Benzinwerke G. m. b. H. in Berlin-Lichtenberg, Rheinische Benzinwerke, Cöln am Rhein, Bayerische Olex vorm. Friedrich Deiglmayer, G. m. b. H., München. — Transport- und Lagerunternehmungen und Betriebe: Europäische Petroleum-Union G. m. b. H., Bremen, „Olex" Petroleum-G. m. b. H. nebst Tochtergesellschaften, Deutsche Petroleum-Verkaufs-G. m. b. H. nebst Tochtergesellschaften, Deutsche Ölimport-G. m. b. H., Hamburg, Tankanlage Köhlbrand bei Hamburg, Tankanlage im neuen Hamburger Petroleumhafen, Tankanlage der Steaua Romana G. m. b. H., Hamburg, Tankanlage in Regensburg einschließlich aller zu vorgenannten Unternehmungen gehörigen Hilfsbetriebe; ferner verschiedene Beteiligungen im Auslande. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Vereinigung der nordamerikanischen Stearinsäure-Fabrikanten. Eine nationale Vereinigung von Stearinsäure-Fabrikanten mit *J. A. Burns* von der Firma *A. Gross & Co.* in New-York als Präsident wurde gegründet. Die Gesellschaft ist handelsgerichtlich eingetragen im Staat Ohio, das Büro des Sekretär-Schatzmeisters befindet sich in Cincinnati. Von den 11 Fabrikanten von Stearinsäure in den Ver. Staaten sind 9 Mitglieder der neuen Vereinigung. Man erwartet den Eintritt der beiden anderen in kurzer Frist.

Die Mitglieder der neuen Vereinigung sind: *A. Gross & Co.*, New-York; *Century Stearic Acid Candle Works*, New-York; *Will & Baumer*, Candle Co. Inc., Syracuse, N.-Y.; *Emery Candle Co.*, Cincinnati; *Celina Stearinsäure-Werke*, Celina, Ohio; *Rub-No-More-Gesellschaft*, Fort Wayne, Ind.; *Darling & Co.*, Chicago; *Peny & Co.*, Helena, Mont., und die *Wilson-Martin-Co.*, Philadelphia.

Beamte und Direktoren der Gesellschaft sind folgende: Präsident *J. A. Burns*, New-York; Vize-Präsident *R. A. Hale*, Chicago; Sekretär-Schatzmeister *F. F. Jordan*, Cincinnati; Direktoren *J. A. Bergnoff*, Fort Wayne; *A. J. Will*, Syracuse, und *A. J. Spieler*, Celina.

Die neue Vereinigung wurde gebildet, um den Handel in Stearinsäure und ähnlichen Produkten in allen Teilen der Ver. Staaten zu fördern, Forschungen und experimentelle Arbeiten zu leisten sowie genaue Informationen hinsichtlich neuer Absatzmöglichkeiten zu verbreiten, Gleichförmigkeit hinsichtlich der Gesetzgebung, Frachtraten, Tarife sowie anderer, die Industrie als Ganzes berührender Handelsprobleme zu sichern.

(Soap, New-York.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Verordnung über Tarasätze. Im „Reichsministerialblatt" Nr. 59 vom 7. November d. Js. veröffentlicht der Reichsfinanzminister eine Verordnung vom 16. November 1925 über Änderungen einiger Tarasätze. Die Verordnung trat am 16. November d. Js. in Kraft. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen u. a. in Betracht:

Nr. 250 Stearinsäure (auch Stearin genannt); Palmitinsäure (auch Palmitin genannt), Margarinsäure; Paraffin, roh (Paraffinschuppen, Paraffinbutter usw.) oder gereinigt, mit Ausnahme des Weichparaffins, und ähnliche Kerzenstoffe, anderweit nicht genannt, roh oder gereinigt. Zollsatz für 1 dz 13 RM.

Tarasätze: Kisten: aus schweren Brettern, mit gereinigtem Paraffin 16, aus leichten Brettern, mit gereinigtem Paraffin 10, sonst 13; Fässer: aus weichem Holze; mit gereinigtem Paraffin 8, mit rohem Paraffin 9, sonst 13; aus hartem Holze: mit rohem oder gereinigtem Paraffin 9, sonst 13; doppelte Umschließungen aus leichtem Leinen mit rohem oder gereinigtem Paraffin 1.

Chile. Die neuen Umsatzsteuern und Bestimmungen für Toilettepräparate und pharmazeutische Spezialitäten. Die „Chem. Ind." entnimmt einem französischen Konsularbericht im „Mon. off." die nachstehenden hauptsächlichsten Bestimmungen des Gesetzes Nr. 415 über die neuen Umsatzsteuern für Toilettepräparate und pharmazeutische Spezialitäten.

nach entspricht 1 cm³ n/₁ KOH = 0,1776 g Harzsäure. Der Prozentgehalt errechnet sich dann nach folgender Formel: $x = \frac{a \cdot 0{,}1776 \cdot 100}{m}$, wobei *a* die Anzahl der zur Neutralisation verbrauchten cm³, *m* die Gewichtsmenge der angewendeten Substanz Harz-Fettsäuregemisch bedeutet. Von dem sich hieraus ergebenden Wert wird die Zahl 1,5 abgezogen, da man empirisch, d. h. durch Versuche festgestellt hat, daß ca. 1,5% Fettsäure unverestert bleiben, also mittitriert werden. Um von Harzsäure auf Kolophonium zu kommen, multipliziert man das erhaltene Resultat mit 1,07. Die Resultate sind bei geringem Gehalt an Harz weniger genau. *S.*

— Wir verweisen auf die ausführliche Arbeit von *R. Jungkunz*, „Vergleichende Untersuchungen auf Grund neuerer Harzbestimmungsmethoden" in Nr. 51 und 52 des Jahrganges 1921. *Red.*

981. Die Forderungen, die Sie an ein Konsistenzfett stellen, sind die gleichen, wie sie in Deutschland an ein solches Produkt von guter Beschaffenheit gestellt werden. Die Herstellungsweise ist nicht ganz so einfach, wie dies nach einer Vorschrift den Anschein hat, es sind dabei sehr viel Einzelheiten zu beachten, die sich im Rahmen des Fragekastens nicht alle mitteilen lassen. 18 T. Rüböl werden mit 42 T. Spindelöl-Raffinat gemischt und auf 80—90° C erwärmt. Man läßt eine frisch bereitete Kalkmilch aus 5 T. gebranntem Kalk und 30 T. Wasser unter Umrühren zulaufen, wobei die Kalkmilch ein Sieb passieren muß, um im Kalk enthaltene Steine o. dgl. zurückzuhalten. Darauf wird das Ganze unter Umrühren gekocht, bis Verseifung eingetreten ist, worauf man gut bedeckt 10—12 Stunden stehen läßt. Nach dieser Zeit läßt man aus einem am Boden des Kessels angebrachten Hahn etwa abgesetztes Wasser und Schmutz ab, gibt unter Umrühren 40 T. auf ca. 90° C erwärmtes Spindelöl-Raffinat zu, färbt evtl. mit etwas Anilinfarbe und rührt das in einen Rührwerkskessel abgelassene Fett bis zum beginnenden Erstarren. Evtl. muß das Fett nachträglich noch eine Egalisier-Maschine passieren. *W. M.*

982. Ein stark ölhaltiges Paraffin hat einen niedrigen Schmelzpunkt und ein trübes, milchiges Aussehen gegenüber dem ölfreien Paraffin mit transparentem Aussehen. Weiterhin ist ein stark ölhaltiges Paraffin besonders nach längerem Lagern stets gelblich bis gelb gefärbt, während ölfreies Paraffin rein weiß ist. In kleinen Mengen kann man das Paraffin nicht entölen. Dies erfolgt vielmehr durch Ausschwitzen des Öls (Naß- oder Trockenschwitzen), wozu kostspielige Einrichtungen und eine sehr große Betriebspraxis erforderlich sind. *W. M.*

983. Einen Kopal ausgiebig ausschmelzen, heißt, ihn solange auf Schmelztemperatur halten, bis das Kopalöl verdunstet bezw. bei größeren Mengen abdestilliert ist. Der Vorteil der Schmelze, wenn man es überhaupt so nennen will, besteht darin, daß sich ein so behandelter Kopal überhaupt erst zu Lack verarbeiten läßt, andernfalls läßt er sich gar nicht dazu verarbeiten. Ein zu hohes Erhitzen über die Schmelztemperatur macht den Kopal bezw. den Lack minderwertig. Wenn Sie keine Erfahrungen in diesen Arbeiten haben, so lassen Sie besser die Finger davon, Sie verderben höchstens den teuren Kopal. *H. M. B.*

984. Wenn ein Türkischrotöl bei der Einstellung auf 30% eine gute weiße Emulsion, die gleichmäßig haltbar ist, ergeben hat, so ist es ausgeschlossen, daß sich bei der Einstellung desselben Türkischrotöls auf 40% eine unbrauchbare Emulsion von anderer Farbe ergibt. In dem Fall müssen irgendwelche Unregelmäßigkeiten oder Fehler bei der Einstellung vorgekommen sein, die sich von hier aus natürlich nicht feststellen lassen. Es gibt nur eins, entweder ist die Emulsion bei jeder Einstellung zufriedenstellend, oder sie gibt bei jeder Einstellung unbefriedigende Resultate. *W. M.*

985. Es ist anzunehmen, daß der Fragesteller unter Pflanzenöl-Soapstock das bei der Raffination von Pflanzenölen mit Alkalien (Natronlauge) erhaltene Abfallprodukt versteht, wie es in den Speisefett und Speiseöl fabrizierenden Fabriken anfällt. Diese Produkte können gutfarbig sein, können, wie es meist der Fall ist, aus der Raffination eines Öles stammen, können aber auch, zufällig oder absichtlich, aus der Entsäuerung verschiedener Öle herrühren. Immer enthält der Soapstock Seife, Neutralöl, einen Teil der färbenden Substanzen, Pflanzenschleim und Eiweißstoffe des Ausgangsmateriales und ist je nach der Qualität des letzteren und seiner Lagerzeit ein mehr oder weniger gefärbtes und riechendes Produkt, sodaß seine Verarbeitung auf Seife in den seltensten Fällen direkt möglich ist. Trotz des Verlustes an Alkali muß er daher meist mit Schwefelsäure zersetzt werden, wobei mitunter die Schleim- und Eiweißsubstanzen zu recht unangenehmen Emulsionen führen können. Die abgeschiedenen Fettsäuren kann man, wenn der Neutralölgehalt etwa 50% erreicht, noch spalten, wozu sie aber gründlich nach den üblichen Methoden vorgereinigt werden müssen. Wenn man die Fettsäuren dann nicht destilliert, werden sie immer dunkler als die entsprechenden durch Spaltung aus Neutralöl hergestellten Produkte sein. Wir verweisen auch auf die Antworten 958 und 960 in Nr. 47 und 48 d. J. *M. B.*

986. Ohne die Zusammensetzung Ihres Bodenwachses zu kennen, kann man Ihnen auch nicht genau sagen, woher die körnige Oberfläche und das Abspringen von den Dosenwänden rührt. Man kann nur Vermutungen anstellen. Bei einer Ölware kann die körnige Oberfläche durch Verwendung von zu viel Paraffin oder von ungeeignetem Ceresin entstanden sein, ebenso kann dies bei verseifter Ware bei Mitverwendung von zuviel Paraffin als Füllkörper der Fall sein. Das Abspringen von den Dosenwänden kann bei Ölware nur von der Verwendung eines ungeeigneten Lösungsmittels herrühren, bei verseifter Ware wird unzweckmäßige Lagerung und dadurch verursachtes Verdunsten von Wasser die Schuld tragen. *E. W.*

988. Die Ursache des Durchschlagens des Seifenpulvers durch das Papier der Tüten kann, wenn der Kern normale Zusammensetzung aufweist, entweder von dem Verhältnis Wasser-Soda oder aber von unsachgemäßer Herstellung kommen. Sie verwenden einen außerordentlich hohen Überschuß an Soda, in dem das Verhältnis Wasser:Soda = 13:20 ist, während es nur etwa 9:10 betragen soll. In dem Seifenpulver befindet sich daher ein großer Teil unveränderte kalzinierte Soda, die bei feuchter Lagerung Wasser und Kohlensäure aus der Luft anzieht und so den Anstoß zu dem besagten Übel bilden kann. Ähnliche fehlerhafte Erscheinungen treten auch auf, wenn die Mahlung vor der völligen Bindung des Wassers durch die Soda vorgenommen wird, sodaß auf Lager die Masse noch arbeitet. Daraus ergeben sich die Mittel zur Behebung des Übels. *D. J.*

— Vorausgesetzt, daß Ihre Kernseife keinen Überschuß an Ätznatron enthält und mindestens 63% Fettgehalt hat, würde sich der fehlerfreie Ansatz eines 15%igen Seifenpulvers wie folgt gestalten: 22% Kernseife, 38% kalz. Soda und 40% Wasser. *E. H.* in L.

989. 38grädige Kalilauge enthält 35,9 Gewichts-% Ätzkali; aus 100 kg 98/99%igem Ätzkali erhält man demnach $\frac{100 \cdot 100}{35{,}9} = 278{,}5$ kg Kalilauge von 38° Bé. *D. J.*

— Wenn das Ätzkali 100%ig wäre, würden Sie von 100 kg Ätzkali 100:38 = 263 kg Kalilauge 38° Bé erhalten. Da das Ätzkali aber nur 98%ig ist, so erhalten Sie $\frac{263 \cdot 98}{100} = 257{,}74$ kg Kalilauge von 38° Bé. *E. H.* in L.

990. Lehrtafeln, die den Werdegang der Seife bildlich darstellen, sind mir noch nicht zu Gesicht gekommen. Vielleicht wenden Sie sich einmal an ein einschlägiges Geschäft, das sich mit dem Vertrieb von Lehrmitteln für Schulen befaßt. *R.*

991. Sie geben nicht an, ob es sich um eine Dampf- oder Riemenpumpe oder eine direkt mit einem Motor gekuppelte (Zentrifugal-)Pumpe handelt. Letztere fällt, da es sich um die Hubzahl einer Pumpe handelt, weg. Bei einer Dampfpumpe kann die Hubzahl durch die Dampfzuströmung, bei einer Riemenpumpe, die mittels Scheibe von einer Transmission direkt oder über ein Vorgelege angetrieben wird, durch Veränderung des Durchmessers der treibenden und angetriebenen Scheibe requliert werden. Die Hubzahl hängt von der Konstruktion der Pumpe und dem Zustand der zu fördernden Flüssigkeit ab, denn es ist nicht gleichgültig, ob man leichte oder schwere, dicke oder dünne, heiße oder kalte Flüssigkeiten zu fördern hat. *M. B.*

992. Milchwirtschaftliche Zeitungen in Dänemark sind: „Dansk Mejirititende" in Kopenhagen; in Holland: „de Melkveehouder" in Amsterdam. „de R. K. Melkhandelaar" in Delft; in der Schweiz: „Das Schweizer Zentralblatt für Milchwirtschaft" in Bern; „Schweizerische Milch-Zeitung" in Schaffhausen. *M. B.*

993. Zum Geschmeidigmachen einer spritlöslichen Schellackpasta kommt wohl in erster Linie ein alkohollösliches Öl, also Rizinusöl in Frage. Bei größerem Zusatz wird die Politur allerdings matt, es genügen jedoch 1—2% davon, um die Pasta geschmeidiger zu machen, ohne daß der Glanz merklich beeinträchtigt wird. Wenn aber die Pasta, wie es nach Ihren Angaben der Fall zu sein scheint, gar nicht in Alkohol gelöst wird, bevor sie zur Anwendung kommt, sondern scheinbar nur mit Hilfe von Alkohol hergestellt wird, so gibt es schon verschiedene Möglichkeiten, die Geschmeidigkeit zu erhöhen. Um diese nennen zu können, müßte man allerdings die Zusammensetzung Ihrer Pasta kennen. *J. L.*

994. Ein erstklassiges, wasserlösliches Bohröl kann man aus Tranfettsäure ebenso gut herstellen, wie aus anderen Fettsäuren. Bei der nachstehenden Vorschrift müssen Sie die Menge der Natronlauge evtl. etwas erhöhen oder erniedrigen, da mir ja die Verseifungszahl der Tranfettsäure nicht bekannt ist. 18 T. Tranfettsäure werden mit 77 T. Spindelöl-Raffinat gemischt, darauf gibt man unter Umrühren in kleinen Portionen eine Mischung von 7,5 T. Natronlauge 30° Bé und 7,5 T. Methylhexalin oder Spiritus hinzu, bis eine herausgenommene Probe mit Wasser eine haltbare, weiße Emulsion bildet, die kein Mineralöl mehr ausscheidet. *W. M.*

995. Eine schwarzschreibende Wäschezeichentinte, deren Flecke sich durch Kleesalz entfernen lassen, stellen Sie in folgender Weise her. Sie bereiten sich zwei Lösungen und zwar besteht die erste aus 20 g Tannin und 20 g Blauholzextrakt, die in 200 g siedendem Wasser gelöst werden, worauf man noch eine Lösung von 40 g Eisenvitriol in 150 g Wasser zugibt, auf 1500 g mit Wasser auffüllt und 5 g Salzsäure und 50 g 6%ige Essigsäure zusetzt. Die zweite Lösung besteht aus 50 g Naphtolschwarz und 20 g 10%iger alkoholischer Salicylsäure in 2000 g Wasser. Beide Lösungen werden nach dem Abkühlen gemischt und filtriert. *H. Kr.*

996. Zementfußböden in Seifenfabriken werden durch die vereinigte Einwirkung der oft dampfgeschwängerten Luft, der Alkalien, Seifen und Fettsäuren, zusammen mit der starken mechanischen Beanspruchung, keine lange Lebensdauer haben. Einen gegen alle diese Einflüsse widerstandsfähigeren Fußboden ergibt die Behandlung des Zement- oder noch besser Betonbodens mit einem mehrmaligen Wasserglasanstrich (Automobilstraßen). Ebenso ist das Lithurin der Hauenschild G. m. b. H., Hamburg, ein ideales Betonhärtungsmittel. Schreiber dieser Zeilen hatte Gelegenheit, den Bodenbelag einer Metallhütte zu sehen, der jahrelang den stärksten mechanischen Angriffen, ohne besonders sichtbare Spuren zu hinterlassen, widerstand. Die obere Zementschicht enthielt einen größeren Prozentsatz Eisenpulver (Feilspäne), was einen stahlharten Belag ergab. *D. J.*

997. Der auf einer Pappe aufgeheftete Würfel, der allmählich verdunstend als Desinfektionsmittel dient, dürfte vermutlich aus Paraformaldehyd bestehen, der ein bekanntes, sehr wirkungsvolles Desinfektionsmittel ist. Durch Erwärmen verflüchtigt er sich rasch. Dieser, auch Trioxymethylen $(H\text{-}C = O)_3$ benannte Körper, ein Polymerisationsprodukt des Formaldehyds (CH_2O) zerfällt bei der Aufbewahrung allmählich in Formaldehyd, dem er seine Desinfektionswirkung verdankt. Wenn Sie nicht Fachmann sind, Hand weg von der Selbstherstellung. *M. B.*

998. Die Dochtbeize richtet sich im allgemeinen nach der Zusammensetzung des Kerzenmaterials. Im Betrieb ist es aber nicht immer möglich, bei jeder Kerzenqualität, die auf den gleichen Maschinen gegossen wird, jedesmal sämtliche Spulen aus der Maschine zu entfernen und nun mit anders gebeiztem Docht einzuziehen. Man arbeitet daher häufig mit einer Beize, die für mehrere Kerzenqualitäten brauchbar ist. Für Kompositionskerzen besteht die Beize in einer Lösung von 0,3 kg Borsäure, 0,3 kg Ammoniumphosphat und 0,3 kg 45%iger Salpetersäure in 25 l Wasser; für Paraffinkerzen kann der Salpetersäurezusatz eine Kleinigkeit erhöht werden. Die Dochte, ca. 5 kg, kommen in die heiße Lösung, verbleiben darin je nach der Dochtstärke 10—20 Minuten; wichtig ist, daß sie vollkommen von der Beize bedeckt sind. Sie werden dann aufgewrungen oder zentrifugiert und in einem warmen Raum (30—35° C) auf einem rotierenden Haspel getrocknet. *D. J.*

999. Eine ausführliche Anleitung zur Herstellung weißer sowie farbiger Schneiderkreide finden Sie in Nr. 17, S. 357 d. J. unserer Zeitschrift. Bezugsquellen für die Rohmaterialien finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *Red.*

— Weiße Schneiderkreide wird in verschiedener Weise hergestellt. Man mischt ein Gemenge von Talkum und Kaolin und Gips mit einer Stärkelösung zu einem dicken Brei, den man in geeigneten Formen erstarren läßt. Ein untersuchtes Produkt bestand aus Kokosseife mit einer Füllung von feinem Talkum und Gips. Die Füllung war der Hauptbestandteil. *Red.*

1000. Das Optimum der Löslichkeit von kalziniertem Glaubersalz liegt bei 34° C, wobei in 100 Gewichtsteilen Wasser etwa 55 Gewichtsteile Glaubersalz gelöst sind. Aber schon bei dieser Temperatur und natürlich darüber existiert in Lösung nur wasserfreies Salz. Die zur Kristallisation bestimmte Lösung wird auf ca. 30° Bé eingestellt. Wir verweisen auf die Antwort 932 in Nr. 46 d. J. *Kr.*

1001. Karnaubawachs-Rückstände werden nicht ihrethalben erzeugt, sondern sind ein Abfallprodukt bei der Erzeugung des raffinierten oder gebleichten Karnaubawachses. Bei der Raffination wird Karnaubawachs und Paraffin zusammen aufgeschmolzen, die Schmelze mit Alkalien verseift und dann mit Mineralsäure das verseifte Produkt zerlegt. Obenauf schwimmt das raffinierte Karnaubawachs, das äußerst vorsichtig abgenommen werden muß. Als Zwischenschicht findet sich eine dunklere Masse, die die harzartigen und färbenden Verunreinigungen des natürlichen Karnaubawachses enthält, die Karnaubawachs-Rückstände. So einfach sich diese Methode hier niederschreibt, ist doch eine ziemliche Erfahrung nötig, um gute Resultate zu erhalten. *M. B.*

1002. Ich nehme an, daß es sich bei Ihrem mit Wasser durchsetzten Lederfett um ein solches handelt, das aus Ceresin oder Paraffin mit Spindelöl hergestellt ist. Um dieses in kleinen Mengen zu entwässern, würde ein Erhitzen auf 110° C genügen. Bei größerem Wassergehalt genügt diese Temperatur nicht, da Paraffin bezw. Mineralöl die letzten Spuren Wasser sehr hartnäckig festhält, Sie müssen da schon bis auf 130° C gehen. Halten Sie also das geschmolzene Lederfett solange auf einer Temperatur von 130° C, bis das durch das Wasser verursachte Schäumen beendet ist. Das entwässerte Fett kann wie jedes andere Lederfett Anwendung finden. Handelt es sich dagegen um ein unter Mithilfe von Wasser hergestelltes Fett, und das ist auch möglich, denn wie sollten eigentlich sonst größere Mengen Wasser in ein Mineral-Lederfett kommen, so müssen Sie zunächst die Vorschrift hierfür angeben, ohne diese läßt sich nichts sagen. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Innalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ranzigwerden und Fleckenbildung der Grundseifen.

Über diese üblen Eigenschaften sind in den Fachblättern schon die sonderbarsten Ansichten aufgetaucht. Um diese Fragen gründlich zu behandeln, müßte jede Seife, die derartige Erscheinungen nach längerem Lagern aufweist, von Fall zu Fall behandelt werden, da die Ursachen der Fleckenbildung verschiedenster Art sein können. U. a. wird von vielen Fachleuten behauptet, daß auf dem Trockenapparat getrocknete und gekühlte Seife nicht haltbar sei; diese Ansicht gehört ins Reich der Fabel. Ich verarbeite seit Jahren schon große Mengen Grundseife nach der Kühl- und Trockenmethode auf Bandtrocknern und erziele damit Toiletteseifen, die unbegrenzt haltbar sind. Das beweisen die lange Zeit hindurch aufbewahrten Feinseifen. Durch die jährliche Weiterbeobachtung der nach der Trockenmethode auf Bandtrocknern behandelten Toiletteseife ist der Beweis erbracht, daß es an dieser Behandlung der Grundseife nicht liegen kann, wenn die fertige Seife nicht haltbar bleibt. Es ist natürlich sehr leicht möglich, daß das Ranzigwerden der nach dieser Methode bearbeiteten Seife gefördert werden kann, wenn die Grundseife von Anfang an nicht richtig in Ordnung war. Ich will hier einige Argumente ins Feld führen, die das Ranzigwerden der Grundseifen sehr stark beschleunigen und die der verschiedensten Art sein können:

1. Schlechte Verseifung der Öle und Fette als grober Fehler.
2. Fettansätze, die ungeeignet sind. Übler Grundgeruch der Fette, der trotz aller Künste nicht zu beseitigen ist. Selbstverständlich verändert sich während der Lagerung die Parfümierung.
3. Neutrale, sehr schwach alkalische Grundseife, die mit Riechstoffen parfümiert wird, welche Säuren organischen oder anorganischen Ursprungs oder auch sauer reagierende Salze enthalten.
4. Wenn große Mengen warmer Grundseife, die den Trockenapparat verlassen, aufgeschichtet werden, wodurch eine Hydrolyse eintreten kann.
5. Übertrocknete Grundseife wird im geheimen oft nachträglich auf der Piliermaschine mit Wasser behandelt, um sie geschmeidiger zu machen.

Es sind mir auch Fälle bekannt, in denen trotz der sorgfältigsten Arbeit die fertigen Seifen nach längerem Lagern die angeführten Übelstände zeigten. Erst nach sorgfältigster Beobachtung hat sich herausgestellt, daß Premier-jus verarbeitet war, welches Zusatz von Kotton-Stearin hatte. Ich könnte noch mehrere Gründe für die Fleckenbildung anführen, doch dürfte diese Auslese genügen, viele Fachleute zum Nachdenken hierüber zu veranlassen, wodurch mancher Fehler vermieden werden kann.

Riesa-Gröba a. E. *Carl Kronemann.*

„Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen" und „Garantiert reiner Rindertalg."

An einen Artikel der B. Z. über den Angriff *Ludendorff's* gegen *Hindenburg*, in welchem sich ein Ausspruch befindet, daß das phrasenreiche Schimpfen des ersteren wie ein hysterisches Schreien wirke, werde ich unwillkürlich erinnert, im Begriff, auf die Ausführungen des Herrn Dr. *Aronowsky*[1]) auf meine Veröffentlichung über obiges Thema zu antworten.

Zwar gibt sich Herr *A.* als Chemiker und Seifenfabrikant zu erkennen, seine Ausführungen ähneln aber so verblüffend denen eines Gutachtens über eine Talgreklamation eines Herrn, welcher in Diensten einer Firma steht, welche engste Beziehungen zu der betreffenden Talghandelsfirma hat, daß man leicht vermuten könnte, daß hier etwas anderes als Chemiker und Seifenfabrikant zu Worte kommt. Zwiespalt in der Seele erzeugt aber immer phrasenreiches Reden.

Doch sei dem, wie ihm sei, ich will Herrn Dr. *A.* nur rein sachlich antworten. Ich setze dabei voraus, daß die Ausführungen meiner beiden, durchaus nicht identischen Veröffentlichungen nicht soweit mißverstanden sind, daß nicht allgemeinhin „unverfälschter Rindertalg", sondern „Talg für Zwecke der Toiletteseifenfabrikation" in Rede steht. Dieser Talg bildet fraglos das bei weitem größte Quantum in der Toiletteseifenindustrie.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 47, S. 955.

letzung des Warenschutzgesetzes gestellt. Die beiden Russen wurden zu 3 Monaten bezw. 6 Wochen Gefängnis verurteilt. (Apoth.-Ztg.)

Kontrolle über kosmetische Mittel in Griechenland. Eine strenge Kontrolle wird in Griechenland über alle pharmazeutischen Spezialitäten, diätetischen Nährmittel, künstlichen Mineralwässer, Toilette- und kosmetischen Erzeugnisse, Haarfärbemittel, Hautwässer und Zahnpflegemittel ausgeübt. Der Verkauf oder die Ankündigung eines der genannten Artikel ist nur dann gestattet, wenn sie durch das Gesundheitsministerium genehmigt sind. Diese Genehmigung wird nur in Griechenland ansässigen Medizinern oder Apothekern erteilt, die zugleich griechische Bürger sind. Falls es sich um ausländische Präparate handelt, muß die Erlaubnis durch einen griechischen Apotheker, und zwar bei dem Obersten Gesundheitsrat nachgesucht werden. In dem Gesuch muß die genaue Zusammensetzung nach Art und Menge der Bestandteile angegeben werden. Zugleich muß eine Erklärung darüber beigefügt werden, daß der Gebrauch der in Betracht kommenden Zubereitung in dem Ursprungslande durch eine offizielle medizinische Fakultät oder durch eine amtliche Gesundheitsbehörde sanktioniert und mithin der Verkauf in diesem Lande gestattet ist. Muster der Zubereitung sind zur Prüfung an eine Kommission zu senden, die aus zwei Ärzten und einem Apotheker oder Chemiker besteht. Der Gesundheitsrat übermittelt das Untersuchungsergebnis nebst einem Memorandum dem Wohlfahrtsministerium, das dann die Erlaubnis erteilt oder verweigert. Genehmigungen für Geheimmittel und solche Spezialitäten, deren Zusammensetzung keinerlei Neuerung bedeutet, werden nicht erteilt. Genehmigte Spezialitäten dürfen nur in Apotheken verkauft werden. Der Verkaufspreis, der von dem Obersten Gesundheitsrat festgesetzt wird, muß auf den Etiketten vermerkt werden. Die wesentlichen Inhaltsstoffe, denen die Spezialität ihre Wirkung verdankt, müssen auf den Etiketten, den Umhüllungen und in allen Anzeigen angegeben werden.

(The Chemist and Druggist d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Das Geschmacklosmachen von Lebertran ist bis jetzt ein immer noch nicht gelöstes Problem. Die Skandinavier J. Hjort und A. Lund arbeiten seit langem daran, ein diesbezügliches Verfahren ausfindig zu machen. Sie erkannten, daß ein Zusammenhang besteht zwischen dem ranzigen Geschmack und der Aufnahme von Sauerstoff und arbeiteten eine Vorrichtung aus, die es gestattet, Lebertran unter Ausschluß von Luft in Fässer zu füllen, wobei auch für eine Nachfüllung Sorge getragen ist, die dem durch das Abkühlen hervorgerufenen Zusammenziehen des Trans Rechnung trägt. Leider sind sie noch nicht so weit gekommen, einen völlig geschmacklosen Lebertran zu gewinnen. Die Hauptschwierigkeit liegt darin, alle Reinigungsprozesse unter Ausschluß von Luft vor sich gehen zu lassen.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Vergiftungen durch Schuhcreme. In den Vereinigten Staaten sind in der letzten Zeit mehrere Vergiftungen mit Schuhfarbe, deren schädliche Substanzen durch Wunden in der Haut aufgenommen wurden und so in den Blutkreis kamen, vorgekommen. Der Deutschen Medizinischen Wochenschrift zufolge wurden neun Fälle solcher Vergiftungen beobachtet, von denen nur einer zum Tode führte. In sechs Fällen mußte das Anilin, das sich in dem Schuhfärbemittel befand, für die Vergiftung verantwortlich gemacht werden. Die Heilung erfolgte dadurch, daß man die gefärbten Schuhe entfernte und den Patienten Bettruhe verordnete. Die gefährlichen Mittel, die zum Schwärzen der Schuhe verwendet wurden, enthielten entweder Nitrobenzol oder Anilin in alkoholischer Lösung. Das Nitrobenzol (Mirbanöl) ist das gefährlichere von beiden Mitteln. Ähnlichen Vergiftungen soll durch ein Verbot giftiger Schuhfärbepräparate vorgebeugt werden, das in den Vereinigten Staaten erlassen wird.

Internationale Arbeiterwanderung. Seit Kriegsende ist die überseeische Auswanderung europäischer Arbeiter um ungefähr die Hälfte zurückgegangen. Die Auswanderung innerhalb des Kontinents zeigt eine große Verschiebung im Vergleich zur Vorkriegszeit. Während damals ungefähr 1 Million Arbeiter aus den anderen europäischen Ländern nach Deutschland strömten und die Auswanderung nach Frankreich nahezu bedeutungslos war, wird für das Jahr 1923 festgestellt, daß die Auswanderung nach Frankreich die Auswanderung nach Deutschland um das Dreizehnfache übertrifft. (I. u. H.)

Ein Geschäftsbrief. Generaldirektor Schubert hat eine neue, siebzehnjährige Sekretärin engagiert, frisch von der Handelsschule und diktiert ihr am ersten Tage einen Brief. Melanie Krüger, die neue Sekretärin, legt ihrem Chef abends folgenden Brief zur Unterschrift vor:

Firma: Wagner & Co., Wien.

Schauen Sie mal nach, wo die Bande wohnt! Was sagen Sie? Also Mariahilfer Straße, Nummer ist Nebensache, sehr geehrte Herren, die Herrschaften müssen wir ein bissel höflich anreden, Ausrufezeichen, wir haben ihre letzte Sendung Toiletteseifen erhalten Beistrich das ist zwar furchtbarer Mist gewesen aber das können wir den Leuten nicht sagen, und gestehen Ihnen, daß wir damit zufrieden gewesen sind Punkt ich will ja von den verdammten Kerls bloß die Seifen zu etwas billigerem Preise haben deshalb müssen wir ihnen schon ein bißchen schmeicheln haben Sie Fragezeichen was habe ich zuletzt gesagt? also weiter wir bitten Sie inständigst Beistrich uns so bald als möglich einen größeren Posten Seifen zu übersenden Beistrich eine Gemeinheit daß man für diese Blutsauger auch noch höfliche Redensarten ersinnen muß — Sie müssen nämlich wissen ich habe eine furchtbare Wut auf diese Wiener Schieber aber das hilft nichts Geschäft ist Geschäft schreiben Sie also weiter wir hoffen gern Beistrich daß Sie uns aus alter Geschäftsfreundschaft ich lege gar keinen Wert auf solche Freundschaften einen möglichst hohen Rabattsatz einräumen sonst können mich diese Blutsauger liebhaben aber das schreiben Sie nicht mit dazu, in Erwartung Ihrer geschätzten Nachrichten begrüßen wir Sie, ja wie drückt man das am besten aus wenn man den Leuten seine größte Hochachtung versichern will? Also schreiben Sie begrüßen wir Sie mit allerergebenster Hochachtung schreiben Sie das auf irgend einen Wisch und nehmen Sie ein altes Kuvert dazu, ich sehe nicht ein, warum wir für diese Bande unsere guten Geschäftsbriefbogen verwenden sollen, haben Sie geschrieben mit aller ergebenster Hochachtung?

(Parfümerie-Ztg., Wien).

Deutsche Patentanmeldungen.

4a, 32. W. 65 079. Henry G. E. Woche, Berlin-Friedenau, Kaiserallee 131. Kerzenhalter. 12. 12. 23.

8k, 3. N. 24 856. Norsk Hydro-Elektrisk Kvaelstofaktieselskab, Oslo, Norwegen; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Imprägnierungsmassen. 24. 7. 25. Norwegen 2. 9. 24.

12i, 37. A. 41 998. Actiengesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung eines Kieselsäuregels von hoher Adsorptionskraft. 11. 4. 24. — 37. A. 44 402. Actiengesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung eines Kieselsäuregels von hoher Adsorptionskraft; Zus. z. Anm. A. 41 998. 5. 11. 24. — 37. E. 32 282. Firma Erdwerke München Otto Lietzenmayer, München. Herstellung von Bleicherde aus Tonen. 25. 3. 25. — 37. N. 24 527. Norsk Hydro-Elektrisk Kvaelstofaktieselskab, Oslo; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Herstellung wasserlöslicher Alkalisilikate. 6. 5. 25. Norwegen 19. 5. 24 u. 9. 9. 24.

22h, 3. S. 68 016. Société Chimique des Usines du Rhône, Paris. Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Erhöhung der Geschmeidigkeit, Elastizität und Klarheit von Lacken. 10. 12. 24. Frankr. 7. 2. 24.

23c, 1. B. 105 519. Maxim Jodel Berg, Haguenau, Frankr.; Vertr.: Dr. S. Hauser, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herabsetzung des Stockpunktes von paraffinhaltigen Schmierölen. 30. 6. 22. — 1. S. 60 862. Siemens & Halske A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zur Darstellung von Isolierölen. 12. 9. 22. — 1. S. 62 023. Siemens & Halske A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zur Darstellung von Isolierölen und hochwertigen Schmierölen; Zus. z. Anm. S. 60 862. 30. 1. 23. — 1. S. 62 806. Siemens & Halske A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zur Darstellung von Isolierölen usw.; Zus. z. Anm. S. 60 862. 3. 5. 23. — **23d,** 1. C. 35 836. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie und Reichsverkehrsbank e. G. m. b. H., Berlin. Apparat zur Destillation von Ölen und Fetten. 11. 12. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. W. 65 100. Herstellung eines Adsorptionsmittels für gelöste oder kolloidale Verunreinigungen in Flüssigkeiten. 14. 5. 25.

12o, 27. W. 63 435. Verfahren zur Hydrierung organischer Verbindungen. 10. 7. 24.

Eingegangene Preislisten.

Friedrich Wilhelm Härtig, Kötzschenbroda i. Sa. Preisliste über Parfümöle für Seifen, Seifenpulver, zur Verdeckung schlechter Gerüche und für Kosmetik, ferner über Fixiermittel und über Seifenfarben.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

279. Silicagel, gekörnt. R. in Ch.

280. Email-Eimer für Schmierseife in Süddeutschland. W. C. in K.

281. Heißluft- oder Heißwassertrichter. K. G. in M.

282. Radioaktive Substanz zur Herstellung radioaktiver Toiletteseife. S. in Skandinavien.

283. Jupiter Box of Candles. H. W. in St.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 3. Dezember 1925.** **Nr. 49.**

Verband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

Einladung

zur

Ordentlichen Hauptversammlung

des Verbandes bayerischer Seifenfabrikanten E. V., Nürnberg, Äußere Cramer Klettstraße 4,

am **Dienstag**, den 8. Dezember 1925, nachmittags 2½ Uhr in Nürnberg im unteren Saale des Künstlerhauses am Königstor.

Tagesordnung:

1. Bericht über die Tätigkeit des Verbandes im abgelaufenen Geschäftsjahr.
2. Aussprache über die wirtschaftliche Lage.
3. Kassabericht.
4. Festsetzung des neuen Etats und der Mitgliedsbeiträge.
5. Bestätigung der Vorstandswahl und Verteilung der Ämter.
6. Aussprache über Preise, Lieferungsbedingungen und Kalkulationen.
7. Preisabkommen mit Württemberg, Baden und evtl. Hessen.
8. Aufgaben im neuen Geschäftsjahr.
9. Verschiedenes.

Die Geschäftsführung.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die Herren Mitglieder und auch Nichtmitglieder unserer Vereinigung werden hiermit zur Versammlung am Sonntag, den 13. Dezember 1925, vormittags 11 Uhr, eingeladen, und zwar nach Dresden, Schloßstr., „Bienenkorb".

Otto Schliebener, Bezirksgruppen-Vorsteher.

BSS/ISM-Bedingungen.

Einem verschiedenerseits geäußerten Wunsch entsprechend, gebe ich nachstehend Kopie der BSS/ISM-Bedingungen.

Britische Standard-Bestimmungen

für

Seifenunterlaugen- und Verseifungs-Roh-Glyzerine.

Britisches Executiv-Komitee.

Herr *W. W. Gossage*, (Präsident), Firma W. Gossage & Sons Ltd., Widnes.
Herr *W. Alexander*, Firma Ogston & Tannant Ltd., Renfrew.
Herr *J. Bruce*, Firma Cape Explosives Co. Ltd., London, E. C.
Herr *D. T. Crighton*, Firma Nobel's Explosives Co. Ltd., Glasgow.
Herr *J. Griffiths*, Firma Price's Patent Candle Co. Ltd., London.
Herr *C. Haslam*, Firma J. Crosfield & Sons Ltd., Warrington.
Herr *F. E. Hyrons*, Firma Henry Hill & Sons, London.
Herr *J. Gray* (Sekretär), Firma Lever Brothers Ltd., Port Sunlight.

Seifenunterlaugen-Rohglyzerin:

Die Analysen müssen der Internationalen Standard-Methode (I. S. M. 1911) gemäß ausgeführt werden.

Reinglyzerin: Standard ist 80% Reinglyzerin. Jedes gelieferte Rohglyzerin, welches 81% Reinglyzerin und darüber enthält, muß im Verhältnis des Mehrgehaltes, auf 80%iger Standard-Basis berechnet, bezahlt werden. Jedes Rohglyzerin, welches unter 80%, aber 78% oder mehr enthält, unterliegt einem Abzug, der 1½ mal den Wert des Mindergehaltes, auf der 80%igen Preis-Basis berechnet, beträgt. Wenn die Untersuchung weniger als 78% ergibt, ist der Käufer berechtigt, die Ware zurückzuweisen.

Asche: Standard ist 10%, Wenn der Aschegehalt 10%, aber nicht 10,5% übersteigt, wird ein Abzug in Prozenten für den Überschuß über 10% nach dem Preisverhältnis berechnet gemacht und, wenn er 10,5% aber nicht 11% übersteigt, ein weiterer Abzug in Prozenten, welcher dem doppelten Betrag des Überschusses über 10,5% gleichkommt. Wenn der Gehalt an Asche 11% übersteigt, ist der Käufer berechtigt, die Ware zurückzuweisen.

Organischer Rückstand: Standard ist 3%. Für Überschuß über 3% wird ein Abzug in Prozenten gemacht, der dreimal dem Wert des Überschusses über 3%, auf Preisverhältnis berechnet, gleichkommt. Jede Ware, die über 3,75% aufweist, kann vom Käufer zurückgewiesen werden.

Verseifungs-Roh-Glyzerin.

Die Analysen müssen der Internationalen Standard-Methode gemäß ausgeführt werden (I. S. M. 1911).

Reinglyzerin: Standard ist 88%. Jedes gelieferte Roh-Glyzerin, welches 89% Reinglyzerin und darüber ergibt, muß im Verhältnis des Mehrgehaltes auf der 88%igen Standard-Basis bezahlt werden. Jedes Roh-Glyzerin, welches unter 88% aber 86% oder mehr ergibt, unterliegt einem Abzug, der 1½ mal den Wert des Mindergehaltes, auf der 88%igen Preis-Basis berechnet, beträgt. Wenn die Untersuchung weniger als 86% ergibt, ist der Käufer berechtigt, die Ware zurückzuweisen.

Asche: Standard ist 0,5%. Wenn der Asche-Gehalt 0,5%, aber nicht 2% übersteigt, wird ein Abzug in Prozenten im Betrage des doppelten Wertes des Überschusses über 0,5% gemacht. Wenn der Überschuß von Asche 2% übersteigt, ist der Käufer berechtigt, die Ware zurückzuweisen.

Organischer Rückstand: Standard ist 1%. Für Überschuß über 1% wird ein Abzug in Prozenten gemacht, der dem doppelten Werte des Überschusses über den Standard von 1%, auf das Preisverhältnis berechnet, gleichkommt. Jede Ware, die über 2% aufweist, kann vom Käufer zurückgewiesen werden.

N.B.—Obige Standardbestimmungen wurden vom Britischen Exekutiv-Komitee für Rohglyzerin-Analyse vereinbart und durch eine Generalversammlung von Rohglyzerin-Fabrikanten, -Käufern und -Maklern, welche in den Whitehall Rooms in London am 3. Oktober 1912 abgehalten wurde, angenommen.

* * *

Roh-Glyzerin-Analyse.

Internationale Standard-Methoden 1911.

(I.S.M. 1911.)

Das Britische Exekutiv-Komitee empfiehlt zur Annahme die folgende Art und Weise analytischer Berichte:

	%
Total Acetyl-Zahl als Reinglyzerin	
* Acetyl-Zahl des Rückstandes als Reinglyzerin ..	
Abzüglich Differenzbewilligung	
Berichtigung für Acetyl-Zahl des Rückstandes als Reinglyzerin	
Reinglyzerin (I.S.M. 1911)	
Asche	
Organische Rückstände	
Freie Säure, ausgedrückt in Na_2O	
Alkalien, Hydroxyde und kohlensaure Salze, ausgedrückt in Na_2O	

*) Nicht bestimmt, falls der Total Organische Rückstand 2,5% oder unter für Seifenunterlaugen-Rohglyzerin, und 1% oder unter für Verseifungs-Rohglyzerin ist.

Oktober 1912.

* * *

Beispiel.

Ein zu RM 110 per 100 kg gekauftes Unterlaugen-Rohglyzerin 80% hat folgende Analyse:

Reinglyzeringehalt: 78,8%
Asche: 10,8%
Organische Rückstände: 3,25%.

Reinglyzerin: 80 — 78,8% = 1,20% Manko × 1½ = 1,80%
80 — 1,80% = 78,20%,

mithin $\frac{\text{RM } 110 \times 78{,}2\%}{80}$ = RM 107,52½.

Asche: 10,8% = 0,8% Mehrgehalt,

mithin $\frac{\text{RM } 110 \times 0{,}5}{100}$ plus $\frac{\text{RM } 110 \times 0{,}3 \times 2}{100}$ = RM 1,21.

Organische Rückstände: 3,25% = 0,25 Mehrgehalt,

mithin $\frac{\text{RM } 110 \times 0{,}25 \times 3}{100}$ = RM 0,82½.

Endpreis: RM 107,52½
abzüglich: RM 1,21 für Aschevergütung
RM 106,31½
abzüglich: RM 0,82½ für Vergütung organischer Rückstände
RM 105,49 netto. *Horst Großmann.*

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

Von *W. Grundmann.*

(Eing. 2. XI. 1925.)

Die in mehrfacher Beziehung auseinandergehenden Ansichten in Bezug auf die Herstellung der Grunseifen sowie die Mitverwendung von Leimfetten dazu, wie sie in den beachtenswerten Arbeiten sowohl des Herrn *K. L. Weber,* „Toilette-Grundseifen" in Nr. 1 bis 5 sowie der Herren Dr. *C. Bergell* und *L. Laskaray,* „Theorie und Praxis der Grundseifenherstellung in Nr. 22 und 23 nebst einigen Erwiderungen darauf im Sprechsaal zum Ausdruck gekommen sind, lassen es wünschenswert erscheinen, diese Fragen im allgemeinen Interesse einer eingehenden Besprechung zu unterziehen. Zwar ist in beiden Aufsätzen von der Kernseife keine Rede, in Anbetracht der in Verbraucherkreisen allgemein zunehmenden Beliebtheit der 80%igen Kernseifen, die bekanntlich dieselbe Weiterbehandlung erfahren und dementsprechend auch annähernd dieselben Eigenschaften aufweisen müssen wie die Grundseifen, erscheint aber die Einbeziehung der Kernseifen in diese Besprechung für den Techniker nicht ohne Interesse, umsomehr, da die Herstellung nach ein und derselben Methode erfolgt. Die für diese beiden Seifen hauptsächlichen Gesichtspunkte kommen zum Teil auch für die gewöhnliche 60%ige Kernseife in Betracht. Sie bieten somit dem Sieder Gelegenheit, bei der Herstellung der letzteren etwaige Erwägungen anzustellen und ev. eine Nutzanwendung daraus zu ziehen. Zur Vermeidung von Mißverständnissen jedoch möchte ich es nicht unterlassen, von vornherein zu betonen, daß es mir völlig fern liegt, vom Standpunkt des Praktikers eine einseitige Kritik auszuüben, meine persönlichen Ansichten als die allein richtigen anzusehen und den Vertretern gegenteiliger Ansichten irgendwie persönlich nahe treten zu wollen. Es sollen vielmehr durch die nachstehende Besprechung möglichst alle in Betracht kommenden Gesichtspunkte einer allseitigen Beleuchtung unterzogen werden, um den Interessenten Anhaltspunkte zur sachgemäßen selbständigen Beurteilung resp. Nutzanwendung der jeweilig in Betracht kommenden Fragen an die Hand zu geben.

Wie die mehrfachen Erwiderungen im Sprechsaal erkennen lassen, und in Anbetracht der gewiß nicht unwichtigen Fragen, die in den oben erwähnten Arbeiten aufgeworfen sind, besteht ein allgemeines Interesse für die behandelten Fragen. Gleichzeitig aber beweisen sie, daß die Ansichten in mehrfacher Beziehung teils mehr oder weniger auseinandergehen, teils aber direkt entgegengesetzt sind. Wie meist bei solchen Meinungsverschiedenheiten, von denen häufig jede unter bestimmten Voraussetzungen das Recht für sich in Anspruch nehmen dürfte, sind auch hier die häufig genug direkt ausschlaggebenden Nebenumstände größtenteils außer acht gelassen worden. Dabei ist zuweilen ein gewisser Mangel an Erfahrung nicht zu verkennen, wie auch die Begründungen und die Schlußfolgerungen auf häufig gänzlich unzutreffenden und unbeweisbaren Voraussetzungen aufgebaut sind.

Bei der viel umstrittenen Frage der Mitverwendung bestimmter Prozentsätze an Leimfetten sind zunächst die verschiedenen in Betracht kommenden Nebenumstände nicht gewürdigt worden, die jedoch — wie aus den nachstehenden Ausführungen ersichtlich — sehr wohl geeignet sind, eine ausschlaggebende Rolle zu spielen. Zweifellos genügen 8—10% Kokosöl-Zusatz zu Grund- und Kernseifen unter normalen Umständen vollkommen, um den Seifen eine genügend leichte Löslichkeit und Schaumfähigkeit zu erteilen. Ebenso richtig ist es erfahrungsgemäß, daß Zusätze von mehr als 20% Kokosöl die Geschmeidigkeit und damit auch die Pilierfähigkeit der Grundseifen ungünstig beeinflussen, ohne irgendwelche besonderen Vorteile zu gewähren. In der Praxis selbst treten jedoch oft genug Nebenumstände ein, die den Seifensieder zwingen, bis zu 20% Kokosöl mitzuverarbeiten, und zwar spielt meist die jeweilige Fabrikseinrichtung eine ausschlaggebende Rolle.

In modernen Betrieben finden sich wohl überall vollkommen zweckentsprechende Einrichtungen, wie Kessel mit Vorrichtungen zum Ablassen der Unterlauge oder des Leimes, resp. gut arbeitende, mechanische Pumpvorrichtungen, wie auch die nötigen Behälter zur Aufbewahrung resp. Weiterbehandlung der abgepumpten Flüssigkeiten. In solchen Betrieben, in welchen eine vollständige Entfernung der Unterlauge ohne besondere Mühe und Zeitverlust jederzeit möglich ist, bietet eine übermäßige Mitverwendung von Kokosöl oder Kernöl keinerlei Vorteile, sie erscheint vielmehr vom wirtschaftlichen Standpunkt aus sogar nachteilig. Es existieren jedoch eine ganze Anzahl, darunter auch durchaus nicht unbedeutende Dampfbetriebe, die teils in ehemaligen Wohnhäusern nach deren Umbau untergebracht sind, teils aber durch Anbau an die vorhandenen, zu eng gewordenen Räume, so gut oder schlecht es eben ging, erweitert worden sind. Mangels geeigneter Räume ließ sich auch häufig keine moderne Apparatur unterbringen.

In den meisten solcher alten Betriebe wird man kaum einen hochstehenden Kessel mit Ablaßvorrichtung für Unterlauge oder Leim vorfinden, geschweige denn die nötigen Aufbewahrungsbehälter. Allenfalls begegnet man noch hier und da einer Pumpenanlage mit Kraftantrieb für Seifen, die aber aus irgendeinem Grunde außer Betrieb gesetzt worden ist. Laugenpumpen mit Kraftantrieb sind dagegen in solchen Betrieben selten anzutreffen, sondern sie sind durch 4—6 m lange, überaus schwere, unhandliche und schlecht funktionierende Handpumpen ersetzt. Unter solchen Umständen ist der Sieder gezwungen, die Unterlauge entweder direkt in den Kanal oder in die Laugentrommeln zu pumpen. Zwecks eventueller Entfernung eines Teiles des Leimes werden leere Fettfässer um den Kessel herumgestellt und der Leim hineingepumpt. Selbstverständlich müssen die Fässer baldmöglichst wieder entleert und vom Kessel entfernt werden, und da selten leerstehende Kessel zur Verfügung sind, so bleibt dem Sieder weiter nichts übrig, als den Leim nach dem Abschöpfen der Kernseife wieder dem restierenden Leim im Kessel zuzusetzen und beide gemeinsam auszusalzen.

Man wird mir entgegenhalten, daß bei obigen anormalen Verhältnissen die Grundseife sowieso zu salzhaltig ausfallen würde und aus diesem Grunde nicht pilierfähig wäre, was bei ungenügenden praktischen Erfahrungen des Sieders auch tatsächlich oft genug der Fall ist. Leider ist aber an der Tatsache selbst nichts zu ändern. Der Sieder ist vielmehr gezwungen, sich den bestehenden Verhältnissen anzupassen und ungeachtet aller Schwierigkeiten wenigstens eine vollständig verseifte und pilierfähige Kernseife mit normalem Salzgehalt und Laugenüberschuß herauszubringen, was ihm bei genügender Erfahrung und Sorgfalt auch meist gelingt. Unter solchen Umständen muß der Sieder von vornherein darauf bedacht sein, daß die fertig ausgeschliffene Kernseife keinesfalls mehr als 0,5% Salzgehalt aufweist, und er wird trotz aller Schwierigkeiten und Zeitverluste den Kern nötigenfalls so oft ausschleifen und den Leim auspumpen, bis das Ziel erreicht ist. Naturgemäß gestatten die dabei zu bewältigenden Schwierigkeiten und Zeitverluste kein zu oftes Absetzenlassen und Auspumpen des Leimes, und so sieht sich der Sieder in derartigen Fällen vielfach gezwungen, einen Teil des Salzüberschusses durch frischen Fettansatz aufzunehmen. Da von allen in Betracht kommenden Fetten das Kokosöl als das am leichtesten verseifbare bekannt ist, so nimmt er notgedrungen zu diesem Fett seine Zuflucht und verwendet zum Fertigsieden 20% hiervon. Infolgedessen ist in derartigen Betrieben das Aussalzen des Kokosleimes, wie es die Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* empfehlen, überhaupt nicht anwendbar, weil das Kokosöl infolge seiner schweren Aussalzbarkeit ganz unnötigerweise den Kern noch salzhaltiger und das Ausschleifen fast zur Unmöglichkeit machen würde.

Ebenso praktisch unanwendbar erscheint auch die von denselben Verfassern vorgeschlagene, aus 8%igem Salzwasser und 8%iger Lauge bestehende Schleifflüssigkeit, weil dadurch die Seife nicht nur zu scharf, sondern unbedingt auch viel zu salzhaltig ausfallen würde. Da möchte ich noch besonders darauf aufmerksam machen, daß in den oben erwähnten Betrieben Salzwasser zum Ausschleifen des Kernes kaum jemals angewandt wird, sondern es wird ausschließlich schwache, 2—3-grädige Lauge für diesen Zweck herangezogen, um den stets vorhandenen Salzüberschuß nicht unnötigerweise zu vergrößern. Im übrigen aber wird die von den Verfassern vorgeschlagene Methode, wie aus obigem ersichtlich, dauernd praktisch angewandt, und zwar in den modern eingerichteten Betrieben genau so, wie vorgeschlagen, mit Ausnahme allerdings des Aussalzens der Leimfette vor dem Fertigsieden.

Aus obigem geht auch zur Genüge hervor, daß unter gewissen Umständen die Mitverwendung von bis zu 20% Kokosöl sehr wohl zu empfehlen ist, schon aus dem Grunde, weil dadurch ein innigerer Verband erzielt wird. Ein Siedemeister, der vorwiegend in solchen Betrieben gearbeitet hat, ist infolgedessen bereits daran gewöhnt, bis zu 20% Leimfette mitzuverarbeiten, und kann erklärlicherweise leicht zu der Ansicht kommen, daß mit geringeren Prozentsätzen nicht auszukommen ist. Kommt er später einmal in einen modern eingerichteten Betrieb, so behält er zunächst, teils aus Vorsicht, teils aus Mangel an Zeit und Gelegenheit zu Experimenten, seine bisher als zweckentsprechend erkannte Arbeitsweise weiter bei. In dem Maße jedoch, wie er zur Erkenntnis der ihm durch die praktischen modernen Einrichtungen und Hifsmittel geschaffenen, sehr wesentlichen Erleichterungen gelangt, wird er schon aus kalkulatorischen Rücksichten den Prozentsatz der meist teuereren Leimfette herabsetzen und ihn der durch die Verhältnisse gegebenen Arbeitsweise anpassen. Deshalb ist es m. E. nicht angebracht, die Verwendung eines bestimmten Prozentsatzes Leimfett als für alle Fälle maßgebend zu empfehlen. Dadurch können dem unter den oben erwähnten Umständen schon ohnedies mit beträchtlichen Schwierigkeiten kämpfenden Praktiker nur noch weitere, u. U. sogar direkt unüberwindliche Schwierigkeiten bereitet werden. Irgendwelche praktischen oder pekuniären Vorteile können damit nach vorstehenden Ausführungen schon aus dem einfachen Grunde nicht erzielt werden, weil der Prozentsatz des Kokosölzusatzes durchaus nicht vom Siedemeister selbst, sondern größtenteils von den jeweils in Betracht kommenden Betriebseinrichtungen und Nebenumständen abhängt.

Zu den besprochenen Siedemethoden selbst möchte ich bemerken, daß beide Methoden neben Vorzügen auch Nachteile, resp. sehr wohl entbehrliche und offenbar auf unzutreffenden Voraussetzungen aufgebaute Manipulationen enthalten. Zunächst bietet das vier Tage andauernde Sieden des Leimes im eschwegerartig dicken Leim, wie es Herr *K. L. Weber* vorschlägt, absolut keine Vorteile. Bekanntlich verseift sich der Talg wie auch alle anderen talgartigen Fette am leichtesten vollständig bei Anwesenheit genügender Mengen Feuchtigkeit. Ein eschwegerartig oder „rippig", wie sich der Verfasser ausdrückt, siedender Leim enthält aber keinesfalls genügend Feuchtigkeit, um die vollständige Verseifung der talgartigen Fette zu begünstigen, vielmehr muß der Leim neben kräftiger Abrichtung soviel Wasser enthalten, daß er verhältnismäßig dünn siedet, ohne natürlich unnötigen Schaum zu entwickeln. In einem genügend dünnen Leim, bei dauernd kräftiger Abrichtung und zweimaligem Auswaschen, gelingt die vollständige Verseifung der vorgereinigten Fette und die Reinigung des Kernes in den meisten Fällen in höchstens zwei Tagen, sodaß am dritten Tage die Seife unbedenklich fertig gemacht werden kann. Voraussetzung ist natürlich, daß keine sehr alten und schmutzigen Fette direkt zur Verseifung gelangt sind, was sich bei diesen Seifen schon von selbst verbietet. In Notfällen genügt es manchmal sogar, unter Voraussetzung der nötigen Ablaßvorrichtungen für Unterlauge und Leim, wenn der Talg früh morgens verseift und der Leim bei kräftigem Stich bis zum Fabrikschluß dauernd im Sieden erhalten wird, um die vollständige Verseifung zu erreichen.

Der kräftig abgerichtete dünne Leim verbleibt dann über Nacht unausgesalzen im Kessel und wird erst nach erfolgtem Auf- und Durchsieden bei genügendem Alkaliüberschuß am anderen Morgen, möglichst noch vor der Frühstückszeit, schwach ausgesalzen. Nach Entfernung der Unterlauge bleiben dann immer noch 4—5 Stunden Zeit, die zur vollständigen Verseifung des Kokosöls durchaus genügen. Sicherheitshalber ist es jedoch stets zu empfehlen, 1½ bis 2 Tage zur möglichst vollständigen Verseifung der talgartigen Fette anzuwenden. Womit aber die Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* die 1 bis 1½ Tage andauernde Verseifung des Kokosöls begründen wollen, ist unklar, weil sie sich dabei in kaum entwirrbare Widersprüche verwickeln. Sie geben selbst zu, „daß Kokosöl mit starken Laugen leicht verseifbar ist", sagen jedoch gleichzeitig, „aber nicht der letzte Rest, das geht nach dem Gesetz der Massenwirkung". Wollen die Verfasser damit sagen, daß der letzte Rest des Kokosöls ebenso schwer verseifbar ist, wie Talg — anders kann ich mir den betreffenden Satz nicht erklären —, so muß ich dem entschieden solange widersprechen, bis sie diese Ansicht überzeugend begründet und nachgewiesen haben. Daß Spuren des Kokosöls bei der Hauptreaktion der Verseifung entgehen, ist in der Praxis seit langem bekannt. Dagegen lassen sie sich, im Gegensatz zu talgartigen Fettarten, notfalls in einem Zeitraum von höchstens zwei Stunden auch bei normalem Laugenüberschuß vollständig verseifen. Läßt man jedoch die Seife nach erfolgter Abrichtung 3—5 Stunden sieden, was wohl fast allgemein üblich ist, schon mit Rücksicht auf das häufig nachfolgende Bleichen derselben, so kann nach meinen Erfahrungen von unverseiften Kokosölresten auch keine Rede mehr sein, wenn nicht gerade durch Unachtsamkeit bei der Verseifung des Kokosöls infolge ungenügender Laugenzufuhr sich Klumpen gebildet und an den Kesselwänden festgesetzt haben. Den Verfassern dürfte wohl auch bekannt sein, daß die Sunlight-Seife bei ihrer Herstellung sogar im Zubringer, ohne zu sieden, lediglich unter Zuhilfenahme des Krückwerks mit Kokosöl neutralisiert wird, ohne daß wesentliche Spuren davon sich in der Seife bemerkbar machen. Andererseits bemerken die Verfasser jedoch: „Das geht nach dem Gesetz der Massenwirkung", was meiner Ansicht nach einen direkten Widerspruch in sich schließt, denn sind erst die betreffenden Spuren der Verseifung bei der Hauptreaktion entgangen, so kommt auch bei ihrer nachträglichen vollständigen Verseifung keine Massenwirkung mehr in Betracht, weil keine weiteren Fettzusätze mehr erfolgen sollen. Daß die Massenwirkung bei der Hauptreaktion der Kokosölverseifung auf die Spuren des der vollständigen Verseifung entgangenen Talgs einwirkt und diese mit zur Verseifung bringt, ist wohl ziemlich allgemein bekannt. (Fortsetzung folgt.)

Kolloide Reaktionen in der Öl- und Fettindustrie.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Schluß.)

Wohl ergibt sich aber eine ganz andere Ursache, welche die tatsächliche Ermüdung eines Katalysators zwanglos erklärt und auch experimentell beweisbar macht.

Ein aktiver Katalysator bildet mit dem Öle ein äußerst feines Suspensoid, dessen Feinheit sich in der Tiefe der Färbung sogar messen bezw. beobachten läßt. Wasserhelle Fette, wie Rizinusöl oder Kokosöl, zeigen beim Eingehen der Katalyse mit nur 0,05—0,1% Nickelkatalysator eine tief braune, ja oftmals tintenschwarze Färbung. Wenn nun der Katalysator im Reaktionsgang ermüdet, so kann man parallel die stufenweise Entfärbung des Reaktionsgemisches auf das genaueste verfolgen, und in dem Momente, wo die katalytische Reaktion zum Stillstande gelangt, wechselt das Reaktionsgemisch seine Farbe, und der Katalysator scheidet sich in Flocken im Fette aus, das Suspensoid geht einfach in eine Suspension über, das Kolloid also in ein mechanisches Gemenge, womit der Stillstand der Reaktion seine Begründung erfährt.

Die Angaben der Literatur behalten also nur insofern Recht, als tatsächlich eine chemische Änderung des Katalysators zur Durchführung der Katalyse nicht erforderlich ist. Im Gegenteil, jede chemische Beeinflussung des Katalysators im Verlaufe der Katalyse müßte ihn unverzüglich unwirksam machen. Die Ermüdung des Katalysators ist ein natürliches Erfordernis der katalytischen Reaktion. Der Energie-Inhalt des Katalysators wird bei der Katalyse in Anspruch genommen und, da das entnommene Energiequantum nicht wieder quantitativ zurückgestellt wird, muß die verfügbare Energie langsam abnehmen, bis eben ihre Spannung nicht mehr ausreicht, um den Prozeß weiterzuführen, und so muß er erlahmen, um schließlich ganz zum Stillstande zu kommen. Und so tritt der flügellahme Katalysator als ausgeschiedene Flocke schwebend im Reaktionsmedium auf.

Es ist wie wenn man sein Geld in der Hand wechselt. Wiederholt man das Wechseln oft, so verliert man schließlich sein ganzes Geld, ohne etwas dafür genossen zu haben. Auch der Katalysator wechselt seine Spannkraft, bis er sie schließlich los wird.

Es ist nun das Bestreben selbstverständlich, Katalysatoren herzustellen, die das höchste Maß an verfügbarer Energie be-

sitzen, um so wenig als möglich Katalysatormasse nötig zu haben.

Die unterste Grenze, mit der man heute auslangen kann, beträgt unter den günstigsten Verhältnissen 0,4‰, was ja sicher einen gewaltigen Fortschritt bedeutet, wenn man bedenkt, daß mit ganzen Prozenten begonnen wurde.

Wie nachteilig auch die Ausflockung des Katalysators einerseits sein mag, so ist sie andererseits dennoch von großem Vorteil. Ist der Katalysator für die Durchführung der Hydrierung von besonderem und ausschlaggebendem Vorteil, so soll er nach erfolgter Katalyse möglichst vollkommen entfernt werden. Ein Katalysator aber, der als sehr feines Suspensoid im Öle vorhanden bleibt, macht einer vollkommenen Filtration erhebliche Schwierigkeiten. Man wird also darnach trachten, die Katalyse so zu führen, daß man am Ende ein leicht filtrierbares Produkt erhält, also einen Katalysator, der der Ausflockung entsprechend nahe gebracht worden ist.

Wenn man nun diese Feststellungen für die Erzeugung des Katalysators ausnützen will, so ergibt sich dafür das Prinzip, daß man die Darstellung des Katalysators so leiten muß, daß er ein hochdispergiertes Suspensoid zu ergeben in der Lage ist. Es würde hier zu weit führen, darüber eingehend zu berichten. Es sei hier jedoch auf die Arbeiten des russischen Forschers *P. P. von Weimarn* aufmerksam gemacht, die betreffs Fällung von Niederschlägen mit Bezug auf Konzentration der Ausgangslösungen viel Lehrreiches für diesen Fall enthalten.

Eben in Verfolg dieser Arbeiten wird man die Erklärung für eine oft beobachtete Tatsache bei Katalysatoren finden. Läßt man nämlich einen Katalysator längere Zeit liegen, so verliert er bedeutend an Wirksamkeit, ohne Rücksicht darauf, wie penibel man auch bei seiner Verpackung vorgegangen sein mag. Die Ursache liegt darin, daß diese äußerst feinen Pulver beim Liegen zu kristallisieren vermögen; mit Anwachsen dieser Gebilde schrumpft aber die anfängliche Oberfläche wesentlich zusammen, und damit geht natürlich auch die verfügbare Energie zurück, womit sich die Abnahme der Aktivität des Katalysators selbstredend erklärt.

Wie weit die Oberflächenentwicklung und die darin aufgehäufte Energie Bedingung für die katalytische Reaktion ist, beweist auch das pyrophore Verhalten der Katalysatoren, sobald sie sich im Zustande ihrer gebrauchsfertigen Aktivität befinden. In dem Momente, wo sie als abgenützt der Reaktion entnommen werden, haben sie auch einen großen Teil ihres energisch pyrophoren Verhaltens eingebüßt.

Im ganzen genommen können diese Erscheinungen den Alterungs-Erscheinungen gleichgestellt werden, wie sie ja in der Kolloidchemie so häufig zu beobachten sind, und die Schwierigkeiten, denen der Chemiker in der Ausführung von katalytischen Prozessen begegnet, liegen nicht zum geringen Teile im Altern des Katalysators.

Nun kommen wir zum Schreckenskabinett der Härtungsindustrie. Es trägt die Aufschrift: „Katalysator-Gifte". Betreten wir es, so finden wir darin eine äußerst reiche Besetzung; denn alles, was irgendwie in die Gemarkung der Stoffe hineingeraten konnte, wurde bald als gefährliches Katalysatorgift erkannt, und so gab es der Gespenster gar viele. Sie haben so manchem Betriebsleiter viele schlaflose Nächte bereitet, und ihrer Eliminierung wurde viel ganz unnötige Arbeit geopfert, bis man schließlich meist durch einen Zufall darauf kam, daß der Fehler anderwärts und gewöhnlich in der falschen Apparatur oder deren unnötiger Komplikation lag, die, anstatt den Prozeß zu fördern, ihn nach Tunlichkeit hinderte.

Man wird darüber nicht verwundert sein, wenn sich aller Beteiligten eine panische Furcht bemächtigte und man aus Nervosität die Sache noch mehr verdarb, als sie es schon war. Dazu kam noch eine ganz eigentümliche Literatur. Wie jedes neue Goldfundlager eine große Anzahl Abenteurer anzieht, so ist es auch bei der Ausbeutung neuer Ideen. Aber eine solche Fülle von Abenteurern, wie sie sich in dem Lager der Fetthärtung bemerkbar machten, gab es kaum bei anderen Neuerungen. Sie hatten ein leichtes Spiel. Niemand kannte die hier wirkenden Ursachen. Man faßte das Ganze mehr als Wunder auf, und so konnte ein Haufen Abenteurer leicht die dankbare Rolle der Heinzelmännchen übernehmen. Es ging mit der Sache so weit, daß einer Prüfungskommission, während sie beim gedeckten Tisch saß, das Öl in Talg umgetauscht und die glänzende Funktion der Apparatur auf diese Weise vorgeführt wurde, und man kaufte das damals noch ganz undurchführbare Verfahren!

Man lese mit kühlem Kopf die Angaben der Literatur über Ölhärtung und wird finden, welche Spitzfindigkeiten und ganz unmöglichen Tüfteleien zur Erklärung der Wirksamkeit von Katalysatoren gemacht werden, von welchen Temperaturen und Drucken gesprochen wird, wie die Bestrahlung die Katalyse befördert und welche unendlichen Kolonnen von Apparaturen die Reaktion fördern. Es sind dies zum überwiegenden Teile schlau angesetzte Umgehungspatente, die in widrigster Weise denjenigen ihre gebührenden Rechte raubten, die durch ehrliche Arbeit den richtigen Weg gezeigt und infolgedessen ganz nahe ans Armenhaus gekommen waren. Es ist beschämend, daß diese Taktik noch möglich ist, und man sollte doch hier an einen entsprechenden Schutz denken!

Das „Herzgift" der Katalysatoren ist in erster Reihe zu hohe Temperatur und zu hoher Druck. In dem Momente, wo die Zersetzung der Fette beginnt, hört die Katalyse auf. Es ist auch naheliegend. Es treten in diesem Falle Verseifungsreaktionen ein, die den Katalysator in Anspruch nehmen, und demzufolge wird eine katalytische Wirkung aufgehoben.

Katalytisch hemmend oder hindernd wirken alle Stoffe, die den Katalysator zu adsorbieren vermögen, so in erster Reihe Schleimstoffe. Wird der Katalysator durch diese in eine Adsorptionsverbindung übergeführt, so ist er an dieser Stelle gebunden und kann natürlicherweise keinerlei katalytische Wirkung ausüben.

In die dritte Reihe kommen diejenigen Stoffe, die den Katalysator chemisch verändern, lösen oder in kolloide Fällung bringen, was ja aus dem vorher Gesagten ohne weiteres verständlich ist.

Unangenehm werden diese Reaktionshinderer nur deshalb, weil ja die Menge des Katalysators sehr gering ist, und das Ausbleiben der Katalyse durch so geringe Mengen verursacht werden kann, die bei den Massenreaktionen der Chemie sonst keine Rolle zu spielen vermögen.

Die Reaktionskomponenten der Ölkatalyse sind ineinander nicht löslich, ja, wie wir sehen, wäre eine wahre Lösung zwischen Katalysator und Öl eine Ursache zum Ausbleiben der Reaktion, da aber eine enge Berührung der Komponenten die „conditio sine qua non" der Katalyse bildet, ist es natürlich von Wichtigkeit, daß der möglichst häufigen Begegnung derselben im Reaktionsraume der nötige Vorschub geleistet werden muß. Die Hintansetzung dieses Erfordernisses muß natürlich Ursache zur Verschleppung der Reaktion geben, was man dann durch unnötige Anwendung von überflüssigen Temperaturen und Drucken gutmachen will, die aber die Qualität des Endproduktes sehr verschlechternd beeinflussen.

Die Produkte der Katalyse sind von den Naturprodukten in vielen ihrer Eigenschaften verschieden. Es ist selbstredend, daß durch die Katalyse nicht nur die Öle, sondern auch ihre Begleitstoffe wesentlich verändert werden. Eine Folge davon ist, daß die für gewisse Öle prägnanten Reaktionen, die zur Erkennung derselben führen, ausbleiben, insofern es sich um Reaktionen handelt, die nur den unveränderten Bestandteilen zukommen würden. Sie zeigen ferner eine eigentümliche Kristallisation und in vielen Fällen die Merkwürdigkeit, polymorph zu sein, was sonst bei natürlichen Fetten kaum beobachtet worden ist.

Einige gefärbte Fette zeigen bei ihrer Erstarrung einen normalen harten Fettkuchen. Läßt man diesen nun einige Zeit liegen, so verliert er seine etwas transparente wachsähnliche Beschaffenheit und kristallisiert in eine opake hellere lockere Masse um, die, wie wenn sie gären würde, ihr Volumen vergrößert.

Bedeutung gewinnt dieser Umstand bei der Kerzenfabrikation. Hier sind die Meinungen geteilt. Viele hatten gute Erfolge bei Anwendung von Hartfetten an Stelle von Stearin, andere hatten Mißerfolge. Man wird leicht gutes Stearinmaterial erhalten, wenn man die Umlagerung abwartet, ehe man dieses Material für Kerzenfabrikation verwendet. Man erhält auch dann viel hellere Produkte.

Das Verhalten der gehärteten Öle in der Seifenfabrikation ist auch vom Verhalten natürlicher Fette wesentlich verschieden.

Sie sind mit konzentrierten Laugen in der Kälte verseifbar und, zu Kernseifen versotten, bilden sie leicht Leimniederschläge wie Palmkernöl oder Kokosöl. Merkwürdig ist hingegen, daß sie trotz der leimfettähnlichen Verseifung viel schwerer schäumen als die Seifen der Leimfette, hingegen hohe Transparenz aufweisen.

Worauf diese Umstände zurückzuführen sind, ist noch nicht ermittelt.

Dagegen haben die gehärteten Fette die Eigenschaft viel größerer Beständigkeit. Sie sind gegen Licht, Luft und Wärme weniger empfindlich als natürliche Fette, und diesem Umstand ist bei ihrer Verwendung zu Speisefetten ganz besonderes Augenmerk zuzuwenden.

Bekanntlich kann man aus Rizinusöl ein Fett durch Hydrierung erzeugen, dessen Schmelzpunkt um 70° liegt. Dieses Fett bietet eine gute Verwendung für elektrische Isolationszwecke und zur Darstellung harter luftbeständiger Kaliseifen. Es ist auch das einzige Fett, welches als Caesiumseife noch ziemliche Härte aufweist.

Die größere chemische Aktivität der hydrierten Fette beim Eingehen von Reaktionen mag wohl damit in Verbindung sein, daß sie durch die Bedingungen ihrer Erzeugung einen größeren verfügbaren Energie-Inhalt besitzen und sich zu den natürlichen Fetten etwa so verhalten, wie die in verschiedenen Formen der chemischen Aktivität erscheinenden Elemente. Es mag hier an die verschiedene Wirkung des Schwefels in physiologischer Beziehung erinnert werden, die sich medizinisch dann entsprechend ausnützen läßt.

So hätten wir nun auf dem Gebiete der Öltechnik die wichtigsten kolloiden Reaktionen besprochen und auch auf deren Folgeerscheinungen hingewiesen. Es ist hier noch ein sehr reiches und schönes Feld für die kolloide Forschung offen.

Literaturbericht

Synthetic perfumes, practical hints on their use. Von *Polak & Schwarz A.-G.*, Zaandam (Holland). Selbstverlag. 56 Seiten. Preis nicht angegeben (gratis?).

Diese in englischer Sprache verfaßte Anleitung enthält hauptsächlich eine alphabetische Übersicht von nicht weniger als 171 künstlichen Riechstoffen. Von jedem Riechstoff ist zunächst der Geruch angegeben; hiernach folgen kurze Anweisungen für den Gebrauch in Parfümerien und Seifen, nebst einzelnen Bemerkungen über richtige Aufbewahrung. Obwohl diese Anleitung von einem Riechstoffabrikanten herausgegeben wurde, so sind dennoch die Beschreibungen ganz neutral. Auch in den folgenden Kapiteln über Blütenöle, Fixateurs und Spezialitäten fällt der sachlich gehaltene Text auf. Für englisch lesende Parfümeure und Seifenfabrikanten bietet diese Anleitung eine Fülle praktischer Winke, insbesondere bezüglich der Verwendung künstlicher Riechstoffe. Hierüber sind die Angaben in unserer Fachliteratur bis jetzt leider noch sehr sparsam, und dieses Büchlein bildet eine willkommene Ergänzung. Darum würden wir es mit Freuden begrüßen, wenn diese Anleitung auch in deutscher Sprache erscheinen würde. Den englisch Lesenden raten wir aber, dieses Büchlein bei obengenannter Firma anzufragen. *„Florodora“.*

Kleine Zeitung

Über Pharmakopöe-Glyzerin veröffentlicht *J. Kellner* eine Studie, in der er die Verschiedenheit der Anforderungen der Pharmakopöen beklagt.

Übereinstimmung herrscht nur bezüglich der Angaben über die allgemeinen Eigenschaften und Konstanten, nicht aber hinsichtlich der Anforderungen an die Reinheit. Die verlangte Dichte schwankt zwischen 1,224 und 1,260. Verf. schlägt für alle Pharmakopöen die Dichte von 1,260 bei 15° vor; die schwächeren Glyzerine enthalten bis 16% weniger Glyzerin. Hinsichtlich des Aschengehalts, der bei schwächeren Glyzerinen natürlich geringer ist, täuschen solche Glyzerine eine bessere Qualität vor. Die Pharmakopöen fordern fast alle aschefreie Glyzerine, die aber nicht existieren, es sollte daher eine Zahl als Maß für den Aschengehalt angegeben werden; die Angabe über den „schwarzen Fleck“, der in der Platinschale beim Veraschen einen unwägbaren Rückstand hinterlassen soll, kann besser unterbleiben. Die neue japanische Pharmakopöe schreibt einen Maximal-Aschengehalt von 0,0005% vor; die meisten Glyzerine enthalten aber 0,001 bis 0,003% Asche. Diese Aschengrenze sollte in die Pharmakopöen aufgenommen werden.

Was den Gehalt des Glyzerins an Metallen und Säuren betrifft, so wird gefordert, auf diese in einer Lösung von 1 Teil Glyzerin in 5 Teilen Wasser, ein andermal wieder in einer wässerigen Lösung 1:10 zu prüfen, als ob Basen und Säuren in Glyzerin anders nicht zu finden wären. Eine davon etwas abweichende Kontrolle auf Arsen und Eisen ist ja berechtigt. Absolut arsenfrei sind nur sehr gute Glyzerine. Auch hier ließe sich eine Grenze vereinbaren. Die Bestimmung des Arsens könnte kolorimetrisch an Hand von Lösungen mit bestimmten Arsengehalten festgelegt werden, wie es auch schon vorgesehen ist. Das Eisen rührt von der Apparatur her. Diese Spuren stören wieder ganz besonders die Verwendung des Glyzerins im südlichen Europa. Daher wird auch eine besondere Prüfung auf Eisen festgelegt werden müssen. Andere Metalle bezw. Mineralsäuren dürfen überhaupt nicht zugegen sein.

Die Farbe des Glyzerins ist weiß, so heißt es in der Pharmakopöevorschrift. Wie die Farbe, richtiger die Farblosigkeit zu prüfen ist, darüber wird aber nichts gesagt. Nur die österreichische Pharmakopöe macht darüber nähere Angaben. Am besten verfährt man folgendermaßen: In ein dünnwandiges Becherglas aus farblosem Glase von bestimmter Höhe und bestimmtem Durchmesser wird eine bestimmte Menge Glyzerin, etwa 1 kg, gefüllt und das Glas auf Filtrierpapier gestellt. Sieht man von oben auf das Glyzerin, so läßt sich noch die geringste Färbung gut erkennen. Diese Prüfung ist wohl von jedermann leicht auszuführen.

Scharfe Bestimmungen für die vorhandenen organischen Verunreinigungen, Nichtglyzerine, haben wir eigentlich nicht; immerhin genügen die Angaben der Pharmakopöen für den qualitativen Nachweis organischer Beimengungen. Wichtig wäre nur noch die Festsetzung eines maximalen Verseifungswertes z. B. der von 100 kg Glyzerin verbrauchten Alkalimenge.

Wenn es möglich war, in den „Internationalen Standardbestimmungen“ Analysenvorschriften für Rohglyzerine zu schaffen, warum sollte nicht auch ein „Pharmakopöeglyzerin-Standard“ aufzustellen sein? Die jetzigen dehnbaren Bestimmungen in den Pharmakopöevorschriften sind unhaltbar und drängen nach Vereinheitlichung, genau so wie sich bei der Untersuchung von Fetten Einheitsvorschriften als unentbehrlich erwiesen. Die Frage ist jedenfalls leichter und präziser zu lösen als die Frage „Was versteht man unter Verseifbarkeit der Fette?“ (Ztschr. d. D. Öl- u. Fett-Ind. 1925, Nr. 28 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Kukirol-Fußbad. Nach einer Arbeit von Dr. *C. A. Rojan* und Dr. *G. Lemme* besteht es aus 41,92% Natriumbikarbonat, 46,42% Natriumkarbonat, 1,97% Natriumchlorid, 9,49% Wasser und 2% dextrinähnlichen Stoffen. „Man wird der Wirklichkeit wohl einigermaßen gerecht werden, wenn man annimmt, daß das Mittel neben geringfügigen Mengen reduzierender Stoffe, wie z. B. Dextrin und Spuren anderer Körper, in der Hauptsache aus 60% stark entwässerter roher Soda und 40% Natriumbikarbonat besteht.“ (Apoth.-Ztg. 1925, Nr. 87, S. 1154.)

*

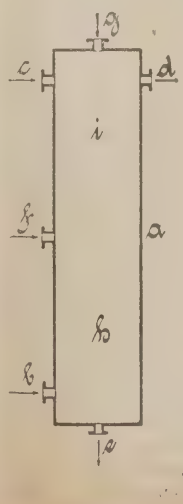
Extraktion von Öl- und Fettgemischen mit Alkohol. (D. R. P. 417 964 v. 28. V. 1920. Dr. *Konrad Kubierschky* in Rittergut Froschgrün b. Naila.) Es ist bekannt, daß eine große Zahl von Öl- und Fettgemischen durch Extraktion mit Alkohol in zwei Komponenten zerlegt werden können, weil der Alkohol auf die verschiedenen Bestandteile jener Mischungen verschieden stark lösend einwirkt. Z. B. läßt sich aus Braunkohlenteer und seinen Destillationsprodukten durch Alkohol ein Extrakt gewinnen (Patent 232 657), der im wesentlichen aus Phenolen, Kresolen, Harzen usw. besteht. In gleicher Weise lassen sich aus natürlichen Fettgemischen vermittels Alkohol Extrakte gewinnen, die im wesentlichen aus freien Fettsäuren bestehen.

Beiläufig erwähnt sei, daß alle jene Extraktionen am vollkommensten erfolgen bei systematischer, ununterbrochener Arbeit, wie z. B. in Patent 289 126 angegeben.

Bei allen diesen Verfahren, mag es sich nun um die Anwendung von starkem oder verdünntem Alkohol handeln, enthalten die Extrakte stets namhafte Mengen sogenannter neutraler Öle, die einerseits als Beigabe im Extrakt mehr oder weniger unerwünscht sind, anderseits für die Gewinnung der Neutralöle selbst einen entsprechenden Verlust bedeuten.

Durch vorliegende Erfindung wird ein Mittel in die Hand gegeben, den Neutralölgehalt im Extrakt sehr wesentlich herabzudrücken, die Extrakte dadurch wertvoller zu machen und die Ausbeuten an Neutralfett zu steigern.

In der Zeichnung bedeutet *a* einen kolonnenartigen Raum, in den von unten bei *b* leichter Alkohol und oben bei *c* das zu waschende Ölgemisch zuströmt. Ohne weiteres würde dann oben bei *d* eine Alkoholextraktlösung mit den bekannten Eigenschaften und unten bei *e* das etwas alkoholhaltige gewaschene Neutralfett abfließen. Legt man nun den Rohölzulauf etwas tiefer, etwa bei *f*, und läßt gleichzeitig von oben her, etwa bei *g*, eine gewisse Menge Wasser eintreten, so wirkt dieses Wasser ausfällend auf das Neutralöl nebst einem Teil des Extraktes, welche in dem eigentlichen Waschraum niedersinken. Die gefällten Mengen reichern sich beim Absinken mit Neutralöl an, um sich schließlich in der Höhe von *f* mit dem zuströmenden Rohöl zu vereinigen; bei *d* aber entweicht unter den angegebenen Umständen eine Extraktlösung, die neben verdünntem Alkohol und Extrakt nur wenig Neutralöl noch enthält.



Beispiel. Ein rohes Palmfett mit 20% freier Fettsäure gibt, in gewöhnlicher Weise mit Alkohol gewaschen, einen Extrakt mit etwa 66% freier Fettsäure (auf 100 Teile Rohfett 30,3 Teile Extrakt). Von den 80% Neutralfetten gehen also 10,3% (auf 100 rund 13%) als solche verloren. Bei Anwendung des

angegebenen Verfahrens ist es möglich, den Extrakt mit 90% freier Fettsäure zu gewinnen, d. h. auf 100 Teile Rohfett werden 22,2 Teile Extrakt gewonnen mit 2,22 Teilen Neutralfett, sodaß also der Verlust an Neutralfett von 13% auf 2,8% zurückgeht.

Es macht selbstverständlich keinen Unterschied aus, wenn aus irgendwelchen Gründen die beiden Kolonnenräume *h* und *i* voneinander getrennt werden.

Ein gleich günstiges Ergebnis läßt sich beim Waschen von Ölgemischen mit Alkohol im Gegenstrom nicht erreichen. Auch durch Fällen der Lösungen von Fetten und Ölen in Alkohol mit Wasser oder durch fraktioniertes Fällen durch stufenweise Zugabe von Wasser und Abtrennen der Ausfällungen kann man eine ausreichende Trennung der Fettsäuren von den Neutralfetten nicht erreichen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Extraktion von Öl- und Fettgemischen mit Alkohol im Gegenstrom, dadurch gekennzeichnet, daß die Alkoholextraktlösung, ehe sie den Apparat verläßt, in einem kolonnenartigen Aufsatz bezw. in einem angegliederten Waschraum mit so viel Wasser versetzt wird, daß die mitaufgelösten Neutralöle zusammen mit einem Teil des eigentlichen Extraktstoffes ausgefällt werden.

*

Massagecreme. I. Gepulverter Tragant 10, Glyzerin 37, Zinkoxyd 10, Rosenwasser 450. II. Zinkoxyd 2, Benzoetinktur 4, Lanolin und Vaselin je 90. (Chem. and Drugg. d. Apoth.-Ztg.)

*

Haarkräuselessenz. Eine Haarkräuselessenz, die bei aller Billigkeit doch brauchbar ist, läßt sich wie folgt herstellen: 50 T. helles Harz werden in 500 T. Weingeist 95%ig gelöst, mit 1—2 T. eines geeigneten Riechstoffes versetzt und nach dreitägigem ruhigen Stehen filtriert. Für ein Kräuselmittel ohne Harz kann folgende Vorschrift zugrunde gelegt werden: 100 T. Tragant, 10 T. Glyzerin, 200 T. Weingeist 95%ig und 600 T. Wasser verarbeitet man lege artis zu einem Schleim und parfümiert nach Belieben. Bei Verwendung der Kräuselessenz werden die betreffenden Haare leicht benetzt und gewickelt.

(Pharm. Rundsch., Budapest.)

*

Verringerung des Unverseifbaren in Fetten. Ing.-Chemiker *Aladár Horn* hat im Laboratorium der Ujpester Leimfabrik *Philipp Leiner & Söhne* wichtige Versuche zur Lösung des Problems der Verminderung der unverseifbaren Anteile von Fetten und Ölen unternommen. Es wurden zu diesem Zwecke die Fette durch Oxydation mit anorganischen Oxydationsmitteln gebleicht. Die Oxydation muß vorsichtig geschehen. So können sich bei der Superoxydbehandlung die Fette entzünden, man beachte daher die Einhaltung der richtigen Mengenverhältnisse bei der Oxydation. Durch Bleichung geht der Gehalt an Unverseifbarem sehr stark zurück, so hat *Horn* bei Leimfetten durch Oxydation denselben von 2,13% auf 1,26% reduziert. Bei der Schwefelsäurebehandlung findet dagegen stets eine gewisse Verkohlung statt, wodurch das Fett dunkler und schwerer verkäuflich wird, auch sind die Verluste durch Schwefelsäureangriff viel größer, ferner ist hierbei noch eine Nachbehandlung der Fette mit überhitztem Dampf notwendig. Die Anwendung von teueren Oxydationsmitteln ist schon deshalb nicht zu empfehlen, da heute die Seifenfabriken, zumal in Ungarn meist unter dem Herstellungspreis Seife verkaufen müssen. Die Reduktion des Gehalts an Unverseifbarem ist als Veredelungsverfahren überaus wichtig, und die Mühe, welche bisher auf dieses Problem der Werterhöhung von Fetten und Ölen aufgewendet wurde, wird bald ihre Früchte tragen. (Vegyi Ipar.)

*

Vorrichtung zur Gewinnung von wasserklarem Terpentinöl und Kienöl. (D. R. P. 413 788 v. 23. II. 1922. *Carl Praetorius* in Tangerhütte.) Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung, um Terpentinöl in wasserhellem Zustande aus kienhaltigem Material, z. B. Kiefernstubben, zu gewinnen.

Bisher war es üblich, die Retorten, in welchen das kienhaltige Material der Trockendestillation unterworfen wurde, unmittelbar über der Feuerung zu lagern oder, falls Feuerzüge angeordnet waren, die letzteren schraubenförmig um die Längsachse der Retorte herumzuführen. In beiden Fällen ergibt sich der Übelstand, daß die vom Herde aufsteigenden Feuergase den Retorteninhalt in der Nähe des Herdes stärker erhitzen konnten als an den dem Fuchs näher gelegenen Teilen. Infolgedessen zeigte sich der Übelstand, daß in der Nähe des Herdes das kienhaltige Material einer stärkeren Erhitzung ausgesetzt war, sodaß es sich nicht vermeiden ließ, daß die Holzstücke, welche an dieser Stelle der Retorte untergebracht waren, bereits verkohlt, d. h. zersetzt wurden, während der übrige Retorteninhalt noch nicht so weit erhitzt war, daß das Öl völlig abgetrieben wurde. Infolgedessen ließ sich der Übelstand nicht vermeiden, daß das gewonnene Öl durch Holzessig, Holzteer und andere bei der Zersetzung des Holzes entstehende Produkte verunreinigt war.

Es hat sich nun gezeigt, daß dieser Nachteil dadurch vermieden werden kann, daß die Retorten so zwischen den Heizzügen eingebaut werden, daß die vom Rost aufsteigenden Gase die Retortenaußenflächen von allen Seiten gleichmäßig treffen. Dies geschieht der Erfindung gemäß dadurch, daß die Retorte auf einem System von in Schlangenlinien geführten Zügen angeordnet ist, welche die Retorte von unten und von den Seiten umgeben, wobei die vom Feuerherd aufsteigenden Gase einen so weiten Weg beschreiten müssen, daß sie in den der Retorte benachbarten Zügen annähernd gleiche Temperatur haben.

Die Erfindung ist in der Zeichnung in einem Ausführungsbeispiel veranschaulicht, und zwar zeigt

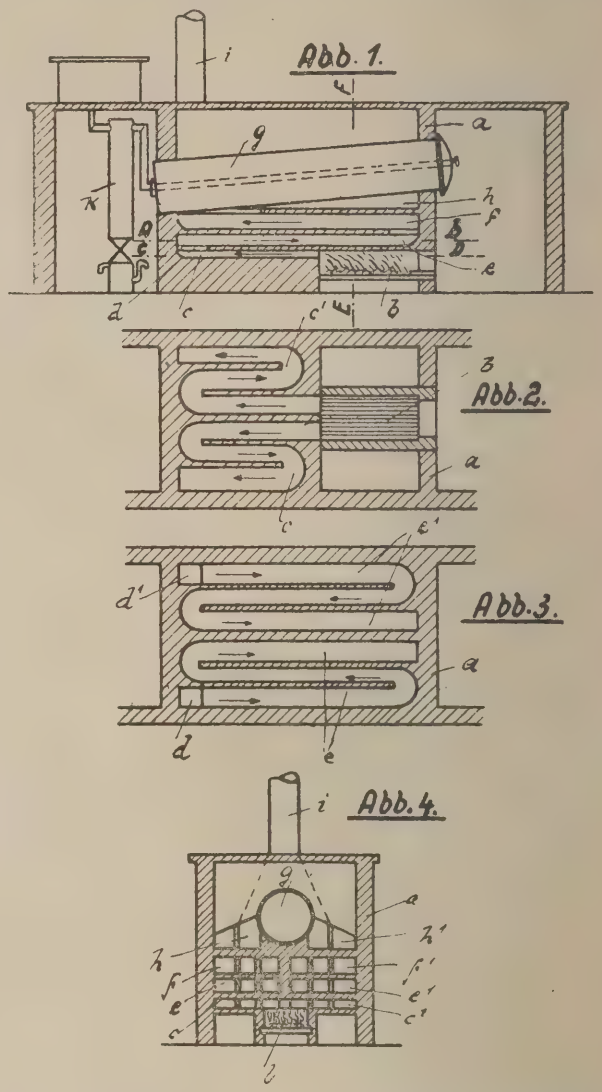


Abb. 1 schematisch eine ortsfeste Anlage im Längsschnitt,
Abb. 2 im Querschnitt nach der Linie *C-D* der Abb. 1,
Abb. 3 im Querschnitt nach der Linie *A-B* der Abb. 1, während
Abb. 4 der Vertikalschnitt nach der Linie *E-F* der Abb. 1 ist.

In den Abbildungen bedeutet *a* eine Heizanlage, in welche nahe dem Boden ein Feuerherd *b* eingebaut ist. Die von dem letzteren aufsteigenden Feuergase gehen in die Feuerzüge *e*, e^1, welche in Schlangenlinien verlaufen und deren äußere Schenkel durch Öffnungen *d*, d^1 Verbindung mit den über ihnen angeordneten Feuerzügen *e*, e^1 haben. Auch die letzteren sind in Schlangenlinien geführt und münden in die in der darüberliegenden Etage vorgesehenen Feuerzüge *f*, f^1. Von dort gelangen die Feuergase nach den der Retorte *g* seitwärts benachbarten Feuerzügen *h*, h^1, welche schließlich gemeinsam nach dem Schornstein *i* führen. Das bei der Erhitzung des Retorteninhaltes in wasserhellem Zustande gewonnene Öl wird in einem Kühler *k* niedergeschlagen.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Gewinnung von wasserklarem Terpentinöl und Kienöl, bei welcher die Heizgase in Zügen um eine Retorte geführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Retorte *(g)* auf einem System von in der Längsrichtung der Retorte in mehrere Etagen verlaufenden und die Retorte von unten und von den Seiten erwärmenden Feuerzügen angeordnet ist.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die ledig-

Ich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1003. Worauf ist die Schimmelbildung bei den Preßkorkscheiben, die in den Blechdeckeln von Schuhcreme-Gläsern Verwendung finden, zurückzuführen? Die Schuhcreme ist eine verseifte Ware mit einem geringen Zusatz von Terpentinöl. Der Lieferant behauptet, daß bei diesen Preßkorkscheiben keinerlei Schimmel bildende Materialien, beispielsweise Leim, Verwendung finden. Vielleicht kann uns jemand sagen, wie die Schimmelbildung mit Sicherheit zu vermeiden ist.
M. M. in B.

1004. Beim Entsäuern von Rüböl mit Natronlauge geht mir die Seife statt nach unten nach oben. Wie kann ich dem Fehler abhelfen? V. H. in F.

1005. Welche Anforderungen sind an gute Bohröle zu stellen, und wie sind sie zusammengesetzt? C. H. in H.

1006. Kürzlich bekam ich ein unter dem Namen „Cascamin" verkauftes Wollschmälzmittel in die Hand. Welches ist seine Zusammensetzung und sein Verkaufspreis? Genanntes Mittel zeigt eine rahmartige Konsistenz. F. W. (Italien).

1007. Wie ist die Zusammensetzung des Reinigungsmittels Efesol der Firma Felix Schmiedchen & Co., Bremen? Im Prospekt sind folgende Erläuterungen angegeben: „Enorme Reinigungskraft. Efesol kann überall dort Verwendung finden, wo bisher Benzin, Terpentin oder Terpentin-Ersatz, Salmiakgeist, Seifenlösungen oder scharfe Laugen usw. zu Reinigungszwecken gebraucht wurden. Gröbster Schmutz jeder Art wird gelöst und beseitigt. Absolute Unschädlichkeit und Betriebssicherheit: Efesol ist frei von Säuren, Soda und anderen Alkalien, sowie frei von Trichloräthylen, Chloroform usw. Die Alkalität des Efesol ist praktisch gleich Null. Sie entspricht etwa einer Lösung von 1 g kalzinierter Soda in 2 Liter Wasser. Der Alkaligehalt der gebräuchlichen Kernseifen ist demnach rund fünfmal höher." W. in Z.

1008. Aus meiner reinen Kernseife stelle ich mittels einer kleinen Schnitzelmaschine Seifenschnitzel her. In meinem Trokkenraum, einem kleinen Raum mit Ofenfeuerung, trocknen diese Schnitzel sehr schwer, obwohl ich sie auf kleinen Trockenhorden ausgebreitet habe. Infolge der steigenden Nachfrage sehe ich mich gezwungen, eine andere Trockenmethode zu gebrauchen, und bitte um Auskunft, was hierfür am zweckmäßigsten in Frage kommt. A. in B.

1009. Wir sieden eine zweite Sorte Grundseife mit folgendem Fettansatz: 77 kg bester Rindertalg, 3 kg Erdnußölfettsäure, 2 kg Harz, 9 kg Palmkernöl und 9 kg Kokosölfettsäure. Die Verseifung wird von einem alten, routinierten Fachmann peinlichst durchgeführt. Die gepreßten Stücke weisen den Mangel auf, daß sie zu wenig Schaum geben, wenigstens auffallend bei längerem Lager. Die Erdnußöl- und Kokosölfettsäure beziehen wir fertig vom Händler. Worauf ist die geringe Schaumbildung zurückzuführen, und wie kann der Fehler behoben werden? A. B. in C.

1010. Ich beabsichtige, weiße 40%ige Schmierseife aus hartem Inlandstalg herzustellen. Welche Zusätze sind erforderlich, damit die richtige Konsistenz herbeigeführt wird?
H. H. in L.

1011. Welche Erfahrungen sind gemacht worden bei Verwendung von Propylalkohol zur Herstellung von Haarwasser, kölnischem Wasser, Mundwasser etc.? A. O. in S.

1012. Erbitte ein Rezept zur Herstellung eines 30%igen, weißen und feingemahlenen Seifenpulvers, welches etwas Erstklassiges darstellt und nicht scharf ist. A. Z. in K.

1013. Durch welches sich nicht verflüchtigende Produkt mit gleichem Lösungsvermögen kann Spritus für Bohrölfabrikation zwecks Vermeidung der Verdunstung ersetzt werden?
E. J. in A. (Schweiz).

1014. Ich bitte um Bekanntgabe einer Bereitungsvorschrift für flüssige Benzinseife. R. L.

1015. Wie läßt sich bei Lederfett das Griesigwerden verhüten, ebenso das Abspringen von den Dosen- und Hobbockwänden? Mein schwarzes und zum Teil auch das braune Fett zeigt einen blauen Schein. Wodurch läßt sich dies verhüten?
J. M. in U.

1016. Nach dem D. R. P. 411 595, veröffentlicht in „Allg. Öl- und Fettzeitung" Nr. 34, 1925, werden die Schleim- und Eiweißstoffe in Ölen durch Ausfällen mit einer Alaunlösung (200 g Alaun in 1 l Wasser) zum Gerinnen gebracht. Wie groß ist ungefähr die anzuwendende Menge dieser Lösung für 100 kg Öl?
U. in Z. (S. H. S.).

1017. Wir erbitten Rezept für einen Leim, womit man große Papieretiketten auf Blechkannen kleben kann. Der Kleister muß so beschaffen sein, daß die Etiketten nicht nachher von den Kanistern abspringen. Auch darf der Leim nicht solche Stoffe enthalten, die das Blech angreifen und Rostflecke hervorrufen.
A. O. in K. (Dänemark).

1018. Wie stellt man ein erstklassiges Wagenfett her? Braucht man ein Rezept im Sommer und ein anderes im Winter?
M. E. in T. (Norwegen).

1019. Ist der Verkäufer einer Kottonölfettsäure, welche über 10% unverseifbares Mineralöl enthält, wovon jedoch in der Offerte nichts vermerkt war, verpflichtet, den Käufer vor Kaufabschluß hierauf aufmerksam zu machen? A. in S.

1020. Bin ich verpflichtet, einen Reisevertreter, welcher kein festes Gehalt bezieht, sondern lediglich einen Reisekostenzuschuß sowie 5% Provision erhält, zur Krankenkasse sowie Angestellten-Versicherung anzumelden, oder ist derselbe ähnlich wie Platzvertreter, welche nur Provision und Portoauslagen erhalten, nicht versicherungspflichtig? J. M. in L.

1021. Welches ist die Zusammensetzung von Hautcremes in der Art wie Nivea-Creme oder Creme Mouson? R. in M.

1022. Wir benötigen große Mengen eines Entfettungsmittels (mehrere Tausend kg im Monat). Das Entfettungsmittel muß imstande sein, ohne mechanische Reibung Metallbleche und kleinere Metallstücke vollständig zu entfetten. Sind die Zusammensetzungen solcher Entfettungsmittel bekannt, oder gibt es Firmen, die diese preiswert liefern? Besonderer Wert wird darauf gelegt, daß das Entfettungsmittel die Haut möglichst wenig angreift. T. in B.

1023. Welches Rezept kann für die Verarbeitung von Olein zur Putzmittelfabrikation empfohlen werden? G. B. in B.

1024. Wir fertigten Schuhcreme mit Sangajol, welches einen Petroleumgeruch hatte; ist dieses Sangajol minderwertig, oder gibt es einen anderen Terpentinölersatz? Und welche Firma liefert ihn? G. W. in R.

1025. Womit und wie läßt sich eine in Wasser aufgelöste und dünnflüssig gemachte Farbe konservieren, damit durch langes Stehen (z. B. einige Monate) kein übler Geruch der Flüssigkeit entsteht? M. S. in I. (Polen).

1026. Wie stellt man ein gutes Ziehfett her, wie solches in der Metallindustrie Verwendung findet? F. G. in B.

1027. Was ist unter Gummizement und japanischem Trockner zu verstehen, bezw. wie ist die Zusammensetzung? C. S. in E.

1028. In unseren Haarwässern verwenden wir als schäumendes Mittel zwei Gramm Saponinum depuratum pro 1 Liter, früher verwendeten wir 10 Gramm Quillajarinde pro 1 Liter. In beiden Fällen treten nach einiger Zeit in den anfangs vollkommen blanken Fabrikaten Trübungen auf, die allmählich zu einem starken Bodensatz führen. Diese Trübungen treten merkwürdigerweise besonders in einem 49%igen Bayrum zutage, während sie in anderen 59%igen Fabrikaten sich weniger bemerkbar machen. Nebenbei enthalten diese Fabrikate noch kleine Mengen Alkali ($NaHCO_3$, Borax, $[NH_4]_2CO_3$ etc.) Außerordentlich auffallend ist es dabei, daß von derselben Zusammenstellung viele Flaschen vollkommen blank bleiben, während andere sehr stark trüben. Es wurde uns schon von der Lieferfirma des Saponins geraten, dasselbe vor der Verwendung mit Alkohol auszufällen, jedoch haben die Filtrate dann keinerlei schäumende Wirkung mehr. Wir bitten um Erklärung dieser Erscheinung und bestmöglichste Mittel zur Vermeidung dieser Übelstände. A. in St. (Italien).

1029. Wieviel 66°ige Schwefelsäure wird beim Sulfurieren von Fettsäuren beim gemischten Verfahren benötigt, und bei welcher Temperatur wird solche eingemischt, um bei der Destillation ein Minimum von Pechverlusten zu haben. In welcher Industrie finden die dunklen und grünen Nachlauföle Verwendung? L. P. in B. (Belgien).

1030. Ich bitte um ein gutes Rezept für Schweißpulver.
O. L. in S.

1031. Ich habe auf Lager einen größeren Posten von Braureiauslaufpech (Harz) und Asphalt liegen und bitte um Auskunft, auf welche Weise ich unter Verwendung eines möglichst hohen Prozentsatzes dieser Materialien eine noch brauchbare billige Wagenschmiere herstellen kann. J. K. in R.

1032. Ist es angebracht, die Schmierseife anstatt in Kübeln in runden 1—2-Pfd.-Pappdosen, welche natürlich wasserdicht sein müssen, in den Handel zu bringen? Welche Erfahrungen sind mit dieser Verpackung gemacht worden? Besteht die Gefahr, daß bei Übergang von der kalten in die warme Jahreszeit die Schmierseife bei nicht sachgemäßer Herstellung Wasser abgibt, welches die Pappdose unansehnlich machen würde. Meiner Ansicht nach würde sich der Preis des Verpackungsmaterials im Verhältnis zu dem niedrigen Preis der Schmierseife zu hoch stellen, anderseits aber ist diese Art der Verpackung sowohl für den Kaufmann, als auch für den Konsumenten bequemer.
B. in O. (Polen).

Antworten.

956. Novostearit ist gehärteter Tran. Ich verwende dieses Produkt der Firma Henriksborg schon seit über einem Jahre mit 30—50% im Ansatz für Grundseifen. In Bezug auf Ausbeute, Aussehen und Haltbarkeit sind diese Seifen von solchen aus Talg und Kokosöl nicht zu unterscheiden.
S. (Ausland).

971. Die Harz-Bestimmung nach *Wolff* und *Scholze* ist bei Betriebsanalysen gut brauchbar. Der Faktor 17,76, mit dem die Anzahl der verbrauchten cm³ $n/_2$ KOH multipliziert wird, ergibt sich aus dem durchschnittlichen Molekulargewicht von Harz = 355,2. Da mit $n/_2$ KOH gearbeitet wird, kommt das halbe Molekulargewicht in Frage = 177,6, dem-

nach entspricht 1 cm³ n/₁ KOH = 0,1776 g Harzsäure. Der Prozentgehalt errechnet sich dann nach folgender Formel: $x = \frac{a \cdot 0{,}1776 \cdot 100}{m}$, wobei *a* die Anzahl der zur Neutralisation verbrauchten cm³, *m* die Gewichtsmenge der angewendeten Substanz Harz-Fettsäuregemisch bedeutet. Von dem sich hieraus ergebenden Wert wird die Zahl 1,5 abgezogen, da man empirisch, d. h. durch Versuche festgestellt hat, daß ca. 1,5% Fettsäure unverestert bleiben, also mittitriert werden. Um von Harzsäure auf Kolophonium zu kommen, multipliziert man das erhaltene Resultat mit 1,07. Die Resultate sind bei geringem Gehalt an Harz weniger genau. *S.*

— Wir verweisen auf die ausführliche Arbeit von *R. Jungkunz*, „Vergleichende Untersuchungen auf Grund neuerer Harzbestimmungsmethoden" in Nr. 51 und 52 des Jahrganges 1921. *Red.*

981. Die Forderungen, die Sie an ein Konsistenzfett stellen, sind die gleichen, wie sie in Deutschland an ein solches Produkt von guter Beschaffenheit gestellt werden. Die Herstellungsweise ist nicht ganz so einfach, wie dies nach einer Vorschrift den Anschein hat, es sind dabei sehr viel Einzelheiten zu beachten, die sich im Rahmen des Fragekastens nicht alle mitteilen lassen. 18 T. Rüböl werden mit 42 T. Spindelöl-Raffinat gemischt und auf 80—90° C erwärmt. Man läßt eine frisch bereitete Kalkmilch aus 5 T. gebranntem Kalk und 30 T. Wasser unter Umrühren zulaufen, wobei die Kalkmilch ein Sieb passieren muß, um im Kalk enthaltene Steine o. dgl. zurückzuhalten. Darauf wird das Ganze unter Umrühren gekocht, bis Verseifung eingetreten ist, worauf man gut bedeckt 10—12 Stunden stehen läßt. Nach dieser Zeit läßt man aus einem am Boden des Kessels angebrachten Hahn etwa abgesetztes Wasser und Schmutz ab, gibt unter Umrühren 40 T. auf ca. 90° C erwärmtes Spinedelöl-Raffinat zu, färbt evtl. mit etwas Anilinfarbe und rührt das in einen Rührwerkskessel abgelassene Fett bis zum beginnenden Erstarren. Evtl. muß das Fett nachträglich noch eine Egalisier-Maschine passieren. *W. M.*

982. Ein stark ölhaltiges Paraffin hat einen niedrigen Schmelzpunkt und ein trübes, milchiges Aussehen gegenüber dem ölfreien Paraffin mit transparentem Aussehen. Weiterhin ist ein stark ölhaltiges Paraffin besonders nach längerem Lagern stets gelblich bis gelb gefärbt, während ölfreies Paraffin rein weiß ist. In kleinen Mengen kann man das Paraffin nicht entölen. Dies erfolgt vielmehr durch Ausschwitzen des Öls (Naß- oder Trockenschwitzen), wozu kostspielige Einrichtungen und eine sehr große Betriebspraxis erforderlich sind. *W. M.*

983. Einen Kopal ausgiebig ausschmelzen, heißt, ihn solange auf Schmelztemperatur halten, bis das Kopalöl verdunstet bezw. bei größeren Mengen abdestilliert ist. Der Vorteil der Schmelze, wenn man es überhaupt so nennen will, besteht darin, daß sich ein so behandelter Kopal überhaupt erst zu Lack verarbeiten läßt, andernfalls läßt er sich gar nicht dazu verarbeiten. Ein zu hohes Erhitzen über die Schmelztemperatur macht den Kopal bezw. den Lack minderwertig. Wenn Sie keine Erfahrungen in diesen Arbeiten haben, so lassen Sie besser die Finger davon, Sie verderben höchstens den teuren Kopal. *H. M. B.*

984. Wenn ein Türkischrotöl bei der Einstellung auf 30% eine gute weiße Emulsion, die gleichmäßig haltbar ist, ergeben hat, so ist es ausgeschlossen, daß sich bei der Einstellung desselben Türkischrotöls auf 40% eine unbrauchbare Emulsion von anderer Farbe ergibt. In dem Fall müssen irgendwelche Unregelmäßigkeiten oder Fehler bei der Einstellung vorgekommen sein, die sich von hier aus natürlich nicht feststellen lassen. Es gibt nur eins, entweder ist die Emulsion bei jeder Einstellung zufriedenstellend, oder sie gibt bei jeder Einstellung unbefriedigende Resultate. *W. M.*

985. Es ist anzunehmen, daß der Fragesteller unter Pflanzenöl-Soapstock das bei der Raffination von Pflanzenölen mit Alkalien (Natronlauge) erhaltene Abfallprodukt versteht, wie es in den Speisefett und Speiseöl fabrizierenden Fabriken anfällt. Diese Produkte können gutfarbig sein, können, wie es meist der Fall ist, aus der Raffination eines Öles stammen, können aber auch, zufällig oder absichtlich, aus der Entsäuerung verschiedener Öle herrühren. Immer enthält der Soapstock Seife, Neutralöl, einen Teil der färbenden Substanzen, Pflanzenschleim und Eiweißstoffe des Ausgangsmateriales und ist je nach der Qualität des letzteren und seiner Lagerzeit ein mehr oder weniger gefärbtes und riechendes Produkt, sodaß seine Verarbeitung auf Seife in den seltensten Fällen direkt möglich ist. Trotz des Verlustes an Alkali muß er daher meist mit Schwefelsäure zersetzt werden, wobei mitunter die Schleim- und Eiweißsubstanzen zu recht unangenehmen Emulsionen führen können. Die abgeschiedenen Fettsäuren kann man, wenn der Neutralölgehalt etwa 50% erreicht, noch spalten, wozu sie aber gründlich nach den üblichen Methoden vorgereinigt werden müssen. Wenn man die Fettsäuren dann nicht destilliert, werden sie immer dunkler als die entsprechenden durch Spaltung aus Neutralöl hergestellten Produkte sein. Wir verweisen auch auf die Antworten 958 und 960 in Nr. 47 und 48 d. J. *M. B.*

986. Ohne die Zusammensetzung Ihres Bodenwachses zu kennen, kann man Ihnen auch nicht genau sagen, woher die körnige Oberfläche und das Abspringen von den Dosenwänden rührt. Man kann nur Vermutungen anstellen. Bei einer Ölware kann die körnige Oberfläche durch Verwendung von zu viel Paraffin oder von ungeeignetem Ceresin entstanden sein, ebenso kann dies bei verseifter Ware bei Mitverwendung von zuviel Paraffin als Füllkörper der Fall sein. Das Abspringen von den Dosenwänden kann bei Ölware nur von der Verwendung eines ungeeigneten Lösungsmittels herrühren, bei verseifter Ware wird unzweckmäßige Lagerung und dadurch verursachtes Verdunsten von Wasser die Schuld tragen. *E. W.*

988. Die Ursache des Durchschlagens des Seifenpulvers durch das Papier der Tüten kann, wenn der Kern normale Zusammensetzung aufweist, entweder von dem Verhältnis Wasser-Soda oder aber von unsachgemäßer Herstellung kommen. Sie verwenden einen außerordentlich hohen Überschuß an Soda, in dem das Verhältnis Wasser:Soda = 13:20 ist, während es nur etwa 9:10 betragen soll. In dem Seifenpulver befindet sich daher ein großer Teil unveränderte kalzinierte Soda, die bei feuchter Lagerung Wasser und Kohlensäure aus der Luft anzieht und so den Anstoß zu dem besagten Übel bilden kann. Ähnliche fehlerhafte Erscheinungen treten auch auf, wenn die Mahlung vor der völligen Bindung des Wassers durch die Soda vorgenommen wird, sodaß auf Lager die Masse noch arbeitet. Daraus ergeben sich die Mittel zur Behebung des Übels. *D. J.*

— Vorausgesetzt, daß Ihre Kernseife keinen Überschuß an Ätznatron enthält und mindestens 63% Fettgehalt hat, würde sich der fehlerfreie Ansatz eines 15%igen Seifenpulvers wie folgt gestalten: 22% Kernseife, 38% kalz. Soda und 40% Wasser. *E. H.* in L.

989. 38grädige Kalilauge enthält 35,9 Gewichts-% Ätzkali; aus 100 kg 98/99%igem Ätzkali erhält man demnach $\frac{100 \cdot 100}{35{,}9} = 278{,}5$ kg Kalilauge von 38° Bé. *D. J.*

— Wenn das Ätzkali 100%ig wäre, würden Sie von 100 kg Ätzkali 100:38 = 263 kg Kalilauge 38° Bé erhalten. Da das Ätzkali aber nur 98%ig ist, so erhalten Sie $\frac{263 \cdot 98}{100} = 257{,}74$ kg Kalilauge von 38° Bé. *E. H.* in L.

990. Lehrtafeln, die den Werdegang der Seife bildlich darstellen, sind mir noch nicht zu Gesicht gekommen. Vielleicht wenden Sie sich einmal an ein einschlägiges Geschäft, das sich mit dem Vertrieb von Lehrmitteln für Schulen befaßt. *R.*

991. Sie geben nicht an, ob es sich um eine Dampf- oder Riemenpumpe oder eine direkt mit einem Motor gekuppelte (Zentrifugal-)Pumpe handelt. Letztere fällt, da es sich um die Hubzahl einer Pumpe handelt, weg. Bei einer Dampfpumpe kann die Hubzahl durch die Dampfzuströmung, bei einer Riemenpumpe, die mittels Scheibe von einer Transmission direkt oder über ein Vorgelege angetrieben wird, durch Veränderung des Durchmessers der treibenden und angetriebenen Scheibe reguliert werden. Die Hubzahl hängt von der Konstruktion der Pumpe und dem Zustand der zu fördernden Flüssigkeit ab, denn es ist nicht gleichgültig, ob man leichte oder schwere, dicke oder dünne, heiße oder kalte Flüssigkeiten zu fördern hat. *M. B.*

992. Milchwirtschaftliche Zeitungen in Dänemark sind: „Dansk Mejirititende" in Kopenhagen; in Holland: „de Melkveehouder" in Amsterdam. „de R. K. Melkhandelaar" in Delft; in der Schweiz: „Das Schweizer Zentralblatt für Milchwirtschaft" in Bern; „Schweizerische Milch-Zeitung" in Schaffhausen. *M. B.*

993. Zum Geschmeidigmachen einer spritlöslichen Schellackpasta kommt wohl in erster Linie ein alkohollösliches Öl, also Rizinusöl in Frage. Bei größerem Zusatz wird die Politur allerdings matt, es genügen jedoch 1—2% davon, um die Pasta geschmeidiger zu machen, ohne daß der Glanz merklich beeinträchtigt wird. Wenn aber die Pasta, wie es nach Ihren Angaben der Fall zu schein scheint, gar nicht in Alkohol gelöst wird, bevor sie zur Anwendung kommt, sondern scheinbar nur mit Hilfe von Alkohol hergestellt wird, so gibt es schon verschiedene Möglichkeiten, die Geschmeidigkeit zu erhöhen. Um diese nennen zu können, müßte man allerdings die Zusammensetzung Ihrer Pasta kennen. *J. L.*

994. Ein erstklassiges, wasserlösliches Bohröl kann man aus Tranfettsäure ebenso gut herstellen, wie aus anderen Fettsäuren. Bei der nachstehenden Vorschrift müssen Sie die Menge der Natronlauge evtl. etwas erhöhen oder erniedrigen, da mir ja die Verseifungszahl der Tranfettsäure nicht bekannt ist. 18 T. Tranfettsäure werden mit 77 T. Spindelöl-Raffinat gemischt, darauf gibt man unter Umrühren in kleinen Portionen eine Mischung von 7,5 T. Natronlauge 30° Bé und 7,5 T. Methylhexalin oder Spiritus hinzu, bis eine herausgenommene Probe mit Wasser eine haltbare, weiße Emulsion bildet, die kein Mineralöl mehr ausscheidet. *W. M.*

995. Eine schwarzschreibende Wäschezeichentinte, deren Flecke sich durch Kleesalz entfernen lassen, stellen Sie in folgender Weise her. Sie bereiten sich zwei Lösungen und zwar besteht die erste aus 20 g Tannin und 20 g Blauholzextrakt, die in 200 g siedendem Wasser gelöst werden, worauf man noch eine Lösung von 40 g Eisenvitriol in 150 g Wasser zugibt, auf 1500 g mit Wasser auffüllt und 5 g Salzsäure und 50 g 6%ige Essigsäure zusetzt. Die zweite Lösung besteht aus 50 g Naphtolschwarz und 20 g 10%iger alkoholischer Salicylsäure in 2000 g Wasser. Beide Lösungen werden nach dem Abkühlen gemischt und filtriert. *H. Kr.*

996. Zementfußböden in Seifenfabriken werden durch die vereinigte Einwirkung der oft dampfgeschwängerten Luft, der Alkalien, Seifen und Fettsäuren, zusammen mit der starken mechanischen Beanspruchung, keine lange Lebensdauer haben. Einen gegen alle diese Einflüsse widerstandsfähigeren Fußboden ergibt die Behandlung des Zement- oder noch besser Betonbodens mit einem mehrmaligen Wasserglasanstrich (Automobilstraßen). Ebenso ist das Lithurin der Hauenschild G. m. b. H., Hamburg, ein ideales Betonhärtungsmittel. Schreiber dieser Zeilen hatte Gelegenheit, den Bodenbelag einer Metallhütte zu sehen, der jahrelang den stärksten mechanischen Angriffen, ohne besonders sichtbare Spuren zu hinterlassen, widerstand. Die obere Zementschicht enthielt einen größeren Prozentsatz Eisenpulver (Feilspäne), was einen stahlharten Belag ergab. *D. J.*

997. Der auf einer Pappe aufgeheftete Würfel, der allmählich verdunstend als Desinfektionsmittel dient, dürfte vermutlich aus Paraformaldehyd bestehen, der ein bekanntes, sehr wirkungsvolles Desinfektionsmittel ist. Durch Erwärmen verflüchtigt er sich rasch. Dieser, auch Trioxymethylen ($H\text{-}C{=}O)_3$ benannte Körper, ein Polymerisationsprodukt des Formaldehyds (CH_2O) zerfällt bei der Aufbewahrung allmählich in Formaldehyd, dem er seine Desinfektionswirkung verdankt. Wenn Sie nicht Fachmann sind, Hand weg von der Selbstherstellung. *M. B.*

998. Die Dochtbeize richtet sich im allgemeinen nach der Zusammensetzung des Kerzenmaterials. Im Betrieb ist es aber nicht immer möglich, bei jeder Kerzenqualität, die auf den gleichen Maschinen gegossen wird, jedesmal sämtliche Spulen aus der Maschine zu entfernen und nun mit anders gebeiztem Docht einzuziehen. Man arbeitet daher häufig mit einer Beize, die für mehrere Kerzenqualitäten brauchbar ist. Für Kompositionskerzen besteht die Beize in einer Lösung von 0,3 kg Borsäure, 0,3 kg Ammoniumphosphat und 0,3 kg 45%iger Salpetersäure in 25 l Wasser; für Paraffinkerzen kann der Salpetersäurezusatz eine Kleinigkeit erhöht werden. Die Dochte, ca. 5 kg, kommen in die heiße Lösung, verbleiben darin je nach der Dochtstärke 10—20 Minuten; wichtig ist, daß sie vollkommen von der Beize bedeckt sind. Sie werden dann aufgewrungen oder zentrifugiert und in einem warmen Raum (30—35° C) auf einem rotierenden Haspel getrocknet. *D. J.*

999. Eine ausführliche Anleitung zur Herstellung weißer sowie farbiger Schneiderkreide finden Sie in Nr. 17, S. 357 d. J. unserer Zeitschrift. Bezugsquellen für die Rohmaterialien finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *Red.*

— Weiße Schneiderkreide wird in verschiedener Weise hergestellt. Man mischt ein Gemenge von Talkum und Kaolin und Gips mit einer Stärkelösung zu einem dicken Brei, den man in geeigneten Formen erstarren läßt. Ein untersuchtes Produkt bestand aus Kokosseife mit einer Füllung von feinem Talkum und Gips. Die Füllung war der Hauptbestandteil. *Red.*

1000. Das Optimum der Löslichkeit von kalziniertem Glaubersalz liegt bei 34° C, wobei in 100 Gewichtsteilen Wasser etwa 55 Gewichtsteile Glaubersalz gelöst sind. Aber schon bei dieser Temperatur und natürlich darüber existiert in Lösung nur wasserfreies Salz. Die zur Kristallisation bestimmte Lösung wird auf ca. 30° Bé eingestellt. Wir verweisen auf die Antwort 932 in Nr. 46 d. J. *Kr.*

1001. Karnaubawachs-Rückstände werden nicht ihrethalben erzeugt, sondern sind ein Abfallprodukt bei der Erzeugung des raffinierten oder gebleichten Karnaubawachses. Bei der Raffination wird Karnaubawachs und Paraffin zusammen aufgeschmolzen, die Schmelze mit Alkalien verseift und dann mit Mineralsäure das verseifte Produkt zerlegt. Obenauf schwimmt das raffinierte Karnaubawachs, das äußerst vorsichtig abgenommen werden muß. Als Zwischenschicht findet sich eine dunklere Masse, die die harzartigen und färbenden Verunreinigungen des natürlichen Karnaubawachses enthält, die Karnaubawachs-Rückstände. So einfach sich diese Methode hier niederschreibt, ist doch eine ziemliche Erfahrung nötig, um gute Resultate zu erhalten. *M. B.*

1002. Ich nehme an, daß es sich bei Ihrem mit Wasser durchsetzten Lederfett um ein solches handelt, das aus Ceresin oder Paraffin mit Spindelöl hergestellt ist. Um dieses in kleinen Mengen zu entwässern, würde ein Erhitzen auf 110° C genügen. Bei größerem Wassergehalt genügt diese Temperatur nicht, da Paraffin bezw. Mineralöl die letzten Spuren Wasser sehr hartnäckig festhält, Sie müssen da schon bis auf 130° C gehen. Halten Sie also das geschmolzene Lederfett solange auf einer Temperatur von 130° C, bis das durch das Wasser verursachte Schäumen beendet ist. Das entwässerte Fett kann wie jedes andere Lederfett Anwendung finden. Handelt es sich dagegen um ein unter Mithilfe von Wasser hergestelltes Fett, und das ist auch möglich, denn wie sollten eigentlich sonst größere Mengen Wasser in ein Mineral-Lederfett kommen, so müssen Sie zunächst die Vorschrift hierfür angeben, ohne diese läßt sich nichts sagen. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ranzigwerden und Fleckenbildung der Grundseifen.

Über diese üblen Eigenschaften sind in den Fachblättern schon die sonderbarsten Ansichten aufgetaucht. Um diese Fragen gründlich zu behandeln, müßte jede Seife, die derartige Erscheinungen nach längerem Lagern aufweist, von Fall zu Fall behandelt werden, da die Ursachen der Fleckenbildung verschiedenster Art sein können. U. a. wird von vielen Fachleuten behauptet, daß auf dem Trockenapparat getrocknete und gekühlte Seife nicht haltbar sei; diese Ansicht gehört ins Reich der Fabel. Ich verarbeite seit Jahren schon große Mengen Grundseife nach der Kühl- und Trockenmethode auf Bandtrocknern und erziele damit Toiletteseifen, die unbegrenzt haltbar sind. Das beweisen die lange Zeit hindurch aufbewahrten Feinseifen. Durch die jährliche Weiterbeobachtung der nach der Trockenmethode auf Bandtrocknern behandelten Toiletteseife ist der Beweis erbracht, daß es an dieser Behandlung der Grundseife nicht liegen kann, wenn die fertige Seife nicht haltbar bleibt. Es ist natürlich sehr leicht möglich, daß das Ranzigwerden der nach dieser Methode bearbeiteten Seife gefördert werden kann, wenn die Grundseife von Anfang an nicht richtig in Ordnung war. Ich will hier einige Argumente ins Feld führen, die das Ranzigwerden der Grundseifen sehr stark beschleunigen und die der verschiedensten Art sein können:

1. Schlechte Verseifung der Öle und Fette als grober Fehler.
2. Fettansätze, die ungeeignet sind. Übler Grundgeruch der Fette, der trotz aller Künste nicht zu beseitigen ist. Selbstverständlich verändert sich während der Lagerung die Parfümierung.
3. Neutrale, sehr schwach alkalische Grundseife, die mit Riechstoffen parfümiert wird, welche Säuren organischen oder anorganischen Ursprungs oder auch sauer reagierende Salze enthalten.
4. Wenn große Mengen warmer Grundseife, die den Trockenapparat verlassen, aufgeschichtet werden, wodurch eine Hydrolyse eintreten kann.
5. Übertrocknete Grundseife wird im geheimen oft nachträglich auf der Piliermaschine mit Wasser behandelt, um sie geschmeidiger zu machen.

Es sind mir auch Fälle bekannt, in denen trotz der sorgfältigsten Arbeit die fertigen Seifen nach längerem Lagern die angeführten Übelstände zeigten. Erst nach sorgfältigster Beobachtung hat sich herausgestellt, daß Premier-jus verarbeitet war, welches Zusatz von Kotton-Stearin hatte. Ich könnte noch mehrere Gründe für die Fleckenbildung anführen, doch dürfte diese Auslese genügen, viele Fachleute zum Nachdenken hierüber zu veranlassen, wodurch mancher Fehler vermieden werden kann.

Riesa-Gröba a. E. *Carl Kronemann.*

„Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen" und „Garantiert reiner Rindertalg."

An einen Artikel der B. Z. über den Angriff *Ludendorff's* gegen *Hindenburg*, in welchem sich ein Ausspruch befindet, daß das phrasenreiche Schimpfen des ersteren wie ein hysterisches Schreien wirke, werde ich unwillkürlich erinnert, im Begriff, auf die Ausführungen des Herrn Dr. *Aronowsky*[1]) auf meine Veröffentlichung über obiges Thema zu antworten.

Zwar gibt sich Herr *A.* als Chemiker und Seifenfabrikant zu erkennen, seine Ausführungen ähneln aber so verblüffend denen eines Gutachtens über eine Talgreklamation eines Herrn, welcher in Diensten einer Firma steht, welche engste Beziehungen zu der betreffenden Talghandelsfirma hat, daß man leicht vermuten könnte, daß hier etwas anderes als Chemiker und Seifenfabrikant zu Worte kommt. Zwiespalt in der Seele erzeugt aber immer phrasenreiches Reden.

Doch sei dem, wie ihm sei, ich will Herrn Dr. *A.* nur rein sachlich antworten. Ich setze dabei voraus, daß die Ausführungen meiner beiden, durchaus nicht identischen Veröffentlichungen nicht soweit mißverstanden sind, daß nicht allgemeinhin „unverfälschter Rindertalg", sondern „Talg für Zwecke der Toiletteseifenfabrikation" in Rede steht. Dieser Talg bildet fraglos das bei weitem größte Quantum in der Toiletteseifenindustrie.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 47, S. 955.

Beim Eintreten von Fabrikationskalamitäten liegt es dementsprechend recht nahe, auch im Talg eine Ursache hierfür zu suchen. Wie Herr *A.* angibt, ist auch ihm bekannt, daß seit ca. 1½ Jahren weit mehr Fleckenbildung bei Toiletteseifen sich gezeigt hat als früher. Demgegenüber geht die Erfahrung von Herrn *A.* doch dahin, daß nach seiner persönlichen Erfahrung in letzter Zeit verfälschte Talge selten sind. Hier liegt der Kernpunkt völlig irriger Auffassung. Nach dem unzweideutigen Inhalt meiner Ausführungen handelt es sich in diesen nicht um die Diskussion eines „reinen Talges" gegenüber solchem, welcher vielleicht mit gehärteten Fetten o. dgl. verschnitten ist, sondern um die Gegenüberstellung „prima reiner Talg zu Toiletteseifen handelsüblich" und „geschönter technischer Talg für Toiletteseifen ungeeignet". Die Anspielung auf Reagenzglasversuche ist unverständlich, denn aus meiner Arbeit geht klar hervor, daß Mißerfolge bei der Verarbeitung eines Talges, deren Augenzeuge ich war, Anlaß gaben zu den Versuchen, experimentelle Klärung zu finden. Da in den betreffenden Fabriken in der Fabrikation auch bezüglich Parfümierung lediglich der Talg ein anderer geworden war, lag die Logik mehr als nahe, in diesem die Ursache zu suchen. Mit chemischen Konstanten war hier nichts zu erreichen, denn der Zweifel liegt nicht daran, ob es sich um Talg handle, sondern um „Talg für Toiletteseifen handelsüblich". Nicht rein analytische Untersuchung war geboten, sondern ein eingehender Verfolg der Arbeitsweise in der Praxis, nicht im Reagenzglas, wie Herr *A.* mir unterschieben will, sondern in relativ großem Umfange im emaillierten Laboratoriumstopf, verbunden mit dem Versuch, hier Anormales zu ermitteln. Wenn Herr *A.* einen besseren Weg weiß, möge er ihn doch im allgemeinen Interesse bekanntgeben.

Ferner, wenn Herr *A.* keine Fettsäuren kennt, die Säurezahlen von etwa 300 haben, und als solche mit höchsten Säurezahlen nur die des Kokosöls, so ist das seine Schuld und bedauerlich. Gerade stark oxydierte Fettsäuren oder auch Oxyne, wie sie in den oxydierten Fetten und Ölen vorkommen können, zeigen solch hohe Säure- bezw. Verseifungszahlen. Ein Waltonöl hat z. B. eine Verseifungszahl von 294, auch 307, ein geblasenes Rüböl eine Verseifungszahl von 270 und mehr, und selbst das geblasene Olivenöl kommt auf Verseifungszahlen von 240 und mehr. Solch hohe Säurezahlen von Oxyfettsäuren sind also durchaus nicht befremdend, und es handelt sich auch nicht um eine Entdeckung hierbei, sondern um eine Unwissenheit meines Herrn Kollegen, bei Fehlen welcher es sich somit auch seine hierauf aufbauenden Folgerungen hätte ersparen können. Da Herr *A.* die Oxyfettsäuren hoher Säurezahl nicht kennt, wird es schwer sein, ihm klar zu machen, warum es richtig ist, diese über die Unterlaugenanalyse festzustellen, weshalb ich hier darauf verzichte. Bedauerlich ist es auch, daß Herr *A.* so stark meinen Ausdruck „Doktorarbeit" kritisiert, obgleich aus meinem Text sich klar ergibt, was ich sagen wollte. Aber wie dem auch sei, kann der positive Nachweis einer Fettverfälschung sich nicht evtl. zu einer Doktorarbeit erweitern, vielleicht auch dann noch, ohne positives Resultat? Der an sich einfache Analysenauftrag, ob rein oder verfälscht, muß nur zu oft in der Erledigung abgebrochen werden, weil dem Auftraggeber die Kosten zu groß werden würden, oder hat Herr *A.* auch hier einfache Universalmethoden, dann möge er sie doch für die in Bearbeitung befindlichen Einheitsmethoden zum besten geben! Unrichtig ist auch, daß nicht auch auf Grund der Konstanten allein bezüglich Verwendbarkeit Gutachten abgegeben werden — siehe z. B. die Polemik über Pflanzenölfettsäure — in der letzten Zeit. Entgegen der Ansicht des Herrn *A.* habe ich auf Grund von Äußerungen anderer Fachleute das Gefühl, daß meiner Arbeit auch ein Wert beigemessen wird, u. a. schon durch den Hinweis, in Zweifelsfällen einen praktischen Kleinversuch zu unternehmen und hier anormalen Erscheinungen nachzugehen, dieses in Verbindung mit analytischen Daten.

Findet man z. B. daneben in einem Talg einen Gehalt an freien Fettsäuren von ca. 10%, so weiß man, daß hier kein erstklassiges Produkt vorliegt, denn frisch ausgeschmolzener Talg hat kaum Fettsäuregehalte von 1—2%, während nur die geringeren Sorten höhere Gehalte aufweisen. Im Hinblick auf die Verwendbarkeit ist dabei auch allgemein bekannt, daß eine hohe Azidität den Wert des Talges merklich herabdrückt. Solch hohe Fettsäuregehalte ohne Ranzidität erscheinen ausgeschlossen, und derartige Fette tragen immer den Keim von Mißerfolgen bei der Toiletteseifenfabrikation in sich. Die Farbe solcher Fette ist von Hause aus natürlich nicht mehr normal, doch weiß man, daß gerade in den letzten Jahren große Anstrengungen gemacht worden sind, Fette, insbesondere mit Oxydationsmitteln, aufzuhellen. Da hier nur eine Umwandlung und keine Entfernung der Farbstoffe etc. vor sich geht, ist es nicht verwunderlich, wenn die Unterlaugen bei Kernseifenfabrikation dann weit dunkler ausfallen, als bei reinen prima Talgen. Die Farbe der Unterlauge ist somit auch ein Kriterium der Qualitätsbeurteilung. Dieses sollte allgemein bekannt sein. Bekannt ist auch, daß manche gebleichte Öle bei der Schmierseifenfabrikation ganz anormale Umschläge ins Dunkele zeigen, sodaß sich auch hier durch den anormalen Farbenumschlag deutlich zu erkennen gibt, daß es sich um aufgebesserte Öle handelt. Das älteste Beispiel dürfte der Verarbeitungsunterschied zwischen amerikanischem und englischem Kottonöl sein; ersteres naturrein, letzteres chemisch gebleicht. Die Farbe und der Geruch des Fettes selbst bieten so nicht immer den Anhalt für das, was das Fett in Wirklichkeit vorstellt, d. h. ob ein naturreines Fett, oder ein künstlich aufgebessertes Fett vorliegt. Um diese Frage handelt es sich bei meinen Veröffentlichungen, und der Laboratoriums-Verseifungsversuch gibt dem schärferen Beobachter zur Beantwortung dieser Frage weit eher und bessere Antwort als alle Konstanten chemischer und physikalischer Art.

Bei Berücksichtigung meines Vorschlages kommt man, unter Ausschaltung künstlich gebleichter sekunda oder tertia Talge, wohl am ehesten dazu, erhebliche Ursachen bei der Fleckenbildung auszuschalten.

Hoffentlich läßt sich das Moment, auf welches Sie, Herr Dr. *Aronowsky*, bei verschiedenen Unterhaltungen mit mir die jetzt oft auftretende Fleckenbildung zurückführten — das ist die besonders ungünstige Konstellation des Mars zur Erde und die dadurch hervorgerufene besondere Aktivität der Sonnenstrahlen — auch dadurch beeinflussen. Dr. *C. Bergell.*

Wie wird kaustische Soda gehandelt?

Über diese Frage gibt Herr Dr. *Davidsohn* im Sprechsaal dieser Zeitschrift Nr. 46 einige Ausführungen. Da er sich dabei auch auf meinen Leitfaden bezieht, äußere ich mich wie folgt: Nicht nur im neuen Leitfaden befindet sich die zitierte Stelle, sondern auch schon im alten Leitfaden vom Jahre 1907, S. 106. Es ist dieses ja schon lange her, und ich mußte den Beleg für meine Angaben wieder aus der bestehenden Literatur heraussuchen. Wo ich sie damals entnommen, kann ich natürlich nicht mehr sagen. In einem früher recht geschätzten Buche und von einem absoluten Fachmann geschrieben — „Die Prüfung der chemischen Reagenzien" von Dr. *Krauch*, Chemiker von E. Merck-Darmstadt, 1891, S. 200 — steht ganz klar: „Im deutschen Handel wird bei den gewöhnlichen Sorten Ätznatron des Handels nur das Ätznatron (nicht das kohlensaure Natrium) gerechnet, aber ausgedrückt in Prozenten von Karbonat." Ein solcher Literaturbeleg ist fraglos ein Dokument für die wirkliche Handelsusance, wie sie derzeit wenigstens bestanden hat. Wenn sich die Erzeugerfirmen hiervon aus Bequemlichkeit oder anderen Gründen freigemacht haben und den Gesamttiter, berechnet auf kohlensaures Natron, als handelsüblich ansehen und die Käufer sich dieses gefallen lassen, so liegt hierin fraglos eine Unterlassung der Käufer, das zu verlangen, was ihnen wirklich handelsüblich zusteht. Eine Änderung kann nur dadurch wieder hergestellt werden, daß sich die Käufer auf das Verlangen des wirklich Handelsüblichen versteifen.

Dr. *C. Stiepel.*

Über die Untersuchung von Katalysatorfett.

Die unter dieser Überschrift von Dr. *C. Stiepel* veröffentlichte vorläufige Mitteilung in Nr. 48 der Seifensieder-Zeitung veranlaßt mich wegen ihres Schlußpassus zu folgender Bemerkung.

Ich arbeite seit Monaten über dasselbe Gebiet und verstehe nicht, was Kollege *Stiepel* mit den Worten, er halte sich dieses Gebiet reserviert, beabsichtigt. Ein Ausschalten jeder anderen wissenschaftlichen Tätigkeit auf diesem Gebiete widerspricht jeder wissenschaftlichen Gepflogenheit. Ich halte mich wenigstens für verpflichtet, im Interesse der Seifenindustrie die Ergebnisse meiner Arbeiten nach Beendigung in der üblichen Weise zu publizieren. Dr. *Alexander Aronowsky.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkurse.

Am 4. Januar 1926 beginnen unter der Leitung von Dr. *Braun*, Leiter der früheren Fachlehranstalt des Verbandes der Seifenfabrikanten, Berlin-Wilm., Motzstraße 40, neue Fachkurse. In den Kursen werden die Untersuchungsmethoden der anorganischen und organischen Rohmaterialien, Fertigfabrikate und Nebenprodukte der Fett-, Öl- und Seifenindustrie gelehrt und von den Teilnehmern unter ständiger Aufsicht selbständig ausgeführt. Die Dauer der Kurse richtet sich nach den Wünschen des Teilnehmers. Die von früheren Schülern angefertigten Arbeiten, welche ein klares Bild der gründlichen Arbeitsweise im Laboratorium geben, liegen zur Einsicht aus. Die Kurse eignen sich auch für Chemiker, welche sich einen Einblick in das Wirtschaftsgebiet obiger Industrien verschaffen wollen, zumal im Verlauf der Kurse auch Seifen der verschiedensten Art in größerem Maßstabe hergestellt, Ausbeuteberechnungen, Kalkulationen u. dergl. besprochen und einschlägige Betriebe nach sorgfältiger Vorbereitung besichtigt werden. Das Programm für die Kurse wird auf Wunsch zugesandt, eingehende Auskünfte über Kosten, auch des Lebensunterhaltes gern erteilt.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 3 Dezember 1925. Nr. 49.

Klärzentrifugen.

Von Dr.-Ing. Dr. rer. pol. *K. Würth.*

(Eing. 29. IX. 1925.)

Die Trennung von flüssigen und festen Körpern spielt in der chemischen Industrie eine sehr große Rolle. Die Methoden, die dazu angewandt werden, diese Trennung herbeizuführen oder zu beschleunigen, sind sehr verschiedener Art. In vielen Fällen genügt das Absetzenlassen, in anderen Fällen greift man zu der Anwendung von Filtriereinrichtungen; neuerdings werden sehr häufig Zentrifugen für diese Zwecke angewandt. Je nachdem die Flüssigkeit oder der feste Körper gewonnen werden sollen, wendet man die eine oder andere Methode an; vielfach ist auch ausschlaggebend, ob die Trennung rasch erfolgen muß, insbesondere auch, ob sie bei gewöhnlicher oder bei höherer Temperatur erfolgen kann.

Mit zu den schwierigsten Aufgaben gehört es, ölige Flüssigkeiten von trüben Stoffen zu befreien. Besonders in der Lackindustrie wird sehr großer Wert darauf gelegt, vollkommen blanke, d. h. klar durchsichtige Produkte zu erzielen. Um solche zu erhalten, ließ man früher fast allgemein die Lacke so lange lagern, bis sich die Trübungsstoffe zu Boden gesetzt hatten. Das gewünschte Resultat wurde bei diesem Verfahren erreicht, allerdings erst nach sehr langer Zeit. Es war infolgedessen nur verwendbar bei hochwertigen Produkten, die übrigens durch die Lagerung auch wertvoller wurden.

Rascher kommt man zum Ziel durch das Filtrieren. Dazu verwendet man sowohl gewöhnliche Beutelfilter, im Großbetrieb jedoch stets Filterpressen, mit denen es möglich ist, eine vorzügliche Klärung herbeizuführen. Das Arbeiten mit den Filterpressen hat aber verschiedene, zum Teil sehr große Nachteile. In erster Linie machte sich sehr unangenehm bemerkbar, daß die Trübungsstoffe vielfach schleimiger Natur sind und die Poren der Filtertücher in ganz kurzer Zeit verstopfen. Das Reinigen der Pressen und der Tücher ist mit großem Zeit- und Materialverlust verbunden, die Verluste sind besonders auch dadurch sehr beträchtlich, daß die auf den Filtertüchern zurückbleibende Masse noch sehr viel Lacksubstanz enthält. Schließlich wird es als Nachteil der Filterpresse vielfach auch empfunden, daß sie viel Platz beansprucht.

Ein wesentlicher Fortschritt auf dem Gebiete des Klärens von öligen Flüssigkeiten ist die Anwendung der Zentrifuge. Für den Laboratoriumsgebrauch hat man schon frühzeitig Schleuderapparate verwendet, um das Absetzen von Trübungsstoffen in öligen Flüssigkeiten zu beschleunigen. Diese Laboratoriums-Apparate sind Becherzentrifugen, in denen die geklärte Flüssigkeit den aus den Trübungsstoffen gebildeten Bodensatz im Becher vertreibt. Eine solche Einrichtung ist für die Bearbeitung von großen Mengen natürlich nicht brauchbar. Dafür kommen nur kontinuierlich arbeitende Apparate in Frage, umsomehr, als die Mengen der Sinkstoffe verhältnismäßig nur sehr gering sind.

Es gibt verschiedene Konstruktionen, die alle mehr oder weniger nach dem Prinzip der Milchzentrifuge gebaut sind. Allerdings ist die Klärung von öligen Flüssigkeiten viel schwieriger, weil der Unterschied im spezifischen Gewicht sehr gering ist. Es sind deshalb besondere Konstruktionen für diesen Zweck nötig, die sich vor allem dadurch auszeichnen, daß die Schleudertrommel eine sehr hohe Umdrehungsgeschwindigkeit hat. Besonders in Amerika mit seiner hoch entwickelten Mineralölindustrie war das Bedürfnis nach solchen Zentrifugen schon frühzeitig erkannt worden, und 1919 wurde die erste derartige Maschine von der *De Laval Separator Company*, New-York, in den Handel gebracht. Für besonders schwer zu klärende Flüssigkeiten wurde sie mit einer rotierenden Filtereinrichtung kombiniert. Auch die *Vickcen*-Zentrifuge arbeitet in gleicher Weise. Die erste deutsche Firma, die eine Zentrifuge zum Klären von Lacken oder Benzinen und dergleichen auf den Markt brachte, ist wohl die Firma *Rudolf Vogel* in Chemnitz, die auf Grund ihrer 30jährigen Erfahrung im Bau von Zentrifugen eine Maschine herstellt, die den gesamten ausländischen Fabrikaten mindestens ebenbürtig ist. In ihrer äußeren Form und auch teilweise in der Bauart ist sie ebenfalls einer Milchzentrifuge ähnlich. Während beim Filtrieren der Rückstand eine dickflüssige bis zähe schleimige Masse darstellt, erhält man in der Vogel'schen Zentrifuge die gesamten Trübungsstoffe als vollkommen trockenen Schmutz, der praktisch frei ist von irgendwelchen Lacksubstanzen, sodaß also ein Verlust an solchen überhaupt nicht eintritt.

Bei Ölen und Benzin ist die Scheidung natürlich noch leichter möglich als bei den schwer zu klärenden Lacken. Die Leistung ist sehr verschieden, je nach der Art der zu klärenden Flüssigkeiten. Sehr zu beachten ist, daß bei den Zentrifugen im Gegensatz zu den Filterpressen die Menge der trübenden Stoffe im allgemeinen keinen Einfluß auf die Leistung hat. Die Filterpressen dagegen versagen sehr häufig bei stark trüben Flüssigkeiten und besonders bei schleimigen Substanzen schon kurz nach Ingangsetzung der Presse dadurch, daß die Filtertücher vollständig verstopft sind. Im ungünstigsten Falle kann es bei Zentrifugen vorkommen, daß beim einmaligen Durchgang die Substanz noch nicht vollkommen geklärt ist; niemals tritt aber eine vollständige Störung des Arbeitsganges ein, wie dies bei Filterpressen nicht zu vermeiden ist. Je nach der Menge der vorhandenen Sinkstoffe ist nach einer gewissen Zeit eine Entfernung des Schmutzes aus der Trommel der Maschine nötig, was man daran erkennt, daß aus dem Überlaufrohr ungeklärte Flüssigkeit abläuft. In der Praxis hat sich ergeben, daß z. B. bei der Klärung von Lacken nach ungefähr 2—8 Stunden, also nach der Verarbeitung von ca. 1500—5000 kg, je nach dem Schmutzgehalt des Materials eine Auswechslung bezw. Reinigung der Trommel nötig ist. Ersteres nimmt 10, letzteres etwa 20 Minuten in Anspruch. In den chemischen Reinigungsanstalten, in denen das als Waschflüssigkeit benutzte Benzin mittels Zentrifugen geklärt wird, sind die Schmutzmengen im allgemeinen gering, sodaß man erst nach 1—2 Arbeitstagen eine Reinigung vorzunehmen braucht. Die Vogel'sche Zentrifuge wird in zwei Größen in den Handel gebracht. Bei der einen hat die Trommel einen Durchmesser von 23 cm, bei der anderen einen solchen von 29 cm. In der Trommel ist ein starker zylindrischer Einsatz, in dem sich zunächst die groben Schmutzteilchen absetzen. An der äußeren Wand der Trommel kommen die feineren Sinkteilchen zur Ablagerung, während in dem Raum zwischen der Ringmutter und dem Ausfluß durch einige eingebaute Ringe die feinsten Verunreinigungen zurückgehalten werden. Die Maschine läuft in allen Teilen auf Kugellagern, infolgedessen sehr leicht; der Kraftverbrauch ist für die kleine Ausführung 0,9 PS, für die größere 1,5 PS.

Man hat auch versucht, die Wirkung der Zentrifuge dadurch zu erhöhen, daß man noch höhere Umdrehungsgeschwindigkeit anwandte und außerdem von der bisherigen Regel in der Konstruktion von Schleudertrommeln abwich, indem man die Schleudertrommeln zylindrisch ausbildete, sodaß die Höhe etwa dem neunfachen Radius entspricht. Tatsächlich erhält man auf diese Weise Zentrifugen, die bei 17 000 bis 40 000 Umdrehungen in der Minute ganz befriedigende Resultate geben. Irgendwelche Vorzüge vor den anderen Zentrifugen, die nach Art der Milchzentrifuge konstruiert sind, haben sie jedoch nicht. Dagegen ist die Notwendigkeit, so hohe Umdrehungsgeschwindigkeiten anzuwenden, als Nachteil anzusehen. Es ist auch nicht ganz leicht, bei diesen rasch laufenden Zentrifugen die Zuführung gleichmäßig zu gestalten. Ein wesentlicher Vorzug aller Zentrifugen vor den Filterpressen ist der, daß sie nur geringen Platz beanspruchen, daß es ferner möglich ist, jede gewünschte Temperatur anzuwenden, daß während des Klärprozesses eine Abkühlung nicht eintritt, was bei Filterpressen unter Umständen eine sehr wichtige Rolle spielen kann, da z. B. die dickflüssigen Lacke nur bei hoher Temperatur geklärt werden können, sodaß unter Umständen heizbare Filterpressen notwendig sind.

Jedenfalls ist es sehr zu begrüßen, daß es einer deutschen Firma gelungen ist, eine vorzügliche Maschine zu konstruieren, sodaß wir auch in dieser Hinsicht vom Ausland unabhängig sind.

Rundschau

Wasserabstoßendes Anstrichmittel für Häuser. (D. R. P. 417 178 v. 13. XII. 1923. Dr.-Ing. *Diedrich Dieckmann* in Neu-Rahlstedt.) Die Erfindung betrifft einen Anstrich für Häuser, insbesondere für Ziegelrohbauten. Bei diesen besteht der Übelstand, daß die Bausteine das Regenwasser aufsaugen und hindurchlassen, was feuchte Innenwände und stärkere Verwitterung der Steine zur Folge hat. Um dieses zu verhindern, erhalten die Häuser gemäß der Erfindung einen Anstrich mit einer wäßrigen Lösung von essigsaurer Tonerde. Ein solcher Anstrich liefert unter Abspaltung von Essigsäure ein basisches Tonerdesalz, welches sich in den Bausteinen ablagert und welches derart wasserabweisend ist, daß eine so behandelte Wand aus Ziegelsteinen keine Feuchtigkeit aufnimmt. Die Wirkung der essigsauren Tonerde kann noch gefördert werden durch Zusatz einer Lösung von Zelluloid in Amylacetat oder einem andern geeigneten Lösungsmittel. Eine solche Lösung bildet mit der wäßrigen Lösung der essigsauren Tonerde eine Emulsion, welche die Eigenschaft besitzt, als Anstrich verwendet die Ablagerung des basischen Tonerdesalzes in den Bausteinen besser zu fixieren.

Die Benutzung von Tonerdesalzen als wasserabstoßendem Wandanstrich ist bekannt.

Im vorliegenden Fall wird eine Lösung von essigsaurer Tonerde verwendet, welche die im vorstehenden beschriebene Wirkung besitzt, darin bestehend, daß unter Abspaltung von Essigsäure ein basisches Tonerdesalz erhalten wird, welches sich in den Bausteinen ablagert. Dieser Erfolg kann mit der bekannten Mischung, welche Tonerdesalz enthält, nicht erreicht werden.

Patent-Anspruch: Wasserabstoßendes Anstrichmittel für Häuser, insbesondere Ziegelrohbauten, bestehend aus einer Lösung eines Tonerdesalzes, dadurch gekennzeichnet, daß als solches essigsaure Tonerde, gegebenenfalls mit einer Zelluloidlösung emulgiert, verwendet wird.

Bleichen von Borsten. (D. R. P. 417 407 v. 25. VI. 1924. Firma *Chemische Fabrik Griesheim-Elektron* in Griesheim a. M.*). Es ist bekannt, Borsten, wie insbesondere Schweinsborsten, mit Hilfe von Superoxyden zu bleichen.

Es wurde nun gefunden, daß sich nicht nur die bisher übliche Bleichdauer von 24 bis 48 Stunden auf etwa 8 bis 12 Stunden vermindern, sondern auch ein höheres Weiß und ein geringerer Superoxydverbrauch erreichen läßt, wenn man diesem bekannten Bleichverfahren eine etwa ½stündige Behandlung der Borsten mit 2 bis 4% wirksamem Chlor (berechnet auf das Rohmaterial) in schwach saurer Lösung vorausgehen läßt. Es werden Borsten von hohem Glanz und vorzüglicher Biegsamkeit gewonnen werden, die einer besonderen Nachbehandlung mit Ölen irgendwelcher Art nicht mehr bedürfen; auch ein Seifen nach der Chlorbehandlung erübrigt sich

Beispiel. 100 kg Borsten werden nach kurzem Waschen zur Entfernung grober Verunreinigungen mit einer freie unterchlorige Säure enthaltenden Chlorkalk- oder Natriumhypochloritlösung oder mit Chlorwasserlösung von einem Gesamtgehalt an wirksamem Chlor, entsprechend 2 bis 4% bezogen auf das Rohwaregewicht, bei Zimmertemperatur etwa ½ Stunde lang vorbehandelt. Es kann hierbei die Hypochloritlösung entweder angesäuert zugegeben werden, oder aber die Chlorlauge im Bleichbehälter mit Säure bis zur schwach sauren Reaktion versetzt werden. Man bleicht dann ohne zu waschen mit einprozentiger Natriumsuperoxyd- oder schwach ammoniakalischer Wasserstoffsuperoxydlösung ohne irgendwelche Zusätze 8 bis 12 Stunden nach, spült und trocknet wie üblich.

Patent-Anspruch: Bleichen von Borsten, dadurch gekennzeichnet, daß man der üblichen Superoxydbleiche eine Behandlung mit freie unterchlorige Säure enthaltenden Bleichlösungen, wie angesäuerten Chlorkalk- oder Alkalihypochloritlaugen, oder mit Chlorwasser vorausgehen läßt.

Pastellfarben zum Kolorieren von Vergrößerungen. Ein einfaches, billiges Verfahren gibt *R. Denton* in „American Photography" 1925, Nr. 3, an. Man stellt sich folgende Deckmasse her: 30 g Bienenwachs werden im Wasserbade geschmolzen, darin ein Gemisch aus 1 g Pottasche mit 4 cm³ Wasser verrührt und die Masse mit 60 cm³ Terpentinöl vermengt. Zu dieser zähflüssigen Masse setzt man feingepulverte Pastellstiftfarbe und trägt die Farbmasse mit einem Pinsel auf die zu kolorierenden Vergrößerungen auf. Man kann die aufgetragene Farbe leicht ohne Schädigungen des Bildes durch einfaches Abwischen wieder entfernen. (Pharm. Zentralh. d. Drogenhändler, Berlin.)

Senf. Wir nennen nachstehend eine Vorschrift zur Herstellung von Mostrich. Man benutzt dazu: je 1 kg schwarzes und weißes Senfpulver, 2 kg Weizenmehl, 90 g Kochsalz, ½ bis 1 kg Puderzucker, je 15 g Gewürznelkenpulver und schwarzes Pfefferpulver, 6 bis 7 kg Weinessig. Das Kochsalz wird in dem Essig gelöst, in dem auch 4 große, feingeschnittene Zwiebeln 12 Stunden mazeriert werden. Die abgepreßte Flüssigkeit wird mit dem kurz vorher gemischten und durch ein Sieb geschlagenen Pulver vorsichtig zusammengerührt, damit keine Klümpchen entstehen. Der fertige Senf wird einige Tage offen stehen gelassen, um das überschüssige Senföl entweichen zu lassen.

Man benutzt je nach dem Ortsgebrauch feines oder grobes Senfpulver. Wenn man den schwarzen Senf und Pfeffer durch weißen ersetzt, wird der Senf heller. Der sogenannte französische Senf wird nach Dr. *Bersch* hergestellt aus: 1000 g entöltem Senfmehl, 15 g frischer Petersilie, 15 g frischem Sellerie, 15 g frischem Kerbel, 15 g frischem Estragon, 1 Knoblauchzwiebel, 12 Anchovis, 30 g Salz, eingedicktem Most, Wasser und Essig; von den letzteren soviel, als zur Erzielung der richtigen Konsistenz nötig ist. Die Kräuter, sowie der Knoblauch und die Anchovis werden sehr fein zerkleinert, mit dem Senfmehl vermischt und mit dem Most dick eingerührt, worauf man unter Zusatz von wenig Wasser auf der Senfmühle fein mahlt. Der fertige Senf kommt in Flaschen, in die auf die Oberfläche der Masse ein wenig Essig gegossen wird. Wenn man den Mostrich im Großen herstellen will, so ist es wohl ratsam, sich durch die entsprechende Literatur über die erforderlichen Einrichtungsgegenstände zu orientieren. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Italienisches Eispulver. Eispulver besteht im wesentlichen aus Staubzucker, dem je nach Geschmack Aromastoffe zugesetzt werden, und dient zur Herstellung von Speiseeis im Haushalt. 20 g Weinsäure und 1 g Saponin werden innig verrieben unter Zugabe von 1 g Zitronenöl oder Pfirsichöl oder Himbeeraromaöl. Die nötige Menge Pflanzenfarbstoff, etwa 0,5 g (Curcuma, Alcannin), wird ebenfalls mit verrieben. Will man die Aromatisierung mit Vanillin oder Cumarin vornehmen, so genügen auf obige Menge 0,5 g, die aber zuvor in 10 cm³ Alkohol gelöst werden müssen. Zum Schluß wird die Masse mit Staubzucker auf 1000 g gebracht und in 50-g-Packungen, die zur Herstellung eines Liter Eises ausreichen, abgefüllt. Vor dem Abfüllen wird die Masse noch durch ein feines Sieb geschlagen, um eine möglichst innige Mischung zu erzielen.

(Apothekerztg.)

Fleckenwasser ähnlich dem Spektrol. In neuerer Zeit werden vielfach Mischungen von Essigäther mit Tetrachlorkohlenstoff, Benzin, Seifenspiritus usw. zur Herstellung ätherischer Fleckwässer benutzt, die zur Entfernung von Fett-, Wagenschmieren-, Petroleum-, Firnis-, Teer-, Wachs-, Ölfarben-Flecken und dergleichen dienen. Besonders geeignet sind folgende Mischungen: I. 1 T. Essigäther, 1 T. Schwefeläther, 5 T. Benzin, 1 T. Terpentinöl. II. Nach franz. Pat. 377 190: 100 T. Essigäther, 100 T. Spirit. den., 650 T. Tetrachlorkohlenstoff, 142 T. Benzin und 8 T. in Benzin lösliche, neutrale Natronseife. In hervorragendem Maße eignet sich ferner das Trichloräthylen zur Entfernung der genannten Flecke. Trichloräthylen (C_2HCl_3, spez. Gew. 1,47, Sdpt. 88° C) ist eine farblose, leichtbewegliche Flüssigkeit von schwach chloroformähnlichem Geruch; es ist weder feuergefährlich noch explosiv, dabei völlig neutral. Von Trichloräthylen werden die ursprünglichen Farben der zu reinigenden Stoffe in keiner Weise beeinflußt. (*Tede* in Drogenhändler, Berlin.)

Kitt für Ölbehälter. 5 T. Bleiglätte, 2 T. ungelöschter Kalk und 2 T. Quarzsand werden gemischt und mit einer kleinen Menge Wasser zu einer Paste angerieben.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Die Gefährlichkeit des Tetrachlorkohlenstoffs als Feuerlöschmittel. Über dieses Thema sprach in der 2. Jahres-Versammlung d. dtsch. Ges. f. Gewerbehygiene Prof. Dr. *Schwarz*, Hamburg.

Ausgehend von den Arbeiten von *Wirth* und *Biesalski*, wonach sich aus Tetrachlorkohlenstoff verhältnismäßig leicht Phosgen bildet, hat der Vortr. untersucht, bei welcher Minimaltemperatur ein Tetrachlorkohlenstoff-Luftgemisch Phosgen entwickelt. Es ergab sich als untere Temperaturgrenze 220—230°. Da bei Bränden die Temperatur fast stets höher ist, so glaubt Vortr. wegen der Gefahr einer Phosgenbildung, zumal Tetrachlorkohlenstoff selbst schon ein stärkeres Gift als Chloroform darstellt, von seiner Verwendung als Feuerlöschmittel abraten zu müssen.

Demgegenüber betonen Geheimrat *v. Weinberg* und Prof. *Lehmann*, daß in der ganzen Literatur keine ernsteren Schädigungen durch Tetrachlorkohlenstoff als Feuerlöschmittel verzeichnet sind und sie deshalb der Ablehnung sich nicht anzuschließen vermögen. (Ztschr. f. angew. Chemie.)

Bekämpfung des Holzwurmes. Die von dem Holzwurm befallenen Stellen behandelt man zunächst am besten mit Formaldehyd. Die Bohrlöcher werden durch Ausblasen mit einer Gummiballspritze so gut als möglich von dem Holzmehl befreit und darauf in die Bohrgänge mit einer geeigneten Spritze (gewöhnliche Maschinenölspritze) Formaldehydlösung eingespritzt. Die Bohrlöcher werden dann sofort mit Gips oder mit Kitt verschlossen, damit sich die Formaldehyddämpfe in dem porösen Holz ausbreiten können. Zum Anstreichen des Holzes verwendet man am besten eine 0,5%ige Sublimatlösung. Auch folgende Anstriche wurden schon früher empfohlen: Leinöl 300, Terpentinöl 10, Kreosot 20, Mangansikkativ 1. — Leinöl mit 3% Kreosot. — Boraxschellacklösung (10 Schellack, 2 Borax, 1 Atznatron mit 20 Wasser erhitzt) mit flüssiger Karbolsäure 4. Jedenfalls müssen die Stellen, an denen der Holzwurm beobachtet ist, energisch bearbeitet werden. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Ludwig Löchner* und *Gustav Köhler* in Griesheim a. M.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 32.

Hamburg 39, den 28. November 1925.

= Wenn diese Zeilen in die Hände der Leser gelangen, sind die Locarno-Verträge inzwischen in aller Stille von der deutschen Volksvertretung im Reichstag angenommen und in London, dem Angelpunkt staatsmännischer Weisheit ratifiziert worden. Von der Annahme dieser Verträge kann man nur wie von einem Leichenbegängnis reden, so hoffnungslos und müde war die Geste, mit welcher das deutsche Volk die Annahme begleitet hat. Die hoffnungsfreudige Stimmung, welche nach der Rückkehr unserer Minister durchzubrechen schien, ist schnell wieder verflogen.

Zwei Gefühle kamen für die Beurteilung dieser Verträge in Betracht: Mißtrauen oder Vertrauen. Ersteres wäre durch die vielen begangenen Vertrauens- und Rechtsbrüche nur sehr gerechtfertigt gewesen. Das deutsche Volk hat es aber fertig gebracht, nochmals das Vertrauen aufzubringen, daß uns bei völliger Unterwerfung Gerechtigkeit zuteil wird. Dieser Standpunkt, welchen die großen Parteien seit Beendigung des Krieges bis zum Überdruß vertreten haben, ist sicherlich von persönlichem Eigennutz nicht frei gewesen, denn ein geduldiges, nachgiebiges Volk ist noch immer am leichtesten zu leiten gewesen.

Ein anderes Ergebnis wäre aber gegenwärtig bei der Gleichgültigkeit und geistigen Trägheit des deutschen Volkes kaum möglich. Ich habe hier in Hamburg nicht den Eindruck gehabt, daß sich die Allgemeinheit besonders für die Frage interessierte. Mit einer solchen Auffassung ist natürlich keine Politik zu treiben.

Es hätte noch einen dritten Weg gegeben: Das wäre das Beharren auf dem Standpunkt des Rechtes gewesen, des ewig wahren absoluten Rechtes, welches uns als Zerrbild aus den Handlungen der anderen Länder entgegenblickt. Für diesen Standpunkt hätte der Gedanke an unsere einstige Größe und das Gefühl für eine nationale Ehre im deutschen Volke lebendig sein müssen. Daß dieses Gefühl verloren gegangen ist, und daß nur noch ein ganz wesensfremder Materialismus übrigblieb, ist nicht so sehr das Werk der Fremden, sondern der Deutschen selbst gewesen. Noch weiß das deutsche Volk nicht, wie die Leute aussehen, welche es in diesen verantwortungsvollen Jahren geführt haben. Die Zeit wird es lehren, und die Ereignisse müssen ihren Gang gehen. Möge das deutsche Volk, wenn die Enttäuschungen über den Geist von Locarno hageldicht herniederprasseln, die nötige Einsicht gewinnen und den Weg zu den Wurzeln seines Wesens und seiner Kraft zurückfinden!

Von diesen Gedanken zu dem Öl- und Fettmarkt überzugehen, ist eine starke Geduldsprobe, welche im Hinblick auf eine gewaltige, geschichtliche Begebenheit kaum gelingen will. Zudem hat der Berichterstatter nichts Erfreuliches zu melden.

Die Getreidemärkte der Vereinigten Staaten zeigen für Weizen und Roggen ihre große Überlegenheit, und die Preise sind im Steigen. Bei uns in Deutschland scheinen die Verhältnisse so verfahren zu sein, daß von einem baldigen Eingreifen der Regierung in allernächster Zeit die Rede ist. Wie man sich, namentlich in Handelskreisen, mit diesem Rückfall in Verhältnisse, wie sie während des Krieges bestanden, abfinden wird, bleibt abzuwarten.

Schmalz bewegt sich bei $ 14 umher und hat seinen Preisstand im Laufe des November nur wenig ermäßigt.

Talg konnte sich inzwischen von $ 10¼ auf $ 10¾ aufbessern. Die Londoner Auktionen sowohl am 18. XI. als 25. XI. waren unverändert. Also hier eine abwartende Haltung. In Argentinien ist das gleiche. Saladero-Talg wertet £ 44. Im Ganzen ist der Talghandel nur sehr wenig belebt. Palmkernöl stand im Vordergrund des Interesses. Die Aufnahme großer Posten Öl in Amerika mag durch die dort herrschende Hochkonjunktur begünstigt worden sein. Der Abgeber war England; Deutschland war anscheinend weniger beteiligt. Die Eindeckung der Palmkerne scheint aber Schwierigkeiten bereitet zu haben, denn die Preise konnten erheblich anziehen. Kernöl wertete am Schluß der Woche: £ 44 bis 45 in großen Fässern.

Kokosöl war nur wenig an der Bewegung beteiligt, und Erdnüsse blieben in schwacher Haltung. Leinöl war recht flau, nachdem die Meldungen aus Argentinien einen Ertrag der Ernte von 1,9 Millionen Tonnen wahrscheinlich machten. Die Preise für Öl gingen alsdann in Holland auf Fl. 46 cif zurück. Die Entwicklung dieses wichtigen Artikels wird auf die Preisbildung der übrigen Öle nicht ohne Einfluß bleiben.

Die äußeren Verhältnisse des Handels sind leider äußerst unerfreulich. Die Absatzstockung dauert an, und Geschäfte sind wegen der Unmöglichkeit der Finanzierung in den meisten Fällen unausführbar. Der Handel befindet sich zurzeit in einer schweren Krisis, welche auch fürs erste nicht behoben werden dürfte.

Über die vermutliche Entwicklung der Preise läßt sich zurzeit wenig sagen. Die günstige Wirtschaftslage der Vereinigten Staaten macht es wahrscheinlich, daß das Niveau sich halten wird. Die europäische Ölproduktion steht unter einem anderen Stern; hier sollten an der einen oder anderen Stelle fühlbare Abschwächungen eintreten.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 28. November 1925.

= Paris notierte am 28. November:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 740	(ca. RM 120,50),
Saponifikat 88%	„ 820	(„ „ 133,50),
Dynamitglyzerin Nobel test D 21	„ 1100	(„ „ 179,25),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1150	(„ „ 187,50).

Die Preise haben mithin infolge der weiter bestehen bleibenden Kaufslust des Auslandes weiter kräftig angezogen.

Im Laufe der Woche lagen feste Kaufgebote für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% BSS/ISM zu $ 28, also RM 117,60 fob vor, und die Preisideen gingen bis Ende der Woche bis auf £ 60, wobei, was betont werden muß, sich die Nachfrage ausschließlich auf Lieferung per ganz 1926 und bis in 1927 hinein beschränkte.

Für greifbare Partien lag weniger Interesse und auch nur zu niedrigeren Preisen vor.

In Dynamitglyzerin gab es Käufer greifbarer Posten zu nur $ 37,50, also wesentlich unter der Notierung von Frs. 1100 bezw. RM 179,25, welche ungefähr $ 42,50 entspricht. Dieser Preis dürfte auch wohl nur annähernd für Lieferung auf 1926 bis 1927 in Frage kommen.

Bei Beurteilung der Notierungen für Dynamitglyzerin ist zu berücksichtigen, daß diese sich nach dem amerikanischen Markt, also nach dem Markt des Hauptabnehmers richten.

Es muß mithin bei Festlegung unserer Exportforderungen einerseits der Frachtparität und andererseits dem Umstande Rechnung getragen werden, daß das Ausland nur kauft, wenn ihm ein Preisvorteil geboten wird.

Bezeichnend ist, daß die heutige Weltmarktsnotierung für Pharmakopöeware 1,26 sp. G. von RM 187,50 einem Preise von RM 167,50 für 1,23 sp. G. entspricht und zwar für runde Posten fob, also ganz bedeutend über unseren heute im Inlande bei Abnahme kleiner Posten frachtfrei gemachten Preisen liegt.

Es ist begreiflich, daß es unter diesen Umständen unmöglich ist, im Inlande auch nur annähernd für Rohglyzerin die Weltmarktspreise anzulegen, es sei denn, daß sich für Pharmakopöeware auch ca. RM 25 bis 30 mehr als bisher erzielen lassen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (26. November 1925.) Die Marktlage im Inlande gestaltete sich im Laufe der Woche wenig regelmäßig, wie ja mit allgemeiner Besserung des Geschäftes in diesem Jahr wohl nicht mehr gerechnet zu werden braucht. Im Einklang mit den fortschreitenden günstigen Aussichten der argentinischen Leinsaaternte gaben die Notierungen für Leinöl im Laufe der Woche nach, wogegen Leinsaat im Auslande sich schließlich etwas erholte. Am Inlandsmarkt notierte zuletzt rohes Leinöl RM 84 bis 84,50, doppelt gekochtes RM 85 bis 85,50, rohes Rüböl RM 95 bis 95,50, dunkles Pflanzenöl RM 58 bis 59, rohes Kokosöl RM 96 bis 97, Palmöl, Lagos, RM 79 bis 80, rohes Sojabohnenöl RM 88 bis 89, Rizinusöl I. Pressung RM 103 bis 104, zweiter Pressung RM 97 bis 98 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Aus den argentinischen Leinsaatabladungen der Woche kann auf den günstigen Fortgang der Erntearbeiten geschlossen werden. Verschifft wurden vom La Plata 30 100 t Leinsaat, davon 8000 t nach Nordamerika, im Laufe der Vorwoche 20 800 t bezw. 7000 t, gegen insgesamt 13 000 t und 17 700 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata verringerte sich um 10 000 t auf 50 000 t gegen 35 000 t vor einem Jahr. Die indischen Abladungen der Berichtswoche und der Vorwoche nach Europa umfaßten 8850 t und 4325 t Leinsaat, 4150 t und 3200 t Rübsaat und 2000 und 1600 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte nach Europa stiegen insgesamt um 15 300 t und betrugen Ende der Woche 125 400 t Leinsaat, 15 500 t Rübsaat und 68 800 t Baumwollsaat, insgesamt 209 700 t. Die Aussichten der Versorgung Europas sind demnach sehr günstig, obwohl die Leinsaatvorräte alter Ernte am La Plata stark zusammenschrumpften. Während in Nordamerika die Notierungen für Leinsaat sich etwas erholten, gingen solche von Leinöl erneut etwas zurück. Chicago forderte für Leinöl, Platz, Ende der Woche 12,9 Cents und auf Lieferung 13 Cents pro Pfund.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 20.10, neue Ernte £ 19.12/6, Bombay £ 21, Plata £ 18.10, neue Ernte £ 17.12/6, Rübsaat, Toria, £ 21, braune Cawnpore £ 20.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.12/6, schwarze ägyp-

tische £ 10.11/3, Sesamsaat, chinesische, £ 25.15, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.17/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.2/6; Hull: Leinöl £ 37.10, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 35.10, rohes ägyptisches £ 36.10, raffiniertes, eßbar, £ 39.15, Palmkernöl, gepreßt, £ 44, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 45.10, Sojaöl, extrahiert oder gepreßt, £ 40, Rüböl, extrahiert oder gepreßt, £ 47 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 43¾, Rüböl Fl. 56 die 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. November 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1535 Fässer aufgestellt und davon 651 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Angesichts der stetigen Tendenz des Marktes sind die Preise auf vorwöchiger Höhe geblieben. Das Angebot in Loko- und eintreffender Ware ist nicht sehr reichlich und die Forderungen werden voll bezahlt. Die Notierungen vom La Plata lauten unverändert fest.

Leinöl: In der abgelaufenen Woche waren die Preise Schwankungen unterworfen und zum Schluß wieder weiter abgeschwächt. Nach der inzwischen veröffentlichten offiziellen Schätzung der diesjährigen argentinischen Ernte soll diese ungefähr 1 900 000 t betragen, demnach doch noch größer sein als man erwartet hat. Man darf allerdings nicht übersehen, daß die endgültigen Ergebnisse der argentinischen Ernten in den letzten Jahren ständig bedeutend niedrigere Ziffern aufzuweisen hatten, als vorher nach scheinbar genauen Unterlagen angenommen worden war.

Sojaöl lag gänzlich vernachlässigt bei unveränderten Notierungen.

Palmkernöl: Auch im Verlauf dieser Woche wurden größere Posten seitens Amerikas aus dem Markt genommen, und es hat den Anschein, als ob diese Käufe noch nicht beendet sind.

Kokosöl: Hierfür blieb die Marktlage unverändert. Zum Schluß wurden die Notierungen der hiesigen Mühlen um sh 5 erhöht.

Fettsäuren lagen ruhig.

Tran. Bei geringer Nachfrage rückgängige Preise.

Rizinusöl: Die Nachfrage fehlte, Notierungen blieben unverändert.

Sulfurolivenöl: Bei geringem Angebot zeigten die Preise keine Änderung.

Hamburg 11, den 26. November 1925.

Leinöl, prompt 84, Leinöl, November 83,50, Leinölfirnis 85,75, Palmkernöl, roh 91,50, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 96, Palmöl Lagos 80, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn. raff. 94, Sojabohnenöl, roh 89, Leinölfettsäure 88, Kokospalmkernfettsäure 81, Erdnußölfettsäure 75, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Pressung, loko 104, Rizinusöl II. Pressung 98, Rizinusöl DAB 5 118, Sulfurolivenöl, Abldg. 93, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Talg, austr., mixed good colour 89, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 73, Benzinknochenfett, mittelfarbig 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 33, Heringstran, hell 65, Sardinentran, hell 65, Rüböl, roh 96, Abdeckereifett 68 bis 73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 28. November 1925.

Auf den ausländischen Öl- und Fettmärkten hat das Kaufinteresse bei den Händlern und Konsumentenfirmen nachgelassen. Es wird von beiden Seiten eine zuwartende Haltung eingenommen. Am hiesigen Platz war das Geschäft in der abgelaufenen Woche still, und es fanden nur Verkäufe für den prompten Bedarf statt.

Fettsäuren: Helle Fettsäuren waren auf den ausländischen Märkten gut gefragt, für feste Fettsäuren war das Interesse geringer, die Preise zeigen den vorwöchigen Stand.

Talg: Die Tendenz ist als fest zu bezeichnen, die Mittwochauktion in London verlief ohne Änderung.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl hatten unveränderten Markt.

Flüssige Öle: Infolge der Rekordernte von 1 900 000 t argentinischer Leinsaat war die Stimmung für Leinöl flau. Soja-, Kotton- und Erdnußöl finden infolge der niedrigen Leinölpreise wenig Interesse bei den Verbrauchern. Rizinusöl flau.

Im Großhandel gelten pro 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 185, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 230, Rizinusöl II. Pressung 220, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 26. November 1925.

Holzöl liegt ruhig, ich notiere £ 67 bis 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 26. November 1925.

Palmöl: In der letzten Woche waren die Preise für Palmöl sehr schwankend, doch ist gestern wieder eine kleine Befestigung eingetreten. Für Abladungsware war nur sehr wenig Interesse vorhanden, dagegen sind schwimmende und kurz fällige Partien gefragt! Wir notieren heute wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 39.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 37, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, Dezember-Januar, £ 40, Lagos-Palmöl, Januar-Februar, £ 40.2/6.

Talg: Auf der gestrigen Talg-Auktion in London wurden von 1535 Fässern 651 verkauft, und die Preise waren unverändert. Für bald eintreffende und Loko-Saladero-Partien war etwas Interesse vorhanden.

Wir notieren im Augenblick freibleibend: Saladero-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 45.10, Südamerik. Rindertalg, „Rayburne", Dez.-Jan. £ 45.10, Matadero-Rindertalg, schwimmende Ware, £ 45, Pale mixed Tallows, prompt von England, £ 44.15, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 44.15, Dän. Rindertalg, prompt von Dänemark, d. Kr. 93, Anglo I Talg, loko Hamburg, £ 44.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 28. November 1925.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 45, S. 922) sind die noch vorhanden gewesenen Partien schönes grünes Sulfuröl aus letzter Ernte so ziemlich alle aus dem Markt gegangen; es verbleiben unseres Wissens im ganzen nur noch wenige hundert Doppelzentner, von denen sich die Eigner nicht trennen wollen, sofern sie nicht Preise wie Lit 515—520 die 100 kg netto in Barrels frachtfrei italienischer Grenzstation bei Barzahlung lösen, die sie im Kleinverkauf bekommen.

Für gutes grünes italienisches Sulfuröl der kommenden Ernte Februar-April werden heute Lit 485 und für extragrünes mittelitalienisches Februar-April Lit 515, Bedingungen wie oben, gefordert. Die Ernte in Mittelitalien ist, wie schon erwähnt, leider klein.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 26. November 1925.

Bedauerlicherweise ist in der allgemeinen Lage keine Veränderung eingetreten; das Geschäft ist nach wie vor sehr ruhig.

Paraffin: Auch für diesen Artikel hat die Nachfrage nachgelassen, was jedoch die Preise kaum beeinflussen konnte. Ich notiere für Loko-Ware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75. Bei durchaus fester Tendenz des Marktes in den Abladungsländern notiere ich heute für prompte und spätere Abladung $ 14,75 für Tafelparaffin und $ 13,25 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin: Bei regelmäßigem Abgang notiere ich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage hierfür ist weiter sehr fest, ich notiere heute noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 178 bis 185 p. cwt., und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Die Situation ist nach wie vor als fest zu bezeichnen, ich notiere sh 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Die ununterbrochene Preissteigerung der letzten Woche ist zunächst zum Stillstand gekommen. Ich notiere heute für Loko-Ware, fettgraue Qualität sh 170 bis 173 p. cwt., courantgrau sh 168 bis 170 p. cwt., Abladungs-Ware sh 163 bis 150 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Die Marktlage ist unverändert bei fester Stimmung in den Abladungsländern. Ich notiere für amerik. Harz F/G/H $ 14,50 bis 14,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 25. November 1925.

Auch in der vergangenen Woche blieb die Geschäftslage ruhig, bei unverändert preishaltender Marktlage.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 per Kilo verzollt, ausländisches 173 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Courantgraues 170 bis 172 sh, fettgraues 173 bis 175 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 84 bis 85 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 27. November 1925.

Die Tendenz ist unverändert fest, und es macht sich ein leichtes Anziehen der Preise, besonders für Bienenwachs bemerkbar.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185 bis 190, fettgraues Karnaubawachs sh 185—190, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 28. November 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,40, K 14,50, M 14,70, WG 14,90, WW 15,25 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDEFGHJ 7,55, KM 7,60, N 7,80, WG 8, WW 8,15 $ die 112 lbs., cif hier, Verschiffungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,85, WW 14, 3A 14,15, 4A 14,25 $ per 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 335, H336, J 337, K 338, M 339, N 342, WG 345, WW 347, OOO 348, OOOO 349, VAV 351, EX 352, EXE 352, AAA 353, AAAA 355, AAAAA 357, XX 358, XXXX 360 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,80, IX 12,90, III 13,75, Excels. 14,25 $, die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12, XI 12,20, X 12,40, IX 12,50, VIII 12,60, VII 12,70, VI 12,80, V 12,95, IV 13,15, III 13,30, II 13,45, Ic 13,55, Is 13,65, Ie 13,75, Excelsior 13,90 $ per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt für dunkel 12,90, mittel 13,15, hell 13,50 $ per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Preise wie folgt: Amerik. Harz F/G 32/-, H 32/-, K 32/-, M 32/3, WG 33/6, WW 34/6 sh; Franz. Harz F/G 30/6, HJK 30/6, M 30/9, WG 31/6, WW 32/6 sh, alles per cwt. ex wharf.

Das Harzgeschäft blieb während der ganzen abgelaufenen Woche außerordentlich schleppend; die Frage vom Inlandskonsum kam nur sehr spärlich herein und beschränkte sich weiter auf die minimalsten Mengen, aber auch für Abladung wurde sehr wenig kontrahiert, trotzdem sich die Preise auf allen Seiten lockerten. Letzteres machte sich zuerst im Loko-Markte für ankommende Partien geltend, dann aber ging man auch mit den Notierungen für bereits an den Lägern befindliche Konsignationsware französischer und spanischer Herkunft herunter, und schließlich folgten auch die Preise für amerikanisches Harz, nachdem von drüben die Abladungsforderungen auch täglich etwas abgeschwächter kamen.

Die ganze Deroute ist auf das überall verminderte Kaufinteresse zurückzuführen, das wiederum seinen Grund in der allgemeinen Geldknappheit hat. Die letztere wird bei uns katastrophal, und die Folgen davon werden sich in den Rohstoffmärkten richtig auswirken, wenn eine Besserung eintritt, die es dann ermöglicht und dazu zwingt, die völlig ausgesogenen Lagerbestände so wieder aufzufrischen, wie dies für einen normalen Geschäftsgang notwendig ist.

Die amerikanischen Erstmärkte berichten ebenfalls über mäßige Kauflust bei der eigenen Industrie, trotzdem für deren Entwicklung in den nächsten Monaten überall die günstigsten Aussichten bestehen sollen. Es scheint, daß man sich auch drüben noch Hoffnung macht, durch längere Zurückhaltung einen Druck auf die ungewöhnlich hohen Harzpreise der Jetztzeit auszuüben, so aussichtslos dieses Beginnen auch zu sein scheint. Die amerikanischen Verkäufer folgen Unterbietungen ihrer Forderungen bisher nur in mäßigem Umfange, und man weiß ja, daß die ganzen Produktions- und finanziellen Verhältnisse drüben so liegen, daß sie dabei keiner Gefahr laufen, denn wir stehen jetzt vor den produktionslosen Monaten, wo allein aus den vorhandenen Beständen gezehrt werden soll, und die Verkäufer sagen sich, je weniger sie jetzt davon aus der Hand geben, desto besser werden sie demnächst abschneiden! Selbst wenn der Absatz ein ganz minimaler für die nächsten Monate bleiben sollte, müßte der Vorrat, mit dem man am 1. April in die neue Saison hinüber zu gehen hätte, so geringfügig sein, daß er auf die Entwicklung der neuen Ernte nur wenig Einfluß haben könnte. Außerdem aber liegt es ja schließlich in der Hand der Erzeuger, den Umfang der neuen Ernte ganz nach den gegebenen Verhältnissen einzustellen und somit stets eine gewisse Preisbasis zu sichern, unter welche man schwer hinuntergedrückt werden kann. Entwickeln sich die Dinge aber drüben bei der eigenen Industrie nur einigermaßen in der gewünschten resp. vorausgesagten Weise, dann muß bereits mit Februar eine Harzknappheit drüben eintreten, wie man sie bisher nicht gekannt hat! Es fragt sich dann, was überhaupt für die Exportbedürfnisse noch übrig bleiben wird! Bezüglich der europäischen Anforderungen macht man sich drüben im Augenblick nicht allzu große Hoffnungen, daß diese schon sehr bald wieder in stärkerem Umfange eintreten werden. Man weiß, wie schwierig die geldliche Lage in allen europäischen Ländern eben ist, und verfolgt mit Ungeduld die Weiterentwicklung der Angelegenheit bezüglich der Freigabe des deutschen Eigentums drüben, von welcher man sich für die Belebung der Geschäfte nach Deutschland viel versprochen hat. Es kämpfen aber drüben zwei schroff gegenüber stehende Ansichten in dieser Sache, und die Regierung der Vereinigten Staaten scheint selber noch nicht zu wissen, wie sie sich endgültig entscheiden soll, trotzdem schon lange genug Neigung bei ihr zu einer fairen Regelung der Sache bestand. In Punkto Geldsachen denkt der Amerikaner nur an sein eigenes Interesse und erwägt lange, was ihm auch in dem fraglichen Falle mehr Nutzen bringt, die Freigabe oder weitere Ausnützung. Die Hoffnungen bei uns waren etwas verfrüht, es heißt auch hier wieder, daß gut Ding Weile haben will.

Die spanischen und französischen Ablader — letztere nur relativ — sind mit ihren Preisen ebenfalls williger geworden. Der französische Franken verschlechtert sich weiter und nötigt die Verkäufer, soweit in der Landeswährung angeboten wird, zu erneuten Erhöhungen der Frankenpreise, die aber nicht im Verhältnis der Währungsverschlechterung stehen, vielmehr relativ eine Verbilligung für uns bedeuten. Auch für die hier noch befindlichen kleineren Konsignationen heller Ware hat man sich mit den gefragten Dollarpreisen dem allgemeinen leichten Rückgang schnell angepaßt. Mit Spanien ist wieder ein Provisorium bezüglich des aufgehobenen Handelsvertrages zustande gekommen, was allseitig begrüßt wird, denn wir haben in Deutschland, von kleinen Interessentenkreisen abgesehen, den absoluten Wunsch, mit dem uns stets sympathisch gewesenen spanischen Volke in angenehmem Güteraustausch zu stehen, was den Bedürfnissen beiden Länder auch am meisten entspricht. Hoffentlich kommt bald wieder ein endgültiger Vertrag von Dauer zustande, der allen Notwendigkeiten Rechnung trägt.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 27. November 1925.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist in den letzten Tagen von Dollar 2,75—3,15 auf Dollar 2,90—3,40 pro Barrel erhöht worden. Diese Veränderung wird eine Heraufsetzung der Fertigfabrikate in Deutschland kaum zur Folge haben, aber an eine weitere Ermäßigung ist auch nicht zu denken. Der Schmieröl-Absatz ist infolge der katastrophalen Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse wenig befriedigend. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 35,50	bis 57,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 285-330		RM 38,50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 33	bis 34,50
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt	ausschließlich Faß	RM 10,50	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	und 28
Karbolineum		RM 19,75	
Teerheizöl		RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (26. November 1925.) Die Marktlage der einzelnen Erzeugnisse war im Laufe des Berichtsmonats sehr verschieden, für Steinkohlenteer und Nebenprodukte fest und steigend, für Braunkohlenteer und Nebenprodukte jedoch weniger günstig, im allgemeinen aber auch ziemlich befriedigend. Was Brenn-

stoffe angeht, so liegen die Verhältnisse umgekehrt, d. h. Braunkohlen und Briketts gehen überwiegend bis zur Grenze ihrer Produktionsfähigkeit flott ab, wogegen Steinkohlen und Koks fortwährend gelagert werden müssen. Die Vorräte von letzteren haben in der letzten Zeit weiter zugenommen, und infolgedessen haben im Ruhrgebiet die Stillegungs- und Einschränkungsmaßnahmen ihr Ende immer noch nicht erreicht. Steinkohlenkokereirohteer mit max. 5% Wasser notierte in Ladungen etwa RM 4 pro 100 kg ohne Verpackungskosten ab Werk im Ruhrgebiet. Der Artikel Benzol ist nach wie vor stark gefragt, die Produktion geht jedoch langsam zurück, sodaß Preisermäßigungen in der nächsten Zeit wohl kaum in Frage kommen. Steinkohlenteeröle waren in steigendem Maße gefragt und zum Teil teurer. Imprägnieröle wurden für Rechnung des Auslandes stark gekauft, während der Absatz nach dem Inlande zu wünschen übrig ließ. Die Preise für Heiz- und Treiböle stellten sich auf etwa RM 10,50, für Karbolineum auf etwa RM 10 pro 100 kg in Ladungen ohne Verpackungskosten ab Werk. Die Nachfrage nach Pech hat sich gut belebt, die Preise hierfür zogen im Berichtsmonat etwas an. Steinkohlenteerhartpech gaben die Zechen des Ruhrgebietes im Landabsatz zu RM 6,50 die 100 kg ab Werk. Beim Bezug in Ladungen stellte sich der Preis etwa RM 1,50 bis 2 pro 100 kg billiger. Von Braunkohlenteer waren wie früher hauptsächlich bessere und beste Sorten gefragt, minderwertige Sorten gingen nur schleppend ab. Erstklassiger Braunkohlenteer notierte RM 7 bis 7,25, Generatorteer der mittleren Qualitäten RM 3,25 bis 5 und der geringeren Qualitäten RM 1,75 bis 3 pro 100 kg in Ladungen ab Werk Mitteldeutschlands. Mit Untergeboten ist bei den billigeren Teersorten unter den gegenwärtigen Verhältnissen leicht zum Geschäft zu kommen. Das Geschäft mit Braunkohlenteerpech hat sich zwar etwas gebessert, ließ im großen und ganzen jedoch noch sehr zu wünschen übrig. Dagegen gingen Braunkohlenteeröle im allgemeinen flott ab. Die Preise hierfür schwankten je nach Beschaffenheit der Ware zwischen RM 11 bis 17,50 pro 100 kg in Ladungen ohne Verpackung ab Werk.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 26. November 1925.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 115, Terpentinöl, amerik. $ 39, Terpentinöl, franz. $ 37, Harz, amerik. FGH $ 14,80, WG $ 15,20, WW $ 15,95, Schellack TN orange sh 245, Schellack lemon sh 275.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 26. November 1925.

Ameisensäure 85% 68 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15), Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 108 (44.10), Bleimennige, rein 107 (44.10), Bleiweiß, pulv. 106 (44.15), Bleiweiß in Öl 109, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.17/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (16.8), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.12), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (39.15), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.15), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.7/6), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.18), *Natrium bic. venale 17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.7/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.7/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.12/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifrei 301 (136), Zinkweiß RS 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Glyzerin für Export lag fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. November 1925.

Ätzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay, jugosl. 66, Alaun, in Stücken 36, Ameisensäure, 85% 145, Antichlor, krist. 50, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 163, Bleiweiß, chem. rein 175, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 42, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 150, Chromnatron 130, Eisenvitriol 17, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W W 135, Harz, inl., F. G. 125, Kali, gelbblausaures 270, Knochenleim, Ia 160, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 95, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 163, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 123, Pottasche, 96/98 95, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 96, Schellack T. N. orange 970, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 18, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 16, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 300, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, Karnauba- 570, *Wachs, Japan- 320, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 195, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 152, Rizinusöl, franz., I. Pressung 220, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Hermann Krüger, Wachsschmelze, Berlin. Inhaber: Hermann Robert Theodor Krüger, Kaufmann. — † „Chemikalia" G. m. b. H. Chemisch-technisch-pharmazeutische Erzeugnisse. Handel mit chemisch-technisch-pharmazeutischen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Diplomkaufmann Alfred Hahn in Berlin-Schöneberg, Frau Anna Bensch, geb. Freie, in Berlin-Friedenau. — † Repura G. m. b. H. für chemische und technische Erzeugnisse. Erzeugung und Vertrieb von chemischen und technischen Fabrikaten, insbesondere Verwertung innerhalb Deutschlands eines von den drei Gesellschaftern Kaufmann Georg Hirschfeld, Kaufmann Heinrich Schneider und Ingenieur Max Langer gemeinsam zum Patent angemeldeten chemischen Präparats zur Reinigung von Zimmerdecken und Wänden. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Heinrich Schneider, Berlin-Wilmersdorf, Kaufmann Arthur Römer, Berlin. — † Opoterapia G. m. b. H. Verwertung der Lizenzrechte der Opoterapia in Voorburg bei Den Haag (Holland), betreffend 1. das medizinisch-kosmetische Mittel „Amor-Skin" für Deutschland sowie die Verwertung der Schutzrechte a) Sch. 33 730/2 Wz., betreffend Wortzeichen „Amor-Skin", b) Sch. 34 217/2 Wz., betreffend Bildzeichen einer „Pakkung in Form einer altrömischen Lampe", 2. Fabrikation des Mittels „Amor-Skin", 3. Fabrikation und Handel von einschlägigen Artikeln der kosmetischen Branche. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Paul Felix Görke, Frau Mathilde Funk, geb. Woersing.

† Berlin. „Rubena" Seifengesellschaft m. b. H. Herstellung, Vertrieb und Handel mit Toiletteseifen und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Syndikus Dr. jur. Karl Hirschland.

† Düsseldorf. Rokoko-Parfümerie Wilhelm Bergmann, Schadowstr. 71. Inhaber Kaufmann Wilhelm Bergmann. Der Ehefrau Wilhelm Bergmann, Gisella, geb. Spitzer, in Düsseldorf ist Einzelprokura erteilt.

† Walkenried. Seifenvertrieb Walkenried G. m. b. H. Fortführung des bisher von dem Kaufmann Johannes Wolf allein betriebenen Geschäfts, insbesondere Vertrieb von Seife. Stammkapital 6000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Franz Hülßner in Celle, Gr. Planstraße 213, Kaufmann Johannes Wolf, Walkenried a. H.

Aschaffenburg. Hubert Kochs jun. G. m. b. H., Fabrik chemisch-technischer Produkte. Stammkapital auf 32 500 RM umgestellt.

Aussig a. E. Dr. Adolf Grün, Chefchemiker der Firma Georg Schicht A.-G., wurde zum Mitglied der Prüfungskommission für die zweite Staatsprüfung für technische Chemie an der Deutschen Technischen Hochschule in Brünn ernannt.

Berlin. Deutscher Feintalgschmelzen-Verband G. m. b. H. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 8. September 1925 ist der Gesellschaftsvertrag geändert (Ausschluß von Gesellschaftern auf Grund des § 20 des Gesellschaftsvertrags). Dr. Knetsch ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Georg Albert, Cassel, ist zum Geschäftsführer bestellt. — Gustav Lohse A.-G. Die Prokuren Erich Stiller, Johannes Reh und Walter Charisius sind

erloschen. Walter Lohse ist nicht mehr Vorstandsmitglied. — Arthur Fabisch Feine Parfümerien A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 27. Oktober 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist bestellt Bücherrevisor Isidor Loewenthal. — Die Reichalda A.-G., Parfümeriefabrik, macht Mitteilung gemäß § 240 H.G.B. und beantragt Kapitalherabsetzung von RM 300 000 auf RM 30 000 und Wiedererhöhung auf RM 50 000.

Dortmund. „Industria", chemisch-technische Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gemäß dem durchgeführten Beschlusse der Gesellschafterversammlung vom 7. August 1925 ist das Stammkapital auf 500 RM umgestellt.

Hamburg. Vereenigde Oliefabrieken G. m. b. H. Gesellschaft für nichtig erklärt. — Export hygienisch-kosmetisch und chemischer Präparate Heinrich Flebbe. Firma erloschen.

Hattingen, Ruhr. Seifenfabrik H. Gustav Weber. Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma auf den Kaufmann Emil Hoffmeister übergegangen.

-m' Helsingfors, Finnland. Aktiebolaget Bähr & Graf, Großhandel in kosmetischen Artikeln (1924 mit 20 000 f. M. Aktienkapital gebildet) wurde in Konkurs erklärt.

Krefeld-Rheinhafen. Seifensieder Johann Schauenburg feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei der Firma Dreiring-Werke K.-G.

Leipzig. Die bekannte Spezialmaschinenfabrik Louis Brocks in Lindenau, die infolge der traurigen Wirtschaftslage Konkurs anmelden mußte, wird unter der Leitung der beiden Geschäftsführer F. Brocks und R. Sonntag weitergeführt.

Leipzig. Das 50jährige Jubiläum feierte Emil Seiffarth bei der Firma Friedrich Jung & Co., Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik, L.-Stötteritz.

Lingen. Über das Vermögen der Firma Bourtanger Feueranzünderwerke G. m. b. H. in Altenlingen ist am 19. November das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Greiner in Lingen. Erste Gläubigerversammlung: 17. Dezember 1925, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht sowie Anmeldung von Forderungen bis zum 20. Dezember 1925. Prüfungstermin: 14. Januar 1926, Vorm. 9 Uhr.

Mühlhausen i. T. Hoffmann's Waschpulverfabrik. Grundkapital auf 50 000 RM umgestellt.

Nürnberg. Nic. Beckert, Margarinefabrik G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 26. Oktober 1925 wurde die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidatorin ist Helene Beckert, Fabrikbesitzersgattin in Nürnberg. Das Geschäft ist mit allen Aktiven unter Ausschluß der Passiven, jedoch mit dem Rechte zur Fortführung der Firma an den Fabrikbesitzer Alfred Kohn übergegangen, der es unter der Firma Nic. Beckert weiterbetreibt. Die Firma der in Liquidation befindlichen Gesellschaft lautet nun Nürnberger Schmelz-Margarinefabrik, G. m. b. H. in Liquidation.

Offenbach a. M. Über das Vermögen der Firma Friedrich Sontheimer, Chemisch-Technische Produkte, wurde am 14. November 1925, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Der Rechtsanwalt Dr. Albinger zu Offenbach a. M. ist als Geschäftsaufsichtsperson bestellt. Forderungsanmeldungen sind beim Gericht nicht zu bewirken.

Schluckenau. Durch kochende Ätznatronlauge wurden zwei Arbeiter in der Seifenfabrik der Aktiengesellschaft Wünsche, Asch-Schluckenau, derart schwer verbrüht, daß sie bald starben.

Schwabach. Prokurist Heinrich Loschge feierte sein 25-jähriges Dienstjubiläum bei der Firma Ph. Benj. Ribot A.-G., Seifenfabrik.

Industrie des Auslandes.

Seifenfabrikation in Kenya. Eine Firma in Kenya hat Maschinen für die Seifenfabrikation in Ruiru bei Nairobi aufgestellt. Die erforderliche Soda wird aus England eingeführt, während die notwendigen Öle in dieser Kolonie erzeugt werden. Außerdem meldet man, daß zwei Deutsche, die neuerdings nach Kenya gekommen sind, ein Grundstück in Nairob erworben haben, in der Absicht, dort eine Fabrik für die Seifenherstellung in großem Maßstab zu errichten. Die Einfuhren von gewöhnlichen Seifen in Kenya und Ouganda haben im letzten Jahr einen Wert von £ 64 500 erreicht, woran Zanzibar mit 47% und Großbritannien mit 44% teilgenommen haben.

Toiletteseifen wurden in gleicher Weise im Wert von £ 21 606 eingeführt, in der Hauptsache aus Großbritannien und Deutschland. (Rev. des Marques, Paris.)

Vom Weltmarkt.

Vereinigte Staaten von Amerika. Außenhandel in Toilettepräparaten im ersten Halbjahre 1925. Der Außenhandel der Vereinigten Staaten in Chemikalien und verwandten Produkten zeigte im ersten Halbjahre 1925 eine Steigerung gegenüber dem gleichen Zeitraume des Vorjahres um 11% in der Ausfuhr, die im Werte 74 678 000 $ betrug und um 15% in der Einfuhr, die 113 552 000 $ erreichte.

Was Parfümerien und Toilettepräparate betrifft, so zeigte diese Gruppe in bezug auf das Überwiegen der Ausfuhr über die Einfuhr, das verhältnismäßig günstigste Ergebnis; die Ausfuhr betrug 3 794 000 $, die Einfuhr 3 388 300 $. Auf die Ausfuhr von Parfümerien und Toilettewässern entfallen davon 219 500 $, auf Talkum und sonstige Puder 853 800 $, auf Zahnpasten und -wässer 1 540 300 $. Einen Rückgang gegenüber den ersten sechs Monaten des Jahres 1924 erfuhr der Export von Creme, Schminke und sonstigen Schönheitsmitteln (589 100 $).

Die Einfuhr von Parfümerien, Bayrum und Toilettewässern erreichte den Betrag von nahezu einer Million Dollar. Besonders bemerkenswert ist die Zunahme bei den Parfümerie-Materialien, deren Wert mit 2 065 300 $ sich gegenüber der des ersten Halbjahres 1924 verdoppelte.

Die Zahlen für die Einfuhr der in der Parfümerie-Industrie meistgebrauchten Öle werden wie folgt angegeben:

	Pfund	$
Geraniumöl	88 600	432 700
Rosenöl	13 200	102 200
Bergamottöl	80 200	256 000
Citronella- und Lemongrasöl	623 400	551 000
Lavendelöl	58 300	387 000
Zitronenöl	365 200	275 400
Orangenöl	145 000	322 500
Sandelholzöl	19 800	95 400

(Die Chemische Industrie.)

Zölle und Steuern.

Schweiz. Die Abänderungen des provisorischen Zolltarifs. Der schweizerische Bundesrat hat eine Abänderung des Zolltarifs beschlossen. Im übrigen bleiben die Bestimmungen und Tarifsätze des Bundesratsbeschlusses vom 8. Juni 1921 mit seinen nachträglichen Abänderungen unverändert in Kraft. Der Bundesrat wird den Zeitpunkt bestimmen, an welchem die Änderungen ganz oder teilweise in Kraft treten.

Für unsere Leser sind die nachfolgenden Änderungen des geltenden Tarifs von Interesse:

Tarif-Nr.	Warenbezeichnung	Zollsatz Fr. Rp. per dz
981	Pharmazeutische Präparate, im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannt, wie: Pulver, Pastillen, Pflaster, Pillen, Salben, Sirupe, Tinkturen, pharmazeutische Fruchtmuse, verarbeitete fette Öle, Extracta fluida, sicca et spissa, Essenzen, Linimente, Lotionen, Spezies, Suppositorien, Tisanen, medikamentöse Weine	250,—
	Parfümerien und kosmetische Mittel; synthetische Riechstoffe:	
982	in Gefäßen aller Art von mehr als 1 kg Gewicht	250,—
983	in Gefäßen aller Art von 1 kg Gewicht und darunter	350,—
	Anorganische zubereitete Hilfsstoffe und Fabrikate:	
	Ätzkali, Ätznatron:	
1000	fest	2,—
1052	Nelken-, Lavendel-, Spik- und Wacholderöl, ätherisches; Amyläther, Fruchtäther, Campher, Thymol	15,—
1059	Methylalkohol (chemisch reiner Holzgeist); Collodium, organische Brom-, Chlor- und Jodverbindungen, Phosgen, sowie analoge im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannte Produkte	5,—
1064	Teerölderivate, wie: Carbolineum (Imprägnieröl), Kreosot, Kreosotöl, Kreolin, usw.	2,—
	Leim:	
1075	Tischler-, Maler- und Gipserleim	15,—
	Stärke aller Art:	
	roh, gegen Nachweis der Verwendung zu industriellen Zwecken:	
1078	Kartoffel-, Sago-, Tapiokamehl, Kartoffel-, Sago-, Tapiokastärke	1,50
1113	Firnisse, Lacke und Sikkative, auch mit Farbstoffen versetzt, Standöl	50,—
	Seifen, gewöhnl., offen oder in Kisten, Fässern usw.:	
1141b	andere als die unter Nr. 1141a genannten	25,—
1142	Andere Seifen aller Art, wie Toiletteseifen usw., parfümiert oder nicht parfümiert, in Stücken, ferner in Pulver- oder Teigform, alle mit Drogen, Chemikalien usw. versetzten Seifen (sog. medizinische Seifen)	120,—
1155b	Blei- und Farbstifte, zusammengesetzt, mit Holz- oder Papierschäftung, Schreibkreiden	80,—

(Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

-m. **Dänisches Handelskammer-Gutachten.** Auf Anfrage in einem Rechtsstreit, betr. eine Partie rohen Sojabohnenöls, die netto, ausschließlich Faß, fob Kopenhagen gekauft war und bei Ankunft im Provinzhafen Verlust am Bruttogewicht und gleichzeitig nach Leerung größeres Taragewicht, als vergütet, aufwies, erwiderte der Ausschuß der Großerersocietät an der Kopenhagener Börse: Das verschiffte Gewicht ist der Abrechnung zu Grunde zu legen und mit der originalen, verschifften Tara zu rechnen.

Verschiedenes.

Schleudereien mit Markenartikeln. Immer wieder kommt es vor, daß Markenartikel unter dem vorgeschriebenen Preis verkauft werden. Wird gegen die Schleuderer gerichtlich vorgegangen, so machen sie zumeist geltend, daß sie sich nicht nach den von dem Hersteller der Ware festgesetzten und von den Kleinhandelsverbänden angenommenen Preisen zu richten brauchten. Diese Einwände sind bisher stets von den Gerichten zurückgewiesen und das Schleudern als sittenwidrig bezeichnet worden. Dabei ist es unerheblich, ob es sich um Warenposten handelt, die besonders günstig eingekauft worden sind. Das Ziel, eine allgemeine Preissenkung möglichst auch auf dem Gebiete der Markenartikel herbeizuführen, könne, wie in einem Entscheid des Amtsgerichtes Wollin kürzlich gesagt wurde, nur durch Herantreten der Behörden an die Hersteller der Ware erreicht werden, nicht aber durch Schleudern der Ware durch die Kleinhändler. In ähnlichem Sinne äußerte sich auch ein Gericht in Berlin. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Was geht von den hohen Steuern und Zöllen verloren? Wenn so viel über die Notwendigkeit der Steuern, Zölle usw. in ihrer jetzigen, schier unerträglichen Höhe gesprochen wird, dann interessiert es doppelt, festzustellen, wieviel von diesem Steuersoll abbröckelt, ehe die Steuersumme ihre sinngemäße Verwendung finden kann. Wir haben uns wiederholt mit der Frage beschäftigt, ob es nicht möglich sei, die Einziehung der Steuern so zu verbilligen, daß von diesen der staatlichen Verwendung ein erkleckliches Mehr zufließen könnte. Wenn alles auf Verbilligung und Preisabbau drängt, dann sollte man doch dem Volke nicht zumuten, ein Heer von Beamten dafür zu ernähren, daß ihm mehr Steuern abgepreßt werden, als zum vernünftigen Etat erforderlich wäre. Man darf sich fragen: Wieviel Kosten uns die Finanzämter? Die gesamten Reichs-, Staats- und Kommunal-Steuerverwaltungen im Deutschen Reich erforderten vor dem Kriege 8 000 000 M, die Kosten der Steuererhebung aller deutschen Staaten betrugen weitere 119 000 000 M, sodaß von sämtlichen Steuererträgnissen 127 000 000 M Unkosten abzuziehen waren. Heute, in dem sehr verkleinerten Reich, kosten die Finanzämter dem deutschen Volke 583 000 000 RM, also 406 000 000 mehr als vor dem Kriege! Wie erschreckend hoch diese „Verwaltungsausgaben" nur dieses einen Zweiges der deutschen Reichsverwaltung sind, ersieht man daraus, daß sie etwa ein Siebentel des gesamten Geldumlaufes ausmachen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Das Stammkapital von Gesellschaften m. b. H. als Grundlage für die Kreditbewilligung. Zu diesem Thema schreibt die Zentrale des Kartells der Auskunfteien Bürgel der „I. u. H." folgendes:

„Die gesetzlichen Bestimmungen, wonach eine G. m. b. H. befugt ist, ihr Papiermark-Stammkapital herunter bis auf 500 Reichsmark umzustellen, bringen auch der Auskunfterteilung Schwierigkeiten. Der Gesetzgeber will die Gesellschaften m. b. H. „möglichst pfleglich" behandeln. Er hat aber dabei wenig Rücksicht auf die Gläubiger (u. a. die Warenlieferanten) genommen. In welcher Höhe soll einer G. m. b. H., deren Stammkapital auf 500, 1000 oder 5000 Reichsmark herabgesetzt wurde, Kreditfähigkeit zugesprochen werden? Bei einem Lieferanten wird der kreditierte Betrag vielfach schon die Höhe des Stammkapitals überschreiten. Diese Gesellschaften m. b. H. weisen vielfach darauf hin, daß noch sonstiges Kapital durch die Gesellschafter (oder von dritter Seite) als Betriebsmittel hergegeben worden sei. In der Bilanz werden diese Gelder aber in den meisten Fällen als Kreditoren erscheinen; sind also Schulden. Gewiß kann bei der Beurteilung solcher Gesellschaften m. b. H. auch die Vertrauenswürdigkeit der Geschäftsführer und die Vermögenslage herbeigezogen werden. Dem Gläubiger aber bietet das Stammkapital allein Haftung. Bei dieser Sachlage dürfen sich aber die Gesellschaften m. b. H. mit einem so geringen Stammkapital, wie oben geschildert, nicht beschweren, wenn die maßgebenden Handelsauskunfteien die Kredithöhe, die zulässig erscheint, entsprechend begrenzen. Und deshalb sollen die Gesellschaften m. b. H. zur Förderung ihres Ansehens und ihrer Kreditfähigkeit ihr Stammkapital nach der Umstellung angemessen erhöhen, wenn die Gesellschafter hierzu in der Lage sind, oder hierzu die stillen Einlagen benutzen."

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. A. 40 074. Algemeene Norit Maatschappij, Amsterdam, Holland; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann und Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Verfahren zum Verbessern des Adsorptionsvermögens von aktiver Kohle. 5. 6. 23. Holland 9. 5. 23. — **12o**, 25. H. 101 354. Dr. Fritz Höhn, Berlin, Sigismundstr. 4. Verfahren zur Herstellung eines reaktionsfähigen Chlorids aus Pinen bzw. Terpentinöl. 3. 4. 25. — 25. S. 65 594. Société Alsacienne de Produits Chimiques, Paris; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Darstellung der Borneole. 31. 3. 24. — **12p**, 16. F. 57 768. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Darstellung wasserlöslicher Eiweißderivate. 10.1.25.

22i, 2. K. 93 679. Dr. Hugo Kühl, Berlin-Schmargendorf, Hundekehlestraße 10. Verfahren zum Verhindern des Säuerns des Weizenklebers. 2. 4. 25.

23a, 4. E. 31 080. Exnerwerk A.-G. Königstein a. d. E. Ölreinigungsapparat, insbes. für dickflüssige Zylinder- und Motorenöle. 5. 8. 24. — 4. E. 31 677. Exnerwerk A.-G., Königstein a. d. E. Ölreinigungsapparat, insbes. für dickflüssige Zylinder- und Motorenöle; Zus. z. Anm. E. 31 080. 4. 12. 24.

30k, 9. M. 86 544. Felix Meyer, Aachen, Vereinsstr. 5. Verfahren zum Zerstäuben von in Alkohol gelösten Parfüms, Farben usw. 29. 9. 24.

55f, 11. W. 68 663. Firma Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff A.-G. Chemische Fabriken, Berlin. Zink- und Ammoniumsalze enthaltendes Imprägnierungsmittel für brennbare Stoffe, insbes. Papier. 28. 2. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind Beilagen folgender Firmen beigefügt:

Schimmel & Co., Miltitz bei Leipzig, über ein preiswertes Fixiermittel „Fixoresin";

Moritz Prescher Nachf. A.-G., Leipzig-Leutzsch, über Verpackungen für Parfümerien u. dgl.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

284. Kieselgur. O. B. in R.

285. 80%iges Seifenpulver mit erfrischender Parfümierung. K. in E.

286. Flüchtige Fettsäuren, wie solche bei der Raffination von Kokosfett auf Pflanzenbutter anfallen. Ch. in G.

287. Billige Packungen aus Pappenguß, ähnlich der Ata-Packung. W. in Z.

288. Anlagen zur Herstellung von Lecithin aus lecithinreichem Stoff vegetabilischen Ursprungs. D. O. in E. (Dänemark).

289. Wachsstockdosen für ¼ Taschen als Schutz für Kirchenbänke. G. U. in U.

290. Dikafett und belgisches, weißes Olein. J. in A. (Schweiz).

291. Paritzer Kreide. G. B. in S.

292. Eucerin. G. R. in M.

293. Isländisch Moos und Borsäure. M. Sch. (Polen).

294. Schuhcreme (Öl- und Wasserware) zum Selbstabfüllen. Ph. in F.

295. Runde 1—2-Pfd.-Pappdosen für Schmierseife. K. B. in O. (Polen).

296. Saponifikat-Stearin. H. & S. in T.

297. Holzstoff-Versandkartons, ungeheftet, jedoch gefalzt, zum Selbstheften. J. E. in F.

298. Heftmaschinen zum Heften von Versand-Kartons. J. E. in F.

EISENFÄSSER
NEU UND GEBRAUCHT
VERZINKT UND UNVERZINKT
LIEFERN PROMPT
☆
g4961]
PAUL SIEBERT, G. M. B. H. MAGDEBURG 1.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 1/4,2 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1,— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 1/4,2 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 10. Dezember 1925.** **Nr. 50.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, den 3. Januar 1926, in Gleiwitz, vormittags 9 Uhr, im Haase-Ausschank, unmittelbar beim Hauptbahnhof, statt. 11 Uhr vormittags wird unser Mitglied, Herr *Raum*, einen Vortrag halten über: „Die konsistenten Maschinenfette, ihre Herstellung und Untersuchung."

Alle Kollegen, auch solche, die der Vereinigung noch nicht angehören, werden herzlichst eingeladen.

Richard Werner, Ortsgruppenvorsteher.

Die Kalkulation des Harzes im Fettansatz.

Von Dr. *C. Bergell* und *C. Wilms*.

(Eing. 9. XI. 1925.)

Die Ansichten über die Höhe der Ausbeute an Seife inbezug auf das mitverwendete Harz gehen in den Kreisen der Seifenindustrie weit auseinander. Es ist dieses vorwiegend darauf zurückzuführen, daß einmal der hohe Gehalt an Unverseifbarem im Harz Seife mit höheren Fettgehalten ergibt, und zweitens dieser Fettgehalt stark vom Ansatz und von der Arbeitsweise beeinflußt wird. Diese Tatsachen, deren Gründe nicht immer klar erkannt wurden, führten zu dem Trugschluß, daß ein sehr erheblicher Teil des zugesetzten Harzes in die Unterlauge gehe und dies die geringe Ausbeute bewirke.

Folgende Versuche sollen zeigen, welche Verluste an Harz maximal durch Verbleiben in den Unterlaugen entstehen können.

Experimenteller Teil.

Arbeitsweise: 200 g Fettansatz wurden verseift, schliffig ausgesalzen, wieder verleimt und letztere Operation wiederholt. Die auf je 400 g eingestellten Unterlaugen wurden getrennt gehalten, auf je 300 g eingedampft, heiß abgehebert, mit Säure zerlegt und nach dem Erkalten ausgeäthert. Die erhaltene Fettmenge wurde im Atherextrakt bestimmt. In der ausgesalzenen Seife wurde desgleichen die Fettmenge ermittelt.

Versuch 1.

100 Teile Destillatfettsäure, Titer ca. 44° C — wasserfrei — ergaben:

Aus der Seife	99,0 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge I (petrolätherunlöslich, Säurezahl 340)	0,61 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge II (petrolätherunlöslich, Säurezahl 336)	0,22 Teile Fettsäure
Verluste und sonstige Verunreinigungen	0,17 Teile
Zusammen	100 Teile.

Gesamtverlust: 1%.

Versuch 2.

25 Teile Harz WW + 75 Teile obiger Fettsäure. Es wurden gewonnen:

Aus der Seife	98,5 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge I (Oxyfettsäuren, Säurezahl 264)	0,81 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge II (Oxyfettsäuren, Säurezahl 262)	0,31 Teile Fettsäure
Verluste und sonstige Verunreinigungen	0,38 Teile
Zusammen	100 Teile.

Gesamtverlust mithin 1,5%, wovon auf Fettsäure 0,75% und auf 25 Teile WW 0,7%, mithin auf 100 Harz 3,0% kommen.

Versuch 3.

50 Teile Harz WW + 50 Teile obiger Fettsäure. Es wurden gewonnen:

Aus der Seife	97,8 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge I (Oxyfettsäure, Säurezahl 238)	1,15 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge II (Oxyfettsäure, Säurezahl 233)	0,37 Teile Fettsäure
Verluste und sonstige Verunreinigungen	0,68 Teile.
Zusammen	100 Teile.

Gesamtverlust 2,2%, wovon auf Fett 0,5%, auf 50 Teile Harz WW 1,7%, mithin auf 100 Harz 3,2%.

Versuch 4.

25 Teile Harz J + 75 Teile obiger Fettsäure. Es wurden gewonnen:

Aus der Seife	97,3 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge I (Oxyfettsäure, Säurezahl 241)	1,53 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge II (Oxyfettsäure, Säurezahl 238)	0,47 Teile Fettsäure
Verluste und sonstige Verunreinigungen	0,70 Teile
Zusammen	100 Teile.

Gesamtverlust 2,7%, wovon auf Fett 0,75, auf 25 Teile Harz J 1,95, mithin auf 100 Teile Harz J 7,8%.

Versuch 5.

50 Teile Harz J + 50 Teile obiger Fettsäure. Es wurden gewonnen:

Aus der Seife	95,3 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge I (Oxyfettsäure, Säurezahl 213)	2,57 Teile Fettsäure
Aus der Unterlauge II (Oxyfettsäure, Säurezahl 210)	0,83 Teile Fettsäure
Verluste und sonstige Verunreinigungen	1,30 Teile
Insgesamt	100 Teile.

Gesamtverlust 4,7%, wovon auf Fett 0,5%, auf 50 Teile Harz J 4,2%, auf 100 Teile Harz J mithin 8,4%.

Ergebnis.

Bei Mitverwendung bester Harzsorten, wie z. B. Marke WW, gehen etwa 97% des Harzes in die Seife und nur 3% als Verlust in die Unterlauge. Bei geringeren Sorten, wie z. B. Marke J, gehen hingegen nur ca. 92% Harz in die Seife und ca. 8% als Verlust in die Unterlaugen. Wenn die Ausbeuten an Seife bei Mitverwendung von Harz hinter diesen Daten zurückbleiben, so liegt es daran, daß diese Seifen infolge höheren Gehaltes an Unverseifbarem im Harz mit höherem Fettgehalt als bei harzfreien Seifen aus dem Kessel kommen. Dabei ist zu bedenken, daß 1% Fett ca. 1,5% Seife ergibt, und daß bei 20% Harz im Fettansatz sich dieser Betrag mit 5 multipliziert, wenn man die ganze Minderausbeute auf das Harz berechnen will.

Vorliegende Arbeit soll nun nicht die praktischen Harzseifenausbeuten klarstellen, denn dazu sind einmal Laboratoriumsversuche recht ungeeignet, und zweitens sind sie, wie in der Einleitung erwähnt, von zu vielen Umständen abhängig, sondern es soll darauf hingewiesen werden, wie verschieden die verschiedenen Harzqualitäten bei der Ausbeuteberechnung zu bewerten sind,

Die geringeren Sorten sind nicht nur dunkler in der Farbe, sondern enthalten auch sehr viel mehr Anteile, die in der Unterlauge verloren gehen. Berücksichtigt man ferner den evtl. höheren Gehalt an Unverseifbarem sowie die Mehrarbeit und geringere Qualität des Fertigproduktes, so kommt man zu dem Schluß, daß bei der heutigen Marktlage sich die besten Sorten im Verbrauch am billigsten stellen. Ferner zeigen die Versuche, wie einfache Laboratoriumskontrollen geeignet sind, die Fabrik-Kalkulation an Hand exakten Laboratoriumszahlen-Materials zu unterstützen.

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

Von *W. Grundmann.*

(Fortsetzung.)

Gewisse Vorteile der Mitverarbeitung von 1—2% Harz zu Grundseifen sind in der Praxis seit langem bekannt, wenn auch zugegeben werden muß, daß ein Teil der Praktiker seine Mitverwendung zu Grundseifen verwirft. Persönlich bin ich von gewissen Vorteilen der Harzverwendung zu Grundseifen, für einige Sorten wenigstens, überzeugt und habe keine besonderen Nachteile dabei in der Praxis wahrnehmen können. Allerdings darf das Harz, worauf die Verfasser ausdrücklich hinweisen, nicht direkt mitverseift werden, sondern es ist einer besonderen Verseifung und Reinigung zu unterziehen. Am besten erfolgt die Reinigung durch gesonderte Verseifung mit schwacher Lauge oder Sodalösung und schwaches Aussalzen des dünnen Leimes, jedoch nur soweit, daß nicht wie sonst der Kern auf der Salzlauge obenauf schwimmt, sondern umgekehrt, sodaß der Harzkern zu Boden sinkt und die braune Lauge darüberschwimmt. Nach Entfernung der Lauge und nach ein- oder mehrmaligem Auswaschen des Kernes auf dieselbe Weise gelingt es, einen verhältnismäßig hellen und in der Seife nicht nachdunkelnden, weichen Kern zu erhalten. Bei richtiger Vorbehandlung des Harzes und bei sachgemäßer Herstellung der Grundseifen lassen sich harzhaltige Grundseifen ebenso einwandfrei pilieren wie harzfreie Seifen und sind auch auf Lager haltbar. Das kann schon dadurch bewiesen werden, daß die bekannten 80%igen Kernseifen, die doch bis zu 15% Harz enthalten, sich bei sachgemäßer Herstellung einwandfrei pilieren lassen und auf Lager haltbar sind.

Auch die Farbe der fertigen Toiletteseifen erleidet bei richtiger Vorbehandlung und bei dem geringen Prozentgehalt des Harzes kaum eine äußerlich wahrnehmbare Einbuße, wohl aber kann das Harz besonders zarte Parfümkompositionen in gewissem Grade ungünstig beeinflussen, und wird zu solchen Seifen besser nicht mitverwendet.

Inwiefern „das Schmalz den Verband verbessern" soll, ist mir dagegen nicht verständlich. Wenn die Verfasser damit sagen wollen, daß das Schmalz die Seife geschmeidiger macht, besonders wenn der mitverwendete Talg einen zu hohen Titer aufweist, so trifft dies zu, dann ist aber die Ausdrucksweise nicht ganz passend gewählt. Sollte dagegen damit gemeint sein, daß das Schmalz den Verband, resp. die Verseifung begünstigt, etwa im Sinne des Kokosöls, so trifft dies keinesfalls zu. In der Praxis weiß man, daß das Schmalz sich kaum leichter vollständig verseifen läßt als der Talg selbst, und es kann daher wohl kaum den Verband irgendwie im günstigen Sinne beeinflussen.

Ebensowenig erklärlich ist mir, was die Verfasser gegen das Bleichen der Grundseifen einzuwenden haben. Irgendwelche Störungen oder Nachteile sowohl bei der Weiterbehandlung der Grundseife, wie auch in Bezug auf Haltbarkeit der Fertigfabrikate auf Lager, die auf das sachgemäße Bleichen der Grundseifen zurückgeführt werden könnten, sind mir bisher nicht bekannt geworden. Dagegen können durch das Bleichen der Grundseife fraglos, sowohl bei weißen, wie auch namentlich bei farbigen Toiletteseifen, ganz wesentlich zartere Farbtöne erzielt werden, als mit ungebleichten Seifen aus denselben Rohmaterialien. Ganz besonders aber fallen die sehr großen, wirtschaftlichen Vorteile durch Mitverarbeitung größerer Quantitäten des in Deutschland erzeugten, wesentlich billigeren, wenn auch nicht so hellen Fettmaterials zu Toiletteseifen ausschlaggebend ins Gewicht. Wenigstens bei den Sekundaseifen, zu denen heute fast allgemein billigere, inländische Fette, wie reine helle Knochen- und Pferdefette etc. in mehr oder weniger größeren Prozentsätzen zur Mitverarbeitung gelangen, ist das Bleichen der Grundseifen geradezu unerläßlich geworden. Eine nähere Begründung der diesbezüglichen Ansichten der Herren Verfasser wäre infolgedessen im allgemeinen Interesse wohl erwünscht.

Ebenso kann der Satz: „Die Sparsamkeit der Seife ist ihrer Löslichkeit umgekehrt proportional, mit anderen Worten, direkt abhängig von ihrer Härte" leicht Anlaß zu falscher Auslegung geben. Der Nachsatz entspricht hier keinesfalls der allgemeinen bekannten Tatsache der ersten Hälfte derselben und wirkt irritierend. Wenn die Herren Verfasser unter harter Seife eine ausgetrocknete, aus talgartigen Fetten hergestellte Kernseife verstehen, so hätte dies ausdrücklich betont oder noch besser ganz weggelassen werden müssen. Eine aus Palmkernöl und Kokosöl z. B. hergestellte Kernseife ist meist schon im frischen Zustande fast springhart und läßt sich kaum schneiden, sie ist aber trotzdem keinesfalls besonders sparsam im Gebrauch. Andererseits können auch ganz besonders mit Wasserglas gefüllte Leimseifen sehr hart angefertigt werden, ohne besondere Ansprüche auf Sparsamkeit beim Gebrauch machen zu dürfen.

Bezüglich der Abrichtung sind seitens der Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* gänzlich unzutreffende und unbeweisbare Unterstellungen geäußert worden, auf denen sogar ihre Arbeit teilweise aufgebaut ist, und auf die ich weiter unten noch zurückkommen werde. Auch von Herrn *K. L. Weber* sind Vorschläge gemacht worden, die u. U. sehr wohl geeignet sind, recht verhängnisvolle Folgen nach sich zu ziehen. So überläßt der Verfasser das Arbeiten mit Phenolphtalein „jedem selbst" unter Zuhilfenahme von Stich und Analyse, empfiehlt jedoch gleichzeitig, „Phenolphtalein stets auf eine erkaltete Schnittfläche einwirken zu lassen". Diese leider noch häufig anzutreffende Unsitte, Phenolphtaleinlösung auf eine Seifenprobe zu tropfen, kann nicht oft genug gerügt werden, weil derartige, stets nur irreführende Prüfungen absolut keine zutreffenden Anhaltspunkte zu bieten vermögen, was durch nachstehende Betrachtungen ohne weiteres erklärlich ist. Durch den Feuchtigkeitsgehalt der verhältnismäßig stark wasserhaltigen, dem Kessel entnommenen Seifenprobe wird der Alkoholgehalt der Phenolphtaleinlösung soweit verdünnt, daß auch die stets in der Seife vorhandenen Karbonate zur Lösung gelangen und eine Rotfärbung hervorrufen können, auch wenn kein freies Ätzkali vorhanden ist, sodaß hierdurch schon jede Prüfung nicht nur illusorisch, sondern direkt irreführend erscheint. Hierzu tritt noch der Umstand, daß die dem Phenolphtaleinlösungstropfen zunächst liegende Seifenschicht durch den Alkoholgehalt desselben zu einer teilweisen Lösung gelangt. Durch den Wassergehalt der Seife wird aber die entstandene Seifenlösung meist soweit verdünnt, daß eine teilweise natürliche Abspaltung des gebundenen Ätzalkalis, infolge eintretender Hydrolyse erfolgt, was seinerseits wiederum eine Rotfärbung hervorruft, auch ohne Anwesenheit freien Ätzalkalis, ja sogar selbst noch bei Vorhandensein unverseiften Fettes. Auf diesen Umstand ist m. E. auch die vom Verfasser empfohlene, vermeintliche Vorsichtsmaßregel, nur erkaltete Proben zu solchen Prüfungen zu verwenden, zurückzuführen, weil an noch warmen Proben diese Vorgänge noch deutlicher und schneller in Erscheinung treten.

Zur einwandfreien Feststellung eines etwaigen Vorhandenseins freien Ätzalkalis in einer Seifenprobe ist es unerläßlich, die letztere vorher in 90%igem Spiritus zu lösen und die so erhaltene Lösung mit Phenolphtalein zu prüfen. In solchen Lösungen sind einerseits die Karbonate kaum merklich löslich und kommen daher auch nicht zur Wirkung, andererseits findet auch keine Alkaliabspaltung statt, sodaß man, wenigstens für technische Zwecke, genügend einwandfreie und vor allen Dingen zuverlässige, maßgebende Resultate erhält, gegenüber dem unzuverlässigen Zungenstich.

So sehr nach alledem die Anwendung der Phenolphtaleinprüfung bei der Abrichtung gerade der Grundseifen unter allen Umständen zu empfehlen ist, ebenso bedingungslos zu verwerfen ist auch die Vornahme solcher Prüfungen an den Seifenproben selbst.

Wie aber die Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* zu ihren, dem Seifensieder zugeschobenen, gänzlich unbeweisbaren „Gedankengängen" und den daraus gefolgerten „Massendenkfehlern" gelangt sind, ist völlig unerfindlich und läßt entweder auf Unerfahrenheit oder Selbstüberhebung schließen. Obwohl die Herren Verfasser das Bestreben der Theoretiker, eine möglichst enge Zusammenarbeit mit dem praktischen Seifensieder zu ermöglichen, unzweideutig erkennen lassen, stützen sie ihre Schlußfolgerungen doch zum größten Teil auf völlig unzutreffende „Fehlschlüsse" der Seifensieder. Letzteren sprechen sie „trotz der noch so bedeutenden Kenntnisse, weil „ausschließlich" aus der Praxis stammend, die Fähigkeit zu einem wissenschaftlich und experimentell begründeten Gesamtüberblick einfach ab. Wenn der heutige Seifensieder einer rein wissenschaftlichen Arbeit auch nicht immer in allen Einzelheiten zu folgen vermag, so hat er auf Grund seiner heute unentbehrlich gewordenen chemischen

Kenntnisse doch soviel Verständnis von der Chemie, daß er sich die für ihn in Betracht kommenden Grundgedanken einer wissenschaftlichen Arbeit sehr wohl zu erklären vermag. Die Nutzanwendung der ev. aus den wissenschaftlichen und experimentellen Abhandlungen sich ergebenden Vorteile und Möglichkeiten in der Praxis dagegen dürfte dem heutigen Praktiker mit Hilfe seiner, wenn auch noch so geringen, chemischen Kenntnisse mindestens nicht schwerer fallen als dem Wissenschaftler, eher umgekehrt, sofern ihm nicht die erforderlichen praktischen Erfahrungen zur Seite stehen.

Jeder gewissenhafte Seifensieder weiß den Wert und die Fortschritte, die die Wissenschaft auf dem Gebiet der Chemie in letzter Zeit gebracht hat, sehr wohl zu schätzen. Man darf aber auch andererseits nicht vergessen, daß bei der praktischen Verwertung der wissenschaftlichen Erkenntnisse auch der Techniker ein ganz klein wenig mitgeholfen hat, und daß es der Wissenschaft allein wohl auch kaum möglich gewesen wäre, die Industrie in so kurzer Zeit auf ihren heutigen Stand zu bringen. Der Umstand, daß der Seifensieder im allgemeinen weder rein wissenschaftliche Vorträge besucht, noch rein wissenschaftliche Zeitschriften verfolgt, spielt gewiß keine Rolle, denn durch seine Fachzeitschrift erfährt er alle wichtigen Neuerungen und Forschungsergebnisse in leicht faßlicher und vollkommen ausreichender Form. Andererseits sollte man auch nicht außer Betracht lassen, daß sehr viele, später wissenschaftlich nachgeprüfte Vorgänge bei der Seifenfabrikation von den Seifensiedern sogar ohne jegliche chemische Vorbildung lange vorher richtig erkannt und verwertet worden sind, wenn auch ohne weiteres zugegeben werden kann, daß einige irrige Ansichten vorhanden gewesen sind. Diese sind jedoch sofort nach erfolgter Aufklärung seitens der Wissenschaft eingesehen, und die Arbeitsweise ist entsprechend abgeändert worden. Schon hieraus geht hervor, daß der Seifensieder auch den wissenschaftlichen Erkenntnissen nicht nur zu folgen, sondern sie auch praktisch zu verwerten sehr wohl imstande ist.

Einen sehr ungünstigen Eindruck in Fachkreisen haben jedenfalls die von den Herren Verfassern neuentdeckten „Massendenkfehler" der Seifensieder ausgelöst. Die Unterstellungen, die die Herren Verfasser den Seifensiedern sowohl in dieser Beziehung, wie auch hauptsächlich in Bezug auf kaltgerührte Kokosseifen angedeihen lassen, sind gänzlich ungerechtfertigt und unbeweisbar und rechtfertigen demnach durchaus eine ernste Zurückweisung. Dies umsomehr, als ihnen sehr wohl bekannt zu sein scheint, daß die von ihnen dem Seifensieder in die Schuhe geschobenen „Denkfehler" keineswegs vom Seifensieder, sondern von ganz anderer Seite herstammen, was ihr eigener nachstehender Satz zur Genüge beweist: „Wird die Seife von der Kundschaft als zu „scharf" beanstandet, so wird der Seifensieder in den meisten Fällen, ohne daß das beanstandete Material untersucht wird, beauftragt, sie schwächer abzurichten" usw.

Die Herren Verfasser können sich wohl kaum einen Begriff davon machen, mit welchen Schwierigkeiten die Seifensieder früher zu kämpfen hatten, als ihnen noch keinerlei nennenswerte, praktisch in Betracht kommende Hilfe seitens der wissenschaftlichen Chemie zur Seite stand, während den meisten von ihnen die Chemie selbst noch ein unbekannter Begriff war. Trotzdem der Seifensieder von damals buchstäblich im dunkeln tappen mußte, ist es ihm doch meist gelungen, wenn auch nach anfänglichen Mißerfolgen, die sich ihm entgegenstellenden Schwierigkeiten richtig zu beurteilen und zu überwinden. Ich verweise beispielsweise nur auf die Schwierigkeiten, welche die im Anfang der 90er Jahre plötzlich aufgetauchte 50grädige Kalilauge dem damaligen Seifensieder infolge Mangels jeglicher chemischer Vorbildung bereitet hat, sowie auf die kaum 10 Jahre später zur Einführung gelangte sogen. kohlensaure Verseifung. Trotzdem haben schon die damaligen Seifensieder bei fast gänzlichem Mangel chemischer Kenntnisse nicht nur sämtliche Schwierigkeiten überwunden, sondern sogar auch manchen chemischen Vorgang durchaus richtig erkannt. So hat man u. a. schon bei den ersten Versuchen erkannt, daß eine wenn auch langsame Spaltung und Verseifung der Neutralfette mittels kohlensaurer Alkalien eintritt, sofern eine teilweise Verseifung bereits erfolgt ist, resp. bei Anwesenheit von Seife in der Emulsion. Auch hieraus dürfte gefolgert werden, daß die Seifensieder doch wohl nicht ganz so begriffsstutzig sein können wie es die Herren Verfasser anzunehmen scheinen.

Noch viel weniger berechtigt erscheinen ihre Unterstellungen dem Seifensieder von heute, dessen, wenn auch nicht allzu umfangreiche, praktisch jedoch meist vollkommen ausreichende chemische Kenntnisse ihn sehr wohl in den Stand setzen, die Vorgänge bei der Fabrikation selbst bei einiger Erfahrung vollkommen richtig zu beurteilen, sofern er nicht von Hause aus auf den Kopf gefallen ist, was aber auch in anderen Berufen nicht ganz ausgeschlossen sein soll. Mit welchen Schwierigkeiten aber die Seifensieder von heute zu kämpfen haben, beweisen nicht nur die oben erwähnten Mißstände in den älteren Betrieben, sondern auch die nachstehenden Beispiele, wie sie heute noch durchaus nicht vereinzelt vorkommen. Ob den Herren Verfassern die oben erwähnten Betriebe bekannt sind oder nicht, entzieht sich allerdings meiner Kenntnis, nach ihren, zweifellos für mehr modern eingerichtete Betriebe zugeschnittenen Ausführungen aber scheint es der Fall zu sein. Möglicherweise sind den Herren gerade aus solchen Betrieben stammende, nicht ganz einwandfreie Proben in die Hände gefallen, woraus sie ohne weiteres auf die mangelhaften praktischen Kenntnisse des betreffenden Seifensieders geschlossen haben, ohne die Ursachen, die zur Entstehung der mangelhaften Ware geführt haben konnten, näher nachzuprüfen. Natürlich wird die Schuld daran lediglich dem Seifensieder zugeschoben, was jedoch nicht immer der Fall zu sein braucht, wie ich im Nachstehenden zu beweisen versuchen werde.

Allgemein läßt man zunächst völlig außer Betracht, daß auch der erfahrene Siedemeister durchaus nicht immer imstande ist, ganz einwandfreie Fabrikate herzustellen, sondern sich meist genötigt sieht, aus den ihm jeweilig zur Verfügung gestellten Rohmaterialien das Bestmöglichste herauszuholen. So wird dem Siedemeister z. B. zugemutet, eine Toilette-Grundseife lediglich aus halb Fett und halb Abfallkokosöl, beide von gänzlich unbekannter Zusammensetzung, wenn auch ziemlich hell, auf dem schnellsten Wege herzustellen, weil eilige Bestellungen vorliegen.

Ein anderer Fall: Eine eilige Bestellung auf helle Kernseife liegt vor. An Fettmaterial sind lediglich hellbraune Palmkernölfettsäure und Harz vorhanden, die dazu verwendet werden sollen, wobei die Höhe des zur Anwendung kommenden Prozentsatzes an Harz in zuvorkommender Weise dem Ermessen des Siedemeisters anheimgestellt wird.

In beiden Fällen sind alle Vorstellungen nutzlos. Ungeachtet der Gefahr einer fristlosen Entlassung weigert sich der Siedemeister, die Seifen anzufertigen, worauf der Auftrag einfach dem Gehilfen übertragen und von diesem pflichtgemäß ausgeführt wird. Die Schuld an der so ziemlich alle denkbaren Mängel aufweisenden Ware aber wird logischerweise allgemein weder dem Gehilfen, noch dem Fabrikanten, sondern ausschließlich dem Siedemeister zur Last gelegt. Er war ja da und war infolgedessen auch verpflichtet, darauf zu achten, daß die Seifen sachgemäß hergestellt wurden! Wird dem Siedemeister wenigstens noch bei der Herstellung freie Hand und die nötige Zeit gelassen, so kann unter Umständen noch eine einigermaßen verkäufliche Ware erzielt werden. Oft genug aber greifen die Herren Fabrikanten, resp. deren Stellvertreter, in höchst unsachlicher Weise in den Fabrikationsprozeß ein, obwohl ihnen ein vollkommen zuverlässiger Fachmann zur Verfügung steht. So sollte z. B. die oben erwähnte Toilette-Grundseife unter allen Umständen an einem Tage verseift und fertiggesotten und am andern Morgen früh ausgeschöpft werden, was auch tatsächlich erfolgt ist. Gelegentlich eines späteren Stellungswechsels wird aber dem betreffenden Siedemeister mit Verwunderung vorgehalten, daß die Fabrikate der Firma in der Zeit seiner dortigen Tätigkeit „nicht berühmt" gewesen sind. In den seltensten Fällen hält man sich vor Augen, daß der jeweilige Siedemeister keinesfalls imstande ist, die bestehenden Geschäftsprinzipien zu ändern, sondern daß er vollständig von diesen abhängig ist.

Wohl die meisten Betriebe legen den Hauptwert auf die einwandfreie Qualität ihrer Erzeugnisse und stellen dem Sieder auch das dazu erforderliche Rohmaterial zur Verfügung. Daneben kann man in Deutschland noch wohlbekannte mittlere Betriebe wie auch größere Dampfbetriebe antreffen, die den Hauptwert auf möglichst billige Ware legen und dementsprechend fast ausschließlich minderwertiges Rohmaterial verarbeiten lassen. Derartige Geschäftsprinzipien kann kein Siedemeister ändern. Wenn die Herren Dr. *Bergell* und *Laskaray* sich Einsicht in solche Betriebe verschaffen könnten, so würden sie wohl ein ganz anderes Bild von dem heutigen Siefensieder bekommen, dem diese Nebenumstände mehr oder weniger bekannt sind und der gewohnt ist, sich den bestehenden Verhältnissen anzupassen. Wenn auch ohne weiteres anzunehmen ist, daß es nicht in der Absicht der Herren Verfasser gelegen haben kann, den Seifensieder herabzusetzen, so erscheinen doch ihre Ausführungen bei rein objektiver Betrachtung geeignet, die allein Erfolg versprechende, seit langem angestrebte und müh-

selig genug erreichte Verständigung und Zusammenarbeit zwischen Theoretiker und Praktiker ungünstig zu beeinflussen, was bei einiger Rücksichtnahme sicher zu vermeiden wäre. Gerade die von dieser Seite geäußerten, unzutreffenden Ansichten sind ganz besonders geeignet, dem Praktiker das Leben noch schwerer zu machen, als es ohnehin schon ist, was wiederum eine gewisse Mißstimmung und teilweise Erbitterung zur Folge haben muß. Im allseitigen Interesse wäre es daher nur zu begrüßen, wenn man sich bei der Besprechung etwaiger unsachgemäßer Handlungen seitens des Seifensieders bei der Fabrikation einer etwas größeren Zurückhaltung und Rücksichtnahme in Bezug auf die Ausdrucksweise auferlegen und auch allgemeine Besprechungen, Vorschläge und Schlußfolgerungen nur nach genauer vorheriger Orientierung in rein sachlicher Weise veröffentlichen würde.

Aber auch Herrn *Weber* möchte ich empfehlen, bei Beurteilung der Leistungen der Großväter sich etwas mehr Zurückhaltung aufzuerlegen. Trotz seiner chemischen Vorbildung und, wie aus seinen Ausführungen gefolgert werden muß, praktischen Erfahrungen, sind seine Ansichten durchaus nicht immer zutreffend, wie die Kritik seiner Ausführungen beweist. Wenn unsere Großväter die Fabrikationsvorgänge nicht immer richtig erkannt haben, so ist das im Hinblick auf den gänzlichen Mangel chemischer Kenntnisse durchaus nicht verwunderlich. In diesem Fall aber kommen sie insofern gar nicht in Betracht, weil sie erstens überhaupt keine Grundseifen für Toiletteseifen, sondern lediglich Kernseifen hergestellt haben, und zweitens waren ihre Erfahrungen auf die den damals allgemein gebräuchlichen, stark kohlensauren Laugen gegründet. Dagegen sollten wir die von ihnen richtig erkannten Vorgänge bei der Fabrikation nicht leichtfertig und allgemein verurteilen, wie es der Herr Verfasser bei der sogen. „Karbonatpfuscherei" für gut findet. Die Schwierigkeiten z. B., die ihm die Eschweger- und Mottledseifen trotz seiner chemischen Kenntnisse und trotz aller Aufklärungen in Fachzeitschriften und Lehrbüchern verursacht haben, sollten ihm vielmehr Veranlassung zu reichlicher Überlegung geben. Alle diese Hilfsmittel standen unseren Großvätern nicht zur Verfügung, und doch mußte fast jeder von ihnen die Eschweger und die Mottledseife ohne jeden Anhaltspunkt nachmachen. In dieser Erkenntnis sehe ich mich genötigt, der Ansicht des Verfassers bezüglich der Mitverwendung von Karbonaten entgegenzutreten, selbst auf die Gefahr hin, als ein Anhänger der „Karbonatpfuscherei" zu gelten. Sollte Herr *Weber* damit die Zweckmäßigkeit der Verwendung kohlensaurer Alkalisalze nur bei Grundseifen in Abrede stellen, so ist nichts dagegen einzuwenden. Falls er aber damit alle Kernseifen gemeint hat, so trifft dies durchaus nicht zu, und ich bin jederzeit bereit, seine Ansicht zu widerlegen. (Schluß folgt.)

Über Bleicherde, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung.

Von Ing.-Chemiker *A. Löb,* Kitzingen am Main.

(Eing. 30. IX. 1925.)

Die Entwicklung der bayerischen Bleicherde-Industrie hat im letzten Jahre Veranlassung zu häufigen Veröffentlichungen und Besprechungen in Zeitschriften, Broschüren und Vorträgen gegeben, wobei aber so mancher Bericht über Tatsachen und Ansichten erschien, der einer Richtigstellung bedarf.

Der Anfang der bayerischen Bleicherde-Industrie ist mit der Gründung der *Pfirschinger Mineralwerke* in Kitzingen im Jahre 1904 gemacht worden. In diesem Jahre ist einer der Gründer gelegentlich des Erdaushubes für einen Bau auf die Erde gestoßen. Anfänglich wurde nur die in Farbe hellere Erde als Farberde verwertet, doch bereits im Jahre 1906 wurde eine andere Erdsorte als „Bleicherde S" auf den Markt gebracht.

Im Jahre 1907 wurde von den Pfirschinger Mineralwerken das Aufbereitungsverfahren mit Säure zur Erhöhung der Entfärbungskraft gefunden.

Nachdem mehrere Fachleute, so insbesondere *Hefter,* die betriebsmäßige Aufnahme dieser Aufbereitung als sehr aussichtsreich erachteten, wurde 1908 der Betrieb der Pfirschinger Mineralwerke in Kitzingen erbaut und eröffnet. Im Jahre 1909 wurden bereits etwa 1000 Tonnen aktivierter Bleicherde unter der Bezeichnung „Frankonit" abgesetzt, im Jahre 1914 über 3000 Tonnen. Im Jahre 1906 wurde die Firma *Erdwerke Kronwinkel* gegründet, welche dann als *„Tonwerk Moosburg"* im Jahre 1911 ihr „Tonsil" auf den Markt brachte. Auch diese Firma hat bereits vor Kriegsbeginn große Mengen von hochaktiver Bleicherde in Deutschland und dem Auslande abgesetzt.

Die wiederholt geäußerte Ansicht, daß erst die Absperrung der Auslandszufuhren die Einführung der bayerischen Bleicherden bewirkte, muß deshalb als unrichtig bezeichnet werden.

Diese beiden Firmen versorgten dann auch in der Kriegs- und Nachkriegszeit Deutschland und dessen Bundesstaten und, soweit möglich, auch das neutrale Ausland, mit den erforderlichen Bleicherden, obwohl die schwierigsten Verhältnisse zur Aufrechthaltung der Betriebe überwunden werden mußten.

Das von den beiden genannten Firmen angewendete Aufbereitungsverfahren wurde mehrere Jahre hindurch als Geheimverfahren ausgeübt. In der Kriegszeit, in welcher manchen Vertretern von Behörden und Ämtern Zutritt in die Fabriksräume gewährt und Aushilfspersonal eingestellt werden mußte, konnte vieles aus den Mauern der Fabriken hinausgetragen werden. Für alle zum Betrieb erforderlichen Materialien mußte um Freigabe bei den Kriegsämtern nachgesucht werden, insbesondere auch für Säure.

So erschien es im Jahre 1919 angebracht, das Verfahren zum Patent anzumelden. Das Patent wurde erteilt und damit war das Verfahren offenbart. Die von zwei bayerischen Firmen angestrebte Nichtigkeitsklage endete nach dreijährigem Patentstreit mit der Nichtigerklärung des Patentes. Daß diese Entscheidung im Interesse der entstandenen und im Entstehen begriffenen Konkurrenzunternehmungen lag, ist wohl wenig erstaunlich. Sie mag vom wirtschaftlichen Standpunkt aus begrüßenswert sein, vom wissenschaftlichen, technischen und patentrechtlichen Standpunkt aus ist sie es aber nicht. Für die Entscheidung dürfte denn auch das wirtschaftliche Moment mit maßgebend gewesen sein. Wohl konnte infolge einzelner nicht ganz unzweideutiger Wendungen in der Patentbeschreibung die Vernichtung des Patentes erfolgen, die Tatsache, daß die Aktivierung von Bleicherde im Sinne des patentierten Verfahrens neu war und von den Pfirschinger Mineralwerken ins Leben gerufen wurde, konnte auch durch diese Reichsgerichtsentscheidung nicht umgestoßen werden. Alle anderen in der Zwischenzeit erschienenen Patentanmeldungen versuchen mehr oder weniger irgendeine bestimmte Ausführungsform des Patentes 339 919 zu schützen.

Über die Entstehung der Bleicherde in der Natur besteht die Ansicht, daß es sich um ein Verwitterungsprodukt von Feldspat handelt. Alle Bleicherden enthalten als Hauptbestandteil kieselsaure Tonerde, als Nebenbestandteile Eisen, Kalk, Magnesia und Alkalien. Eine nicht unwichtige Rolle spielt aber das in der Bleicherde enthaltene Wasser und die Form, in der es vorhanden ist. Es ist durch genaue Analysen festgestellt, daß neben dem Feuchtigkeitswasser auch chemisch gebundenes, also Hydratwasser, in der Bleicherde vorhanden ist, daß also ein Teil der Bleicherde aus Hydrosilikat besteht. Ein absolut neutrales Aluminiumsilikat bleicht nicht, nur das hydratisierte. Es fragt sich nun: Welche Umwandlung erfolgt bei der Aktivierung der Bleicherde mit Säure?

In der Natur ist die Hydratisierung in Jahrtausenden durch den Einfluß von kohlensäurehaltigem Wasser eingeleitet worden. Die Ansicht, daß durch Anwendung einer starken Säure bei höherer Temperatur die von der Natur begonnene Hydratisierung in kurzer Zeit fortgesetzt werden kann, hat also zweifellos eine Berechtigung. Dabei muß die Säure das Silikat aber nicht zersetzen, sondern sie hat nur die anhydrische Struktur in die Hydratstruktur umzuwandeln. Angenommen, daß an irgendeiner Stelle des sehr komplizierten Silikatmoleküls sich die Struktur

befindet, so wird sie durch den Einfluß von Säure und Wasser in

übergeführt. Damit wird der Gehalt an Hydrosilikat und die Bleichkraft erhöht. Vergleicht man die Analysenzahlen einer Roherde und der durch Säurebehandlung erhaltenen aktivierten Erde, so findet man Folgendes:

Einige Nebenbestandteile, Kalk, Magnesia, Alkalien, sind verringert oder ganz verschwunden, auch der Gehalt an Al_2O_3 ist um 2—3% heruntergegangen, der Gehalt an SiO_2 um 2—3% erhöht.

Durch das Lösen von Al_2O_3 ist wohl etwas Kieselsäure frei geworden und befindet sich als Kieselsäurevollhydrat in der Bleicherde. Aber das kann für die starke Erhöhung der Bleichkraft nicht ausschlaggebend sein, denn es ist durch Versuche von den verschiedensten Fachleuten schon wiederholt festgestellt worden, daß reines Kieselsäurevollhydrat nicht immer eine

Bleichkraft besitzt. Man kann durch Zersetzen von Wasserglas mit Säure Kieselsäurehydrat gewinnen, das überhaupt nicht bleicht.

Es dürfte sich also in der Tat nur um die Hydratisierung des an sich unzersetzt gebliebenen Silikates handeln, also um eine Anreicherung an Hydrosilikaten, die die Erhöhung der Bleichkraft bewirkt.

Wenn auch durch diese chemische Aktivierung eine Erde von stark erhöhter Bleichkraft geboten werden kann, so sind diese aktivierten Bleicherden doch nicht für alle Zwecke anwendbar, und man hat nunmehr in der Praxis zwei Arten von Bleicherden zu unterscheiden:

1. chemisch aufbereitete, also mit Säure aktivierte, und
2. chemisch nicht aufbereitete, also Roherden oder nur mit Wasser geschlämmte.

Für viele Zwecke genügt es, die Roherde mit Wasser zu schlämmen, um sandige Anteile zu entfernen. Auch dadurch wird die Bleichkraft erhöht, zwar nicht absolut, aber relativ, da die nichtbleichenden Anteile entfernt sind.

Sofern eine Neutralisierung von Mineralsäure-Resten erfolgen soll, was besonders in der Mineralöl- und Brennölindustrie von Bedeutung ist, können nur unaufbereitete Erden zur Anwendung kommen. Solche Erden sollen aber deshalb nicht alkalisch sein oder durch Zusatz alkalisch gemacht sein. Sie können und sollen absolut neutral sein. Aber sie sollen geringe Mengen leicht zersetzlicher Silikate enthalten, wie dies z. B. bei Frankonit „S" der Fall ist. Den Vorgang bei der Wirkung solcher unaufbereiteten Erden auf säurehaltige Öle kann man sich wie folgt denken:

Die Öle, die mit Schwefelsäure vorraffiniert wurden, enthalten nach dem Absitzen des Säureteers noch geringe Mengen von Schwefelsäure. Bringt man zu diesen Ölen die geeignete Roherde, dann werden die leicht zersetzlichen Silikatanteile durch die Schwefelsäure gespalten unter Bildung von freier, gelatinöser Kieselsäure. Ein Teil der Schwefelsäure ist für diese Zersetzung aufgebraucht worden. Die gebildete gelatinöse Kieselsäure umhüllt aber auch noch etwaige Schwefelsäurereste und macht sie für die nun folgende Bleichwirkung der Erde unschädlich.

Auch für die Kokosölbleiche sind die chemisch aufbereiteten Erden weniger zu empfehlen und in geeigneter Weise gereinigte Roherden vorzuziehen (Frankonit „Cl"). Für viele andere Zwecke aber sind die chemisch aktivierten Bleicherden unbedingt zu verwenden und die jetzt ab und zu in Erscheinung tretenden Versuche „billige" Roherden anzupreisen oder zu verwenden, werden zweifellos bald wieder ein Ende erreicht haben.

Über die Anforderungen, die an Bleicherden gestellt werden, besteht ja keinerlei Unklarheit. Die wichtigsten Eigenschaften, die für die Bewertung von Bleicherden in Betracht kommen, sind:

Entfärbungskraft,
Aufsaugevermögen,
Durchlässigkeit und Filtriervermögen,
Reaktion.

Über die Methode zur Prüfung obiger Eigenschaften bedürfte es ja im großen ganzen keiner Meinungsäußerung mehr. Aber das Bestreben geht dahin, die Bewertung der Bleicherden in eine zahlenmäßige Form zu bringen, und das gelingt nicht. Man kann alle möglichen Eigenschaften durch Zahlen zum Ausdruck bringen, die Größe von Körpern, deren Gewichte, Festigkeit, Härte, Dichte, Viskosität, die Größe von Kräften, die Stärke und Spannung von elektrischem Strom usw., weil man eine Einheit dafür gefunden oder vereinbart hat. Solange aber Einheiten für die wichtigsten Eigenschaften der Bleicherden nicht bestehen, können sie auch nicht zahlenmäßig wiedergegeben werden. Es kann sich also bei der Äußerung von Ansichten nur um Vorschläge für geeignete Einheiten handeln.

Entfärbungskraft.

Die Bewertung für die Entfärbungskraft muß nach dem für den Praktiker einzig in Betracht kommenden Grundsatz erfolgen:

„Welche Menge von Bleicherde ist erforderlich, um einen bestimmten, erstrebten Entfärbungsgrad zu erzielen?"

oder beim Vergleich zweier oder mehrerer Bleicherden:

„Welche Menge der zu prüfenden Bleicherden ist erforderlich, um den gleichen Entfärbungsgrad zu ergeben wie eine bestimmte Menge einer bereits bekannten?"

Ist von der neuen Bleicherde nur die Hälfte erforderlich, dann hat sie ein zweimal stärkeres Entfärbungsvermögen.

Also können Versuche zur Bewertung der Entfärbungskraft von Bleicherde nur so erfolgen, daß die zur Erzielung eines bestimmten Entfärbungsgrades erforderlichen Mengen festgestellt werden.

Unrichtig aber ist jede Prüfungsmethode, die mit gleichen Prozentsätzen von Bleicherde arbeitet und die erzielten Raffinate in Vergleich ziehen will.

Zu welch widersinnigen Ergebnissen man durch die zuletzt angeführte Methode gelangen kann, zeigen die Ausführungen der Herren Dr. *Eckart* und Dr. *Wirzmüller* in ihrem kleinen Werk „Die Bleicherde", Seite 22 u. ff. Die Verfasser behandeln ein bestimmtes Öl mit gleichen Prozentsätzen von verschiedenen Bleicherden und vergleichen die Höhenschichten der erzielten Raffinate mit der des Rohöles im Dubosq-Kolorimeter. Die von ihnen gezogenen Schlußfolgerungen sind aber aus zwei Gründen irrig und die angegebenen Zahlen deshalb unrichtig.

Sieht man die auf Seite 22 der genannten Broschüre angeführten Tabellen durch, so fällt vor allem auf, daß die Rohölschichten (h 1) nicht gleich hoch genommen wurden, sondern in weiten Grenzen schwanken.

Bei Vergleichsversuchen kann und muß aber diese Höhe konstant sein, und nur die Höhe der Raffinatschichten variiert je nach der Helligkeit der Öle. Verfährt man anders, dann sind auch die Vergleichszahlen unrichtig. Bei einem vorgenommenen Versuch wurde in die beiden Zylinder des Dubosq-Kolorimeters ein rohes Sojaöl und ein mit 5% Frankonit entfärbtes eingefüllt und verglichen. Dabei wurden folgende Zahlen erhalten:

Der Höhenschicht von 1 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 43 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 2 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 62 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 3 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 80 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 4 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 88 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 5 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 92 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 6 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 95 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 7 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 98 mm Raffinat,
der Höhenschicht von 8 mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von 100 mm Raffinat.

Die Höhenschichte des Raffinates stieg also nicht im gleichen Verhältnis wie die des Rohöles.

Die Verfasser nennen den Quotienten aus der Höhe der Raffinatschicht (h 2) und der Rohölschichte (h 1) Entfärbungsfaktor (f).

Die Entfärbungsfaktoren würden im obigen Beispiel nach dem System der genannten Herren beim Vergleich derselben Öle betragen:

43, 31, 27, 22, 18, 16, 14 und 12½.

Man fragt nun:

„Welches ist hier der richtige Entfärbungsfaktor?"

Der Begriff Entfärbungsfaktor ist ein unmöglicher.

Je höher die Rohölschichte genommen wird, desto geringer wird der Entfärbungsfaktor, und es hängt ganz von dem Belieben des Versuchenden ab, ihn so zu gestalten, wie er will, je nachdem, welche Höhe er der Rohölschichte gibt.

Behält man bei einer Versuchsreihe die gleiche Rohölschichte bei und vergleicht dann die Raffinatschichten, dann bekommt man eine Zahlenreihe, die für Vergleiche halbwegs brauchbar ist. Wechselt man aber die Höhe der Rohölschicht, dann sind die gefundenen Zahlen vollständig unmaßgebend.

Demgemäß sind auch die von den Verfassern angegebenen Zahlen zu bewerten.

Jedoch sind die Schlußfolgerungen auch nach einer zweiten Richtung hin unrichtig. Die Herren behaupten auf Seite 24:

Ist die Flüssigkeitssäule bei einer Bleicherde 3 und bei der anderen 12, so hat die letztere Bleicherde viermal besser entfärbt als die erstere; man müßte also viermal soviel der ersteren Bleicherde anwenden, um die Bleichwirkung der letzteren zu erreichen. Das heißt mit anderen Worten: Die Höhe der Flüssigkeitssäule im Kolorimeter, also auch der Entfärbungsfaktor ist proportional der Bleichkraft der Erde. Das ist irrig, was durch folgende Versuche festgestellt werden konnte.

Es wurde ein Sojaöl unter sonst gleichen Verhältnissen gebleicht mit 1, 2, 3, 4, 5, 6% Frankonit „F". Dabei wurden 6 fortlaufend hellere Raffinate erhalten. Die 6 Raffinate, sowie das Rohöl, wurden im Dubosq-Kolorimeter verglichen.

Das mit 6% erzielte Raffinat wurde auf den höchsten Punkt der Skala, also auf 100 mm, eingestellt, und dann wurden die Höhenschichten der anderen 5 Raffinate und des Rohöles festgestellt. Das mit

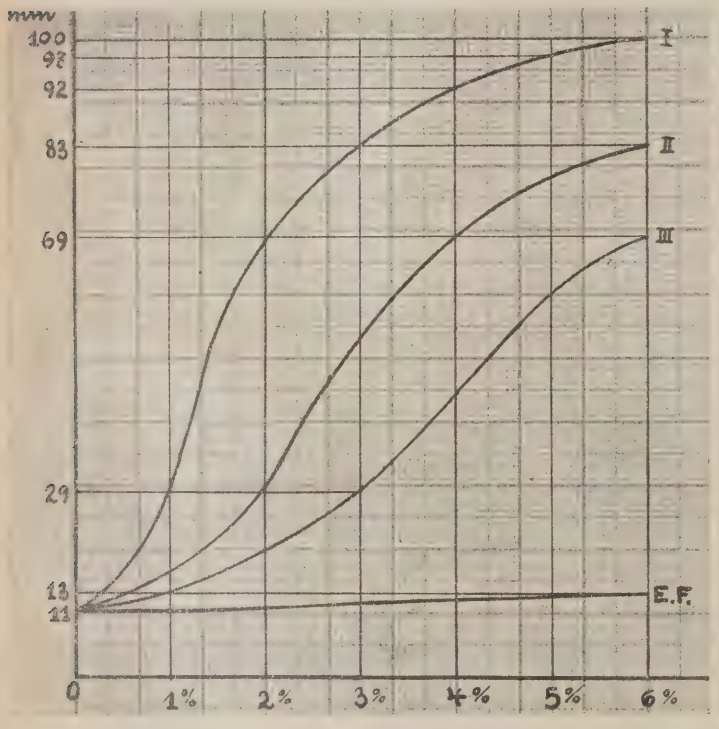
6% erzielte Raffinat zeigte eine Höhenschichte von 100 mm,
5% „ „ „ „ „ „ 97 mm,
4% „ „ „ „ „ „ 92 mm,
3% „ „ „ „ „ „ 83 mm,
2% „ „ „ „ „ „ 69 mm,
1% „ „ „ „ „ „ 29 mm,
das Rohöl zeigte eine Höhenschichte von 11 mm.

Hieraus zeigt sich, daß die Flüssigkeitshöhe nicht proportional ist der angewendeten Bleicherdemenge.

Das erste Prozent hat verhältnismäßig schwächer gewirkt, denn es ist durch Spuren von Verunreinigungen, Feuchtigkeit und dergleichen nicht voll zur Entfärbungswirkung gelangt.

Das zweite Prozent hat am stärksten gewirkt, die folgenden dann fortlaufend weniger stark.

Bringt man die Bleicherdezusätze und die Flüssigkeitshöhen in ein Koordinatensystem, sodaß die Prozentsätze auf der Abzissenachse, die Flüssigkeitshöhen auf der Ordinatenachse aufgetragen werden, dann ergibt sich die Entfärbungskurve für die betreffende Bleicherde und das betreffende Öl.



Die Kurve steigt anfangs weniger an, dann steiler, gegen Ende zu aber weniger stark.

Die Entfärbungswirkung des 6. Prozents ist praktisch nicht mehr maßgebend, da der Aufwand an Bleicherde mit dem Erfolg nicht mehr im Einklang steht.

Das haben die Verfasser übersehen. Sie haben angenommen, daß die Flüssigkeitshöhe proportional ist dem Bleicherdeaufwand.

Es wäre nun noch zu beweisen, daß die Flüssigkeitshöhe auch nicht proportional ist der Entfärbungskraft, was ja eigentlich als folgerichtig anzusehen wäre.

Es wurde eine genau zweimal und dreimal schwächere Bleicherde dadurch erzeugt, daß die erste Bleicherde im Verhältnis 1:1 (Bleicherde II) bezw. 1:2 (Bleicherde III) mit einem absolut inaktiven Pulver vermischt wurde. Mit diesen beiden neuen Bleicherden wurden dann die Bleichversuche und die kolorimetrischen Feststellungen gemacht. Dabei haben 6% der Bleicherde II das gleiche Resultat ergeben wie 3% Frankonit „F", also eine Höhenschicht von 82 mm, und 6% der Bleicherde III das gleiche Resultat ergeben wie 2% Frankonit „F", also eine Höhenschichte von 69 mm. Demgemäß wären bei Anwendung von 6% Bleicherde

der Entfärbungsfaktor von Frankonit „F" 9,1,
der Entfärbungsfaktor von Bleicherde II 7,7,
der Entfärbungsfaktor von Bleicherde III 6,3.

Daraus ergibt sich, daß auch die Entfärbungsfaktoren nicht proportional sind der Entfärbungskraft der Bleicherden.

Trägt man die oben gefundenen Werte in das Koordinatensystem ein, dann erhält man auch die Entfärbungskurven für die Bleicherde II und Bleicherde III.

Geht man in den Betrachtungen weiter und denkt sich, daß wirklich, wie die Herren Dr. *E.* und Dr. *W.* angeben, bei der gleichen Rohölschicht von 11 mm eine Bleicherde nur einen Entfärbungsfaktor von 1,19 zeigen sollte, wie dies für englische Fullererde angegeben ist, dann entspräche das bei einem Aufwand von 6% englischer Fullererde nur einer Flüssigkeitshöhe von 13 mm oder mit anderen Worten einer Entfärbungskraft, die praktisch als Null zu bezeichnen wäre. Trägt man diesen Wert in das Koordinatensystem ein, so erhält man die Entfärbungskurve EF für englische Fullererde. Es soll wohl der Wert der bayerischen hochaktiven Bleicherden nicht herabgesetzt werden. Aber daß die englische Fullererde gegenüber den bayerischen Bleicherden praktisch genommen, gar nicht mehr bleicht, das soll denn doch nicht laut ausgesprochen werden. Dieses Resultat würde sich bei folgerichtiger Verfolgung der von den Herren Dr. *E.* und Dr. *W.* angegebenen Richtlinien ergeben.

Soll also eine Bleicherde bezüglich Entfärbungskraft bewertet werden, so ist in erster Linie eine Einheit — in Form einer Einheitsmarke — erforderlich, oder sie kann nur mit einer anderen bekannten Bleicherde verglichen werden. In beiden Fällen muß aber festgestellt werden:

„Welche Prozentsätze der in Erwägung gezogenen Bleicherden sind für ein bestimmtes Öl erforderlich, um Raffinate von gleicher Farbe zu erzielen?"

Wenn eine Einheitsmarke vereinbart wäre, dann könnte die Bleichkraft jeder Bleicherde für das eine oder das andere Öl zahlenmäßig festgestellt werden. Man könnte z. B. ein Sojaöl mit 4, 5, 6, 7, 8% der Einheitsmarke bleichen und so eine Bewertungsskala gewinnen. Sodann könnte man das gleiche Öl mit 3% der zu untersuchenden Erde bleichen und durch Vergleich der Höhenschichte im Kolorimeter feststellen, welchem der Öle aus der Bewertungsskala das mit 3% der untersuchten Bleicherde erzielte entspricht. Als Einheitsmarke müßte eine Roherde genommen werden, deren Bleichkraft mindestens 1—2 Jahre lang unverändert bleibt. Es könnte hier amerikanische oder englische Fullererde in Betracht kommen oder die im Landauer oder Landshuter Becken enthaltenen Rohbleicherden.

(Schluß folgt.)

Kleine Zeitung

Von den gebräuchlichen Depilatorienvorschriften ist die Antikrininvorschrift wohl die beste. Strontiumsulfid 60, Zinkoxyd 20, Stärke 19, Menthol 1 werden sehr fein gepulvert und gemischt. Statt Strontiumsulfid wird vielfach Bariumsulfid angewendet, doch hat das Strontiumsulfid den Vorzug der geringeren Giftigkeit und entwickelt beim Anrühren mit Wasser keinen Schwefelwasserstoff. Der Zusatz von Menthol hat den Zweck, die ätzende Wirkung auf die Haut weniger empfindlich zu machen. Zum Gebrauch wird das Pulver mit etwas Wasser zu einem dünnen Brei angerührt. Dieser wird strohhalmdick aufgetragen. Nach dem Eintrocknen (10—15 Minuten) wird die Kruste von der glatten Haut abgehoben, letztere mit Wasser abgewaschen und nach dem Abtrockenen mit etwas Öl eingerieben. Eine Vorschrift für ein flüssiges Depilatorium ist die folgende: Jodtinktur 3, Rizinusöl 8, Terpentinöl 6, Weingeist 19, Kollodium 100. Nach dem Bepinseln und Trocknen wird die Kollodiumhaut abgezogen. (Apoth.-Ztg.)

*

Menthol-Waschung. Um eine wässerige Menthollösung zu erhalten, muß das Menthol zuerst in Tinct. Quillajae gelöst werden; die Lösung wird dann mit Wasser verdünnt. Folgende Vorschrift wird angegeben: 1 T. Menthol, 100 T. Tinct. Quillajae, 200 T. Glyzerin, Parfüm soviel als nötig, Wasser bis zu 2500 T. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

Flaschenverschlüsse. Sehr gefällig ist Glacéleder, erfordert aber viel Zeit und verstaubt bald. Paraffin und Siegellackverschlüsse hängen zu sehr von der richtigen Temperatur ab. Papierverschlüsse sind billig, aber weder luftdicht noch widerstandsfähig. Gefällig sind bei großen Flaschen Papierhülsen, aber teuer und nicht haltbar. Zellulosekapselverschluß ist luftdicht und sehr widerstandsfähig, die Kapseln müssen aber feucht aufbewahrt werden. Der Verschluß erfordert nur geringe Arbeit (die Kapseln werden nur aufgestülpt und trocknen selbsttätig an, wobei sie sich an den Flaschenhals genau anlegen). Diese Art des Verschlusses dürfte also eine der ratsamsten sein.

(Pharm. Rdsch., Wien.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

1033. Wir bitten um Angabe eines wirklich guten Reinigungs- und Glanzmittels für Autos nach Art von „Auto-Doktor" in flüssiger Form. Wirklich gutes Praxis-Rezept wird honoriert. G. S. in B.

1034. Aus welchen Fetten stellt man am besten eine feste Kaliseife her, wie hoch ist der Fettgehalt derselben und wie ist kurz die Siedeweise? P. in H.

1035. Ich siede meine Alabasterseife aus 35 T. Ia Hammeltalg und 65 T. feinstem gebleichten Kottonöl. Die Kalilauge wird jetzt im Winter mit 23% Pottasche reduziert und die fertige Seife mit schwacher Pottaschelösung auf 40% Fettsäure zurückgeschliffen. Trotzdem die Abrichtung tadellos und die Kellertemperatur ca. 10° C ist, setzt die Seife doch nicht das gewünschte längliche Korn an, sondern wird trübe und fest in den Gebinden und körnt nur außerordentlich schwer. Woran liegt der Fehler? E. H. in N.

1036. Welches ist das radikalste Schimmelgift als Konservierungsmittel für Dextrin-Kaltleime? M. in A. (C. S. R.).

1037. Ich bitte um eine Vorschrift von Lauril- oder ähnlichem Stockől zur Herstellung von Wagenfetten. Hochgespaltene Harzfettsäuren erwiesen sich als für den Zwezk ungeeignet. K. in D.

1038. Sind Konsignationen im Konkurs bevorzugte Forderungen bezw. wie werden solche behandelt? J. W. in F.

1039. Wie wird Ewiglichtöl hergestellt bezw. aus Rüböl raffiniert? Sind hierzu umfangreiche Apparate erforderlich und wer liefert dieselben? M. G. in U.

1040. Mit welchem Faktor ist die Säurezahl der häufigst vorkommenden Pflanzenöle, wie z. B. Raps-, Oliven-, Kürbiskern-, Lein-, Rizinus-, Soja-, Sesam-, Erdnuß-, Mohn-, Hanf-, Baumwollsamen-, Sonnenblumen- und Kopraöl zu multiplizieren, um möglichst genau den Gehalt an freien Fettsäuren zu ermitteln? K. Ö. in Z. (S. H. S.).

1041. Wie stellt man eine erstklassige Lötpasta, speziell für Blechindustrie geeignet, her? M. E. (Ausland).

1042. Für welche Lacke eignet sich speziell ein ausgiebig ausgeschmolzener Kopal? Wie hat die Verkochung mit dem Öl am vorteilhaftesten dann zu geschehen?
L. in P. Ch. (Italien).

1043. Eine von Fachleuten gesottene Grundseife II. Sorte, bestehend aus 80% Talg, 18% Kokosölfettsäure und 2% Harz, mit dem Bandtrockner getrocknet, zeigt folgende Eigenschaften: Die Seife läßt sich anfangs gut pilieren, ist zart und geschmeidig. Gegen Ende läßt sie sich schlecht pilieren und wird kurz und schuppig. Die Schaumkraft ist zu Anfang eine gute, nach wochenlangem Liegen schäumt die Seife sehr schwer und zuletzt überhaupt nicht mehr. Die Seife ist im Aussehen und Geruch nach längerem Lagern einwandfrei. Merkwürdigerweise ist der Talg II. Sorte schneeweiß und sehr hart, ergibt aber dunklere Seifen und ziemlich dunkle Unterlaugen. Der Salzgehalt beträgt bei den pilierten Seifen 0,15 bis 0,2%. Wie ist dem Übel abzuhelfen? W. H. in K.

1044. Welches sind die besten Bleichmittel und -Erden zum Bleichen von Fetten und Ölen und wer ist der Lieferant?
H. R. in H.

1045. Wie wird ein brauchbares Lederhärtemittel hergestellt. Dasselbe muß die Eigenschaft haben, z. B. Sohlen und Absatzleder zu härten. Das Leder darf jedoch, sofern es mit Wasser in Berührung kommt, nach erfolgter Härtung nicht mehr aufquellen. M. i. M.

1046. Wir verwenden in unserem Betrieb seit einiger Zeit ausschließlich den Idrapidspalter, mit dem wir bei gleicher Konzentration etwa in der halben Zeit die gleichen Effekte erzielen wie mit dem Kontaktspalter. Angeblich sollen sich nun die mit dem Idrapidspalter erzielbaren guten Ergebnisse auch mit einem als „Normalspalter" bezeichneten Spaltmittel erreichen lassen. Was kostet dasselbe und wo kann es bezogen werden?
F. P. in R.

1047. Ich bitte um Angabe der Zusammensetzung eines schon mit Erfolg angewandten Haarkräftigungsmittels. H. W.

1048. Aus dem Kreise unserer Kunden erhalten wir laufend Anfragen zwecks Lieferung transparenter Glyzerin-Reklameseife. Der Träger der Reklameschrift besteht gewöhnlich aus einem ein- oder zweiseitig bedruckten Papier- oder Pappstückchen, das durch Zusammenstanzen zweier gleichgroßer Seifenplättchen allseitig von dem Seifenkörper eingeschlossen wird. Nach einer anderen Methode werden die Seifenstücke mit einem Schlitz versehen, in den man die Reklameschrift hineinschiebt, worauf die Pressung erfolgt.

Es interessiert uns zu wissen: 1. ob die Herstellung derartiger Glyzerin-Reklameseifen unter Patent- oder Gebrauchsmusterschutz steht, 2. ob diese Schutzrechte heute noch volle Gültigkeit haben, 3. welche Firmen derartige Seife heute noch herstellen. S. in S.

1049. Wir möchten für unser Laboratorium billigen Alkohol beziehen. Reiner Alkohol wird aber vom Monopolamt nicht mehr zu ermäßigten Preisen abgegeben, sondern nur solcher mit 1 Vol.-% Petroleumbenzin. Würde derartiger Alkohol zur Bestimmung der Säurezahl, Verseifungszahl und des Unverseifbaren (Petroläther- und Äthyläther-Methode) ebenso brauchbar sein wie reiner? Oder leistet gewöhnlicher Brennsprit, der den Vorzug hat, ohne Formalitäten lieferbar zu sein, in diesem Falle dieselben Dienste? E. E. in E.

1050. Welches Maschinen-System ist das geeignetste zur rationellen Rohtalg-Zerkleinerung für die Premier jus-Schmelzerei? Wer liefert solche Maschinen in Österreich und Deutschland? K. L. in H.

1051. Auf welchem Wege soll man am besten Schmierseife in ½ kg-Papierpackungen verpacken und welche Firmen liefern rationelle Abfüll- bezw. Dosiermaschinen, sowie Pergamentpapier dazu geeignet. J. K. in K. (Norwegen).

1052. Ich habe zu einer Talgkornseife folgenden Ansatz verwandt: 70 T. weißliches Universal-Olein, 30 T. guten Schlachtaustalg, 45 T. 50%ige Kalilauge, 11 T. Pottasche und 65 T. Wasser. Ich habe zuerst Wasser, aufgelöste Pottasche und Lauge zum Sieden gebracht und in diese siedende Lauge das Olein getan und nachträglich den Talg zugesetzt. Während ich seit langen Jahren aus blondem Destillat- oder Puro-Olein stets bei diesem Ansatz eine gute Seife hatte, welche nach 3—4 Wochen ein gutes Korn bildete, ist es mir nicht möglich, aus diesem Ansatz eine auch nur einigermaßen brauchbare Seife herzustellen. Woran kann dieser Fehler liegen? K. I. O.

Antworten.

979. Zu der in Nr. 48 der Zeitschrift gegebenen Antwort erlaube ich mir zu bemerken, daß man nach dem Sprachgebrauch der Lack-Technik unter Lackleinöl keinen fertigen Firnis versteht, sondern ein besonders reines, nämlich entschleimtes Leinöl, das sich zur Herstellung von Öllacken unmittelbar eignet. Die Entschleimung geschieht durch langes Lagern oder Erhitzen oder durch Behandlung mit Bleicherde. Lackleinöl ist z. Zt. 3—3,5% teurer als rohes. Dr. *B.*

983. Zur Herstellung von Kopal-Öllacken müssen alle Kopale „ausgeschmolzen", d. h. im Schmelzkessel so hoch erhitzt werden (300—360° je nach Sorte), bis gewisse flüchtige Bestandteile entwichen sind (Gewichtsverlust 10—25% je nach Sorte). Erst dann darf das Öl zugesetzt werden. Ungenügend ausgeschmolzener Kopal löst sich nicht im Öl. Versuche, das Ausschmelzen wegen der hohen Gewichtsverluste durch ein billigeres Präparationsverfahren zu ersetzen, waren bisher ohne Erfolg. Dr. *B.*

987. Die Lösungsmittelverluste bei der Ölextraktion sind hauptsächlich abhängig von der Beschaffenheit des Lösungsmittels und vom Arbeitsverfahren. Demnach kann es leicht vorkommen, daß bei der Verarbeitung gleichen Rohmaterials unter Verwendung des gleichen Lösungsmittels bei verschiedener Betriebsführung Verluste auftreten, die um 50 oder gar 100% differieren. Ein ähnlicher Fall kann sich wiederum ergeben, wenn bei gleichem Rohmaterial und gleicher Betriebsführung Lösungsmittel von verschiedener Beschaffenheit verwendet werden.

Hinsichtlich der Beschaffenheit des Lösungsmittels ist bei der Verwendung von Benzin zu erwähnen, daß jenes Benzin die geringsten Verluste verursacht, welches die engste Siedelinie aufweist und bei Temperaturen von ca. 100—105° C rückstandlos abdestilliert. Es wird also eine Benzinsorte, deren Siedelinie zwischen 80—105° C liegt, jener vorzuziehen sein, deren Siedelinie 70—105° C oder z. B. 80—115° C beträgt. Auch ist ein Benzin mit einer Siedelinie von 80—105° C umso geeigneter, je größer der Prozentsatz an Kohlenwasserstoffen ist, welcher zwischen 95 und 105° C siedet.

Was nun das Trichloräthylen anbelangt, so hat das technisch reine keinen einheitlichen Siedepunkt, sondern ebenfalls eine Siedelinie, wenn auch viel enger begrenzt als die gewöhnlich verwendeten Benzinsorten.

Bei der Ölextraktion sind unter der Voraussetzung gleichen Rohmaterials und gleicher Arbeitsweise die Verluste bei dem vorerwähnten normalen Extraktionsbenzin (Siedelinie 80 bis 105° C) wesentlich geringer als bei Tri, weil sich letzteres trotz aller gegenteiligen Behauptungen von interessierter Seite während der verschiedenen Arbeitsvorgänge unter Abspaltung von Salzsäure teilweise zersetzt. Dieser wirtschaftliche Nachteil des Tri wird noch durch den Umstand vergrößert, daß man für den Umlauf die doppelte Gewichtsmenge Tri benötigt. Es muß also der Lösungsmittelvorrat bei Tri doppelt so schwer sein als bei Benzin und dies bedeutet totes Kapital.

An Qualität gewinnt man durch Benzin auch höherwertigere Produkte, weil das Tri mehr Fremdstoffe aus dem Rohmaterial herauslöst. Die durch Benzin extrahierte Kakaobutter wird jedenfalls reiner und viel leichter raffinierbar sein.

An Hand des Vorhergesagten und der in Betracht kommenden Preise für Benzin und Tri läßt sich das finanzielle Verhältnis zwischen diesen beiden Lösungsmitteln leicht errechnen, wenn man dabei das praktische Ergebnis zugrunde legt, daß sich normaler Weise der Verlust an Benzin und an Tri wie 1:1,5 verhält. Ing.-Chem. *Siegfried Zipser*, Wien.

996. Es muß unterschieden werden zwischen mechanischen Verletzungen und den chemischen Seifen und Alkalien wirken zerstörend auf Zement und es ist eine immer wiederkehrende Erscheinung in Seifenfabriken, daß dort eine vorschnelle Abnutzung zu beobachten ist. Vorbedingung für eine Haltbarkeit des Zementfußbodens ist eine gute Mischung etwa 1:3, sorgfältige Arbeit, d. h. ein guter Feinstrich und schließlich ein ordnungsmäßiges Abbinden. Man sollte in der jetzigen Jahreszeit einem solchen Zementfußboden eine 3- bis 4wöchentliche Ruhe lassen, damit er die genügende Zeit zum Abbinden hat. Wenn man einen solcher Art hergestellten Zementfußboden chemisch härtet, d. h. durch einfaches Tränken desselben mit Lithurin imprägniert, so tritt eine chemische Umsetzung und Härtung ein, die sich sehr gut bewährt hat.

Bezüglich der Reparatur ist zu bemerken, daß man hier sehr vorsichtig sein muß. Es empfiehlt sich, von einem sachkundigen Fachmann die Verletzungen durch Aushauen und Aufrauhen zu vergrößern, die Stellen dann mit Zement zu flicken, den Übergang zu dem alten Boden sorgfältig zu egalisieren und durch Überdecken mit Brettern den Reparaturstellen die erforderliche Abbindezeit zu lassen. Darauffolgend kann die oben erwähnte Imprägnierung mit Lithurin stattfinden. Dr. *A.*

1003. Die Schimmelbildung bei den Preßkorkscheiben in den Blechdeckeln Ihrer verseiften Schuhcreme rührt her von einer teilweisen Verdunstung des in der verseiften Creme enthaltenen Wassers. Dieses wird von den Korkscheiben aufgesogen und gibt so die Veranlassung zu der Schimmelbildung. Um diese zu vermeiden, tränken Sie die Korkscheiben in Formaldehydlösung, lassen an der Luft trocknen und legen sie dann wieder in die Blechdeckel ein. *W. M.*

1004. Die Erscheinung, daß die Seife beim Entsäuern von Rüböl mit Natronlauge, statt sich unten abzusetzen, nach oben steigt, ist nur unter Annahme ganz besonderer Umstände zu erklären. Die entstehende Seife hat ein höheres spezifisches Gewicht als das Rüböl; selbst wenn sie einen abnorm hohen Prozentsatz Neutralöl binden würde, ist sie spezifisch noch immer noch schwerer als das Öl. Einflüsse der Temperatur schalten, da sie für Öl und Seife gleich sind, aus. Möglicherweise ist, so unwahrscheinlich es an sich klingt, Schaumbildung die Ursache dieser abnormen Erscheinung, oder die Lauge enthält so wenig Atznatron und soviel kohlensaures Natron, daß das letztere unter Entwicklung von Kohlensäure mit in Wirkung tritt und diese die Seifenflocken an die Oberfläche trägt. Ohne genauere Kenntnis Ihrer Arbeitsweise läßt sich kaum eine bestimmte Erklärung und Angabe zur Abhilfe des Übels machen. *M. B.*

— Beim Entsäuern von Speiseölen mittelst starker Lauge geht die wasserarme Seife leicht nach oben statt nach unten. Nehmen Sie für Rüböl Lauge von 6° Bé (40 kg NaOH im cbm), erwärmen Sie Öl und Lauge auf 101—102° (wichtig), und lassen Sie die Lauge, durch Brausen oder dergl. verteilt, in das Öl fließen, ohne letzteres zu rühren. Nach mehrstündigem Absetzen enthält die flüssige Seife nur noch wenig Neutralöl, was ein besonderer Vorzug der Methode ist. Dr. *B.*

— Wenn beim Entsäuern von Rüböl die Seife nach oben geht, so ist dies an und für sich recht angenehm. Nehmen Sie dann einfach die Seife oben vorsichtig ab und sammeln Sie dieselbe in einem entsprechend großen Behälter. Etwa mit übergekommene kleine Ölquantitäten setzen sich bald ab und können von Zeit zu Zeit dem raffinierten Öle zugesetzt werden. *Nau.*

1005. Ein gutes Bohröl soll zum Kühlen der Werkzeuge, zum Fräsen und Schneiden dienen, ebenso zur Kühlung der bearbeiteten Stücke. Es soll in wäßriger Lösung in jedem Verhältnis eine weiße, haltbare Emulsion bilden, die auch bei längerem Stehen keine Ausscheidung bildet. Auf den bearbeiteten Stücken soll eine hauchdünne Fettschicht zurückbleiben, um sie vor dem Rosten zu schützen. Irgendwelche Bestandteile, die die Metalle angreifen, dürfen in dem Bohröl nicht enthalten sein. Das sind die hauptsächlichsten Anforderungen, die an ein solches gestellt werden. Sie sind zusammengesetzt aus in Mineralölen kolloidal gelösten Seifen bei Gegenwart von sog. Emulsions-Vermittlern. *H. M. B.*

1006. Ein Wollschmälzmittel unter dem Namen „Cascamin" ist mir nicht bekannt, folglich kann ich auch über Zusammensetzung und Verkaufspreis nichts sagen. Jedenfalls wird aber die Zusammensetzung derjenigen anderer Schmälzen gleich oder ähnlich sein. Evtl. lassen Sie das Produkt untersuchen, das Analysenergebnis zeigt dann auch den Weg zur Herstellung eines gleichwertigen Erzeugnisses. *J. L.*

1007. Die Zusammensetzung des in den Groß- und Dampfwäschereien viel gebrauchten und empfohlenen Efesol der Firma Felix Schmidchen in Bremen ist uns nicht bekannt. Vermutlich ist es ein aus neutraler Kali- oder Natronseife unter Mitverwendung von hydrierten Naphtalinen und Kohlenwasserstoffen (Tetralin, Dekalin) hergestelltes Reinigungsmittel. Ein solches könnte den im Prospekt angeführten Eigenschaften in Zusammensetzung und Wirksamkeit entsprechen. Eine Analyse, in einem Fachlaboratorium ausgeführt, würde den Schleier bald lüften. *D. J.*

1008. Das schwere Trocknen von Seifenschnitzeln in dem mit Ofenfeuerung geheizten Trokkenraum dürfte auf einen Mangel an Luftwechsel zurückzuführen sein. Schließen Sie an der Decke des Trockenraums einen kleinen Ventilator an und saugen die warme Luft durch, breiten dabei die Schnitzel nur in ganz dünner Schicht auf den Horden aus, so werden Sie ein besseres Ergebniss erzielen. *Ing.*

1009. Eine Seife aus 77% bestem Rindertalg, 3% Arachidölfettsäure, 2% Harz und je 9% Palmkern- und Kokosölfettsäure, die durch einen alten Fachmann also sicher sachgemäß (vollkommen verseift) hergestellt ist, muß schäumen. Es gibt technisch keine Erklärung für das schlechte Schäumen der Seife. Möglicherweise sind die Palmkernöl- und Kokosölfettsäure nicht das, was sie sein sollen, oder es müßten in dem einen oder anderen der verwendeten Fette soviel unverseifbare Bestandteile sein, daß dies auf die Schaumfähigkeit einwirkt. Dann müßten aber auch noch andere Übelstände auftreten. Oder Sie stellen vielleicht zu hohe Anforderungen an die Schaumkraft der Seife. *M. B.*

— Ihr Ansatz zu einer zweiten Sorte Grundseife ist ganz gut zusammengesetzt, nur ist die Menge zu klein. Ich muß doch annehmen, daß Sie keine Leimseife, sondern eine auf Unterlauge gesottene Kernseife herstellen. Derartig kleine Sude sind selbst bei bester Einhüllung des Kessels gar nicht in der Lage, wegen der schnellen Erstarrung richtig abzusetzen; es bleibt ein großer Salzgehalt in der Seife und dieser ist die Veranlassung des schlechten Schäumens. Naturgemäß vergrößert sich dieser Fehler beim Austrocknen der Seife, denn das Lösungsmittel (Wasser) verschwindet und der Salzgehalt wird größer. Unter 1000 kg Ansatz ist es kaum möglich, eine gut abgesetzte Grundseife herzustellen, denn zum richtigen Absetzen sind 24 Stunden nötig. *Schaal.*

1010. Eine weiße Schmierseife mit 40% Fettsäure läßt sich aus Talg allein herstellen; einen schöneren Glanz erhält eine solche Seife, wenn man geringe Mengen Palmkernöl, etwa 5%, keinesfalls mehr als 10%, mitverarbeitet. Für einen solchen Ansatz darf nur Kalilauge verwendet werden. Das stearinreiche Fett verlangt einen hohen Gehalt an Karbonaten, um die richtige Konsistenz zu erzielen. Zur Verseifung sind 42—44 kg Kalilauge von 50° Bé nötig, die mit 30—33% Pottasche reduziert werden. Da tierische Fette sich schwer verseifen und eine Ausbeute von ca. 240% erreicht werden soll (auf Neutralfett gerechnet), muß man mit dünnen, etwa 10—12°igen Laugen zu sieden beginnen und erst wenn Verband eingetreten ist, kann man auf 25—30°ige Lauge gehen, je nachdem man mit Feuer oder direktem Dampf siedet. *K. K.*

1011. Propylalkohole gibt es zwei, den normalen oder primären ($CH_3—CH_2\ C^{H_2}_{OH}$) und den sekundären oder Isopropylalkohol ($(CH_3)_2 : C^{H}_{OH}$). Für technische Zwecke kommt nur der erste in Frage, der infolge seines angenehmen alkoholischen Geruches und seiner sonstigen, dem Äthylalkohol nahestehenden Eigenschaften zur Herstellung von Wohlgerüchen und kosmetischen Mitteln Verwendung finden kann und auch findet. Seiner weiteren Verbreitung dürfte aber in erster Linie sein verhältnismäßig hoher Preis im Wege stehen, besonders jetzt, da der Alkoholpreis unter dem Zwange geringen Absatzes und großer Vorräte von der Reichsmonopolverwaltung heruntergesetzt wurde und hoffentlich noch weiter heruntergesetzt wird. Für innerliche Mittel muß vom Gebrauch des Propylalkohols abgesehen werden, da er giftiger wirkt als Äthylalkohol. *M. B.*

1012. Ein erstklassiges 30%iges Seifenpulver hängt nicht nur von der Zusammensetzung, sondern auch von einer sorgsamen, sachgemäßen Herstellung ab. Ein guter Ansatz wäre: 150 kg Palmkernölfettsäure, 150 kg Talg- oder Knochenfett- oder gebleichte Palmölfettsäure, 160 kg Natronlauge von 38° Bé, 250 kg Wasser, 290 kg kalzinierte Soda. Man kann aber auch von fertiger Kernseife ausgehen, z. B. 450—500 kg Kernseife, je nach Fettsäuregehalt, werden in einer Sodalösung von 300 kg (250 kg Wasser, 50 kg kalz. Soda) aufgeschmolzen, mit 230 kg Wasser versetzt und in den klaren Seifenleim dann 270 kg kalzinierte Soda eingearbeitet. Die dicke Masse wird zur Erkaltung auf Steinböden ausgebreitet, und nochmals, bis zur richtigen Bindung des Wassers (1—2 d), umgeschaufelt. *D. J.*

1013. Für die Bohröl-Herstellung können Sie anstelle des leicht flüchtigen Spiritus mit gutem Erfolg das nicht oder wenigstens sehr schwer flüchtige Methylhexalin nehmen und zwar in der gleichen Menge wie den Spiritus. *W. M.*

— Ein solches Mittel ist bisher nicht gefunden worden. Alkohol hat die Eigenschaft, sich sowohl mit Wasser als auch mit Fettsäuren zu mischen, was z. B. dem Glyzerin oder Amylalkohol nicht zukommt. Wenn der Phenolgeruch nicht störend ist und der Preis es erlaubt, kann der Alkohol durch die hydrierten Phenole, Hexalin und Methylhexalin, in manchen Fällen er-

setzt werden. Geht man aber der Wirkung des Alkohols im Bohrölgemische auf den Grund, so darf diese auf die Verhinderung bezw. Verlangsamung der Dissoziation der Seife durch Wasser zurückgeführt werden. Zu diesem Ziel gelangt man aber auch durch das Sulfurieren der zur Bohrölherstellung verwendeten Fettsäure. Bei richtigem Sulfurieren und Bemessen der Menge der freien Fettsäure, kann der Alkohol bezw. die hydrierten Phenole fortgelassen werden. *Argo.*

1014. Die im Handel befindlichen Benzinseifen mit größeren Zusätzen von Benzin, werden nach geheimgehaltenen Vorschriften hergestellt. In den hydrierten Phenolen besitzen wir aber gegenwärtig Produkte, durch deren Vermittlung die Einverleibung von Benzin in Seifen leicht möglich ist. Man verseift eine flüssige Fettsäure mit Kalilauge unter Zusatz von 20—25% Methylhexalin. Dem fertigen Produkt kann ein noch höherer Prozentsatz an Benzin einfach zugekrückt werden. Die Verwendung des Methylhexalins ist an die, übrigens sehr leicht erhältliche, Lizenzerteilung der J. D. Riedel A.-G., Berlin-Britz, geknüpft. *D. D.*

1015. Das Griesigwerden des Lederfettes ist die Folge der Verwendung von Paraffin oder von Ceresin mit anormal hohem Paraffingehalt. Schalten Sie diese Übelstände aus bezw. nehmen Sie einwandfreies Ceresin und sie werden zufrieden sein .Das Abspringen vom Dosenrand ist verursacht durch Verwendung eines leicht flüchtigen Mineralöls oder durch zu heißes Ausgießen. Entweder verdunstet also in ersterem Fall ein Teil des Lösungsöls, im zweiten Fall zieht sich besonders bei plötzlicher starker Abkühlung das Fett zusammen und die Folge ist jedesmal ein Abspringen vom Dosenrand. Der blaue Schein läßt sich vermeiden durch Verwendung eines gut raffinierten oder entscheinten Mineralöls. *E. W.*

1016. Zum Ausfällen der Schleim- und Eiweißstoffe aus Ölen mit Alaunlösung nach D. R. P. 411 595 können zahlenmäßige Angaben über die zur Fällung notwendige Menge Alaunlösung nicht gemacht werden; diese müssen vielmehr von Fall zu Fall, da die Öle schwankende Mengen verbrauchen, in kleinen Laboratoriumsversuchen festgestellt werden, aus welchen dann der Bedarf im Großen errechnet wird. *C. F.*

1017. Um Papieretiketten auf Blechkannen zu kleben, stellen m. W. die Rheinischen Wasserglasfabriken in Rheingönheim ein Spezial-Wasserglas her, während das gewöhnliche Wasserglas sich hierzu nicht eignet. Ein anderer, gut geeigneter Klebstoff für diesen Zweck wird hergestellt, indem man zunächst 5 T. Weizenmehl mit 1 T. venetianischem Terpentin innig verreibt. Zu dieser Mischung gibt man eine heiße Lösung mit 1 T. Tischlerleim in 10 T. Wasser und rührt um, bis ein zäher Klebstoff entstanden ist. *H. Kr.*

1018. Wenn Sie ein erstklassiges Wagenfett herstellen wollen, so arbeiten Sie am besten mit Harzstocköl, in welchem Fall Sie auch keine Winterware und Sommerware herzustellen brauchen, da so hergestellte Fette in der Konsistenz bei jeder Temperatur gleichbleiben, was bei Montanwachsfetten z. B. nicht der Fall ist. Außerdem arbeiten Sie bei Harzölfetten billiger, weil Sie diese im Gegensatz zu anderen Fetten auf kaltem Wege herstellen können. 18 T. Harzstocköl werden mit 40 T. Blauöl oder Paraffinöl oder Spindelöl gemischt. Zu der Mischung geben Sie unter Umrühren eine solche aus 36 T. eines der vorstehenden Öle mit 6 T. Kalkhydrat und zwar am besten durch ein Sieb zu, und setzen das Rühren fort, bis Verseifung eintritt, bezw. das Dickwerden der Masse ein weiteres Umrühren ausschließt. Darauf lassen Sie noch 24 Stunden anziehen und füllen das Fett dann aus. *Sch.*

1019. Falls die betreffende Kottonölfettsäure mehr als 3 Prozent Unverseifbares, gleich welcher Art, enthält, ist der Verkäufer verpflichtet, die betr. Tatsache in seiner Offerte zu bezeichnen. Im übrigen gilt diese Feststellung für alle seifensiederisch verwendbaren Fette. Wenn Sie jedoch laut Waren- oder sogar Typemuster eingekauft haben, so hat sich der Händler nur an das betreffende Muster zu halten, im letzteren Fall nicht einmal genau, da man unter „Type" eben nur einen unterschiedlichen Klassenbegriff zu verstehen hat. Es empfiehlt sich deshalb, immer nur laut Warenprobe, in der auch Unverseifbares angegeben ist, einzukaufen. *E. H.* in L.

1020. Ein Reisevertreter ist in der Regel selbständiger Gewerbetreibender und wird auch steuerlich als solcher behandelt. Es müßten schon besondere Vereinbarungen vorliegen, wenn er als Angestellter der Firma gelten soll. Durch die Gewährung eines Reisekostenzuschusses wird kein Dienstverhältnis vereinbart. Die Provision ist völlig ungeeignet, ein solches zu begründen. Eine Anmeldung zur Angestelltenversicherung kommt deshalb nicht in Betracht. Dr. jur. *F.*

1021. Die Zusammensetzung von Nivea- oder Mousoncreme wird geheim gehalten, ist uns daher auch nicht bekannt. Ähnliche Cremes erhält man durch Kombination von Vaselin mit Lanolin bezw. höheren Alkoholestern. Auch Mischungen mit Stärke, Dextrin, Tragantlösungen und Zinkstearat, wie sie häufig in französischen Produkten Anwendung finden, führen zum Ziele. *M. B.*

1022. Als Entfettungsmittel für Metallbleche und Metallstücke, die einer weiteren Behandlung unterzogen werden, bei welcher der der Oberfläche anhaftende fette Schmutz hinderlich wäre, dient wohl besonders verdünnte Natronlauge. Diese greift aber die Hände der mit dieser Arbeit beschäftigten Arbeiter an. Entfettungsmittel, die Ihren Ansprüchen genügen, wären die mit Hilfe von hydrierten Phenolen und Kresolen und Chlorkohlen- oder Kohlenwasserstoffen hergestellten Seifen. Entsprechend mit Wasser verdünnt erhält man dadurch billige Emulsionen, die ein hohes Reinigungsvermögen aufweisen. Die praktische Anwendung ließe sich durch mit solchen Emulsionen getränkte Sägespäne direkt durch Abreiben oder, sofern es die kleineren Metallstücke vertragen, in langsam rotierenden geschlossenen Trommeln denken. *M. B.*

— Zum Entfetten von Metallblechen und Stücken jeder Art und jeder Größe hat sich Devetol bestens bewährt. Die Gegenstände werden in eine Auflösung bezw. Emulsion von Devetol in Wasser eingelegt oder eingehängt; nach kurzer Zeit hat sich der fettige Schmutz (Öl, Fett, Harz, Teer, Pech etc.) aufgelöst. Durch einfaches Nachspülen mit Wasser läßt sich das Entfettungsmittel wieder leicht entfernen. Irgendwelche mechanische Reibung ist dabei nicht notwendig. Devetol ist in hygienischer Hinsicht absolut unschädlich. Auf Wunsch gibt der Verlag dieser Zeitung die Adresse der herstellenden Firma bekannt. *R.*

1023. Eine gute Putzpomade unter Verwendung von Olein stellen Sie her durch Zusammenschmelzen von 6 T. Ceresin und 44 T. Olein, worauf in die geschmolzene Masse 50 T. feinster Kieselkreide eingesiebt bezw. eingerührt werden. *W. M.*

1024. Wenn das zu Ihrer Schuhcreme verwendete Sangajol Petroleumgeruch aufweist, so handelt es sich zum mindesten um ein schlecht raffiniertes und vielleicht auch mangelhaft rektifiziertes Produkt, das damit als minderwertig zu bezeichnen ist. Außer Sangajol, das diese Mängel für gewöhnlich nicht aufweist, gibt es auch noch andere Marken von Terpentinölersatz. Bezugsquellen hierfür finden Sie stets im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *F. W.*

1025. Falls das Bindemittel der mit Wasser angemengten Farbe weder ein Tierleim bezw. Kasein ist, so können Sie zum Konservieren etwa ½% Formalin, 40%ig, benutzen, falls ja, dann müssen Sie an dessen Stelle 0,01% reine Karbolsäure verwenden, diese aber auch dann, wenn Ihnen die Natur des Bindemittels unbekannt ist. *K. P.*

1026. Als Ziehfette in der Metall-Industrie finden Feinzug-, Grobzug- und wasserlösliches Ziehfett Verwendung. Am meisten kommt wohl das letztere in Anwendung. Ein solches können Sie u. a. herstellen aus 25 T. Olein, 60 T. Spindelöl-Raffinat, 12 T. 36°iger Natronlauge und 3 T. Methylhexalin. *Mr.*

1027. Unter Gummizement versteht man eine 5—7%ige Lösung von Rohkautschuk in Benzin oder Benzol, als japanischer Trockner kommt ein aus halb harzsaurem und halb ölsaurem Metalltrockenstoff und Terpineol-Ersatz hergestellter flüssige Sikkativ vor. *O. P.*

1028. Die von Ihnen hergestellten Haarwässer enthalten allem Anschein nach keine Seife, da dann die Verwendung von Saponin unnütz wäre, dessen Schaumkraft die der Seife nicht zu erhöhen vermag. Die geringere Trübung eines 59%igen Produktes gegenüber einem 49%igen ließe sich aus der größeren Lösungsfähigkeit im stärkeren Produkt erklären, während die Erscheinung, daß aus demselben Ansatz ein Teil der Abfüllung blank bleibt, indessen sich der andere trübt, gleiche Lager- und sonstige Bedingungen vorausgesetzt, völlig widersprechend ist, und für die keine zureichende Erklärung möglich ist. Mittel zur Behebung des Übels gibt es mehrere. Sie können nach Beendigung der Trübung den Satz filtrieren, oder ein besseres Saponin verwenden oder das Saponin,, wenn das Haarwasser nicht unbedingt seifenfrei sein muß, durch ½% Kaliseife ersetzen. Ein gut und stark, aber nur vorübergehend schäumendes Haarwasser erhalten Sie durch Zusatz von 2% Ammoniak, 10%ig, zu Ihrem Haarwasser; doch wäre dabei eine Herabsetzung des Alkohols auf 30—35% notwendig, da Alkohol bekanntlich das Schäumen unterdrückt. Die ätherischen Öle müßten dann terpen- und sesquiterpenfrei verwendet werden. *Pf.*

1029. Zur Azidifikation der Fettsäuren beim gemischten Verfahren beträgt die zur Sulfurierung verwendete Menge Schwefelsäure 66°ig (spez. Gew. 1,84) 2—3%. Die zuerst bei über 100° C getrockneten, saponifizierten Fettsäuren werden in einem besonders konstruierten Apparat, dem Azidifikator, bei etwa 110° C mit der Schwefelsäure, deren Zusatz langsam in feiner Verteilung erfolgt, innig gemischt, wobei die Temperatur sich bis auf 120° C und darüber erhöht, um dann wieder zurückzugehen. Die Operationsdauer beträgt 1—2 Stunden. Die gewaschenen und bei 120° C getrockneten Fettsäuren gelangen zur Destillation. Die erwähnten dunklen, grünen Vor- und Nachlauföle, die erst bei der Destillation des 1. Blasenrückstandes entstehen, lassen sich durch eine nochmalige Azidifikation desselben mit 10—15% frischer Fettsäure gemischt, um

das angereicherte Neutralfett, den Haupturheber dieser Öle zu spalten, stark vermindern. Soweit sie doch anfallen, können sie durch ihre Eigenschaften, Gehalt an Fettsäure, hohe Viskosität und hoher Flammpunkt zur Herstellung technischer Fette, Wagenfette, Heißwalzenbriketts, Kammradglätte, Härte- und Formöle, welch letztere sogar verhältnismäßig gute Preise erzielen, Anwendung finden. *M. B.*

1030. Ein für Eisen bewährtes Schweißpulver wird hergestellt, indem Sie zunächst 41,5 T. Borsäure, 35 T. Kochsalz, 15,5 T. gelbes Blutlaugensalz, 7,5 T. Kolophonium und 5 T. kalzinierte Soda in etwa 300 T. siedendem Wasser lösen. Die Lösung wird auf dem Wasserbad zur Trockne verdampft, die trockne Masse pulverisiert, und das Pulver zum Gebrauch mit Wasser zu einem dicken Brei angerührt. *Jt.*

1031. Zur Herstellung von Wagenfett können Sie das Brauerei-Auslaufpech und den Asphalt verwenden. Ein gut brauchbares Produkt erhalten Sie aber nicht, wenn Sie diese Stoffe in größerem Prozentsatz verwenden, zumal ja der Asphalt absolut keinen Schmierwert hat. Arbeiten Sie etwa nach folgender Anleitung: 15 T. rohes Montanwachs, 5 T. Auslaufpech und 5 T. Asphalt werden geschmolzen. Zu der geschmolzenen Masse geben Sie 67 T. Blauöl oder Mineralöl, erhitzen bis auf 90° C und lassen unter Umrühren in dünnem Strahl 8 T. 25%ige Natronlauge zulaufen. Sie erhalten jetzt im Sieden, bis Verseifung eingetreten ist, worauf Sie erkalten lassen. Eine bessere Verwendung finden Sie für Ihre Abfallprodukte jedenfalls durch Herstellung von Feueranzündern, Schusterpech o. dgl. *W. M.*

1032. Schmierseife läßt sich auch in 1—2-Pfd.-Pappdosen verpacken, doch muß die Pappe derart präpariert sein, daß sie Feuchtigkeit überhaupt nicht aufsaugt und die Schmierseife muß nach Art der „Schmierseife in Paketen", also mit einem höheren Fettsäuregehalt, hergestellt werden. Gewöhnliche glatte Schmierseife wird selbstverständlich, wenn die Jahreszeit nicht im Ansatz berücksichtigt ist, verderben. Es ist auch unsere Ansicht, daß diese Verpackungsart sich kaum durchsetzen wird, da sie im Verhältnis zum Schmierseifenpreis zu teuer ist. *N. A.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Innalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Flüssiges Harz, Tallöl, Pflanzenfettsäure H usw.

Anläßlich Herrn *Duisberg's* Artikel in der Seifens.-Ztg. möchte Unterzeichneter einige Fakta bezüglich der Herstellung und Anwendung dieser Öle in Finnland mitteilen.

Duisberg's Beschreibung über die Gewinnung als Beiprodukt bei der Sulfatzellstoff-Fabrikation ist in der Hauptsache richtig mit Ausnahme des Kochdruckes, welcher nicht 4—6 Atm., sondern 5—7 Atm. bei der Herstellung von Kraftzellstoff und 9—10 Atm. bei der Herstellung von leichtgebleichtem Zellstoff ist. Die Kochzeit ist nicht 20—50, sondern nur 5—8 Stunden. Die Holzart, welche gekocht wird, ist in der Hauptsache Kiefer. Kiefer heißt im schwedischen „tall". Deshalb ist der einzig richtige Name Kieferöl, im schwedischen: „tallolja". Die Bezeichnung tallöl ist deshalb ein deutsch-schwedischer Bastard.

Bekanntlich ist Kernholz reicher an Harzsäuren und das Harz des Splintholzes reicher an Fett. Deshalb ist das Kieferöl, welches von solchen Zellstoffabriken herstammt, die Abfall von Sägemühlen verarbeiten, reicher an Fettsäuren als das Öl, welches von den Stammholz verarbeitenden Fabriken herstammt. Klima und Bodenbeschaffenheit scheinen auch eine große Rolle zu spielen. Folglich ist das Kiefernöl von der polnischen Kiefer, welches in den deutschen Sulfatzellstoff-Fabriken in Altdamm verarbeitet wird, im Verhältnis zu den Harzsäuren arm an Fettsäuren, und gleichfalls trifft dieses bezüglich der deutschen Kiefer zu.

Der Gehalt an Fettsäure in dem finnischen Roh-Kieferöl schwankt zwischen 50—60%. An Fettsäuren hat *Bergström* (siehe Jubiläumsausgabe dieser Zeitschrift 1913, Nr. 1, Seite 13) Palmitinsäure nachgewiesen, diese Säure kristallisiert reichlich bei ca. 0° aus der ersten Fraktion des Destillates aus; des weiteren Ölsäure und Linolensäure. Unter Unverseifbarem hat *Bergström* Phytostearin nachgewiesen. *Hasselström* hat in diesem Jahre eine neue Untersuchung der Fettsäuren im Kieferöl ausgeführt und bestätigt das Vorkommen der obengenannten Fettsäuren. Angeblich kommt auch Linolsäure vor. Die Harzsäuren des Kieferöles sind von *Aschan* und *Ekholm*, welche eine neue einheitliche Harzsäure im Kieferöl entdeckt haben, die den Namen Pinabietinsäure erhalten hat, untersucht. Die Konstitution der Pinabietinsäure ist von *Virtanen* untersucht worden.

Weiter haben *Aschan* und seine Mitarbeiter einen Repräsentanten für eine neue Gruppe Säure gefunden, welche *Aschan* Kolofensäuren nennt. (Ber. d. d. chem. Ges. LIV, S. 867, 1921.)

Die Ausbeute schwankt stark und ist davon abhängig, wieviel Kiefer im Verhältnis zur Fichte verarbeitet und wie die Abfalllauge gehandhabt wird. Bei einer Verarbeitung von 100% Kiefer kann die Ausbeute bis zu 47 kg Kieferöl per ton Zellstoff steigen. Gewöhnlich werden jedoch 15—20% Fichte mitverarbeitet, was den Ertrag der Ausbeute bis auf 25—30 kg herabsetzt, und diese Ausbeute ist als die gewöhnliche anzusehen. In Finnland können jährlich ca. 2,5—3 Millionen kg, in Schweden ca. 7—9 Millionen kg und in Norwegen ca. 2,5—3 Millionen kg hergestellt werden.

Die A.-B. *W. Gutzeits & Co.'s Sulfatzellstoff-Fabrik* in Kotka ist die erste Fabrik, die bereits vor dem Weltkriege flüssiges Harz destillierte und aus diesem Destillat Seife fabrizierte. Dieses Destillat wurde Tallolja = Kieferöl genannt und die Seife Tallsapa = Kieferseife.

Diese Natronseife wird in zwei Qualitäten hergestellt, halbfest mit 65—70% Fett- und Harzsäuregehalt, verpackt in Holzkisten; und fest in ½-kg-Paketen mit ungefähr demselben Gehalt an Fett- und Harzsäuren. Diese Seife ist sehr beliebt für gröbere Wäsche, zum Scheuern und Aufwaschen infolge der leichten Löslichkeit, der Fähigkeit, stark zu schäumen sowie schnell fetthaltigen Schmutz zu lösen.

Infolge der ungewöhnlichen Fähigkeit der Seife, Sauerstoff aufzusaugen, eignet sich leider das Kieferöl nicht besonders zu einer Mischung mit anderen Fetten, weil in diesem Falle die Seife allmählich dunkel und klebrig wird. Falls man Kieferseifenspäne trocknet und diese in einer ca. 30 cm dicken Schicht warm lagert, beginnt die Seife zu verkohlen. Bei einer solchen Gelegenheit wurde eine Temperatur von 120° C in einem kleinen 5 cm dicken Klumpen gemessen. Kaliseife wird in Finnland nicht gebraucht, und sie schäumt übrigens schlechter als Natronseife. Glücklicherweise braucht in Finnland nunmehr Kieferseife nicht gelagert zu werden, da der Verbrauch so groß ist, daß die Seifenkisten sofort nach Fertigstellung in Eisenbahnwaggons oder Automobile gelangen für den Weitertransport an die Verbraucher.

Außer zur Fabrikation von Seife gebraucht man das rohe Kieferöl als Firnissurrogat bei äußerem Anstrich und als Spachtelfarbe. Während des Krieges gebrauchte man es zur Herstellung von sogenanntem wasserlöslichen Öl zum Bohren oder Drehen. Die Wollwebereien wendeten es als Spinnöl an. Das Destillat eignet sich natürlich entschieden besser für diesen Zweck infolge des geringeren Gehaltes an Harz und der hellen Farbe wegen. Ein Abscheiden des größten Teiles des Harzes ist mit keinen Schwierigkeiten verknüpft.

Der Destillationsrest oder das Pech hat eine sehr beliebte Anwendung als Rohmaterial für die Fabrikation von Druckerschwärze, auch in Deutschland, gefunden. Leider jedoch haben die deutschen Zollbehörden das Pech mit einem Einfuhrzoll von RM 4 per 100 kg belegt, was einem Einfuhrverbot gleich ist. Dieses Pech hat eine ausgezeichnete Widerstandskraft gegen Salzsäure.

Aus der Polemik, welche in der Seifens.-Ztg. geführt wurde, geht mit aller Deutlichkeit hervor, daß weder Kieferöl noch weniger Kieferseife des Geruches wegen beliebt ist. In Finnland war das Verhältnis dasselbe, jedoch gewöhnte sich das Publikum nach und nach an diesen Geruch, der sich bei gut raffinierter Ware auf den Geruch eines Holzlagers einschränkt.

Nach 5jähriger Arbeit ist es uns gelungen, Kieferseife hier mit einem solchen Fortschritt einzuarbeiten, daß es der Produktion schwer fällt, den Verbrauch zu decken.

Kotka (Finnland), im November 1925. *A. Hellström.*

BSS-Bedingungen.

In meinem Marktbericht in der Seifens.-Ztg. vom 2. Mai 1925 trat ich für eine Milderung der BSS-Bedingungen ein, indem ich die Anregung gab, Asche und organische Rückstände nicht gesondert, sondern geschlossen bei der Berechnung von Vergütungen zu behandeln.

Herr Ing. *J. Kellner* der Schichtwerke Aussig behandelte in seinem Aufsatz in der Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie Nr. 43 vom 22. Oktober 1925 diese Frage in dankenswerter Weise eingehender.

Es wäre wünschenswert, wenn sich vorläufig unsere Produzenten und Destillateure von Unterlaugen-Rohglyzerin einig würden, die von ihm vorgeschlagene, nachstehende Fassung der Standard-Abänderung praktisch in Anwendung zu bringen und den prozentualen Abzug festzusetzen.

Ich habe mich meinerseits bereits bemüht, eine diesbezügliche internationale Abänderung der BSS-Bestimmungen herbeizuführen und kann heute bereits sagen, daß verschiedene der Auslandskäufer jetzt schon diese Abweichung von den BSS-Bedingungen bei Käufen genehmigen.

Herr Ing. *J. Kellner* schlug folgende Abänderung vor: „Übersteigt bei einem Unterlaugen-Rohglyzerin mit weniger als „3% organischem Rückstand die Summe beider Verunreinigun„gen, Asche und organischer Rückstand, den Prozentsatz 13%, „so ist bei einem Prozentsatz bis 13% ein bestimmter propor„tionaler Abzug vom Kaufspreis, bei einem Prozentsatz bis „14% ein doppelt so großer Abzug gerechtfertigt."

Bei einer internationalen Neufassung der BSS/ISM-Bedingungen wäre es auch wichtig, den Gehalt an Oxyfettsäuren im Rohglyzerin, der teilweise sehr erheblich sein und bei der Analyse mit als Glyzerin gefaßt werden kann, näher zu berücksichtigen, was bei den bisherigen ISM-Bestimmungen nicht genügend der Fall ist. *Horst Großmann.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang | Augsburg, 10. Dezember 1925. | Nr. 50.

Chemisch-technische Vorschriften.

Von *J. Lynker.*

Ziehfette.

Ziehfette dienen zum Trocken- oder Naßziehen von Eisen-, Kupfer- oder Stahldraht und werden hergestellt als wasserlösliches Drahtziehfett, sowie als Feinzug- und Grobzugfett.

Wasserlösliches Drahtziehfett.

20 T. Olein werden mit
65 „ Spindelölraffinat, Viskosität ca. 4—6 bei 20° C gemischt. Dieser Mischung gibt man unter ständigem Umrühren eine solche aus
10 T. Kalilauge 50° Bé und
5 „ Methylhexalin zu

und setzt das Rühren fort, bis Verseifung eingetreten ist und ein in der Konsistenz der Schmierseife ähnliches Produkt erzielt ist. Zur Lösung nimmt man am besten weiches (Kondens-) Wasser. Das Olein kann man auch ganz oder teilweise durch eine andere Fettsäure oder Harzstocköl ersetzen.

Feinzugfett.

Als solches dient ein sulfurierter Talg, den man in folgender Weise herstellt.

15 T. Rindertalg werden bei gewöhnlicher Temperatur mit
3 „ Schwefelsäure 66° Bé durch inniges, langandauerndes Kneten sulfuriert, wobei der Talg zum Schluß gleichmäßig schwarz gefärbt erscheint. Einzelne Tröpfchen Schwefelsäure dürfen mit bloßem Auge nicht mehr erkenntlich sein. Man gibt jetzt in kleinen Mengen bis zu
75 T. weiches Wasser zu, wobei der Zusatz einer neuen Portion erst erfolgen darf, wenn die vorhergehende vollständig eingearbeitet ist. Der sulfurierte Talg wird dabei wieder weiß und das Produkt muß in schwach schwefelsaurem Wasser löslich sein. Soll das Feinzugfett nicht in Lösung, sondern trocken zur Anwendung kommen, so kann es mit
15 T. Talkum

gestreckt werden.

Autogetriebefett

dient zum Schmieren der Differential- und Wechselgetriebe der Autos, für den Propellerantrieb der Flugzeuge u. a., und hat sich hier besser bewährt, als das bisher hierfür benutzte konsistente Fett. Wie dieses, kann das Autogetriebefett auf warmem Wege hergestellt werden, wobei man das zur Herstellung des Maschinenfettes gebrauchte Spindelöl durch Zylinderöl ersetzt. Einfacher ist seine Herstellung auf kaltem Wege nach folgender Vorschrift.

20 T. Olein werden mit
72 „ Zylinderöl gleichmäßig gemischt, wobei man unter ständigem Umrühren mittels mechanischen Rührwerks
8 „ 40%ige Natronlauge einrührt. Sollte das Fett Knötchen aufweisen, so läßt man es noch über eine Tellerwalze gehen.

Perrückenwachs.

Ein solches bereitet man durch Zusammenschmelzen von
20 T. Dammarharz
20 „ Kolophonium
40 „ Bienenwachs oder Ceresin
20 „ Venetianischem Terpentin.

Man schmilzt in der angegebenen Reihenfolge zunächst das Dammarharz, gibt dann das Kolophonium, danach das Wachs und nach Entfernen des Feuers den Terpentin zu, rührt gut durch bis zum beginnenden Erkalten und gießt in Formen aus. Jede unnötige Überhitzung über den Schmelzpunkt der Harze und des Wachses ist zu vermeiden, da bei zu hoher Temperatur Zersetzungen eintreten können, was ein minderwertiges Endprodukt zur Folge haben würde.

Nähfadenwachs.

Um den Nähfaden, besonders solchen für Lederarbeiten, schlüpfrig und steif zu machen, bedient man sich verschiedener Wachspräparate, die man durch Zusammenschmelzen der nachstehenden Produkte und nachfolgendes Ausgießen in Formen herstellt.

1. 50 T. Kolophonium
   50 „ Bienenwachs
2. 20 T. Bienenwachs
   5 „ Japanwachs
   75 „ Paraffin.

Das nach der zweiten Vorschrift hergestellte Nähfadenwachs darf für helles Leder nicht verwendet werden, da infolge des Paraffingehaltes leicht dunkle Flecke auf dem Leder auftreten können.

Skiwachs.

Seit der immer größeren Verbreitung des Skisportes nimmt der Konsum dieses Erzeugnisses ständig zu. Es wird hergestellt in Tafeln zum Kalt- und Warmauftragen, beliebt ist auch die Tubenpackung in salbenförmiger Form. Es soll in der Hauptsache die Skier schlüpfrig, glänzend und geschmeidig machen. Damit das Wachs zur vollen Wirkung kommt, sollen die Ski vor dem Auftragen möglichst trocken sein.

Skiwachs, kalt auftragbar.

1. 100 T. Ceresin
   7,5 „ neutrales Wollfett.
2. 60 T. Paraffin
   12 „ Kolophonium
   6 „ neutrales Wollfett
   4 „ Karnaubawachs
   18 „ Montanwachs.

Skiwachs, warm aufzutragen.

1. 60 T. Paraffin
   16 „ Ceresin
   14 „ Palmöl
   10 „ Talkum.
2. 55 T. Ozokerit
   20 „ Kolophonium
   15 „ Montanwachs
   10 „ Spindelöl-Raffinat.

Skiwachs für Tubenfüllung.

20 T. raffiniertes Montanwachs
10 „ Karnaubawachs
10 „ Ceresin
60 „ Leinöl.

Die Herstellung erfolgt durch Zusammenschmelzen der einzelnen Bestandteile mit nachfolgendem Mischen derselben und Ausgießen in Formen bezw. in Tuben.

Rundschau

Herstellung eines haltbaren Kaseinleimpulvers. (D. R. P. 416 777 v. 12. XI. 1924. *Max Meier* in Charlottenburg.) Die Herstellung haltbarer Kaltleimpulver, welche aus Mischungen von Kasein und lösend wirkenden Chemikalien bestehen, wird dadurch erschwert, daß es nicht immer möglich ist, vollkommen trockene Materialien zu verarbeiten. Werden sämtliche Materialien aber nicht in vollkommen trockenem Zustande verarbeitet, so tritt der Nachteil auf, daß das Kasein durch die fortdauernde Einwirkung der Feuchtigkeit in seiner Güte erheblich beeinträchtigt und unter besonders ungünstigen Verhältnissen sogar allmählich zersetzt wird.

Erfindungsgemäß wird dieser Nachteil dadurch beseitigt, daß man das Kaseinpulver vor dem Zusatz der Lösungsmittel mit einer gewissen Menge, die Bindefähigkeit des Leimpulvers überhaupt nicht oder in nicht nennenswertem Maße beeinträchtigenden Menge von spezifisch leichten, porösen, pulverförmigen Stoffen, wie z. B. Bolus, Kaolin o. dgl., innig vermischt, also mit Stoffen, die infolge ihrer physikalischen Eigenschaften imstande sind, größere Feuchtigkeitsmengen aufzunehmen.

Durch diese austrocknend wirkenden indifferenten Stoffe wird das Kasein von etwaigen Spuren äußerlich anhaftender Feuchtigkeit befreit. Außerdem bilden sich um die einzelnen Körner gewissermaßen Schutzhüllen aus den Feuchtigkeit aufsaugenden Stoffen, welche bei der dem Zusatz dieser Stoffe folgenden Vermischung des Kaseins mit den Lösungsstoffen die in diesen enthaltene Feuchtigkeitsmenge ebenfalls aufnehmen.

Bei der Herstellung des Kaseinleimpulvers gemäß der Erfindung hat sich ergeben, daß, wenn die Klebkraft des Kaseinleimpulvers im wesentlichen erhalten bleiben soll, der Zusatz an Trocknungsmitteln, auf die vorhandene Kaseinmenge bezogen, im allgemeinen 4% nicht übersteigen soll. Wenn es auf die Klebfähigkeit des Pulvers nicht so sehr ankommt, wie dies der Fall ist, wenn das mit den Lösungsmitteln vermischte Kaseinpulver für Kittzwecke oder als Zusatz zu Farben benutzt werden soll, so kann man mit dem Zusatz der Trocknungsmittel wesentlich höher gehen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines haltbaren Kaseinleimpulvers oder anderer Kasein als Bindemittel enthaltender Pulvermischungen, dadurch gekennzeichnet, daß das Kaseinpulver vor der Zumischung der für die Auflösung des Kaseins erforderlichen Chemikalien mit austrocknend wirkenden pulverförmigen Stoffen, wie z. B. Bolus, Kaolinerde o. dgl., innig vermischt wird.

Herstellung einer leicht löslichen Tintenpaste. (D. R. P. 416 464 v. 20. VIII. 1921. *Elektrochemie G. m. b. H.* in Ludwigsburg, Wttbg.) Bisher wurden Tintenextrakte dadurch gewonnen, daß man entweder gewöhnliche Tinten eindampfte oder die trockenen Farbstoffpulver mit den übrigen Bestandteilen unter Zugabe von wenig Wasser unmittelbar mischte. Der erste Weg ist sehr teuer, weil große Mengen Wasser verdunstet werden müssen, der zweite Weg ist billiger, hat aber den Nachteil, daß ziemlich schwer lösliche Pasten erhalten werden, da sich die Farbstoffpulver hierbei fest zusammenballen.

Diese beiden Nachteile werden gemäß der Erfindung dadurch vermieden, daß folgendes neue Verfahren eingeschlagen wird:

Man stellt zuerst eine starke Gummi- oder Dextrinlösung, beispielsweise 1:3, her und schüttet diesen Gummischleim in konzentrierte Teerfarbstofflösung. Diese Farbstofflösung wird so gewählt, daß gerade die Löslichkeitsgrenze erreicht wird. Löst sich beispielsweise eine Farbe im Verhältnis 1:5, so wird zunächst eine Lösung 1:5 hergestellt, und zwar eine wirkliche Lösung, die keine ungelösten Teile in Suspension hält. Gibt man nun die starke Gummilösung 1:3 zu und dampft weiter ein, so verdicken sich Gummi- und Farbstofflösung zugleich miteinander, und es wird eine sehr homogene Masse erhalten, die sich nachträglich in Wasser sehr leicht löst. Durch Zugabe von etwas Zucker kann die wasseranziehende Eigenschaft der Masse und damit die Leichtlöslichkeit derselben erhöht werden. Zweckmäßig ist es, dem Gummischleim so viel Karbolsäure oder ein anderes Desinfiziens zuzusetzen, daß ein Schimmeln des Extraktes verhindert wird. Auf diesem Wege wird eine in Tuben abzufüllende Paste erhalten, die sich einerseits leichter löst als eine solche, die nur durch unmittelbares Mischen der einzelnen Bestandteile hergestellt wurde, und bei der anderseits viel geringere Mengen Wasser verdunstet werden müssen, als auf dem alten Wege durch Eindampfen gebrauchsfertiger Tinten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer leicht löslichen Tintenpaste aus einem Farbstoff und Gummi- oder Dextrinschleim, dadurch gekennzeichnet, daß konzentrierte Farbstofflösung mit dem Gummi- oder Dextrinschleim schwach eingedampft wird.

Unoxydierbares Schmiermittel. (D. R. P. 414 749 v. 1. IV 1924. Firma *Chemische Fabrik Griesheim-Elektron* in Frankfurt a. M.*).

Patent-Ansprüche: 1. Unoxydierbares Schmiermittel, insbesondere für Lagerteile, Kolben, Ventile u. dgl., bestehend in hochkonzentrierten neutralen Lösungen von Kaliumphosphat. 2. Schmiermittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Kaliumphosphatlösung fein verteilte, weiche, anorganische Stoffe, wie Talkum, Graphit u. dgl., bis zur Erreichung der gewünschten Verdickung zugesetzt werden. 3. Verfahren zur Herstellung eines Schmiermittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Phosphorsäure in hochkonzentrierter Lösung mit festem Ätzkali oder Pottasche bis zur Phenolphthaleinneutralität versetzt wird, worauf gegebenenfalls Verunreinigungen aus der Kaliumphosphatlösung entfernt werden und diese auf die Dichte von etwa 1,80 gebracht wird.

Über den Schmelzpunkt von Paraffinkerzen. Paraffine verschiedener Herkunft mischen sich untereinander und geben dabei, da sie im allgemeinen isomorph sind, ein Gemisch, dessen Schmelzpunkt sich aus den Schmelzpunkten und Mengen der Komponenten berechnet, nach der Formel $\frac{fa + f'b}{a + b'}$, worin f und f' die Schmelzpunkte der Paraffine und a und b' die angewandte Menge bezeichnen. Anders aber ist es, wenn man dem Paraffin Stoffe zusetzt, die nicht mit dem Paraffin isomorph sind; durch diese wird der Schmelzpunkt heruntergedrückt nach dem Gefrierpunktgesetz von Raoult. Dabei braucht aber keine Verminderung der Stabilität des Gemischs eingetreten zu sein, wie ja auch oft niedriger schmelzende Legierungen härter sind als die Einzelbestandteile. Ein solches Mittel ist der Zusatz von technischem Stearin (Gemenge von Stearin- und Palmitinsäure) zum Paraffin. In den sog. Kompositionskerzen ist neben Paraffin Stearin in einem Betrag von etwa 30% enthalten. Das Stearin härtet das Paraffin, sodaß man für solche ein etwas niederer schmelzendes Paraffin verwenden kann. (50° C statt z. B. 53° C.) Der Stearinzusatz beseitigt die Transparenz der Paraffinkerze. Für die Lichtstärke bedeutet indes der Stearinzusatz keinen Vorteil, da das sauerstoffhaltige Stearin geringere Leuchtkraft hat als das sauerstoffreie Paraffin. An Stelle von Stearin werden auch, um letzteres zu sparen, und doch die Transparenz des Paraffins zu beseitigen andere Stoffe in Mengen von einigen Prozenten zugesetzt, wie z. B. Alkohol, Azeton, Naphtol, Stearinsäureanalid, u. a. Nun besteht oft die irrige Ansicht, daß letztere Stoffe mit hohem Schmelzpunkt denjenigen des Paraffins erhöhen. Der Schmelzpunkt solcher Mischung wird nur scheinbar erhöht, wenn man zur Schmelzpunktbestimmung Methoden anwendet, welche entweder auf optischer Basis, wie z. B. die Methode im Kapillarröhrchen oder die Hallesche Methode beruhen, oder solche, die auf irgendwelchen mechanischen Erscheinungen beruhen, wie z. B. die Methode am sich drehenden Thermometer. Graefe hat gezeigt, daß in all diesen Fällen die aus Paraffin auskristallisierende Substanz, sei es durch Trübung des Materials (optische Methoden), sei es durch Mitführen des noch flüssigen Paraffins durch das Kristallskelett (rotierendes Thermometer), nur ein scheinbares Erstarren hervorgerufen wird. Durch die Shukoffsche Methode findet man, daß der Schmelzpunkt des Paraffins durch solche Zusätze nicht erhöht, sondern in Wirklichkeit oft sogar erniedrigt wird. Man erkennt solche Gemische aber auch bei den optischen Schmelzpunktbestimmungen an dem großen Temperaturintervall, das zwischen Beginn und Ende des Schmelzens besteht, Graefe (Laboratoriumsbuch für die Braunkohlenteer-Industrie 1908) gibt unter anderem folgende Beispiele:

Ein Gemisch von 90% bezw. 95% Weichparaffin vom Schmelzpunkt:

42,2 mit 10% Montanwachs (S. P. 78° C) scheinbarer S. P. 59,5, tatsächlich aber 42,6° C.

42,2 mit 10% Stearinsäureanilid (S. P. 84,3° C) scheinbar 67,0, tatsächlich 42,0° C.

42,2 mit 5% Stearinsäureanilid (S. P. 84,3° C) scheinbar 63,5, tatsächlich 42° C.

41,6 mit 5% Karnaubawachs (S. P. 84—86° C) scheinbar 53, tatsächlich 41,4° C.

Die Stabilität solcher Gemische wird infolge des Kristallskeletts in der Tat höher sein, als die des verwendeten Weichparaffins, doch nicht in dem Maß, als dem scheinbar so hohen Schmelzpunkt entspricht, anderseits aber mehr, als dem, z. B. nach Shukoff bestimmten, Schmelz- bezw. Erstarrungspunkte nach zu erwarten ist. (Bayr. Ind. u. Gew.-Blatt.)

Gelatinieren von Dextrin. Es ist möglich, Dextrin zu gelatinieren. Für einen entsprechenden Klebstoff empfiehlt sich folgendes Verfahren: In einem Kessel werden 60 l Wasser heiß gemacht und darin 5 kg Borax, in Pulver, gelöst. Hierauf gibt man nach und nach unter ständigem Umrühren in möglichst kleinen Portionen 80 kg Dextrin hinzu und verarbeitet das Ganze zu einer glatten Masse, sodaß keine Dextrinklumpen mehr vorhanden sind. Hierauf läßt man die Masse einige Stunden stehen, damit sie sich abkühlt. Wenn das Ganze erkaltet ist, schüttet man langsam in dünnem Strahle und unter gutem Umrühren 3 kg Ätznatronlauge 40%ig hinzu. Es muß hierbei fortwährend gerührt werden. Ist die Masse nach dem Eintragen der Ätznatronlauge zu dick und zu konsistent, so kann man, je dem Zweck entsprechend, noch kaltes oder warmes Wasser hinzugeben. Die richtige Konsistenz erhält der Klebstoff erst in zirka 2 bis 3 Tagen. Auf diese Weise erhält man einen guten, gelatinierten Klebstoff aus Dextrin. (Farben-Ztg.)

Über Leico-Gummi als Schlichtemittel. („Spinner und Weber" 1925, S. 18—21.) Der als Schlichtemittel auf einen ersten Platz Anspruch habende Leico-Gummi ist reinster und feinster Fruchtgummi aus Johannisbrotkernen und ähnlichen Fruchtsamen und wird in England bereits seit Jahrzehnten fast ausschließlich und mit bestem Erfolge in der gesamten Textilindustrie verwendet. Er ist dort als „Tragasol" in Pastenform mit 95% Wasser im Handel. Der Einfuhr des neuerdings leicht und fein aufzuschließenden Rohstoffes in alle anderen Länder steht nichts mehr im Wege. Der Leico-Gummi ist sehr quellfähig und daher sehr ausgiebig. Eine 1%ige Lösung dieses Produktes ergibt einen hochviskosen Pflanzenschleim. Er ist befähigt, in die feinsten Poren und Öffnungen der Faser einzudringen und den röhrenförmigen Hohlraum der letzteren zu füllen. Der Faden bekommt nach Behandlung mit diesem Mittel größere Festigkeit. Ein Abblättern einer solchen Schlichte ist nicht möglich. Der Leico-Gummi kann leicht mit Kartoffel-, Weizenmehl u. dgl. gemischt werden. Die damit erhaltene Schlichte zersetzt sich nicht, gärt nicht, gestattet kein Schlappwerden der Gewebeketten, selbst wenn sie im Überschuß angewendet ist. Er eignet sich zum Schlichten von Baumwollroh- und Buntketten, Wolle und Leinen. In dem Originalartikel ist auch über die Herstellung von Schlichten mit diesem Produkt verschiedenes Wissenswerte gesagt. (Kunststoffe.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Udo Ehrhardt* in Bitterfeld.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 5. Dezember 1925.

Wenn wir heute Veranlassung nehmen, nach halbjährlicher Pause wieder über die Entwicklung des Glyzerinmarktes zu berichten, so können wir in mancher Hinsicht an unsere letzten Mitteilungen vom 23. Mai d. J. anknüpfen. Es ist nur zu bekannt, daß sich die wirtschaftliche Gesamtlage Deutschlands seitdem verschlechtert hat und es liegt auf der Hand, daß auch die Seifenindustrie unter der geradezu ungeheuerlichen Kapitalknappheit, der hierdurch verursachten geringen Aufnahmefähigkeit und Absatzstockung schwer leidet. Da die Verhältnisse im europäischen Auslande ähnlich zu liegen scheinen, ist eine Knappheit an Rohglyzerinen zu verzeichnen, die zu fortlaufenden Preissteigerungen geführt hat, zumal von Amerika große Käufe über das ganze Jahr 1926 getätigt wurden. Kann man also einerseits feststellen, daß der Glyzerinmarkt wiederum sich ganz unabhängig von dem der Ausgangsprodukte, der Öle und Fette, entwickelt hat, so wird man andererseits nicht nur mit einer sehr festen Tendenz der Rohglyzerinpreise, sondern wahrscheinlich sogar mit weiter steigenden Notierungen zu rechnen haben, trotzdem die Preise seit knapp 6 Monaten bereits über 20% gestiegen sind. Z. Zt. liegen die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerine bei RM 122, für Saponifikat bei RM 136 je 100 kg für Standardware. Im Inlande wurden die Unterlaugenpreise wesentlich erhöht.

Die Bewegung des Marktes ist also vom Rohglyzerin ausgegangen. Die Reinglyzerinpreise sind nur zögernd gefolgt. Für DAB 5-Ware notiert Deutschland z. Zt. bei Abnahme runder Posten RM 167 je 100 kg netto, während für Dynamitglyzerin zu Sprengstoffzwecken, das für den Export sehr stark gefragt wurde, von ausländischen Interessenten RM 160 bis 170 je 100 kg nackt und mehr bewilligt werden dürften. Mit diesen Preisen ist natürlich die Steigerung der Rohstoffpreise keineswegs diskontiert, die Spanne zwischen Roh- und Reinglyzerinpreisen ganz ungenügend. Glauben wir an weiterhin feste Rohglyzerinpreise, so sind auch im Verhältnis hierzu demnach alle Voraussetzungen für ein sehr viel stärkeres Anziehen der Reinglyzerinpreise gegeben.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 4. Dezember 1925.

= Paris notierte am 1. Dezember unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 740	(ca. RM	119,—),
Saponifikat 88%	„ 820	(„	„	131,75),
Dynamitglyzerin	„ 1100	(„	„	177,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1150	(„	„	185,—).

Der Weltmarkt war wesentlich ruhiger, nachdem sich Amerika und England Anfang der Woche als Aufkäufer zurückgezogen hatten. Es ist noch nicht zu übersehen, ob der Bedarf inzwischen reichlich gedeckt ist und wir somit wieder bei stärkerem Angebot einer Baissebewegung entgegen gehen werden. Für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurden im Export noch £ 59 bis 60 fob geboten. Für Dynamitglyzerin lag nur Kaufinteresse zu $ 37,50 bis 38 vor, wogegen Verkäufers Preisideen rund um $ 39 bis 40 lagen, zumal der Weltmarktspreis rund $ 42 entspricht. In Reinglyzerin war die Nachfrage sehr lebhaft und die Preise zogen auch hier wesentlich, jedoch noch nicht reichlich genug im Verhältnis zu den Rohglyzerinpreisen an.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (3. Dezember 1925.) Die Weltmarktlage von Ölsaaten und Öl entwickelte sich auch in dieser Woche mehr zu Gunsten der Nehmer. Die günstigen Aussichten für Leinsaat am La Plata, worauf schon in früheren Berichten hingewiesen wurde, wurden durch den Fortgang der Ernte und der Drescharbeiten in der letzten Woche erneut bestätigt. Nach den argentinischen Abladungen der letzten Woche zu urteilen, welche 9000 t nach Nordamerika und 18 400 t nach Europa betrugen, ist die alte Leinsaaternte wie im Vorjahr anscheinend unterschätzt worden, oder die Eigner am La Plata suchen ihre Bestände alter Ernte möglichst schnell abzustoßen, um von weiteren Preisermäßigungen möglichst verschont zu bleiben. Die beispiellose Hochbewegung von Weizen am La Plata bot den Leinsaatpreisen anscheinend in etwa eine Stütze. Trotzdem aber lagen die Notierungen für Leinsaat auf Termine Ende der Woche erneut nach unten. Der sichtbare Leinsaatvorrat am La Plata blieb mit 50 000 t unverändert gegen 35 000 t im Vorjahr, die indischen Abladungen der beiden letzten Wochen ergaben 4350 t und 8850 t Leinsaat, 775 t und 4150 t Rübsaat und 1400 t und 2000 t Baumwollsaat, sodaß die für Europa bestimmten schwimmenden Vorräte Ende dieser Woche aus 125 600 t argentinischer und indischer Leinsaat, 14 800 t indischer Rübsaat und 60 300 t indischer und ägyptischer Baumwollsaat bestanden, wonach gegen die Vorwoche also ein Rückgang um 9000 t eingetreten ist, der bei der Höhe der schwimmenden Vorräte jedoch wenig zu bedeuten hat. Die Kauflust an den Hauptmärkten war ziemlich beschränkt, die Preise von Leinöl gaben nach, obwohl Leinsaaten unter dem Eindruck der Weizenspekulationen am La Plata weniger gedrückt waren.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 20.5, neue Ernte £ 19.5, Bombay £ 21.5, Plata £ 18.5, neue Ernte £ 17.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.2/6, braune Kutnee £ 20.5, Kottonsaat, Bombay und ostafrikanische, £ 7.15, schwarze ägyptische £ 10, Sesamsaat, chinesische, £ 25.2/6, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 12.17/6, Hull, Leinöl, £ 36.10, Kottonöl, rohes Bombay, £ 34, rohes ägyptisches £ 35.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 44.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 44.10, Sojaöl £ 40.5, Rüböl £ 47 pro t.

Am einheimischen Markt war Leinöl Ende der Woche etwa RM 2 billiger, Erdnußöl und Rizinusöl jedoch fester. Im Großverkehr notierten Abgeber für Leinöl RM 82 bis 82,50, Leinölfirnis RM 83 bis 83,50, dunkles Pflanzenöl RM 58 bis 58,50, Leinölfettsäure RM 86 bis 87, Kokosöl, Ceylon, RM 95 bis 96, rohes Sojaöl RM 88 bis 89 und rohes Erdnußöl RM 99 bis 99,50 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 3. Dezember 1925.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1249 Fässer aufgestellt und davon 468 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Der Markt ist ruhig und die Umsätze waren gering. Während zweithändige Partien teilweise billiger angeboten waren, blieben die Forderungen der Ablader unverändert.

Leinöl war seitens des Konsums namentlich für die vorderen Termine gut gefragt, während die Preise für die Frühjahrs-Termine nicht einheitlich waren.

Sojaöl zeigt nach wie vor geringes Interesse bei unveränderten Preisen.

Palmkernöl hatte vorübergehend, bewirkt durch die feste Haltung des Rohstoffmarktes, sowie durch die verstärkte Nachfrage des Auslandes, eine wesentliche Befestigung erfahren.

Kokosöl notierte höher, da Nordamerika für Kopra in erhöhtem Maße als Käufer auftrat.

Fettsäuren konnten ihre Notierungen nur schwer behaupten. Einige Lieferwerke haben zum Teil ermäßigt.

Tran: Infolge des schlechten Absatzes sind die Preise weiterhin gedrückt, während die Tendenz der Auslandsmärkte wenig Veränderungen erfuhr. Die Notierungen für Medizinaltran sowie Brauntran haben nachgegeben.

Rizinusöl: Bei fehlender Nachfrage blieben die Preise unverändert.

Sulfuröl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche.

Hamburg, den 4. Dezember 1925.

Leinöl, prompt 81,25, Leinöl, Dezember 81, Leinölfirnis 83,50, Palmöl, roh 90,75, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 96, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn. raff. 94, Sojabohnenöl, roh 89, Leinölfettsäure 88, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press. loko 103, Rizinusöl II. Press. 96, Rizinusöl DAB 5 113, Sulfurolivenöl, Abldg. 91, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 73, Benzinknochenfett, mittelfarbig 74, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 33, Heringstran, hell 65, Sardinentran, hell 65, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68 bis 73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Dezember 1925.

Auch diese Woche verlief das ausländische Öl- und Fettgeschäft ruhig; es erfolgten bloß Eindeckungen für den prompten Bedarf und auch diese waren nicht von Bedeutung, weil das Geschäft in Fertigprodukten zu schleppend war. Am hiesigen Platze ist die seit Wochen und Monaten zu beobachtende, leblose Tendenz des Marktes unverändert geblieben. Es wird nur für den nächsten Bedarf gekauft.

Fettsäuren konnten sich trotz der geringen Nachfrage im Preise behaupten.

Talg: Von den bei der Mittwochauktion in London zum Verkauf gestellten 1249 Fässern wurden 401 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl zeigen den letzten Preisstand und wurden nur kleinere Partien aus dem Markt genommen.

Flüssige Öle: Leinöl, für diesen Artikel besteht derzeit wenig Kaufinteresse und die Lage ist zu Käufers Gunsten.

Kotton-, Erdnuß-, Soja- und Rizinusöl lagen ruhig bei unveränderten Preisen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, holländ. 160, Kokosölfettsäure Ia extrahell 180, Kokosölfettsäure, hell 174, Rizinusöl I. Pressung 225, Rizinusöl II. Pressung 215, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp .raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 3. Dezember 1925.

Holzöl ist unverändert, ich notiere £ 67 bis £ 68 p. engl. ton, Abladungsware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 3. Dezember 1925.

Palmöl: Im Verlaufe der letzten Berichtswoche waren die Preise für Palmöl ziemlich unverändert bei einiger Nachfrage nach schwimmender Ware. Abladungs-Ware wurde nach Deutschland nur ganz wenig gehandelt. Da Lagos-Palmöl, kurz fällige Ware, verhältnismäßig knapp ist, waren die Preise hierfür behauptet, während für Abladungsware eine etwas schwächere Tendenz gemeldet wurde. Wir notieren heute freibleibend wie folgt:

Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 40, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 33, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 37, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 32.10, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abldg., £ 39.17/6, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 39.17/6.

Talg: Auf der gestrigen Talg-Auktion waren die Preise unverändert. Es wurden von 1249 Fässern 468 verkauft. Der Markt ist sehr ruhig, und wenn auch die südamerikanischen Ablader mit ihrem Preis fest sind, so ist die zweite Hand doch immer noch mit weit billigeren Offerten im Markte. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt:

Saladero-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 45, Südamerikanischer Rindertalg, Rayburne, Dez.-Jan.-Abldg. £ 45, Matadero-Rindertalg, schwimmende Ware, £ 44.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 44.5, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 44, Anglo I, loko Hamburg, £ 44.10, Dänischer Rindertalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 93.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (3. Dezember 1925.) Für Schmalz trat am Weltmarkt im allgemeinen in dieser Berichtsperiode starker Preissturz ein, den man angesichts der Verhältnisse an den Getreidemärkten wohl nicht erwartet hatte. Am New Yorker Markt erreichte vorrätiges Schmalz Prime Western Steam den Höhepunkt mit 16,45 bis 16,55 und vorrätiges Schmalz Middle West mit 16,30 bis 16,40 Doll., am Schluß war erstere jedoch auf 14,75 bis 14,85 Doll. und letzteres auf 14,60 bis 14,70 Doll. je 100 lbs. zurückgegangen. Chicago ermäßigte mittlerweile Schmalz zur Lieferung im Januar auf 13,85 und März und Mai auf 13,80 Cents je 100 lbs. Im Gegensatz zu Schmalz hat Talg seine Position in Nordamerika weiter befestigt. New York notierte zum Schluß für greifbaren Talg Extra $10^3/_8$ bis $10^5/_8$ Cents pro Pfund, während Maisöl mit 13,25 Doll. und Schmalzöl mit 140 Cents unverändert blieben. Baumwollsaatöle waren wenig einheitlich, teils billiger, teils teurer. Rohes Öl notierte am New Yorker Markt 9 Doll., bestes gelbes, vorrätig, 10,50 Doll., Januar 10,26 Doll. und März 10,27 Doll. je 100 lbs.

Die Lage an den europäischen Märkten war für Tran ruhig und niedriger, für Talg jedoch fester und höher. Liverpool forderte Ende der Berichtsperiode für südamerikanischen Rindertalg erster Sorten auf Verschiffung 43 sh $4^1/_2$ d bis 44 sh, zweiter Sorten 40 sh bis 40 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 44 sh 6 d bis 46 sh 6 d, für Hammeltalg 47 sh bis 49 sh, für guten australischen Mischtalg 44 sh bis 44 sh 6 d 1 cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg, den 3. Dezember 1925.

Die Marktlage war auch in der vergangenen Woche unverändert ruhig bei behaupteten Preisen.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs zu RM 4 bis 4,10 per Kilo verzollt, ausländisches 173 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt.

Karnaubawachs. Courantgraues 170 bis 172 sh, fettgraues 173 bis 175 sh per cwt. netto unverzollt.

Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 84 bis 85 sh per cwt. netto, unverzollt.

Montanwachs notiert RM 50 bis 55 per 100 kg brutto für netto verzollt.

Paraffin. \$ $14^1/_2$ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin, je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Hamburg 1, den 3. Dezember 1925.

Auch in der letzten Woche hielten sich die Umsätze in verhältnismäßig engen Grenzen, sodaß die allgemeine Geschäftslage nach wie vor als ruhig anzusprechen ist.

Paraffin: Die Nachfrage für diesen Artikel bleibt weiter zurückhaltend, größere Einkäufe wurden nicht vorgenommen und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 14,50 bis 14,75 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13,50 bis 13,75, während Abladungs-Ware etwas billiger, und zwar Tafelparaffin mit \$ 14,50 und Paraffinschuppen mit \$ 13,25 angeboten werden. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet ab Grenze \$ 14. — Ceresin: Auch hierin war der Absatz nur gering. Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Situation für diesen Artikel ist unverändert fest, meine Notierungen sind heute noch für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 178 bis 185 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Auch auf diesem Markt ist wenig Bewegung festzustellen, ich notiere noch sh 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Hierfür macht sich eine vermehrte Nachfrage bemerkbar, meine Notierung für Loko-Ware feltgrau ist heute sh 170 p. cwt., courantgrau sh 168, Abladungs-Ware sh 160 bis 145 p. cwt., je nach Termin.

Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. —

Harz: Bei der gegenwärtigen ruhigen Geschäftslage haben die Notierungen eine Kleinigkeit nachgelassen; die Meldungen aus den Abladungsländern kommen jedoch nach wie vor fest. Ich notiere für amerikanisches Harz F/G/H \$ 14 bis 14,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes bemerkt ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim und Berlin.) E. N. Becker.

München, den 4. Dezember 1925.

Trotz verhältnismäßig ruhiger Geschäftslage blieb der Markt preishaltend. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 185 bis 190, fettgraues Karnaubawachs sh 185—190, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 5. Dezember 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten wie folgt:

Amerikan. Harz, Loko-Ware oder kurze Ankunft: FGH 14,20 bis 14,25, M 14,30, WW 15,75 \$ per 100 kg Neugewicht, ab Lager hier, Tara 14% oder cif, Abladungsgewicht mit 20%. Amerikan. Harz, Abladungsware: B 7, D $7,02^1/_2$, E 7,05, FGHIK $7,12^1/_2$, M 7,15, N 7,40, WG 8, WW $8,17^1/_2$ \$ die 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20% cif hier.

Französisches Harz, loko: FG 13,65, M 13,70, WG 13,90, 3A 14,10, 4A 14,25 \$ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 332, G 333, H 334, I 335, K 336, M 337, N 338, WG 339, WW 342, OOO 344, OOOO 345, VAV 346, EX 347, EXE 348, AAA 349, AAAA —,—, AAAAA 351, XX 353, XXX 355 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,75, VIII 12,95, V 13,40, III 13,70, Excels. 14,25 \$ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12, XI 12,20, X 12,45, IX 12,50, VIII 12,60, VII 12,70, VI 12,80, V 13, IV 13,15, III 13,30, II 13,40, Ic 13,50, Is 13,60, Ie 13,70, Excelsior 13,80 \$ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf \$ 12,80 für dunkel, 13 für mittel, 13,25 für hell per 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Preise für amerikan. Harz ,spot: B 31/-, D/E 31/3, F/G 31/6, M 31/9, N 32-/, WG 33/-, WW 33/9, französ. Harz, spot: F/G 29/6, H 29/9, K 30/-, M 30/3, WG 31/-, WW 31/6, alles per cwt. ex wharf.

Während der letzten Woche, die sich auch an den amerikanischen Abladungsmärkten durch besondere Lustlosigkeit ausgezeichnet haben muß, kamen die Preise von Amerika von Tag zu Tag weichend, was natürlich auch den Abgebern von Loko-Ware entsprechende Nachgiebigkeit in den Forderungen nahe legen mußte, wenn nicht schon ohnehin das Bestreben,

die Geschäfte nicht völlig ruhen zu lassen, dazu geführt haben würde.

Trotzdem der Rückgang in den Notierungen als erheblich in Betracht kommt und es sich also nicht nur um eine leichte, tägliche Schwankung handelt, wie wir solche bisher häufig gesehen haben, wollte sich die Kauflust seitens unseres Inlandskonsums nicht heben und der Importgroßhandel hielt naturgemäß auch mit seinen Aktionen an den Abladungsmärkten zurück. Es scheint, daß sich für Jahresschluß eine allgemeine Depression, nicht nur in Harz und Terpentinöl, sondern überhaupt, an den Warenmärkten geltend macht, wie man solche in diesem Umfange lange nicht gekannt hat. Für Europa liegen die Ursachen klar zu Tage und wenn sich auch die Hoffnung durch Unterzeichnung des Locarno verstärkt hat, daß eine allmähliche Ordnung der hier bestehenden Schwierigkeiten Fortschritte machen wird, so darf deshalb noch nicht damit gerechnet, werden, daß dies nun von heute auf morgen der Fall sein könnte.

In Deutschland bleibt die Geldkrise nach wie vor in gleichem, wenn nicht in verstärktem Umfange bestehen; die Einschränkung und Einstellung von Betrieben hält an, die Arbeitslosigkeit nimmt zu und die Konsummöglichkeit selbst in den notwendigsten Artikeln des täglichen Bedarfs wird dadurch immer weiter unterbunden. In den meisten europäischen Ländern sieht es nicht besser aus und wenn aus Amerika Nachrichten kommen, die besagen, daß sich die wirtschaftlichen Verhältnisse drüben weiter zu größerem Aufschwung anschicken, so bleibt auch in den USA das Problem der Absatzsteigerung — nicht zuletzt durch den Export — noch ein ungelöstes und fragliches! Amerika allein kann heute seine gewaltige Erzeugung von Gütern auf allen Gebieten, nicht verbrauchen, es muß einen kaufkräftigen Abzug unter anderen auch nach Europa haben, der sich aber nur erzielen läßt, wenn Amerika mit seiner finanziellen Kraft dafür sorgt, daß sich die europäische Kaufkraft heben kann! Daß sich das offizielle Amerika aber nur schwer von seinem Gelde resp. seinem Vorteil trennen kann, zeigt die jetzt wieder verschobene Erledigung der Frage der Freigabe des ehemaligen deutschen Eigentums in den USA. Es würde zu spät sein, wenn Amerikas bessere wirtschaftliche Einsicht erst in ähnlicher Weise zum Durchbruch gelangen könnte, wie jene der europäischen Staaten nach dem Kriege, die so lange auf sich warten ließ, bis alles am Zusammenbrechen war.

Was die allgemeine Lage bezüglich Harz an den Abladungsmärkten anbetrifft, so hat sich an der bisherigen Beurteilung noch nichts geändert und die eingeweihten Kreise halten weiter an der Ansicht fest, daß die augenblickliche Depression nur von kurzer Dauer sein wird. Für einen weiteren durchgreifenden Rückgang der wenn auch sehr hoch angetriebenen Preise liegen plausible Gründe nicht vor, lediglich die gegenwärtige Absatzstockung verursacht die gemeldete Schwäche; da man aber weiß, daß bei den Harz verarbeitenden Industrien aller Länder die Versorgung nur eine mäßige ist, so kann sich die Nachfrage nicht ewig zurückhalten und wenn der Bedarf wieder an die Märkte herantreten muß, werden diese schnell die jetzigen Abstriche nachzuholen sich bemühen.

Im allgemeinen lag an den amerikanischen Märkten im Monat Dezember das Geschäft immer etwas ruhiger; der amerikanische Konsum pflegt kurz vor dem Jahresabschluß nur das allernotwendigste zu kaufen. In diesem Jahre kommt hinzu, daß der Export von Harz, der sich bisher sehr gut angelassen hatte, ebenfalls abstoppt.

Die französischen Ablader folgten dem amerikanischen Nachgeben, denn sie müssen mehr als andere darauf sehen, aus laufendem Absatz flüssige Mittel herein zu bekommen, die in Frankreich gerade so knapp sind wie in Deutschland.

Die spanischen Verkäufer blieben bei ihren letzten Forderungen stehen, die relativ sich immer noch nicht unerheblich unter den amerikanischen Notierungen bewegen.

Ein Urteil, ob sich die gegenwärtige Baisse an den amerikanischen Märkten noch weiter fortsetzen wird, läßt sich schwer abgeben. Man möchte den Vorgang mehr als ein Produkt vorübergehender Absatzstockung bezeichnen, worin ebenso schnell wieder eine Änderung kommen kann. Jedenfalls sieht es nicht so aus, als ob sich die Verkäufer bei Beginn des nächsten Jahres mit den augenblicklichen Preisen lange begnügen werden.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 4. Dezember 1925.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 115, Terpentinöl, amerik. $ 38,75, Terpentinöl, franz. $ 36,80, Harz, amerik. FGH $ 14,30, WG $ 14,90, WW $ 15,60, Schellack TN orange sh 240, Schellack lemon sh 275.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl kamen schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 4. Dezember 1925.

Ameisensäure 85% 68 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15), Atzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 104 (42.15), Bleimennige, rein 103 (42.10), Bleiweiß, pulv. 105 (42.10), Bleiweiß in Öl 108, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 88 (39.5), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.2), *Natron bic. DAB 5 22 (10.18), *Natron bic. venale 17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.10), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.7/6), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.2), Soda, kalz. 96/8 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Vanillin chem. rein 100% 43 (39) per kg, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifrei 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. Dezember 1925.

Atzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay, jugosl. 66, Alaun, in Stücken 36, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 50, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,50, Bleiglätte, B. B. U. 160, Bleiweiß, chem. rein 170, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 42, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 19, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 130, Eisenvitriol 17, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 285, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W.W. 135, Harz, inl., F. G. 125, Kali, gelbblausaures 270, Knochenleim Ia 160, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 93,50, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 158, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 64, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 120, *Paraffin, 50/52, in Tafeln Doll. 13,75, Paraffin 50/52, weiß, transpar. 123, Pottasche, 96/98 98, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 950, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 19, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda-Ammoniak 96/98 31, Soda bic. B. 44, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 300, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, *Wachs, Japan- 325, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette: Elain, sap., 98/99 195, Knochenfett, hell, raff., 98% 140, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 152, Rizinusöl, franz., I. Pressung 220, Rüböl, dopp. raff. 182, Talg, Wiener 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Parfümerie Oja Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb und die sonstige Verwertung von Parfümerieartikeln aller Art sowie Import und Export von Artikeln verwandter Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Frau Madeleine Stapler, geb. Domec.

† Chemnitz. Chemische Fabrik Bielefeld Gebrüder Wächter G. m. b. H. in Chemnitz, Zöllnerstr. 8. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von galvanischen Anlagen und Metallschleifereien sowie Chemikalien, Schleif- und Poliermitteln. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Donnerhack in Chemnitz.

† Lübeck. Firma Orthosan-Gesellschaft m. b. H., Glashüttenweg 17. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Verwertung des bisher von Dr. Flemming hergestellten Desinfektionsmittels „Orthosan" sowie anderer chemischer Erzeugnisse. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Wilhelm Gottfried Chri-

stian Matthias Heinrich Olffermann, Prokurist in Lübeck. Dr. phil. Paul Julius Otto Flemming in Hamburg.

Altona. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kaufmanns Wilhelm Breiholdt, Gr. Flottbek, Augustastr. 10, Alleininhabers der Firma Breiholdt & Fiege, Fabrikation von Seifen und Handel mit Konsumwaren, Altona, Hohenesch 51/53, ist aufgehoben, und am 5. XII., Nachmittags 5 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: beeid. Bücherrevisor Th. Drews, Altona, Gr. Bergstr. 266. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 16. Dezember 1925 einschließlich. Erste Gläubigerversammlung den 29. Dezember 1925, Vormittags 11¾ Uhr. Anmeldefrist bis zum 15. Januar 1926 einschließlich. Allgemeiner Prüfungstermin den 9. Februar 1926, Vormittags 11 Uhr.

Berlin. Technisch-Chemische Gesellschaft Dr. G. A. Kienitz & Co. G. m. b. H., Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb technisch-chemischer Artikel sowie die Ausarbeitung und Verwertung von Erfindungen auf diesem Gebiete. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Chemiker Dr. Gustav Adolf Kienitz in Joachimsthal, Uckm., und Syndikus Dr. jur. rer. pol. Hans Grimmert in Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. Reichalda Aktiengesellschaft, Parfümeriefabrik vormals Josef Reichelt Spezialfabrik für Hand-, Nagel- und Schönheitspflege-Präparate und Utensilien. Prokura Otto Schöner erloschen.

Budapest. S. Schützer & Sohn, Seifenfabrik, Pécs, errichtet in Kelenföld bei Budapest auf der Anlage der Savolyschen Parfümeriefabrik A.-G. eine Filialseifenfabrik. — Koloman Brâzay A.-G. Die altbekannte Brâzay'sche Toiletteseifenfabrik in Budafok bei Budapest hat die Anlage der Franzbranntweinfabrik der Indawerke (Budapest, X., Szapâry-u. 31) käuflich erworben.

Heidelberg. Über die Firma „Mag" Maschinenfabrik A.-G., Geislingen in Heidelberg, Eppelheimerstr. 17/19 ist am 28. XI. Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens angeordnet. Aufsichtsperson Rechtsanwalt Ferd. Wolff 1 in Heidelberg.

Leipzig. Liebfrauen-Parfümerie G. m. b. H. Die Gesellschaft ist nichtig. Kaufmann Hermann Purrucker in Leipzig als Geschäftsführer ausgeschieden. Er ist zum Liquidator bestellt.

Mannheim. Verein deutscher Ölfabriken. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitglieds Richard Sachse ist beendet.

Potsdam. A. Grubitz, Dampfseifenfabrik A.-G., Sitz Potsdam, ist heute als zweites Vorstandsmitglied der Bankbeamte Paul Wolff eingetragen worden. Die Vertretung und Zeichnung der Gesellschaft erfolgt nur durch beide Vorstandsmitglieder gemeinschaftlich oder durch ein Vorstandsmitglied in Gemeinschaft mit einem Prokuristen. Prokura Anna Grubitz erloschen.

Sebnitz i. Sa. Über das Vermögen der Firma Chemische Fabrik Schönbeck & Co. G. m. b. H. (Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Produkten) ist am 26. November 1925, Nachmittags 5¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter Kaufmann Curt Quaas in Sebnitz. Anmeldefrist bis zum 12. Dezember 1925. Wahltermin am 19. Dezember 1925, Vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin am 29. Dezember 1925, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 15. Dezember 1925.

Traunstein. Firma Ludwig Burger & Co., Sitz in Freilassing, aufgelöst. Das von dieser offenen Handelsgesellschaft betriebene Geschäft wird nunmehr unter der bisherigen Firma Ludwig Burger & Co. von Anton von Kosel, Kaufmann in Salzburg, Faberstr. 22 A, als Alleininhaber weitergeführt. Geschäftszweig: Erzeugung und Vertrieb pharmazeutischer und kosmetischer Präparate.

Die Ölwerke I. Lublinsky & Co. A.-G. in Hamburg befindet sich seit längerer Zeit in Schwierigkeiten. Der A.-R. hat beschlossen wegen Mangels an Betriebsmitteln der G.-V. die Auflösung der Gesellschaft vorzuschlagen. Nach Angabe der Verwaltung ist der Status, über den Ziffern nicht bekannt gegeben werden, aktiv, falls die Gläubiger eine ruhige Abwicklung ermöglichen. Unter den Vermögensgegenständen befindet sich auch ein Fabrikgebäude im Freihafen, auf dem zu Gunsten der Banken eine Hypothek von RM 2 Mill. eingetragen sein soll. Angeblich haben die Banken Stillhalten beschlossen, um die Abwicklung zu erleichtern. (Frkf. Ztg.)

Die Sunlicht-Gesellschaft in Mannheim-Rheinau (Seifenfabrik) sieht sich infolge mangelhaften Absatzes gezwungen, die hauptsächlichsten Abteilungen vom 5. Dezember ab auf die Dauer von fünf Wochen zu schließen. Die Arbeiter, die nur beurlaubt werden, erhalten nur einen Teil ihrer Bezüge weiter. (Frkf. Ztg.)

Vereinigung der freien deutschen Margarine- und Kunstspeisefett-Fabriken E. V. In der kürzlich abgehaltenen Mitgliederversammlung wurde die gesamte freie deutsche Margarineindustrie einheitlich in der Vereinigung zusammengeschlossen. Ihr Sitz wurde von Hamburg nach Berlin verlegt. Vorstand der Vereinigung ist Herr Fabrikbesitzer Walter Rau aus Hilter. Die Geschäftsräume befinden sich Berlin W 62, Lützowplatz 8. (Berl. Tagebl.)

Rechtsprechung.

rd. **Rechtsungültige polizeiliche Maßnahmen gegen einen Arbeitgeber wegen Beschäftigung eines ausländischen Arbeiters.** (Nachdr. verb.) Der Inhaber eines gewerblichen Unternehmens erhielt im Herbst 1922 von der Polizeibehörde eine Verfügung, in der ihm zum Vorwurf gemacht wurde, daß er einen früheren russischen Kriegsgefangenen in seinem Betriebe beschäftige, wiewohl genügend inländische Arbeitskräfte vorhanden seien. „Nach den ministeriellen Bestimmungen" — so hieß es in der Verfügung — „dürfen ausländische Arbeitskräfte erst eingestellt werden, wenn Mangel an inländischen Arbeitskräften herrscht." Der Arbeitgeber wurde daher aufgefordert, bei Vermeidung einer auf Grund des § 132 des Landesverwaltungsgesetzes vom 30. 7. 83 noch festzusetzenden Zwangsstrafe bis zu 1500 Mark, event. entsprechender Haft, den Ausländer innerhalb zwei Wochen zu entlassen.

Nachdem die Beschwerde gegen diese Verfügung vom Regierungspräsidenten und vom Oberpräsidenten zurückgewiesen worden war, strengte der von der polizeilichen Maßnahme Betroffene die Klage gegen den Oberpräsidenten an, mit der er die Aufhebung der polizeilichen Verfügung forderte. Vor allem machte der Kläger geltend, es bestehe gar kein gewerbliches Verhältnis zwischen ihm und dem Russen, sondern dieser sei selbständiger Unternehmer — Kleinunternehmer —, wofür er Beweis anbiete. Weiterhin sei die polizeiliche Verfügung nicht genügend begründet, da sie nur auf „ministerielle Bestimmungen" verweise, ohne sie anzuführen, sodaß es dem Kläger unmöglich sei, die ihm gesetzlich zustehende Prüfung vorzunehmen.

Ohne auf die Einwände des Klägers näher einzugehen, hat das Preuß. Oberverwaltungsgericht die Polizeiverfügung für rechtsungültig erklärt. Der genannte Gerichtshof habe bereits in einer früheren Entscheidung ausgesprochen, daß die für ausländische Arbeiter hinsichtlich ihrer Beschäftigung im Inlande geltenden Beschränkungen nur gegen die Ausländer selbst, nicht auch gegen die inländischen Arbeitgeber durch polizeiliche Maßnahmen durchgeführt werden können. Die inländischen Arbeitgeber dürfen nicht polizeilich angehalten werden, zur Durchführung jener Beschränkungen die entgegen den bestehenden Vorschriften angenommen ausländischen Arbeiter aus dem Arbeitsverhältnis zu entlassen. Wäre dem ausländischen Arbeiter verboten worden, in ein Arbeitsverhältnis bei dem Kläger einzutreten, oder ihm aufgegeben worden, es zu verlassen, weil es für seine Beschäftigung im Inlande nicht freigegeben war, so würde kein Zweifel darüber bestehen, daß über diese Maßnahme weder seitens des ausländischen Arbeiters noch seitens des Klägers im Verwaltungsstreitverfahren hätte gestritten werden können. Hier ist aber die Polizei nicht gegen den ausländischen Arbeiter, sondern gegen seinen Arbeitgeber vorgegangen. Das war unzulässig.

Auf die nach Erlaß der Polizeiverfügung etwa ergangenen Verordnungen und auf neuerliche Ministerialerlasse konnte nicht eingegangen werden, da es nach ständiger Rechtsprechung des Oberverwaltungsgerichts bei der Prüfung der rechtlichen Verhältnisse einer polizeilichen Verfügung lediglich auf die Rechtslage ankommt, welche zur Zeit des Erlasses der betreffenden Polizeiverfügung besteht. (Preuß. Oberverwaltungsgericht III. A. 18. 24.)

rd. **„Lieferungsmöglichkeit vorbehalten."** (Nachdr. verb.) Der klagende Großhändler hatte bei dem beklagten Fabrikanten eine größere Anzahl Gegenstände bestellt, zu denen Rohstoffe gehörten, die letzterer erst anderweitig beziehen mußte. Der Abschluß zwischen dem Besteller und dem Fabrikanten kam unter der Bedingung „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten" zustande. Der Fabrikant lieferte nur einen Teil der bestellten Ware, weigerte sich aber zur Lieferung des Restes unter Bezugnahme auf die erwähnte Klausel, indem er behauptete, es sei ihm nicht möglich gewesen, die erforderlichen Rohstoffe zu erhalten. Der Besteller klagte und erklärte sich in der zweiten Instanz auch zur angemessenen Aufwertung des Kaufpreises bereit.

Das Oberlandesgericht Dresden hatte den Beklagten zur Lieferung, unter Aufwertung auf den Goldmarkwert, verurteilt, indem es sich dahin aussprach, der Beklagte habe nicht dargetan, daß er tatsächlich nicht die Möglichkeit der Lieferung hatte.

In seiner gegen diese Entscheidung eingelegten Revision machte der Fabrikant geltend, es müsse genügen, wenn er angebe, er habe sich bei fünfzehn Lieferanten vergeblich um die in Frage kommenden Rohstoffe bemüht. Hinzu komme, daß der Besteller sein, des Beklagten, Aufwertungsverlangen abgelehnt habe, und daß er schon aus diesem Grunde zum Rücktritt vom Lieferungsvertrage berechtigt war.

Indessen hat das Reichsgericht in der Hauptsache die Revision verworfen. Es genüge nicht, wenn der Beklagte angibt, er habe sich bei fünfzehn Lieferanten vergebens bemüht, die erforderlichen Rohstoffe zu erhalten, da er nicht sagt, aus welchem Grunde seine Bemühungen erfolglos waren. An sich waren die fraglichen Rohstoffe, wie die Vorinstanz festgestellt hat, zu jener Zeit erhältlich. Sollte aber der Beklagte

sich deshalb nicht haben eindecken können, weil er die inzwischen gestiegenen Preise nicht bewilligen wollte, so kann er sich dem Kläger gegenüber auf die Unmöglichkeit oder Schwierigkeit der Rohstoffbeschaffung nicht berufen. Er trug insoweit selber die Gefahr. — Wenn der Beklagte ferner behauptet, der Kläger habe unberechtigter Weise die Aufwertung des Kaufpreises verweigert, so ist dem entgegenzuhalten, daß der Kläger nicht endgültig die Aufwertung verweigert hat — er hat sich ja auch in der zweiten Instanz ausdrücklich dazu bereit erklärt, und daß der Beklagte ihm keine Frist für seine Erklärung, daß bezw. ob er aufwerten wolle, gesetzt hat.

Nur in einer Beziehung ist das Urteil des Oberlandesgerichts nicht aufrecht zu erhalten. Es fragt sich nämlich, ob die Aufwertung auf den Goldmarkwert, auf welche die Vorinstanz erkannt hat, ausreichend ist. In dieser Beziehung hat sich das Reichsgericht vor kurzem auf den Standpunkt gestellt, daß bei beiderseits noch unerfüllten Großhandelsgeschäften die Aufwertung des Kaufpreises nicht ihre Grenze findet in dem nach dem Dollarkurse umgerechneten Goldmarkbetrage, sondern, soweit Treu und Glauben es gebieten, auch die verringerte Kaufkraft des Geldes und im Zusammenhang damit auch der zur Zeit des Urteilserlasses geltende höhere Marktpreis der Ware berücksichtigt werden können. Nach dieser Richtung hin wird das Oberlandesgericht die Aufwertungsfrage nochmals zu prüfen haben. (Reichsger. VI. 475. 24.)

rd. **Ist der Sommerurlaub der Arbeiter ein Geschenk des Arbeitgebers?** (Nachdr. verb.) Am 15. Februar 1924 war der Reichsmanteltarif sowie der darauf beruhende Landestarifvertrag für ein bestimmtes Gewerbe außer Kraft getreten, und ein Unternehmer hatte infolgedessen seinen Arbeitern gekündigt. Für diejenigen Arbeitnehmer, die ihr Arbeitsverhältnis über den 15. Februar fortsetzen wollten, sollte tägliche Kündigung gelten, und die Arbeitszeit sollte die gesetzliche sein. Ausdrücklich erwähnte der Arbeitgeber seinen Arbeitern gegenüber, daß die zuständigen Organisationen über die Schaffung eines neuen Reichsmanteltarifes in Verhandlungen begriffen seien. Die Arbeiter setzten ihre Tätigkeit bei dem Arbeitgeber stillschweigend fort, und im Sommer forderten sie, entsprechend den Bestimmungen des nicht mehr in Kraft befindlichen Tarifvertrages, ihren Sommerurlaub.

Der Arbeitgeber strengte infolgedessen gegen die Arbeitnehmer vor dem Gewerbegericht Klage an, mit der er die Feststellung verlangte, daß den Arbeitern ein Anspruch auf Ferien oder deren Abgeltung nicht zustehe.

Sowohl das Gewerbegericht Coswig wie das in zweiter Instanz angerufene Landgericht Dessau haben die Klage abgewiesen, indem sie dahin erkannten, daß trotz Nichtbestehens eines Tarifvertrages den Arbeitern ein Anspruch auf Ferien zustehe. Man müsse davon ausgehen, so meinte das Landgericht, daß der auf Grund eines Arbeitsvertrages den Arbeitern zustehende Urlaub keineswegs als Geschenk des Arbeitgebers anzusehen ist, sondern lediglich als Teil der den Arbeitern zustehenden Vergütung. Es würde unbillig sein und dem Grundsatz von Treu und Glauben widersprechen, wenn der Arbeitnehmer des verdienten Urlaubsanspruchs dadurch verlustig gehen sollte, daß er ohne sein Verschulden vorzeitig zur Entlassung kommt. Wollte man im Gegensatz zu dieser Auffassung den Urlaubsanspruch erst beim Eintritt der Urlaubszeit als entstanden ansehen, so könnte das unter Umständen dazu führen, daß der Arbeitgeber durch vorzeitige Kündigung des Arbeitsverhältnisses die wohlverdienten Rechte des Arbeiters vereitelt. Die Sachlage ist ähnlich derjenigen der Handlungsgehilfen, die, wenn sie ohne ihr Verschulden entlassen werden, Anspruch auf Gewährung der ihnen zugesagten Gratifikation im Verhältnis zur Dauer der Beschäftigung während des Vertragsjahres haben.

Was den vorliegenden Fall betrifft, so hat der Arbeitgeber die Arbeiter ausdrücklich darauf hingewiesen, daß nach Außerkrafttreten des Tarifvertrages die Kündigung für beide Teile eine tägliche sein, daß die Arbeitszeit die gesetzliche sein sollte, und daß im übrigen Verhandlungen wegen eines neuen Tarifes sich in der Schwebe befänden. Diese neue Vereinbarung kann doch nur so verstanden werden, daß — mit Ausnahme der erwähnten beiden Punkte — bis zum Inkrafttreten eines neuen Tarifes die Bestimmungen des alten, abgelaufenen Geltung behalten sollten, wie ja auch beispielsweise die tariflichen Löhne von dem Arbeitgeber weitergezahlt wurden. (Landgericht Dessau, 18. 2. 25).

rd. **Rechte des Bezirksagenten.** (Nachdr. verb.) Der Beklagte hatte einem Agenten die Vertretung seiner Firma in bestimmten Bezirken übertragen unter Zusicherung von 10 Proz. Provision für alle direkten und indirekten Geschäfte. Während des Krieges konnte der Agent eine geraume Zeit lang, als er eingezogen war, seine Tätigkeit nicht ausüben, und er erhielt für diese Zeit auch keine Provision von den in seinen Bezirken mit seiner Firma zustande gekommenen Geschäften. Nachdem der Agent seine Tätigkeit für die von ihm vertretene Firma wieder aufgenommen hatte, forderte er aus bestimmten von ihm in Erfahrung gebrachten Geschäften Provision, und da ihm diese verweigert wurde, so strengte er Klage auf Zahlung der Beträge an. Mit der Klage forderte er gleichzeitig Erteilung eines Buchauszuges für die Zeit vom Beginn seiner Behinderung bis zur Klagezustellung über alle direkten und indirekten, mit Kunden in seinen Bezirken abgeschlossenen Geschäfte.

Der Beklagte machte u. a. den Einwand, der Kläger halte selber seine Forderung nicht für berechtigt, denn sonst würde er doch nicht erst geraume Zeit haben verstreichen lassen, ehe er mit seinen Forderungen hervortrat. Weiterhin aber sei das Verlangen nach 10 Proz. Provision für Geschäfte, die er gar nicht vermittelt habe, übermäßig hoch, zumal er doch dabei keinen Pfennig Auslagen gehabt habe.

Indessen hat das Reichsgericht, in Übereinstimmung mit der Vorinstanz, die Ansprüche des Agenten in der Hauptsache für berechtigt erachtet. Das Vorbringen des Beklagten, der Kläger habe seine Forderungen zu spät geltend gemacht, ist unrichtig. Es steht fest, daß der Kläger sogleich bei Wiederbeginn seiner Tätigkeit seine Ansprüche an zuständiger Stelle persönlich erhoben hat. Wenn der Beklagte weiterhin meint, die Forderung des Klägers sei deshalb unberechtigt, weil er doch bei den in Frage kommenden Geschäften keinen Pfennig Auslagen gehabt habe, so irrt er. Mit den Provisionen, die der Bezirksagent erhält, werden nicht Arbeiten und Auslagen des Agenten abgegolten, welche zur Herbeiführung der betreffenden Geschäfte führen sollten. Der Rechtfertigungsgrund solcher Provisionen liegt vielmehr darin, daß der mit dem Agenturvertrage beabsichtigte Erfolg des Zustandebringens geschäftlicher Abschlüsse — wenn auch ohne besonderes Zutun des Bezirksagenten — erreicht wird. Der Kläger hatte ja auch schon, bevor er zum Kriegsdienst eingezogen war, Anspruch auf Provision für Geschäfte in seinen Bezirken, bei denen seinerseits keine Mühen und keine Kosten aufgewendet worden waren. (Reichsger. VI 208/24.)

rd. **Ungerechtfertigte Entlassung eines Arbeiters.** (Nachdr. verb.) Ein seit längerer Zeit in ein und demselben Betriebe tätiger Arbeiter hatte bei der Arbeit einen Unfall erlitten, der ihn für geraume Zeit erwerbsunfähig machte. Während seiner Krankheit sah sich sein Arbeitgeber veranlaßt, den kranken Arbeiter zugleich mit einer größeren Anzahl von Arbeitern desselben Betriebes infolge von Arbeitsmangel zu entlassen.

Der in Rede stehende Arbeiter erhob Einspruch gegen seine Entlassung auf Grund des Härteparagraphen des Betriebsrätegesetzes, und das Gewerbegericht Nürnberg erachtete den Einspruch auch für begründet. Es war zu prüfen, so heißt es in den Gründen, ob die Verhältnisse des Betriebes die Entlassung dieses Arbeiters erforderlich machten. Das muß verneint werden. Wenn sich der beklagte Unternehmer infolge des bei ihm eingetretenen Arbeitsmangels durch Entlassung von Arbeitern entlasten will, so kann das nur durch Entlassung solcher Arbeiter geschehen, die Anspruch auf Lohn haben.

Das ist doch aber bei dem Kläger nicht der Fall, da er als erwerbsunfähiger Kranker zurzeit keinen Lohn erhält. Der Kläger wird auch voraussichtlich noch längere Zeit dem Betriebe fernbleiben müssen. Der Beklagte wird also durch die Entlassung des Klägers nicht entlastet, er hätte daher mit seiner Entlassung bis zu einer Wiederherstellung warten und erst dann erwägen können, ob die Entlassung erforderlich ist.

Sonach stellte sich die Entlassung des Klägers als unbillige Härte dar, dem Rechtsmittel des Klägers war daher Folge zu geben. (Gewerbeger. Nürnberg, 391/24.)

rd. **Rechtswirksamer Verkauf eines Handelsgeschäftes.** (Nachdr. verb.) Bekanntlich schreibt der § 23 des Handelsgesetzbuches vor, daß eine Firma nicht ohne das Handelsgeschäft, für das sie geführt wird, veräußert werden kann.

In einem Falle, mit dem sich das Reichsgericht zu beschäftigen hatte, handelte es sich darum, festzustellen, ob der zwischen den Parteien abgeschlossene Vertrag betreffend Verkauf des unter der Firma X betriebenen Handelsgeschäftes — mit dem Recht zur Weiterführung dieser Firma, rechtswirksam sei. Es war nämlich von der einen Partei behauptet worden, das Geschäft der Firma habe zu der Zeit des Abschlusses des Kaufvertrages gar nicht mehr bestanden, sodaß in Wirklichkeit die Firma den alleinigen Gegenstand des Kaufvertrages gebildet habe, was nach § 23 des Handelsgesetzbuches nicht gestattet sei.

Indessen hat das Reichsgericht den Kaufvertrag für rechtswirksam erklärt. Es komme nicht darauf an, ob das betreffende Handelsgeschäft gerade zu der fraglichen Zeit auf kürzere oder längere Zeit seinen Betrieb eingestellt hatte; denn erst dann höre es auf zu bestehen, wenn die wirtschaftlichen Grundlagen des Geschäftes untergegangen seien, sein Aufbau nach innen und außen zerstört sei. Dies treffe zu, wenn die dem Geschäftsbetriebe dienenden Vermögensstücke dieser Zweckbestimmung endgültig entzogen und die geschäftlichen Beziehungen — insbesondere diejenigen zur Kundschaft — völlig abgebrochen seien. Die Grundlagen eines Geschäftes seien aber jedenfalls dann noch nicht endgültig zerstört, wenn trotz Einstellung des Betriebes und Aufgabe der hauptsächlichsten Geschäftsräume die Beziehungen zur Kundschaft und zu den auswärtigen Vertretern nicht gänzlich abgebrochen seien und die Firmeninhaber mit der Möglichkeit späterer Wiederaufnahme des Betriebes rechneten.

Übrigens bezieht sich das Verbot des § 23 des Handelsgesetzbuches hauptsächlich auf die Fälle, in denen versucht wird, eine Firma von dem im Betriebe befindlichen Handelsgeschäft weg-

zuverkaufen und auf diese Art mit ihr allein Handel zu treiben. (Reichsger., II. 244. 24.)

Die Nachwiegung durch einen Wiegemeister.

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck,* Stuttgart.

= Die Gewichtsangabe im Frachtbrief durch einen auf ihr Interesse verpflichteten Wiegemeister braucht die Eisenbahn dann nicht gegen sich gelten zu lassen, wenn die Bescheinigung nicht der zwischen Eisenbahn und Absender getroffenen Vereinbarung gemäß erfolgt (§ 61 Absatz 4 EVO.).

Eine Bergwerksgesellschaft sandte am 28. Mai 1919 von ihrer Zeche einen Kesselwagen mit Benzol als Frachtgut an eine Firma in Hbg. nach Station W. In dem Frachtbrief hatte die Absenderin die Gewichtsmenge des in dem Kesselwagen enthaltenen Benzols auf 15 590 kg angegeben. Der Kesselwagen wurde am 29. Mai 1919 auf dem Übergabebahnhof der Zeche von den staatlichen Eisenbahnbeamten der Station H. übernommen und nach W. befördert, wo er am 30. Mai 1919 eintraf. Am 2. Juni 1919 wurde auf der Bestimmungsstation eine bahnamtliche Verwiegung vorgenommen, woraus sich nur ein Gewicht von 6420 kg Benzol ergab. Die Empfängerin verlangte Schadensersatz des abhanden gekommenen Benzols von 9170 kg. Sie wurde jedoch in allen Instanzen mit ihrer Klage abgewiesen. Das Oberlandesgericht Hamm führt in seiner Entscheidung vom 8. Januar 1924 aus, daß nach § 84 EVO. die Eisenbahn grundsätzlich für den Schaden, der durch Verlust oder Minderung des Gutes von der Annahme bis zur Ablieferung entstehe, hafte. Der Anspruch würde an sich dem Grunde nach gerechtfertigt sein, falls auf dem Eisenbahntransport die behauptete Fehlmenge verloren gegangen sein sollte. Es erhebt sich allerdings die Frage, ob der Kesselwagen, als er der Eisenbahn zur Beförderung übergeben wurde, auch tatsächlich die im Frachtbrief angegebene Menge von 15 590 kg hatte. Die Ansicht der Klägerin, diese Behauptung bedürfe keines weiteren Beweises, da der Beklagte das im Frachtbrief angegebene Gewicht als bahnamtlich festgestellt gegen sich gelten lassen müsse, sei unbegründet. Nach § 61 Absatz 4 EVO. dienen bei den vom Absender verladenen Gütern die Angaben des Frachtbriefes über das Gewicht nur dann als Beweis der Eisenbahn, wenn sie die Güter gewogen und dies im Frachtbrief beurkundet hat. Im strittigen Fall ist die Verwiegung aber nicht von einem staatlichen Eisenbahnbediensteten vorgenommen worden, sondern durch den bei der Absenderin beschäftigten Wiegemeister, der das Gewicht auf der Zechenwage festgestellt und in den Frachtbrief eingetragen habe. Allerdings war der betreffende Wiegemeister auf Grund eines zwischen der Eisenbahn und der Bergwerksgesellschaft im Mai 1917 getroffenen Abkommens von der zuständigen Eisenbahnverkehrsbehörde auf das Eisenbahninteresse verpflichtet, und es war dabei vereinbart, daß die von der Bergwerksgesellschaft zum Versand gebrachten Wagenladungen, soweit sie von einem auf das Bahninteresse verpflichteten Angestellten auf der Zechenwage gewogen würden, unter bestimmten Voraussetzungen als „bahnamtlich" verwogen gelten sollten. In dem Abkommen war aber die Voraussetzung daran geknüpft, daß die Verwiegung im Frachtbrief durch Aufdrückung eines besonders genehmigten Wiegestempels bescheinigt sein müsse. Auch war durch eine eidliche Verpflichtung vereinbart, daß jeder Frachtbrief den besonderen Wiegestempel tragen müsse. Dieser ist im strittigen Falle unterblieben. Selbst wenn auch die Verwiegung von dem verpflichteten Wiegemeister vorgenommen wurde, so sei die Voraussetzung des § 61 Absatz 4 EVO. insofern nicht erfüllt, als die Verwiegung im Frachtbrief nicht bahnamtlich beurkundet worden sei. Es bleibe daher die Klägerin trotz der Gewichtsangabe beweispflichtig, daß tatsächlich 15 590 kg Benzol bei der Übergabe im Kesselwagen enthalten waren.

(9 U 295/22.)

Organisation und Betrieb.

Feuerschutzeinrichtungen.

Ein gefährlicher Brand, dessen Bekämpfung das Interesse aller Feuerwehrtechniker beanspruchen kann, brach am 9. September, um 3 Uhr morgens in der Seifenfabrik der Schichtwerke in Aussig a. d. E. aus. Diese Fabrik ist in einem großen Gebäude von 80×90 m Seitenlänge untergebracht, in welchem sich sowohl die Einrichtungen zur Herstellung der Hausseifen, als auch die Anlagen zur Erzeugung von Feinseifen, Parfümeriewaren, zugehörigen Packungen usw. befinden. Inmitten dieses 7200 m² großen Gebäudeblockes, der zu den ältesten der Schichtwerke gehört, entstand das Feuer (wahrscheinlich durch Kurzschluß) in einem Lagerraum, welcher Kartons, in Stroh verpackte Flaschen, leere und volle Kisten enthielt. Dieses Lager steht durch zahlreiche Türen, Mauerdurchbrechungen usw. mit den benachbarten Fabrikationsräumen in unmittelbarer Verbindung.

Das Feuer breitete sich mit ungeheurer Schnelligkeit über die Packstoffe, das Stroh und die leeren Kisten aus, sodaß es wenige Augenblicke nach seiner Entdeckung schon fast den ganzen vorbeschriebenen Raum von 600 m² Grundfläche erfaßt hatte. Die sofort alarmierte Bereitschaft der Fabriksfeuerwehr verlegte die ersten beiden Schlauchleitungen zum Schutze des anstoßenden Elida-Feinseifentraktes, vermochte aber bei der großen Ausdehnung des Gebäudes nicht mehr zu tun. Inzwischen hatte die Fabrikpfeife die übrigen Mannschaften der Fabrikswehr und die freiwilligen Feuerwehren der Umgebung alarmiert, von welchen besonders die Wehr Schreckenstein bald zur Stelle war. Die Bekämpfung des Brandes war dadurch sehr erschwert, daß der Lagerraum nur mit einer Schmalseite an die äußere Front des Gebäudeblocks reichte, während die beiden Längsseiten und die andere Schmalseite in unmittelbarer Verbindung mit Fabrikationsräumen standen und nur durch diese erreichbar waren. Dadurch erstreckte sich die Aufmarschfront der Wehren auf über 350 m Länge, während die Umfassungslinie des eigentlichen Brandherdes nur eine Länge von 150 m hatte. Infolge der eingangs erwähnten Bauweise, griff das Feuer jedoch bald überall über diese Umfassungslinie hinaus und setzte an zahlreichen Stellen die Dächer der Nachbarräume in Flammen. Eine Abwehr des Feuers an allen diesen Stellen wäre mit den in den meisten Industriebetrieben vorhandenen Löschmitteln nicht möglich gewesen, und auch die in der Umgebung vorhandenen Motorspritzen hätten nicht gereicht, alle Verteidigungspunkte zu besetzen. Wenn es trotzdem gelungen ist, das Feuer in kürzester Zeit auf seinen Herd zurückzudrängen und diesen dann gänzlich zu löschen, so ist dies in der Hauptsache den ausgedehnten Schutzvorrichtungen zu danken, welche die Georg Schicht A.-G. in ihrem Werk Aussig geschaffen hat. Über diese Einrichtungen wurde am Kommandantentage des Bezirkes Aussig im Oktober vorigen Jahres ausführlich berichtet. (Der Bericht ist in den „Mitteilungen auf dem Gebiete des Feuerlösch- und Rettungswesens für Böhmen", Prag III, Vsehrdgasse, Folge Nr. 12 von 1924 und Nr. 1 1925 veröffentlicht worden.)

Hier sei nur kurz wiederholt, daß ein ausgedehntes Wasserleitungsnetz die ganze Fabrik durchzieht, an welches sämtliche Betriebsanlagen angeschlossen sind. An allen Straßenkreuzungen des rund 200 000 m² umfassenden Fabrikgeländes sind Schieber angeschlossen, mittels welcher daneben befindliche, wasserdicht gemauerte Schächte von 60×60 cm gespeist werden können. Jede Straßenecke bietet daher eine günstige Wasserentnahmestelle für eine Motorspritze. Da infolge dieser Maßnahme und ungleichmäßiger Wasserentnahmen der Betriebe der Druck im Netz schwankend ist, wurde ein eigenes Drucknetz durch die ganze Fabrik gelegt, welches zahlreiche oberirdische Anschlüsse besitzt, die mit Schlauchkupplung versehen sind. Diese Anschlüsse sind an 30 Stellen auf den Straßen vorhanden, ferner befinden sich in jedem Betriebsgebäude zahlreiche Schlauchanschlüsse nebst Schlauch und Strahlrohr, in allen Betrieben zusammen weit über 200. Das Drucknetz steht normal unter demselben Druck wie das Betriebsnetz, sodaß für den Anfang immer Wasser vorhanden ist. Bei Alarm werden jedoch Dampf- und elektrische Pumpen eingeschaltet und das Drucknetz dadurch unter 7—8 Atmosphären Druck gebracht. An der Brandstelle stehen daher große Wassermengen unter hohem Druck zur Verfügung. Die Fabrikfeuerwehr verwendet in der Hauptsache leichte Schlauchwagen, die von 5 Mann bedient werden; von einem solchen Gerät werden ohne Mühe 3 Schlauchleitungen verlegt, also soviel wie eine normale Motorspritze leistet. Das leichte Gerät gestattet ein sehr schnelles Arbeiten.

Bei dem erwähnten Brand traten alle diese Einrichtungen in volle Tätigkeit. Fast alle im Gebäude befindlichen Wasseranschlüsse wurden benützt, um das Feuer in den Fabrikationsbetrieben abzulöschen, von den Straßen her wurden zahlreiche Linien ins Gebäude und über die vorhandenen festen Eisenleitern auf die Dächer geführt, um den Brand selbst zu bekämpfen. In den ersten 40 Minuten nach Entdeckung des Brandes wurden auf diese Weise 29 Schlauchleitungen gelegt und in Betrieb genommen. 6 weitere Linien wurden von den beiden Motorspritzen der Fabrikwehr und der Wehr Schreckenstein gespeist. Um diese Zeit betrug die Minutenwassermenge mindestens 8000 Liter!

Dank dieses Kraftaufwandes war die Gewalt des Feuers bald gebrochen; um 5 Uhr morgens konnte die Wehr Schreckenstein und die Hälfte der Schicht'schen Wehr einrücken, um 7 Uhr folgte der Rest, bis auf eine Feuerwache, welche noch 2 Tage lang während der Aufräumungsarbeiten aufflackernde Flammen erstickte.

Die Wehr Schreckenstein hat bei diesem Brande ihre Motorspritzen, eine mechanische Leiter, mehrere Schlauchwagen und 700 m Schlauch in Tätigkeit gesetzt. Mit 84 Mann bediente sie obige Geräte und 10 Schlauchleitungen, von welchen sie 8 selbst gelegt hatte. Die Wehr der Schichtwerke hat'e 1 Motorspritze, eine Schubleiter und 4 Schlauchwagen mit 1300 m Schlauch in Verwendung. Ihre 70 Mann verlegten 27 Schlauchleitungen, von welchen 25 selbst bedient wurden.

Die beiden freiwilligen Wehren Aussig und Wolfschlinge, die sich gleichfalls mit Großgerät am Platze eingefunden hatten, traten nicht mehr in Tätigkeit.

Es dürfte ziemlich selten sein, daß zwei freiwillige Feuerwehren Löschmittel in Gang setzen, wie es hier geschah. Der volle Erfolg ist sowohl dem einträchtigen Zusammenwirken

der beiden Feuerwehren als auch den vorzüglichen Löscheinrichtungen zu danken, die hier zur Verfügung standen. Der Geldaufwand hierfür hat sich schon bei diesem Brande voll bezahlt gemacht, denn der Betrieb wurde nicht einen Augenblick gestört, und die um 7 Uhr eintretende Frühschicht konnte ihre Arbeit wie gewöhnlich aufnehmen.

Es wäre im Interesse unserer Volkswirtschaft sehr zu begrüßen, wenn auch viele andere Industrien sich diese Erfahrungen zu nutze machen und sich mit leistungsfähigen Feuerschutzeinrichtungen versehen wollten. (Feuerpolizei.)

Literaturbericht.

Neues Verfahren zum erfolgreichen selbständigen Einziehen der Außenstände mit gebrauchsfertigen Formularen. Von Dir. E. Abigt. Verlag Organisator A.-G., Leipzig. Geheftet. 32 Seiten. Preis RM 1,20.

Verschiedenes.

Geschmuggelte Parfümerien. Zollermäßigungen gegen Schmuggelbekämpfung? Der Inlandsabsatz der deutschen Feinseifen- und Parfümerie-Industrie wird durch den nach dem neuen Frankensturz vergrößerten Schmuggel über das besetzte Gebiet in engen Grenzen gehalten. Die auf diese Weise „eingeführten" Waren sind naturgemäß weder mit einem Zoll noch mit einer Luxussteuer belastet und aus diesem Grunde billiger als die entsprechenden deutschen Erzeugnisse. Die maßgebenden Vertreter der deutschen Feinseifen- und Parfümerieindustrie haben die Reichsregierung ersucht, Schritte einzuleiten, die geeignet wären, dem größtenteils von Militärpersonen betriebenen Schmuggel zu unterdrücken. In den deutsch-französischen Handelsvertragsverhandlungen soll deutscherseits eine Zollermäßigung auf Feinseifen und vor allem Parfümerien vorgeschlagen werden und dafür schärfste Bekämpfung des Schmuggels verlangt werden. Es ist anzunehmen, daß die französische Regierung auf diesen Kompensationsvorschlag eingehen wird, da dem französischen Fiskus durch den Schmuggel spiritushaltiger Parfümerien ein erheblicher Betrag an Alkoholverbrauchssteuer entzogen wird.

Das Auslandsgeschäft beginnt in letzter Zeit eine günstige Entwicklung zu nehmen. Es ist der deutschen Feinseifen- und Parfümerieindustrie gelungen, auf verschiedenen, durch den Krieg verlorenen Absatzgebieten wieder festen Fuß zu fassen. Zu den hauptsächlichsten Abnehmern gehören gegenwärtig Niederländisch-Indien, Südamerika und die europäischen Randstaaten. Wenn auch der Absatz in den genannten Ländern bei weitem noch nicht die Vorkriegshöhe erreicht hat, so ist doch ein merkliches Anwachsen der Exportmengen festzustellen. (I. u. H.)

Friedensschluß in der Margarineindustrie. Die in den letzten Monaten in der deutschen Margarineindustrie zutage getretenen Interessengegensätze in der Zollfrage fanden in der im Festsaal des ehemaligen Herrenhauses abgehaltenen Generalversammlung des Margarineverbandes insofern einen Ausgleich, als in der Besetzung des neuen Vorstandes den verschiedenen Interessen Rechnung getragen wurde. Von allen Seiten kam der einheitliche Wille zur gemeinschaftlichen Arbeit im Interesse der Industrie zum überzeugenden Ausdruck. An Stelle der Herren Halder-Hamburg, Lülsdorff-Berlin, Henning-Schwanebeck, die ihr Vorstandsmandat niedergelegt hatten, wurden die Herren Rau-Hilter, Voß-Hamburg, Enders-Elberfeld gewählt. Den Vorsitz übernahm wieder der langjährige Vorsitzende Dr. Weigelt-Berlin. (I. u. H.)

Internationales Leimkartell. In Brüssel ist ein internationales Leimkartell gebildet worden, welches auch Ungarn näher betrifft, indem die hochentwickelte ungarische Leimindustrie kaum die Hälfte ihrer Produktion im Inlande abzusetzen vermag. Der Gründung des Kartells hat auch der verdienstvolle Generaldirektor der Budapester Spodiumfabrik, Alexander Deutsch beigewohnt, ein Beweis dafür, daß infolge des guten Rufes des ungarischen Leims man mit der Konkurrenz Ungarns auch im Auslande gerechnet hat. Das internationale Kartell bezweckt die Erzielung von Ersparnissen durch richtige Verteilung der Rohstoffe und Fertigprodukte und wird sein Zentralbüro in Paris haben. Der Arbeitsausschuß des Kartells wird unter der Leitung von Mr. Miltal, dem Delegierten der französischen Firma Kühlmann stehen. Das Kartell wird lt. Sitzungsbeschluß keine Preiserhöhung zulassen, sondern wird international, unter Berücksichtigung der geänderten wirtschaftlichen Verhältnisse dahin wirken, daß die Fabriken die enormen Zoll -und Frachtspesen im Interesse der Verbilligung der Produktion entsprechend ausnützen können. (Vegyi Ipar.)

Die Kosten der Geschäftsaufsicht sind immer häufiger Gegenstand klageführender Zuschriften an uns, schreibt die Frkf. Ztg. Und das mit Recht: die Gläubiger, und welcher Kaufmann ist heute nicht leidtragender Gläubiger, oft in mehreren Insolvenzfällen zugleich, haben ein Recht auf die höchstmögliche Quote, die sich in Vergleichsfällen erzielen läßt. Das Verfahren, das vielfach die geschäftsaufsichtsführenden Personen anwenden, indem sie z. T. fast unglaublich klingende Gebühren verlangen, steht in stärkstem Widerspruch zu dem „Abbau der Unkosten", der auch hier erforderlich ist. Heute wird uns z. B. über eine unter Geschäftsaufsicht stehende rheinische Kommanditgesellschaft berichtet, daß bei den auf RM 1,15 Mill. berechneten Aktiven die Kosten der Geschäftsaufsicht „den Betrag von RM 140 000 erreichen, aber nicht überschreiten" werden; das besagt wenigstens das Rundschreiben, das die unter Geschäftsaufsicht stehende Firma ihren Gläubigern mit einem Vergleichsvorschlag übersendet. Welcher Teil dabei auf Gebühren der geschäftsaufsichtführenden Person und welcher Teil auf wirkliche Unkosten entfällt ist daraus nicht ersichtlich; der Betrag erscheint jedenfalls unangemessen hoch, und die Gläubiger, die jetzt ihre Zustimmung zu einem Vergleich geben sollen, haben Anlaß nach einer Spezifikation dieser Summe zu forschen. Beachtlich erscheint in diesem Fall ein Urteil des Landgerichtes Hamburg, über das wir früher an dieser Stelle berichtet haben (vgl. Frkf. Ztg. 20. Febr. d. J.). Eine etwa drei Monate währende Geschäftsaufsicht hatte in diesem Fall bei RM 1,25 Mill. Aktiven und RM 834 000 Passiven einen Zwangsvergleich gebracht. Die Aufsichtsperson hatte RM 80 000 Vergütung beantragt. Das Amtsgericht hatte diesen Anspruch auf RM 40 000 begrenzt, und das Landgericht hat dann den Betrag von RM 8000 festgesetzt und dabei ausgesprochen, daß die von der Handelskammer vorgeschlagene Vergütung von RM 25 000 weit über das hinausgehe, was als angemessen bezeichnet werden könne.

Der Rasierspiegel als Brandstifter. Ein Vorkommnis, das zur Vorsicht mahnt, ereignete sich in einer Wohnung der Prinzregentenstraße in Berlin. An einem Mittag entstand in dieser Wohnung ein Feuer, und zwar dadurch, daß in einem Zimmer die Gardinen in Brand gerieten. Die Ursache war ein Rasierhohlspiegel, der am offenen Fenster stand und der die Sonnenstrahlen auffing und konzentrisch auf die Gardinen warf und diese entzündete. Da in diesem Augenblick niemand in der Wohnung war, konnten die Flammen weiter fressen. Als das Mädchen von dem Einkaufen heimkehrte, fand es die Zimmer bereits verqualmt vor. Nun eilten schnell die Nachbarn zu Hilfe, und mit ihrer Unterstützung gelang es, die Flammen zu ersticken. (Feuerpolizei.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 7. M. 86 604. Edgar Ford Morris, Manchester, Engl., u. James Anderson Morrice, Glasgow, Schottl.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels. 3. 10. 24. England 26. 10. 23. — **22h,** 3. W. 65 493. Dr.-Ing. Carl Würth, Schlebusch. Verfahren zur Herstellung eines lackartigen Farbenbinde- und Anstrichmittels. 15. 2. 24.

23a, 4. H. 86 193. Harburger Eisen- und Bronzewerke Akt.-Ges., Harburg a. d. E. Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus trockenen, feuchten, feinkörnigen, staubförmigen oder kolloiden öl- und fetthaltigen Produkten. 6. 7. 21. — **23d,** 1. S. 62 757. Firma Sudfeldt & Co., Melle i. H. Verfahren zur Gewinnung technisch wertvoller Produkte aus den bei der Raffination von Mineral-, Teer- und Schieferölen entfallenden alkalischen Abfallprodukten. 26. 4. 23. — **23f,** 2. L. 62 007. Firma J. M. Lehmann, Dresden. Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife; Zus. z. Pat. 419 674. 23. 12. 24.

30i, 3. F. 57 280. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Desinfektionsmittel. 6. 11. 24.

Versagte Patente.

23a, 3. K. 83 509. Verfahren zum Entfärben und Klären von Flüssigkeiten, z. B. Fetten, Ölen, Zukkerlösungen u. dgl. 17. 7. 24.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

299. Chlorbleichlauge in Glasflaschen und Apparate zur Herstellung von Chlorbleichlauge. A. B. C. (Schweden).
300. Laboratoriums-Einrichtungen. H. R. in H.
301. Zinnsand und Edelglimmer für Aluminium-Putzmittel. H. in T. (Norwegen).
302. Kunstkorn. K. W. in H.

Gelegenheitskauf!

Wegen Räumung
große Lagerposten

Seifenpulver

(10 und 15%) in ¼- und ½-kg-Packungen sowie

Parkettbodenwachs, Schuhcreme und Lederfett

von ½ kg bis 10 kg sehr preiswert gegen Kasse abzugeben. Günstige Bezugsquelle f. Händler und Hausierer. Angebote unter C. B. 413 befördert die Seifensieder-Zeitung.

Japanwachs
RICHD. BOUNCKEN
Esplanade 4, Hamburg 36.
r1250]

Renomm. Dampfseifenfabrik gibt wegen Verringerung des Lagers sofort ab:

1000 Zentner 10%- u. 15%-

Salm.-Terp.-Seifenpulver

und

Schnitzel-Seifenpulver

500 Zentner 38 40%-

Naturkorn-Schmierseife

(Leinölware) in Kübeln.

In Frage kommen nur Großabnehmer, denen aber Gelegenheit gegeben ist, absolute, große Preisvorteile zu genießen. Interessenten wollen sich unter F. E. 414 an die Expedition ds. Blattes wenden.

Säcke

r1287]

aller Art und für jeden Verwendungszweck,

sowie als Spezialität:

Tellertuch-säckchen

blau und rot kariert, zur Abfüllung von Seifenpulver und sämtl. chem. Produkten, fabriziert zu billigsten Tagespreisen

Sackfabrik A. Arnold
Salach (Württbg.)
Postschließfach Nr. 5
Telegr.-Adresse:
A. Arnold, Salach.

Stahldraht

zum Seifenschneiden
liefert in prima Qualität zu billigsten Preisen.

Emil Theilig
Eisenberg i. Thür. r1303]

Schmierseifen-Kübel

jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]

C. Huber, mechan. Küblerei
Oppenau, Baden.

JGA

r106]

Bienenwachs
gelb und weiß
Paraffin
aller Grädigkeiten
Ceresin
naturgelb und weiß
Carnaubawachs
Japanwachs
Kerzendochte
geflochten und bestpräpariert

Jos. Gautsch, A.-G.
MÜNCHEN.

Simplex Mühle

gebraucht, gut erhalten, billig zu verkaufen. Angebote unter G. Z. 1307]c an die Exped. der Seifensied.-Ztg.

Soapstock

sowie

anim. u. veget.

Fette und Öle

stets li erbar. r12971

Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Talg

für Toilette- und Haushaltungsseifen, hergestellt in eigener Schmelze, liefert zu billigsten Tagespreisen r1252]

Deutsche Fettwerke m. b. H.
Kommandit-Gesellschaft
Mainz
Tel.-Adr.: Fettwerke Tel.: 5116.

ANALYSEN

für die gesamte Öl-, Fett-, Seifen-, Kerzen- u. Glyzerinindustrie sowie die gesamte chem.-techn. Kleinindustrie, Ausarbeitung von Vorschriften auf Grund der Analysen, Gutachten etc. übernimmt das

Laboratorium der Seifensieder-Zeitung,
Augsburg. g2771

Gebrauchte und neue

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

r985]

Flüssige

Glyzerinseife

für **Seifenspender** usw. liefert in guter Qualität sehr preiswert

Schmieg & Scheib
Nürnberg.

g4962]

Feinseifen-Fabrik

liefert

Feinseifen

äußerst billig

an solche Seifenfabriken, welche diesen Artikel nicht selbst herstellen; auf Wunsch in eigener Pressung.

Anfragen sind zu richten unter V. C. 147] an die Gesch.-Stelle ds. Ztg.

---

400 Zentner

Naturkorn-Elain

reine helle Ware, per Kilo inkl. Fastage zu RM 0,62 **abzugeben.** Offerten unter F. E. 366 befördert die Seifensieder-Zeitung.

Aetherische Oele
Blüten- u. Parfümöle
Parfüm-Kompositionen
Synth. Riechstoffe.

Spezialität:

Wef-Seifenöle
Seifenfarben. Schutzmarke

Alles von hervorragender Qualität und Reinheit.
Verlangen Sie Muster und Spezial-Preisliste.

Westfälische Essenzen-Fabrik, G. m. b. H.
Dortmund. r1253]

Zu verkaufen:

4 tadellos erhaltene

Vakuum-Verdampfer

für Glyzerinwasser-Eindampfung. Zahlung evtl. in Form von Glyzerinlieferung. Gefl. Angebote unter A. H. 404 erbeten an die Seifensieder-Ztg.

Gelegenheitskauf!

1 neue Abfüllmaschine
für Seifenp. (Fabrikat „Optima")
1 neuer Trockenschrank
(80 Horden)
1 gebrauchte, guterhaltene
Seifenpulvermischmasch.
mit 300 kg Trockeninhalt,
1 gebr. Perplexmahlmühle
sehr preiswert abzugeben. Angebote unter A. D. 412 erbeten an die Seifensieder-Zeitung.

Seifenstanzen
Seifenstempel

a502] ★

Gravieranstalt
Herm. Frank,
Stuttgart, Böheimstr. 67.

Reichliches Inventar

einer Schuhcreme-, Bohnermasse- u. Kerzenfabrik

viele Emballagen, Kessel, Maschinen, Gießtische, sowie Nigrosin

fettlöslich usw.

günstig zu verkaufen.

Interessenten werden um ihre Adresse gebeten u. M. H. 401 an die Seifensieder-Zeitung.

---

2 Misch- und Knetmaschinen
600 Liter
2 Misch- und Knetmaschinen
400 Liter
2 Misch- und Knetmaschinen
100 Liter
preiswert zu verkaufen.

„Grünrapp" Kitt- und Farbenfabrik A.-G.
Berlin-Tempelhof
g4974] Hohenzollernkorso 65.

Seifen-pressen

1 automat. für Riegel, 1 dito für Doppelriegel, beide für Riemenantrieb, ferner eine

Fußpendelpresse

wegen Stillegung **abzugeben.** Gefl. Anfragen unter C. S. 400 befördert die Seifensieder-Ztg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.– R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.– R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.– R.-M. (Inland) bezw 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) Berechnet wird von Strich zu Strich Bei Platzierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10–30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ..... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ..... **Postscheck-Konten:**

Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Prag 78890; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 17. Dezember 1925.** **Nr. 51.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

V reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein: Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

Von *W. Grundmann.*

(Schluß.)

Am weitesten gehen wohl die Ansichten in der in letzter Zeit besonders oft aufgeworfenen und besprochenen Frage des Trocknens der Grundseife auseinander. Allen Anschein nach ganz besonders dann, wenn sie nicht ausschließlich auf die Außerachtlassung oder richtiger vielleicht, Nichtbeachtung scheinbar geringfügiger Erscheinungen in der Praxis zurückzuführen sind, die aber möglicherweise bei allseitiger Beleuchtung zu einer natürlichen Erklärung der Meinungsverschiedenheiten führen dürften. Mit einseitigen, besonders aber von interessierter Seite gemachten Erklärungen und Behauptungen, wie sie in der letzten Zeit in der Seifensieder-Zeitung von verschiedenen Seiten zum Ausdruck gekommen sind, kann eine Klärung dieser zum Teil entgegengesetzten Meinungen wohl kaum erreicht werden. Es liegt jedoch zweifellos ebenso im Interesse des Seifenfabrikanten und des Siedemeisters einerseits, wie im Interesse der Maschinenfabrikanten andererseits, wenn eine Klärung der Sachlage durch eine allseitige Beleuchtung der in Betracht kommenden Gesichtspunkte herbeigeführt werden könnte. In diesem Sinne habe ich meine Ansicht infolge ungenügender eigener Erfahrungen mit dem T. A. G.-Trockner in meinem „Leitfaden für Haus- und Industrieseifen"*) zum Ausdruck gebracht, und in diesem Sinne ergreife ich auch jetzt wieder die Gelegenheit, meine Erfahrungen mit den bekannten Trocknungseinrichtungen im allgemeinen Interesse bekannt zu geben.

Nach der früher allein üblichen Hürden-Trocknungsmethode mit Dampf oder auch mit direkter Feuerung hatte ich vor genau 20 Jahren zum erstenmal Gelegenheit, in einer bekannten Spezial-Toiletteseifenfabrik mit dem Bandtrockner zu arbeiten. Leider war bei meinem Eintritt die eigentliche Kühlvorrichtung bereits von meinem Vorgänger außer Betrieb gesetzt, weil sie sich nicht bewährt haben sollte, sodaß ich anfangs keine Erfahrungen damit machen konnte, sondern die bereits in Formen erstarrte Seife verwenden mußte. Da ich mit dieser, der Hürdentrocknung ähnlichen Arbeitsweise genügend vertraut war, ging die Sache anfangs auch ganz glatt und ohne jegliche Störung vonstatten, was in dem betreffenden, kontinuierlich eingerichteten Betrieb die Hauptbedingung war. Ungefähr nach einem halben Jahr kam jedoch ganz unerwartet die erste Klage über „übelriechende Seife", nebst einem Musterstück der betreffenden Seife selbst. Wie war das möglich? Es wurden ausnahmslos nur größere Sude angefertigt, die meist für ca. 2—3 Wochen ausreichten. Wenn ein Kessel Seife unvollständig verseift gewesen war, so mußten jetzt die ganzen Lieferungen von vollen zwei Wochen als unverkäuflich zurückerwartet werden. Das Merkwürdige dabei war, daß trotz allen Suchens nach ranziger Grundseife im Betrieb, wie auch nach ranzig gewordener Seife auf dem Lager nichts derartiges zu entdecken war. In sorgenvoller Erwartung vergingen mehrere Tage, ohne jedoch weitere Reklamationen zu bringen. Der anfängliche Verdacht, daß das Parfüm schuld daran haben könnte, mußte aufgegeben werden, weil es seit Jahren genau nach derselben Vorschrift zusammengestellt wurde, ohne jemals Anlaß zu Klagen gegeben zu haben. Andererseits roch auch die beanstandete Seife nicht eigentlich ranzig, sondern hatte einen mehr dumpfigen Geruch, ähnlich einer eng verpackten, stark geschwitzten Seife. Trotzdem der Versand und das Herstellungsdatum sofort nach Eintreffen der Klage durch die Bücher festgestellt wurden, konnte ich keine Erklärung finden. Erst nach mehreren Tagen fiel es mir plötzlich ein, daß vor ca. 3—4 Wochen eine Bestellung ausgeführrt wurde, zu deren Anfertigung eine etwas durmpfig riechende Grundseife verwendet worden war. Jetzt erst konnte ich mich deutlich entsinnen, daß mich die Leute darauf aufmerksam gemacht hatten, leider hatte ich aber damals dem Umstand keine besondere Beachtung geschenkt. Ob mir dabei zufällig eine weniger stark riechende Probe mehr vom Rande in die Hand geriet, oder ob ich von der Erwägung ausging, daß die Grundseife bisher einwandfrei war, darauf kann ich mich nicht mehr besinnen, jedenfalls hat sich aber die Unaufmerksamkeit bitter gerächt.

Die Sache selbst aber hat sich folgendermaßen zugetragen. Im regelmäßigen Betrieb wurde die aus dem Bandtrockner kommende, trockene Grundseife sofort weiter verarbeitet und der Trockner schaffte meist auch genau soviel trockene Ware, als die Piliermaschinen verarbeiten konnten. Eines Tages blieben jedoch die Piliermaschinen etwas im Rückstand, weil die Späne infolge ungenügender Wärmezufuhr noch etwas feucht waren. Die vor dem Trockner stehende Auffangkiste war bald gefüllt, die Seifenspäne wurden daher, um das Herausfallen zu verhüten, von dem die Maschine bedienenden Arbeiter fest eingestampft, und als schließlich doch nichts mehr hineinging, mußte die Kiste beiseite gerückt und eine leere aufgestellt werden. Inzwischen kam aber genügend Wärme in den Schrank, die Späne kamen trocken heraus, und wurden wieder normal weiter verarbeitet. Erst nach mehreren Tagen kam die Seife aus der zur Seite gerückten Kiste zur Verarbeitung und zeigte den oben erwähnten Geruch. Durch das feste Zusammendrücken der noch warmen und feuchten Späne konnten die entstehenden Dämpfe nicht mehr entweichen, vielmehr hatte sich die Feuchtigkeit an den Seifenspänen niedergeschlagen, wodurch eine teilweise Hydrolyse eingetreten und der dumpfige Geruch entstanden war. Wenn ein derartig festes Zusammendrücken der noch warmen Seife auch selten in der Praxis vorkommen mag, so beweist dieser Fall doch, daß bei der Aufbewahrung der trockenen Späne für möglichst freien Luftzutritt Sorge zu tragen ist, weil sonst auch an sich einwandfreie Seifen leicht mehr oder weniger unbrauchbar werden können. Andererseits läßt sich aus dieser Beobachtung wohl auch manche einfache Erklärung für die bestehenden Meinungsverschiedenheiten in Bezug auf die rasche oder langsame Kühlung herleiten.

Manche auf derartige, wenn auch weniger auffällige Vorgänge zurückzuführende Störungen werden selten sofort richtig

*) Augsburg 1925. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

erkannt, und die Schuld wird dem einen oder dem anderen Kühlverfahren zugeschoben, ohne einwandfreie Beweise dafür zu besitzen.

Vom technischen Standpunkt aus könnte ich mir irgendwelchen Einfluß natürlicher oder künstlicher Kühlung auf die Haltbarkeit der sonst sachgemäß hergestellten Grundseife nicht erklären, wenigstens in der Praxis sind mir keine Fälle vorgekommen, die einen Einfluß der künstlichen oder natürlichen Kühlung auf die Haltbarkeit der Seife rechtfertigen ließen.

Später hatte ich genügend Gelegenheit, auch mit dem Bandtrockner direkt gekühlte Seife zu verarbeiten, und ich habe weder bei dieser, noch bei den in der Kühlpresse gekühlten Seifen irgendwelche merkbare Veränderungen feststellen können.

Ähnliche, wenn auch weniger auffällige Beobachtungen sind von verschiedenen Seiten wiederholt gemacht worden, wie die Ausführungen des Herrn *K. L. Weber* über das Trocknen auf Hürden, und wie die in modernen Betrieben vorhandenen Einrichtungen für Aufbewahrung getrockneter Späne beweisen. Man hat jedoch bisher auf die bei der Aufbewahrung der Späne möglicherweise eintretende Veränderung kein besonderes Gewicht gelegt, weil eben derartige Erscheinungen selten in solch auffälliger Weise auftreten, und man hat die möglicherweise hierauf zurückzuführenden späteren Mängel auf die Art der Kühlung selbst zurückgeführt.

Ebenso wie die verschiedenen Siedemethoden haben auch die meisten in Betracht kommenden Maschinen ihre Vorzüge und Nachteile. So nimmt z. B. das Trocknen auf dem Bandtrockner mit direkter Kühlung mehr Zeit in Anspruch als die Verwendung bei bereits erstarrter Grundseife. Eine ähnliche Beobachtung habe ich auch bei dem T. A. G.-Trockner gemacht, nämlich die, daß die vom Abstreifmesser der Trockenwalze abgestreifte Seife ganz bedeutend trockner ausfällt, als dieselbe Seife nach dem Verlassen der Kühlwalze. Zweifellos hat der T. A. G.-Trockner viele Vorteile gegenüber dem Band- und Hordentrockner, hauptsächlich in wirtschaftlicher Beziehung, andererseits erfordert er aber eine sehr gewissenhafte und aufmerksame Bedienung. Infolgedessen sind nur ganz zuverlässige Leute mit seiner Bedienung zu betrauen, weil bei unaufmerksamer Bedienung Mängel und Schwierigkeiten verschiedener Art bei der Weiterverarbeitung der Späne entstehen können. So können z. B. bei unsachgemäßer Bedienung die Späne entweder zu feucht ausfallen, oder die Seife kann durch teilweises Anbrennen auf der Walze nicht nur Einbuße an der Farbe erleiden, sondern auch große Schwierigkeiten bei der Weiterverarbeitung bereiten. In dem Bestreben, trocknere Späne zu erhalten, werden die Walzen enger gestellt und häufig wird gleichzeitig die Dampfzufuhr erhöht. Infolgedessen kann leicht ein Anbrennen, mindestens aber eine Übertrocknung der sehr dünnen Seifenschicht eintreten. Die auf die Kühlwalzen herabfallende dünne, übertrocknete Haut wird wohl von der Kühlwalze zerbröckelt und kommt infolge der sich auf den kalten Walzen niederschlagenden Feuchtigkeit wohl auch in Bändern heraus, sie kann jedoch von den Walzen nicht mehr vollständig zerquetscht werden und erscheint in den Ländern in Form von kleinen hellen Pünktchen. Diese lassen sich später auch in der Piliermaschine nur sehr schwierig vollständig zerquetschen, und zwar nur durch eine äußerst enge Einstellung der Walzen und wiederholtes Durchlassen der betreffenden Seife.

Mit den obigen Hinweisen auf einzelne, bei sorgfältiger Behandlung leicht zu vermeidende Mängel des T. A. G.-Trockners liegt es mir völlig fern, seine bereits allgemein anerkannten Vorzüge irgendwie herabzusetzen. Dies geschieht vielmehr, wie erwähnt, lediglich im allgemeinen und nicht zum wenigsten im Interesse der Herstellerin, weil sie dadurch in die Lage versetzt wird, etwaige Mängel zu beseitigen und ev. noch mögliche Verbesserungen anzubringen.

Die in Nr. 43 erschienene Besprechung der „Seifenherstellung" von Herrn Dr. *K. Löffl*, Berlin, ist mir erst zu Gesicht gekommen, als meine obige Besprechung größtenteils bereits niedergeschrieben war. Zu meiner Genugtuung finde ich in seinen Ausführungen meine Betrachtungen in den meisten Punkten bestätigt, wenn auch die Meinungen in einzelnen Punkten, wie z. B. in der Mitverwendung von Harz zu Toilettegrundseifen, in dem Prozentsatz der mitzuverwendenden Leimfette u. a. noch teilweise auseinandergehen. Unter bestimmten Voraussetzungen kann ich den Ausführungen des Herrn Verfassers im allgemeinen nur beipflichten und habe andererseits keinen Grund, daran zu zweifeln, daß er meine gegenteiligen Ansichten einer sachgemäßen Beurteilung und Würdigung unterziehen wird.

Nur gegen seine am Schluß noch angefügte Bemerkung: „Schnelligkeit an sich schadet der Seife nicht, weder beim Kochen, noch beim Kühlen usw." möchte ich mir eine kurze Erwiderung erlauben. Die durchaus unzutreffende Ansicht, daß die Schnelligkeit beim Kochen nicht schadet, ist leider noch sehr weit verbreitet und hat viel Unheil angerichtet, ich verweise nur auf die oben angeführten Beispiele. Gerade in dieser Beziehung werden dem Praktiker oft unüberwindliche Schwierigkeiten bereitet, und es wird ihm nicht nur die Arbeit ganz unnötigerweise erschwert, sondern auch die oben erwähnte ersprießliche Zusammenarbeit wird im ungünstigen Sinne beeinflußt. Persönlich bin ich davon überzeugt, daß der Herr Verfasser über die nötigen praktischen Erfahrungen verfügt, um von der zweifellosen Schädlichkeit der heute womöglich noch mehr als vor dem Kriege angestrebten, sogenannten Galoppsiederei überzeugt zu sein. Ich nehme daher ohne weiteres an, daß sich der oben zitierte Satz lediglich auf das 4—6tägige Sieden der Grundseife bezieht. Der praktisch weniger erfahrene Interessent kann daraus aber leicht den Schluß folgern, daß damit auch das Grundseifensieden als an einem Tage durchführbar gemeint ist, was dem Sieder wiederum den Vorwurf der Unfähigkeit einbringen könnte. Es wäre daher wohl im allseitigen Interesse zu begrüßen, wenn Herr Dr. *K. Löffl* seine diesbezügliche Ansicht genau und unzweideutig zum Ausdruck bringen würde.

Über Bleicherde, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung.

Von Ing.-Chemiker *A. Löb*, Kitzingen am Main.

(Schluß.)

Die nächst wichtige Eigenschaft der Bleicherde ist das

Aufsaugevermögen.

Die Bleicherde, die bei der Filtration zurückbleibt, enthält naturgemäß immer Öl aufgesaugt. Die verschiedenen Bleicherden halten nun auch verschiedene Mengen Öl fest. Im allgemeinen hängt das Aufsaugevermögen einer Bleicherde von ihrem Volumen ab. Es ist eine Funktion des Volumens. Je leichter, also voluminöser, eine Bleicherde ist, desto höher ist im allgemeinen das Aufsaugevermögen.

Zur Prüfung des Aufsaugevermögens ist von den Pfirschinger Mineralwerken in deren Gebrauchsanweisung ein Verfahren angeführt, das aber keinen Anspruch darauf erhebt, als Bestimmungsmethode etwa im analytischen Sinne zu gelten. Aber es genügt, um schnell und ohne große Apparatur ein ungefähres Bild über den zu erwartenden Aufsaugeverlust zu erhalten. Das von den Herren Dr. E. und Dr. W. in ihrer Broschüre angegebene Verfahren ist zweifellos vollkommener, weil es nicht nur das Aufsaugevermögen, sondern auch die Durchlässigkeit der verschiedenen Bleicherden und damit auch die Filtrierfähigkeit berücksichtigt. Eine absolute für die Betriebsverhältnisse gültige Zahl ergibt auch dieses Verfahren nicht. Es sind aber genaue Feststellungen schon deshalb unnötig, da die absolute Zahl von den Sonderverhältnissen in den Raffinerien abhängt. Kleine Unterschiede im Aufsaugevermögen verschiedener Bleicherden spielen praktisch keine Rolle, große Unterschiede, wie solche ja in der Tat bestehen, sind durch das einfache Verfahren der Pfirschinger Mineralwerke genügend gut zu erkennen.

Die Wichtigkeit des Aufsaugevermögens der verschiedenen Bleicherden wird aber immer noch zu wenig erkannt.

Werden die Filtrationsrückstände nicht extrahiert, dann ist das ganze in der Bleicherde enthaltene Öl effektiver Verlust. In welchem Maße dies für die Kalkulation in Erscheinung tritt, sei durch folgendes Beispiel dargelegt:

Es liegen zwei Bleicherden vor mit gleicher Entfärbungskraft. Die Filtrationsrückstände enthalten in dem einen Fall (I) 30% Öl, im anderen Fall (II) 20% Öl. Die Kalkulation stellt sich dann wie folgt:

I. 100 Teile Rückstände enthalten 30 Teile Öl, d. h. die Rückstände bestehen aus 70% Bleicherde und 30% Öl.
Je 70 Kilo Bleicherde hielten also zurück 30 kg Öl,
100 Kilo Bleicherde halten demnach zurück 43 kg Öl.

II. 100 Teile Rückstände enthalten 20 Teile Öl, d. h. die Rückstände bestehen aus 80% Bleicherde und 20% Öl.
Je 80 Kilo Bleicherde hielten zurück 20 Kilo Öl.
100 Kilo Bleicherde demnach 25 Kilo Öl.

Bei Anwendung von 100 Kilo Bleicherde ergibt also die

Bleicherde I	43 Kilo Ölverlust,
Bleicherde II	25 Kilo Ölverlust.
Unterschied	18 Kilo Öl.

Durch die Anwendung von 100 Kilo Bleicherde II ist gegenüber der Bleicherde I eine Mehrausbeute an Raffinat von

18 Kilo entstanden. Diese 18 Kilo Raffinat sind aber so wertvoll, daß die Anwendung der Bleicherde I selbst bei kostenfreier Anlieferung ausgeschaltet werden müßte.

Werden die Filtrationsrückstände extrahiert, dann enthalten die Extraktionsrückstände immer noch 5% Öl, es werden also 70—80% des darin enthaltenen Öles wiedergewonnen, allerdings aber in einer Qualität, die bestenfalls dem Rohöl gleichwertig einzuschätzen ist, meist noch geringer. Es ist also zu Gunsten von je 100 Kilo der Bleicherde II der Minderwert von 18 Kilo Extraktionsöl gegenüber 18 Kilo Raffinat, sowie die Extraktionskosten für 18 Kilo Öl in Rechnung zu stellen.

Durchlässigkeit und Filtrierfähigkeit.

Diese Eigenschaften der Bleicherde spielen immerhin bei der Verwendung eine nicht unwesentliche Rolle, denn sie beeinflussen die Klarheit des Ratfinates, die Dauer der Filtration und den Ölgehalt der Rückstände. Eine Bleicherde von hohem Volumgewicht kann mehr Öl zurückhalten als die voluminösere, wenn sie nicht durchlässig genug ist. Die Erde bildet dann eine undurchlässige Schicht, die Filtration muß frühzeitig unterbrochen werden, das Ausblasen geht schlecht von statten, und beim Öffnen der Presse erhält man statt eines festen ölarmen Preßkuchens einen weichen und damit ölreichen Schlamm.

Der Erzeuger der Bleicherde hat es nur teilweise in der Hand, die Durchlässigkeit der Bleicherde zu beeinflussen. Zum größten Teil besteht die Eigenschaft schon im Naturprodukt.

Durch die chemische Aufbereitung wird die Durchlässigkeit immer gesteigert. Auch durch geeignete Korngröße bei der Mahlung läßt sich manches verbessern, aber nicht alles.

Eine Prüfung im Laboratorium durch Vornahme von Filtrationsversuchen gibt immerhin ein beiläufiges Bild über die Durchlässigkeit.

Säuregehalt.

Die chemisch aktivierten Bleicherden enthalten stets einen kleinen Rest Mineralsäure, der aber 0,03% nicht zu übersteigen braucht. Eine Neutralisation der aktivierten Bleicherde ist nicht möglich, da sie dabei die hohe Bleichkraft verlieren würde. Praktisch spielt dieser geringe Säuregehalt gar keine Rolle. Verwendet man zum Bleichen eines Öles 5% Bleicherde, dann kommen also 0,0015% Mineralsäure mit dem Öl in Berührung. Da die Bleicherde schon bei der Verarbeitung beim Waschen mit Wasser die geringe Säuremenge nicht abgegeben hat, so wird sie in noch viel geringerem Maße die Säure an das Öl abgeben — und wenn schon, dann kann es sich auch nur um einen Bruchteil der obengenannten 0,0015% handeln — praktisch also Null.

Die Ansicht, daß aktivierte Bleicherde die Filtertücher zerstört, ist zum mindesten sehr stark übertrieben. Es ist schon oben bemerkt, daß die Bleicherde die letzten Säurespuren nur sehr schwer abgibt. Bei der Filtration ist ja überhaupt nichts zu befürchten und sicherlich auch nie etwas vorgekommen, erst beim Ausblasen oder Ausdämpfen der Presse sollen sich schädliche Wirkungen auf die Filtertücher gezeigt haben, die man der Bleicherde zuschreibt. In allen von mir untersuchten Fällen aber konnte bewiesen werden, daß nicht die Bleicherde — soweit es sich um normal saure handelte — schuldtragend war, sondern andere Umstände. Einzelne Fälle waren derart typisch, daß es wert ist, sie hier wiederzugeben:

Bei einer Ölfabrik sollen die Tücher nach zweistündigem Durchblasen von Luft zum Verkohlen gekommen sein.

Es wurde nun einem Betriebsversuch vom Anfang bis zum Ende beigewohnt. Dabei wurde Rüböl mit 4% Frankonit „F" im Vakuum gebleicht. Nach beendeter Bleiche wurde mittels Drucks filtriert. Das auslaufende Öl zeigte eine Temperatur von anfangs 70° C, am Ende der Filtration 65° C. Nach beendeter Filtration wurde Luft durch die Presse geblasen. Die Temperatur des auslaufenden Öles, sowie die der Metallteile der Presse wurde während des Blasens andauernd kontrolliert. Sie fiel von 65° C nach einstündigem Blasen auf 50° C, nach 1½ Stunden auf 40° C. Würde man in gleicher Weise bei der Bleiche eines trocknenden Öles, z. B. Leinöl, vorgehen, dann würde naturgemäß durch den Luftstrom infolge der Sauerstoffaufnahme eine Erwärmung eintreten, die zur Zerstörung der Filtertücher führen müßte, weil das Öl auf der Bleicherde eine ungeheure Oberflächenvergrößerung erhalten hat.

Auch bei halbtrocknenden Ölen (Sojaöl) ist ein mehrstündiges Durchblasen von Luft zu vermeiden.

In dem besonderen Falle hat es sich aber — wie späterhin festgestellt wurde — um das Bleichen von Traubenkernöl gehandelt. Auch dieses Öl nimmt in dem feinverteilten Zustand Sauerstoff auf und erwärmt sich, was bei mehrstündiger Einwirkung von Luft die Beschädigung der Filtertücher bewirken muß.

In einem anderen Falle sollen die Filtertücher beim Ausblasen der Presse mit Dampf zerstört worden sein. In Verwendung war eine eiserne Kammerpresse mit mittlerem Eingang. Die Filtertücher sind mit einer Messingschraube in der Mitte an die Platte festgepreßt. Hier wurde folgendes festgestellt:

1. Der Dampf hatte beim Eintritt in die Filterpresse einen Druck von 8 Atmosphären.

2. Die Filtertücher waren nicht an der eigentlichen Filterfläche zerstört, sondern an jenen Stellen, wo sie mit den Flanschen der Metallschraube an die Filterplatten aufgepreßt waren.

Daraus ging klar hervor, daß durch die hohe Dampftemperatur die Metallteile und damit das Filtertuch zu stark erhitzt wurden, was zur Zerstörung der Tücher führen mußte.

Wird das Ausdämpfen mit Sattdampf von 2—3 Atmosphären vorgenommen, dann ist eine Zerstörung der Filtertücher niemals zu befürchten.

Will man nun noch sehr vorsichtig sein, so verwendet man Tücher aus animalischer Faser, die ja bekanntlich gegen Säure widerstandsfähiger ist als vegetabilische. Kamelhaarfiltertücher sind deshalb zu empfehlen.

Mitunter wird auch der Einwand erhoben, daß durch aktivierte, also noch schwach saure Bleicherden der Gehalt der Öle an freien Fettsäuren erhöht wird. Auch dieser Einwand muß zurückgewiesen werden. Salzsäure an sich spaltet — namentlich in dieser ganz geringen Verdünnung — keine Neutralfette. Es kommt aber sehr oft vor, daß die Öle, bevor sie zur Bleiche gelangen, noch Reste von Seife enthalten. Wird nun mit der Bleicherde behandelt, dann wird die Seife zersetzt und die freien Fettsäuren ausgeschieden. Dadurch ergibt sich eine Differenz des Gehaltes an freien Fettsäuren im Raffinat gegenüber dem ungebleichten Öl.

Das Vorraffinieren der Öle und Fette.

Daß die für Speiseöl bestimmten Öle mit Alkalien behandelt werden, um die darin enthaltenen freien Fettsäuren zu neutralisieren, ist jedem Ölraffineur bekannt. Die Neutralisationsverfahren sind in der Gebrauchsanweisung über „Frankonit" kurz wiedergegeben und auch von den Verfassern der Broschüre „Die Bleicherde" fast wörtlich — ohne Quellenangabe — diesem Hefte entnommen worden.

Für technische Öle, Fette und Wachse ist oft eine Schwefelsäurevorbehandlung erforderlich. Das ist eine Technik für sich. Aber für die Auswahl der richtigen Bleicherde ist es wichtig zu unterscheiden, ob das noch schwach saure Öl oder das vorher mit Alkalien neutralisierte und gewaschene Öl zur Bleiche gebracht werden soll. Ein noch saures Öl wird besser mit einer noch basischen Rohbleicherde behandelt, das neutrale Öl aber mit einer hochaktiven aufbereiteten Bleicherde. Auch hierauf ist in der Gebrauchsanweisung für „Frankonit" in genügendem Maße eingegangen worden.

Auch das

Bleichen der Öle, Fette und Wachse mit Bleicherden

ist in der angeführten Gebrauchsanweisung, die den Interessenten kostenlos zur Verfügung gestellt wird, geschildert. Ihr Inhalt ist ja auch zum größten Teil in der Schrift der Herren Dr. E. und Dr. W. verwendet worden. Es kann deshalb auf die genannte Gebrauchsanweisung verwiesen werden.

Über den Vorgang bei der Behandlung der Öle mit Bleicherden liegen wenig greifbare Anhaltspunkte vor. Adsorption, Kolloidalwirkung, elektrische Ladung — das sind alles Worte, die keine Vorstellung über den Vorgang ermöglichen. Auch für den chemischen Vorgang liegen keine Beweise vor. Immerhin aber besteht eine gewisse Berechtigung einen solchen anzunehmen.

Die Roherde von geringem Bleichvermögen wird durch Säurebehandlung, also durch chemischen Einfluß, in der Bleichkraft erhöht, sie hat also eine chemische Veränderung erlitten und zwar nach der oben bereits ausgesprochenen Ansicht eine Vermehrung der Wasserstoffionen. Sie wirkt nun nicht nur stärker, sondern auch weitaus schneller ein. Während eine Roherde eine 1—2stündige Einwirkung verlangt, tritt bei aktivierter Erde die Bleichwirkung schon nach wenigen Minuten ein. Die nahezu weiße Erde färbt sich schwarz. Extrahiert man die ölgetränkte Erde mit Benzin oder Äther, dann geht der von der Erde aufgenommene färbende Anteil des Öles nicht mit in Lösung. Behandelt man den Extraktionsrückstand dann mit Alkohol, so erhält man nach dem Abtreiben des Alkohols z. B. bei Sojaöl einen zähflüssigen, rohgummiähnlichen, dunkelbraunen Extrakt.

Wenn — wie es bei Annahme einer Adsorptionswirkung der Fall wäre — der Farbstoff oder besser gesagt, der färbende Anteil des Öles unverändert an die Bleicherde übergeht, dann ist es nicht zu verstehen, warum man ihn nicht auch aus dem Rohöle durch Alkohol in Lösung bringen kann. Das Rohöl ist in Benzin oder Äther ohne Rest löslich, also auch die färbenden Anteile. Aus der ausgewirkten Bleicherde ist er aber durch Benzin nicht heraus zu lösen. Es ist also doch eine Veränderung vorgegangen. Die in Benzin löslichen und in Alkohol unlöslichen färbenden Anteile befinden sich in der Erde in einer in Benzin unlöslichen, aber in Alkohol löslichen Form.

Die Menge des durch Alkoholbehandlung aus der gebrauchten Bleicherde sich ergebenden Extraktes soll durchaus nicht unterschätzt werden. Bei einem Versuche wurde in einem Falle nahezu 1% vom Gewichte der Rohölmenge festgestellt, bei einem Mineralöl sogar 3%.

Weitere Untersuchungen nach dieser Richtung sind im Gange.

Aus der Tatsache, daß die färbenden Anteile sich in der Bleicherde in einer ätherunlöslichen, aber alkohollöslichen Form befinden, könnte sogar eine Methode zur Prüfung der Bleichfähigkeit von Ölen oder der Bleichkraft von Bleicherden konstruiert werden:

Eine entsprechende Menge eines Öles wird mit 10 Gramm Bleicherde bei geeigneter Temperatur gebleicht. Die gesamte Bleicherde wird auf das Filter gebracht und nach gutem Abtropfen im Soxhlet zuerst mit Äther, dann mit Alkohol extrahiert. Der Alkohol-Extrakt wird gewogen.

Zum Schlusse noch einige Bemerkungen zu dem vor kurzem in dieser Zeitschrift erschienenen Vorwurf der „Geheimniskrämerei" bei den Bleicherdefabriken.

Jeder Interessent erhält auf Wunsch Muster der Bleicherden und auch die Gebrauchsanweisungen. Auch Schulen und Lehrern, die die Proben zu Lehrzwecken oder wirklich wissenschaftlichen Zwecken benötigen, werden sie nicht vorenthalten. Nur bei Anfragen von Privaten — namentlich solchen aus München — und Firmen, die von vornherein nicht als ernste Interessenten für den Kauf anzusehen sind, wird die Bemusterung unterlassen, denn in solchen Fällen handelt es sich auch niemals um wirklich wissenschaftliche Arbeiten, sondern um Versuche, die rein geschäftlichen Zwecken dienen, auch zu Veröffentlichungen, die wohl in den Inseratenteil einer Zeitschrift, nicht aber in den redaktionellen Teil hineingehören.

Wenn dann auf Umwegen Muster beschafft und damit Vergleichsversuche angestellt werden, ohne über die Identität der Muster Sicherheit zu haben, so kann der Versuchende auch nicht die Gewähr übernehmen, daß seine Ergebnisse den tatsächlichen Verhältnissen entsprechen, und dürfte sie demgemäß auch nicht veröffentlichen!

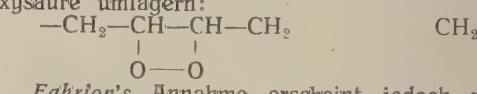
Chemische Mitteilungen

Polymerisation beim Eintrocknen fetter Öle.

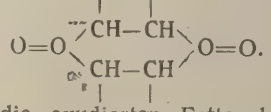
Während beim Erhitzen fetter Öle die Polymerisation bi- oder polymolekular verläuft, schließen sich bei niederen Temperaturen ungesättigte Fettsäureradikale ein und desselben Glyzerides zusammen. Diese intramolekulare Polymerisation spielt eine bislang ungenügend beachtete, aber wesentliche Rolle beim Eintrocknen fetter Öle. Dagegen scheinen allerdings mit Holzölfilmen ausgeführte Versuche von *Eibner*[1]) zu sprechen. Die ½ Jahr alten Filme wurden nach Verreiben mit Quarzsand erschöpfend mit Chloroform und Äther extrahiert. In Lösung ging ein dickes gelbes Öl, das im Aufstrich nach 4 Wochen noch nicht trocken war. Der ungelöste kleinere Teil war goldgelb und lieferte nach dem Verseifen Fettsäuren von der Neutralisationszahl 257,9. Aus dieser wurde unter der Annahme des Vorliegens einbasischer Säuren das mittlere Molekulargewicht 217,6 berechnet. In Eisessig wurde nach der Siedemethode des Molekulargewicht 190,6—201,6 gefunden. Diese niedrigen Werte, welche noch unter dem Molekulargewicht der Eläostearinsäure (266,3) liegen, weisen nach *Eibner* auf Molekularzersplitterungen, nicht auf Polymerisation hin.

Zu einem abweichenden Ergebnis führten einige im Amt mit Holzöl von *J. Marcusson* vorgenommene Versuche. Den Ausgangspunkt bildete die Beobachtung, daß sich am Boden eines Blechkanisters, in dem ein kleiner Rest von Holzöl monatelang, bei ungenügendem Verschluß, lagerte, eine gelatinöse Masse abgesetzt hatte. Diese Masse wurde in feiner Verteilung mit Aceton extrahiert. In Lösung ging Öl, ungelöst blieb ein festes Gel. Die aus letzterem abgeschiedenen Fettsäuren waren weichharzartig und zeigten ein Molekulargewicht von etwa 500. Hiernach liegen bimolekulare Säuren vor. Auf Grund dieses Befundes wurden unmittelbar Eintrocknungsversuche mit Holzöl in dünner Schicht vorgenommen. Nach 16 Tagen gelangte der Film zur Untersuchung. Er wurde zunächst im Extraktionsapparat erschöpfend mit Aceton ausgezogen; dabei wurde zu 60% eine feste Masse, außerdem nach Abdestillieren des Acetons ein dickflüssiges, z. T. gelatinierendes Öl erhalten. Das Öl trocknete, auf Glasplatten gestrichen, schon innerhalb 7 Stunden völlig ein. Die feste Masse wurde verseift, die erhaltenen weichharzigen Fettsäuren hatten die Säurezahl 203,2, das Molekulargewicht wurde nach *Rast* zu 564 gefunden. Daß *Eibner's* Versuche anders ausgefallen sind, dürfte auf das zu hohe Alter seines Films (½ Jahr) zurückzuführen sein.

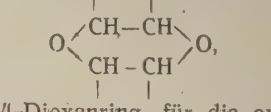
Bisher wurde von namhaften Forschern angenommen, daß beim Eintrocknen fetter Öle die Oxydation schneller erfolge als die Polymerisation. Es hat sich jetzt aber herausgestellt, daß auch die Antoxydationsprodukte, die sog. „oxydierten Fettsäuren", polymerisiert sind. Diese Säuren sind gelb bis braun gefärbte Massen von weichharziger bis fester Konsistenz. Sie entstehen nach *Fahrion*, indem gemäß der *Engler-Weißberg*schen Theorie zunächst ein Molekül Sauerstoff an eine Doppelbildung einer ungesättigten Fettsäure angelagert wird unter Bildung eines Moloxydes. Dieses soll sich dann zu einer Ketoxysäure umlagern:



Fahrion's Annahme erscheint jedoch nicht genügend begründet. Eine Ketoxysäure müßte bei Reduktion mit Natrium in alkoholischer Lösung eine Dioxysäure liefern, mithin müßte nach der Reduktion eine weit höhere Acetylzahl gefunden werden als zuvor. Das ist tatsächlich nicht der Fall. Aus geblasenem Kottonöl abgeschiedene oxydierte Säuren hatten unmittelbar die Acetylzahl 291,4, nach der Reduktion 294,2. Somit liegen Ketoxysäuren nicht vor. Dagegen spricht auch die Molekulargewichtsbestimmung, welche den Wert 700 ergab. Nach den jetzigen Erfahrungen kommt für die Bildung der oxydierten Fettsäuren nachstehende Reaktionsfolge in Betracht: Zunächst schließen sich zwei Moleküle einer ungesättigten Fettsäure zusammen unter Einlagerung von zwei Molekülen Sauerstoff unter Bildung von Dimoloxyden einer bimolekularen Säure:



Demzufolge geben die oxydierten Fette deutliche Superoxydreaktionen (Ausscheidung von Jod aus angesäuerter Jodkalilösung, Gelbfärbung von Titanschwefelsäure). Sekundär wird dann die Hälfte des Sauerstoffes abgespalten; er bedingt Oxydation benachbarter, an Kohlenstoff gebundener Wasserstoffatome zu Hydroxyl und zum Teil Spaltung der Kohlenstoffkette unter Bildung von niedrigmolekularen Fettsäuren sowie Aldehyden, die regelmäßig in oxydierten Fetten gefunden werden. Nach mehr oder minder vollkommener Absaltung des superoxydartig gebundenen Sauerstoffs hinterbleiben die einfachen Oxyde



deren Gerüst, ein 1,4-Dioxanring, für die oxydierten Fettsäuren charakteristisch ist. Diese enthalten somit Sauerstoff in dreifacher Bindung, als Karboxyl, als Hydroxyl und in Ringform. Durch Austritt von Wasser aus der Karboxyl- und Hydroxylgruppe entstehen leicht Laktone, die normale Bestandteile der oxydierten Säuren sind. (Mitteil. d. Material-Prüfungsamtes, — Originalarbeit in Zeitschrift für angewandte Chemie 1925, S. 780.)

[1]) Chem. Umschau Bd. 31, S. 81. 1924.

Kleine Zeitung

Polymerisation ungesättigter, hochmolekularer Fettsäuren. (D. R. P. 421 463 v. 1. VI. 1919. *De Nordiske Fabriker, De.No.Fa.* in Oslo, Norwegen.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Polymerisation ungesättigter, hochmolekularer Fettsäuren.

Die Glyzeride ungesättigter Fettsäuren lassen sich bekanntlich durch längeres Erhitzen auf 280 bis 310° C polymerisieren. Indessen treten durch das lange Erhitzen auf so hohe Temperaturen störende und schädliche Nebenreaktionen ein, indem die ungesättigten Fettsäureglyzeride in freie Fettsäure und Akrolein gespalten werden und außerdem andere Nebenreaktionen vor sich gehen, die einen erheblichen Verlust an Fettsäure und Glyzeriden verursachen.

Es hat sich nun gezeigt, daß die Polymerisationstemperatur vor allem mit dem Konzentrationsgrade zusammenhängt. Wenn man nämlich bestimmte Konzentrationsgrade einhält, so kann man die Polymerisationstemperatur beträchtlich herabsetzen.

Demgemäß besteht das Verfahren nach der Erfindung darin, daß die ungesättigten Fettsäuren in ihre Alkalisalze übergeführt werden und alsdann aus der Masse das überschüssige Wasser abgetrieben wird, und zwar so weit, bis die Seife einen

Gehalt von mindestens 70—75% Fettsäure aufweist. Alsdann läßt man die Polymerisation bei Gegenwart von Alkali im Druckgefäß vor sich gehen, und zwar genügen Temperaturen von etwa 180—215° C.

Der besondere Effekt dieses Verfahrens besteht darin, daß an die Druckfestigkeit der benutzten Autoklaven geringere Ansprüche als bei den bekannten Verfahren gestellt werden können.

Ein Überschuß von Alkali ist nicht unbedingt erforderlich, weil sich beim Abtreiben des Wassers freies Alkali dadurch bildet, daß Stoffe, welche an Alkali gebunden waren, mit dem Wasser fortgeführt werden, aber das an die flüchtigen Stoffe gebunden gewesene Alkali in dem Druckkessel zurückbleibt.

Zweckmäßig nimmt man vor der Polymerisation eine Reinigung vor, indem man die Alkalisalze mit starkem Alkali, am besten starker Ätznatronlauge, raffiniert und darauf mit Chlornatrium aussalzt. Die in dieser Weise gewonnenen Polymerisationsfettsäuren weisen keine Spaltungsprodukte auf. Sie sind von heller Farbe und ohne stechenden oder brenzlichen Geruch. Sie gestatten eine umfangreichere und bessere technische Verwendung als gewöhnliche, ungesättigte Fettsäuren, weil sie sich nicht mehr so leicht oxydieren und dadurch in unerwünschter Weise verändern.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Polymerisation ungesättigter, hochmolekularer Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fettsäuren in Form von Seifen bis zu einem Gehalt von mindestens 70—75% Fettsäure konzentriert und alsdann bei Temperaturen von 180—215° C polymerisiert.

*

Herstellung von Fettsäure, Glyzerin und Ammonsulfat im ununterbrochenen Arbeitsgang. (D. R. P. 421 438 v. 8. VII. 1924. *Victor Graubner* in Mähr. Ostrau, Tschechoslowakische Republik.) Für die Fettspaltung kamen bisher — wenn man von der Spaltung der Fermente absieht — drei Methoden in Anwendung:

1. die Spaltung mit Wasserdampf unter Druck mit und ohne „Spaltmittel",
2. die Spaltung mit konzentrierter Schwefelsäure,
3. das Krebitzverfahren (Kalkverseifung).

Das unten beschriebene neue Verfahren geht davon aus, daß Ammoniak bzw. Ammoniumhydrat mit Neutralfetten leicht Seifen bildet, besonders wenn die Verseifung unter einem gewissen Überdruck vorgenommen wird.

Das Ammoniak kann hierbei in wässeriger Lösung als Gaswasser oder aus Ammonsalzen gewonnen oder in Gasform (synthetisches Ammoniak) oder verflüssigt angewandt werden.

Man kann die Verseifung mit oder ohne Überdruck so weit treiben, daß sämtliche Fettsäure an NH_3 gebunden ist; man kann eine partielle Verseifung vornehmen oder Ammoniak im Überschuß anwenden.

Vor der eigentlichen Verseifung ist es vorteilhaft, die Bildung einer Fett-Ammoniak-Emulsion anzustreben, die man in kontinuierlichem Strahle in eine gewisse Menge fertiger Ammoniumseife einträgt, wobei gleichzeitig dafür gesorgt ist, daß die entsprechende Menge fertiger Seife abgezogen wird.

Die Herstellung der Emulsion bezweckt bessere Dosierungsmöglichkeit im Zulauf und durch innigste Mischung und feinste Verteilung der beiden Komponenten die Beschleunigung und Stetigkeit der Verseifung als einer Zeitreaktion. Es empfiehlt sich, unter einem geringen Überdruck von 1½ bis 2 Atm. zu arbeiten, weil die Verseifung rascher und gleichmäßiger unter vollständiger Ausnutzung des Ammoniaks vor sich geht.

Die Verseifung kann in einem gewöhnlichen Fettspaltungsautoklaven vorgenommen werden oder auch in einem verschließbaren Kessel von beliebiger Form und Dimension, mit Dampf oder direkter Heizung oder in einer für den speziellen Zweck eigens konstruierten Apparatur. Die Zerlegung der Ammoniumseife kann durch Schwefelsäure, schweflige Säure oder eine andere Mineralsäure erfolgen.

Die Vorteile gegenüber dem alten Verfahren sind:

a) bedeutende Dampfersparnis, weil bei Niederdruck bzw. ohne Druck gearbeitet wird, weil kontinuierlich gearbeitet wird, somit keine Abkühlung und Wiederanwärmung der Apparatur notwendig ist;

b) erhebliche Mehrleistung mit der gleichen Apparatur, infolgedessen bessere Verzinsung des Anlagekapitals;

c) Materialersparnis, weil vorhandene Apparate weniger beansprucht werden;

d) geringeres Anlagekapital, weil Hochdruckdampfkessel nicht benötigt, neue Apparate leichter gebaut werden können und für selbe, bei der alkalischen Natur der zu behandelnden Masse, statt des teuren Kupfers gewöhnliches Eisen verwendet werden kann;

e) gefahrloses Arbeiten;

f) helles Glyzerin, weil zur Verseifung keine konzentrierte Säure verwendet bzw. bei niedriger Temperatur gearbeitet wird;

g) gleichzeitige Gewinnung von wertvollen Ammonsalzen. Bisher wurde beispielsweise Ammonsulfat durch Absättigen von NH_3 mit Schwefelsäure gewonnen.

Durch Einschalten der Fettspaltung in diesen einfachen Prozeß in ununterbrochenem Arbeitsgang wird eine wesentliche Verbilligung der Herstellung von Fettsäure und Glyzerin ermöglicht. Wird die Zerlegung der Ammonseife mit SO_2 statt mit Schwefelsäure vorgenommen, so bedeutet dies eine weitere Verbilligung des Verfahrens. Das in diesem Falle erhaltene Ammonsulfit wird in bekannter Weise durch Oxydation mit Luftsauerstoff in Ammonsulfat übergeführt. Das Ammoniak kann auch durch Zerlegung mit Kalk wieder in den Prozeß zurückgeführt werden.

Die Trennung des Ammonsulfates vom Glyzerin erfolgt durch Kristallisation evtl. unter Zuhilfenahme von Methyl- oder Äthylalkohol, der in diesem Falle nur als Fällungsmittel (Ammonsalz ist darin unlöslich) bezw. als Verdünnungsmittel für Glyzerin dient und immer wieder in den Prozeß zurückkehrt.

Auf 100 kg Neutralfett (Triolein) werden benötigt: 5,9 kg NH_3 (zuzüglich 2% Überschuß) oder 25,7 kg Ammoniakwasser von 23% und 21,8 kg 60° Bé Schwefelsäure oder 11,2 kg SO_2.

Für eine Verseifungsleistung von etwa 15 t Neutralfett in 24 Stunden benötigt man einen „Verseifer" (Kessel, auf etwa 2½ Atm. Betriebsdruck geprüft) von etwa 5 m³ Inhalt, der zu etwa zwei Drittel möglichst konstant mit fertiger Ammoniumseife von Siedetemperatur gefüllt gehalten wird. In diese Seifenmasse werden in der Minute etwa 10 kg Neutralfett mit 2,5 bis 2,6 kg Ammoniakwasser von 23% innigst gemischt und zweckmäßig auf höhere Temperatur (jedoch nicht wesentlich über 100° C) vorgewärmt, mittels Pumpe (Zentrifugalpumpe) in kontinuierlichem Strahl eingeführt. Die Verseifung der in der Zeiteinheit zugeführten Mischung erfolgt in der verhältnismäßig großen Seifenmasse sozusagen momentan; gleichzeitig wird eine entsprechende Menge fertiger Seife durch den im Kessel herrschenden Druck automatisch entleert.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Fettsäure, Glyzerin und Ammonsulfat in ununterbrochenem Arbeitsgang durch Verseifung von Neutralfett mit Ammoniak und darauffolgende Zersetzung durch Schwefelsäure, dadurch gekennzeichnet, daß eine Fett-Ammoniak-Emulsion im kontinuierlichen Strahl oder zerstäubt oder Fett und Ammoniak — letzteres in Lösung, gasförmig oder verflüssigt — für sich getrennt in eine unter einem gewissen Überdruck stehende größere Menge heißer, fertiger Ammoniumseife eingetragen wird, wobei gleichzeitig die entsprechende Menge fertiger Seife selbsttätig den Apparat verläßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in eine in ununterbrochenem Arbeitsgang hergestellte, zweckmäßig erwärmte Fett-Ammoniak-Emulsion eine geringe Menge fertiger Ammonium- oder anderer Alkaliseife zwecks Einleitung und Beschleunigung der Verseifung eingetragen wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Herstellung der Ammoniumseife ohne Überdruck erfolgt. 4. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß SO_2 irgendwelcher Herkunft als Zersetzungsmittel für die Ammoniumseife verwendet und das entstehende Ammonsulfit in bekannter Weise in Ammonsulfat übergeführt wird.

*

„Peldo" Skin Cream, ein von den Peldo Works, London E. 1, in Tuben in den Verkehr gebrachtes Händereinigungs- und Desinfektionsmittel, stellt eine rötlich gefärbte, schlüpfrige Masse dar von aromatischem Geruche. Sie löst sich in Wasser und Weingeist nur teilweise auf. Die wässerige Lösung reagiert stark alkalisch, schäumt stark und hinterläßt beim Stehen einen schmutzig grauen Bodensatz; letzterer besteht hauptsächlich aus Aluminiumsilikat (mit etwas Eisenoxyd).

Die qualitative Analyse des Tubeninhaltes durch Dr. *Aufrecht,* Berlin, ergab: Fettsäuren, Phenole, Glyzerin, geringe Mengen eines roten Farbstoffes (vermutlich Karmin), Aluminium, Eisen, Kieselsäure und Alkalien.

„Peldo" besteht hiernach hauptsächlich aus einem rötlich gefärbten, schwach aromatisierten Gemenge von Kaliseife und Aluminiumsilikat (Bolus?). Die antiseptische Wirkung der Creme dürfte auf die Gegenwart von Phenolen zurückzuführen sein.

(Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Ei-Schampon-Waschung. 450 g Kokosnußölseife löst man warm in 13,5 Liter Wasser und setzt zu: 90 g Kaliumkarbonat, 14 cm³ Lavendelöl und Anilingelb soviel als nötig.

(Spatula durch Pharm. Ztrhalle.)

*

Aktivin und Perborat. *B. Waeser* behandelt die Frage, ob das Aktivin oder das Perborat vorzuziehen sind und konnte feststellen, daß das Aktivin ein Chlorüberträger ist, daß es äußerst beständig ist und daß es sich unter Zwischenbildung von Hypochlorit zersetzt. Die Beständigkeit des Aktivins beim Kochen ist so groß, daß nach einmaligem Waschgang noch etwa 50% unzersetztes Aktivin in der Waschlauge nachzuweisen sind. Es ist daher weniger für intensive, als für milde An- und Nachbleichung geeignet *(Heermann).* Organische Farbstoffe werden aber weniger geschont, als bei der Perboratbleiche. Es kommt bei der Bleiche schneller und stärker zur Wirkung als Perborat, seine Wirkung ist jedoch nicht ausreichend, um praktisch eine volle Bleiche erzielen zu lassen. *(Feibelmann, Haller).* Die Desinfektionswirkungen des Aktivins sind nach dem Verfasser beachtenswert und spornen zu weiteren Versuchen an. Alle Bleichwirkungen beruhen letzten Endes auf der Tätigkeit

des Sauerstoffs, es kann daher für die Wirksamkeit eines Wasch-Bleichmittels nur die Ionenkonzentration des aktiven Sauerstoffs maßgebend sein, der jeweils in Freiheit gesetzt wird. Der Verf. ist überzeugt, daß es für jedes Mittel eine Konzentration, ein Temperaturoptimum und überhaupt ein Anwendungsrezept gibt, welches es allen anderen Mitteln für diesen Spezialfall überlegen macht. (Chem.-Ztg.)

Über den Vitamingehalt der Sojabohne. Da die Sojabohne infolge ihres biologisch wertvollen Protein- und hohen Fettgehaltes als besonders nährkräftige Leguminosenfrucht gilt, ist die Feststellung ihres Vitamingehaltes von besonderem Interesse. Hierzu dienten als Versuchstiere in mehreren Würfen reingezüchtete Ratten, denen als Grundnahrung eine aus Reisstärke, Fleischmehl, Schmalz und Salzmischung bestehende Kost, die durch die übliche Behandlung mit Wasser und Alkohol vitaminfrei gemacht war, gegeben wurde. Durch Zusatz von Butter (als Vitamin-A-Spender) und Hefe (als Vitamin-B-Spender) und Sojabohnen in gewalztem oder gepulvertem Zustand ließen sich die zu den Tierversuchen notwendigen Mischungen leicht herstellen. Es ergab sich, daß kleine Dosen (0,5—2 g) Sojabohnen die fehlende Butter (Vitamin A) nicht ersetzen konnten. Die Tiere starben nach voraufgehender Entzündung der Hornhaut des ganzen Auges und zum Teil völliger Erblindung an der sogenannten Avitaminose. Gab man erkrankten Tieren vitaminhaltige Nahrung, so wurde bald eine Besserung der Krankheit und eine fast normale Lebensdauer festgestellt. Wurde die fehlende Butter jedoch durch größere Dosen Sojabohnen, besonders durch Sojabohnenöl ersetzt, so konnte man eine Ratte über ein Jahr lang ernähren. Es ließ sich hierbei feststellen, daß 1 cm^3 Rohöl die Butter der Versuchskost vollkommen ersetzte. In gleicher Weise wurde ermittelt, daß sogenanntes Sojaschrot bezw. Sojakuchen (Preßrückstand) dieselben Dienste zu leisten vermag wie Hefe (Vitamin B). Durch eine weitere Versuchsanordnung konnte nachgewiesen werden, daß sich 10% des Fleischeiweißes der Grundnahrung durch die doppelte Menge Sojakuchen und Sojaschrot ersetzen lassen. Demnach enthält die Sojabohne Vitamin A (besonders im Öl) und Vitamin B, und gleichzeitig ist ihr Protein, an Ratten verfüttert, als ziemlich hochwertig einzuschätzen. (Zeitschr. f. Unters. d. Nahrungs- u. Genußm. 1925, 49, 114 durch Apoth.-Ztg.)

Propylalkohol. Aus einem unter dem 12. März 1919 erstatteten Gutachten der preußischen Deputation für das Medizinalwesen über die Verwendung von Propylalkohol, welches im Wortlaut in „Apoth.-Ztg." 1919, Nr. 53, abgedruckt ist, seien folgende Stellen wiedergegeben:

„Es ist unter diesen Umständen, d. h. bei dem völligen Mangel an klinischen Erfahrungen nicht leicht, sich gutachtlich zu äußern über die zulässige Anwendung des Propylalkohols zur Herstellung von Nahrungs- und Genußmitteln, sowie zu innerlich anzuwendenden Heil-, Vorbeugungs- und Kräftigungsmitteln; wir halten seine Anwendung in dieser Richtung nicht für angezeigt, weil wir über sein Verhalten im Organismus kaum unterrichtet sind . . . .

Gegen eine Verwendung des Propylalkohols in Riechmitteln oder Mitteln zur Pflege und Reinigung der Haut, Haare, Nägel usw. bestehen vorläufig unseres Erachtens deswegen keine begründeten Bedenken, weil infolge des hohen Siedepunktes eine Aufnahme in Form von Dämpfen durch die Atmung sehr gering ist und weil ferner aus den oben erwähnten Versuchen *Buchners* hervorzugehen scheint, daß Schädigungen der Gesundheit auch bei länger dauernder Einwirkung auf die Haut nicht eintreten."

Das Gutachten ist also auch in seiner Beurteilung der Verwendung des Propylalkohols zu kosmetischen Zwecken sehr vorsichtig. Ein Ersatz des Äthylalkohols durch den Propylalakohol bei pharmazeutischen Präparaten dürfte nicht in Frage kommen. Zur Vorsicht mahnen auch folgende Antworten unserer Mitarbeiter:

Verwendung von Propylalkohol an Stelle von Äthylalkohol zu äußerlichen Zwecken. Mangels genügender Versuche ist ein abschließendes Urteil zurzeit noch nicht möglich. Nach einem Gutachten der wissenschaftlichen Deputation für das Medizinalwesen sollen begründete Bedenken gegen seine Verwendung zu Toilettewässern und dergleichen nicht bestehen. *Lewin* dagegen lehnt ihn durchaus ab. Als feststehend ist zu betrachten, daß die physiologische Wirkung qualitativ gleich der des Äthylalkohols ist, quantitativ dagegen zwei- bis dreimal intensiver. Physiologisch weniger stark wirkend soll der Iso-Propylalkohol sein.

Isopropylalkohol, der in letzter Zeit zur Herstellung von kosmetischen Erzeugnissen empfohlen wird, wirkt zweifellos in größeren Dosen giftig. Die tödliche Dosis beträgt bei Tieren bei innerer Verabreichung 3,8 g pro kg Körpergewicht, ist also immerhin recht beträchtlich. Die Anwendung zu Mund- und Kopfwassern kann wohl kaum beanstandet werden, da Nachwirkungen hier bei normalem Gebrauch nicht zu befürchten sind. Zu berücksichtigen bleibt allerdings, daß es, wie bei vielen anderen Chemikalien, Personen gibt, die gegen Isopropylalkohol stark überempfindlich sind.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1053. Beim Pilieren der Seifen kommt es vor, daß die Späne zu trocken geworden sind, wie müssen wir uns verhalten, damit das Wasserverhältnis wieder richtig wird? J. in F.

1054. Die Dampfzuleitung in meinen Siedekesseln besteht aus einer direkten Rohrleitung, die in einer am Kesselboden mit Löchern versehenen Schlange ausläuft. Unter dem Dampfventil sitzt ein Entlüftungshahn. Ist der Siedeprozeß beendet und das Dampfventil geschlossen, wird der Entlüftungshahn geöffnet. Die Seifenmasse drückt nun in ihrer Ruhe durch die Löcher der Schlange und steigt bis zum Entlüftungshahn im Rohr hoch. Soll nun der Siedeprozeß weiter geführt werden, so kann der Dampf die Seifenmasse nicht wieder zurückdrücken. Die Zuleitung muß aufgeschraubt und mit Arbeit und Zeitverlust gereinigt werden. Wie ist der Fehler zu beseitigen und wie kann eine glatte Abwickelung erfolgen? E. in A.

1055. Welche Maschinen eignen sich zur Vermahlung von Quarzsand zwecks Herstellung von Scheuerpulver? Dr. B. in H.

1056. Läßt sich Rapsöl durch Entsäuerung mit Ätznatronlauge und nachfolgende Bleichung mit einer Bleicherde zu einem guten Brennöl verarbeiten oder kann man letzteres nur mit Schwefelsäure herstellen? Da wir nur eiserne, unverbleite Apparate haben, ist uns ein Arbeiten mit Schwefelsäure unmöglich. T. Ö. in T.

1057. Wie stellt man parfümierte Seifenblätter her, welche Fette, Laugen und Vorrichtungen verwendet man dazu? S. S. in L. (Polen).

1058. Welches sind die hochwertigsten Spaltungsmittel zum Spalten der Fette? H. R. in H.

1059. Wie wird eine naßwischbare Wachsbeize à la Loba und Büffel-Beize hergestellt? G. in U.

1060. Gibt es eine konventionelle, leicht durchzuführende Methode für die Bestimmung der flüchtigen organischen Stoffe in Pflanzenölen? Z. (S. H. S.)

1061. Wieviel Lauge von 36° Bé erhält man aus 100 kg kaust. Soda von 128° sowie 125° (deutsche Grade)? J. W. in F.

1062. In einer Zahncreme, die im wesentlichen aus Calc. und Mg. carb. 9:1, sowie Karlsbader Salz und chlorsaurem Kali besteht, der als Bindemittel Gummischleim, Glyzerin und Karragheenakochung 1% zugegeben wurde, ist während des Lagerns eine Rekristallisation des chlorsauren Kalis trotz bester Verarbeitung in Knet- und Mischmaschine sowie Walzenreibmaschine zu beobachten. (Große Körnerbildung in der Masse.) Wie läßt sich dies vermeiden? P. G. in Z.

1063. Manche Kunden behaupten, unsere Toilette-Kernseife sei scharf, obwohl sie mit 2—3% Rizinusöl-Fettsäure oder demselben Quantum Kokosöl überfettet ist. Die Seife wird aus schneeweißen Rohstoffen (⅔ Talg, ⅓ Kokosöl) wie eine normale Kernseife auf Leimniederschlag gesotten und auf leichten Zungenstich abgerichtet. Nach der Überfettung gibt sie auf der Schnittfläche mit Phenolphtalein auch nach längerer Zeit keine Reaktion, was oft sogar anerkannt milde Seifen tun. Kann evtl. trotz guten Ausschleifens Salz oder etwa das Parfüm (Fichtennadel) schuld sein? E. S.

1064. Wir stellen eine kaltgerührte Seife wie folgt her. Ansatz: 100 kg Palmkernöl, 50 kg Lauge 38°, 60 kg Pottasche 28° und 35 kg Salzwasser 20°. Wir erwärmen das Fett auf 30° R., verseifen mit der Lauge und krücken dann in dünnem Strahl die Mischung von Pottasche und Salzwasser zu, und decken die Form zu. Wir haben immer eine schöne Seife bekommen. Jetzt ist bei uns die Witterung kalt, ungefähr 12° Kälte und die Seife zeigt nach 10—12 Tagen einen recht dicken Beschlag. Woran liegt es und wie ist es zu vermeiden? Für einen praktischen, garantierten Rat entsprechendes Honorar. J. G. (Ausland).

1065. Ist es ratsam, für den Ansatz einer Alabasterseife statt Kotton-Öl gebleichtes bezw. sehr helles Bohnenöl zu nehmen? Ist alsdann der Ansatz, den ich wie folgt aufgebe: 350 Pfd. Kottonöl, 200 Pfd. Talg, 50 Pfd. Erdnußöl zu ändern? Sind Unterschiede im Sommer und Winter zu machen? V. S. in P.

1066. Wieweit oder mit wieviel Prozent Pottasche reduziere ich die Kalilauge a) für Winterseifen, b) für Sommerseifen? V. S. in St.

1067. Ein hier im Handel vorkommendes Imprägnierungsöl für gebrauchte Persenninge scheint aus ca. 50% Leinöl und

40% Wasser in Emulsion eventl. mit etwas Kautschukzusatz zu bestehen. Das Öl trocknet leicht und schnell und färbt nicht ab. Wie wird ein solches Öl hergestellt?
C. in S. (Schweden).

1068. Was ist Nettolin und wozu wird es verwendet?
H. G. in L.

1069. Ich bitte um Bekanntgabe eines guten Rezeptes zur Herstellung von Treibriemenwachs. Dr. L.

1070. Von einer Kesselfabrik habe ich am 3. August d. J. einen Schmelzkessel gekauft, nebst den dazu gehörigen Prüfungspapieren über Wasserdruckprobe und Bauprüfung. Bis heute habe ich von meinem Lieferanten diese Papiere noch nicht erhalten, obwohl ich solche mehr wie oft angefordert habe, zwecks Anmeldung beim Revisionsverein. Ich bitte um Mitteilung, wie ich gegen meinen Lieferanten vorgehen soll. Der Kauf wurde seinerzeit ausdrücklich mit der Bedingung der Beschaffung der nötigen Kesselpapiere getätigt. C. S. in C.

1071. Welche Vakuum-Verdampf-Apparatur ist am vorteilhaftesten, um ein tägliches Quantum von 500 kg 10%iger Unterlauge soweit einzudampfen, daß eine Unterlauge von 30—40% Reinglyzeringehalt resultiert? M. R. (Schweiz).

1072. Wie werden die in der Wachstuchfabrikation gebräuchlichen Firnisse, namentlich für Fußbodenbeläge (Wachsparkette) hergestellt, und wie geht der Trocknungsprozeß vor sich? Brauchbare Auskünfte von Fachleuten werden gerne honoriert.
M. W. Z.

1073. Erhalte hier im Ort ein günstiges Angebot in Senfsamenöl und bitte um Aufklärung über die Verseifbarkeit. Mit welchem Öl kann dasselbe verglichen werden? P. P. in E.

1074. Sind Maschinen, die einem Steuerpflichtigen gehören, der keinen Betrieb besitzt, und welche ihm bisher nichts eingebracht haben, da sie nicht laufen, als Vermögen zu versteuern?
C. M. in N.

1075. Ich bitte um Aufgabe von Zeitschriften für die gesamte Mineralöl- und Fettindustrie in Schweden, Norwegen, Rumänien, Tschechslowakei und der Schweiz. W. S. in B.

1076. Ich bitte um Mitteilung, welche Erfahrungen bei Verarbeitung von 1. heller Erdnußöl-Fettsäure, 2. der Riedelschen Talgfettsäure, 3. von Leimfetten (Abfallprodukt aus der Lederfabrikation), 4. Kokosfettsäure mit ca. 50% freier Fettsäure für pilierte Seifen gemacht worden sind. Diese Rohmaterialien sollen bis ca. 30% für Grundseifen verarbeitet werden.
L. G. in G.

1077. Zur Schmierung der Automaten haben wir an ein größeres Werk amerik. Spindelöl-Raffinat Visk. 2b/50°, garant. harz- und säurefrei, übliche Importware, geliefert und erhalten hierauf von seiten unseres Geschäftsfreundes nunmehr folgende Reklamation:

„Dagegen scheint das Öl hautreizende Eigenschaften zu besitzen, denn mehrere Arbeiter, die an Automaten arbeiten, wurden an allen Hautstellen, die mit Öl in Berührung kamen, von starken Ausschlägen heimgesucht, sodaß wir im Interesse der Gesundheit unserer Arbeiter genötigt sind, von einer weiteren Verwendung des Öles Abstand zu nehmen."

Wir bitten um gefl. Aufklärung hierüber, da wir uns nicht denken können, daß das Öl tatsächlich die Ursache zu Hautausschlägen bilden soll, zumal es sich um ein absolut harz- und säurefreies Öl handelt. Auf welche Umstände kann die Reklamation zurückgeführt werden? Ö. F. in S.

1078. Ich bitte um Bekanntgabe, ob es möglich ist, eine wasserunlösliche, neutrale Seife herzustellen, die womöglich transparent und ziemlich fest ist. Die Seife soll sich mit Mineralöl in beliebiger Menge mischen lassen, und dieses Gemisch darf sich, an der Luft in dünner Schicht aufgetragen, längere Zeit nicht zersetzen oder verkrusten. Gleichzeitig bitte ich um eine brauchbare Vorschrift. T. K. in W. N.

1079. Wie bleicht man kesselgeschmolzenen Talg auf eine einfache Art ohne Apparate? Gibt es hiezu ein geeignetes Bleichmittel? L. in H. (C. S. R.).

1080. Beim Pressen der Feinseifen entsteht bei den ovalen und runden Stücken, die sich in der Form ausdehnen müssen, an beiden Seiten ein Ansatz, wodurch das Ansehen des Seifenstükkes leidet. Wie kann man dieses vermeiden? S. F. in C.

Antworten.

1006. Wie die meisten Wollschmälzmittel, dürfte auch „Cascamin" eine Emulsion eines Fettes oder eines fetten Öles mit einer wasserhaltigen Seife darstellen. Welche Rohmaterialien zur Herstellung der Schmälze verwendet wurden, in welcher Art und aus welchen Fetten oder Fettsäuren die erforderliche Seife bereitet wurde, ist nur durch eine allergenaueste chemische Untersuchung feststellbar. Etwaige Anwesenheit von Fettsäureestern, nicht seifenhaltigen Emulsionsvermittlern, die Netzung erhöhenden Zusätzen u. dgl. sind gleichfalls durch die chemische Untersuchung feststellbar.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1011. Neben dem normalen Propylalkohol, der bei der Rektifikation des Fuselöles anfällt, wird seit einigen Jahren bei der Herstellung von Haar- und Mundwässern wie überhaupt bei der Fabrikation kosmetischer Präparate in erheblichem Maße auch der von uns durch einen Hydrierungsprozeß großtechnisch hergestellte Isopropylalkohol in Anwendung gebracht. Auf Grund ausführlicher pharmakologischer Untersuchungen von Prof. *Boruttau*, Berlin (Dtsch. mediz. Wochenschrift 1921, Nr. 26) stehen der Verwendung des Isopropylalkohols zu hygienisch-kosmetischen Zwecken keinerlei Bedenken entgegen, solange sie nur die äußere Haut oder vorübergehende Benetzung von Schleimhäuten betrifft. Auch von dem gelegentlichen Verschlucken mäßiger Mengen des Stoffes sind schädliche Folgen nicht zu befürchten. Nach einer weiteren Arbeit von Dr. *Georg Bernhardt* (Dtsch. mediz. Wochenschrift 1922, Nr. 2) kann der Isopropylalkohol darüber hinaus auch als ein vollwertiger Ersatz des Äthylalkohols für die Händedesinfektion gelten.
J. D. Riedel Aktiengesellschaft.

1012. Mit einem Rezept allein wird dem Fragesteller wohl kaum gedient sein, denn man muß bei Herstellung eines Seifenpulvers, soll dasselbe den Anforderungen voll entsprechen, genaue Sachkenntnis, praktische Erfahrung und große Aufmerksamkeit besitzen. Genauigkeit erfordert vorerst die Verseifung, denn nicht gut verseifter Leim erzielt ein schmieriges Pulver, das geringere Waschkraft und Haltbarkeit hat. Wenn ein Seifenpulver zu „scharf" ist, so ist die Ursache davon der Gehalt an freiem Ätznatron. Um ein „voluminöses" Pulver herzustellen, muß man die nötigen Vorrichtungen haben, mit denen man reine Luft in die Masse beim Mischen hineinbläst. Sehr wichtig ist der richtige Zusatz von kalzinierter Soda und Wasser. Gibt man zuviel Soda, so wird das Pulver naturgemäß beim Lagern Wasser aufnehmen und die Pakete werden zerspringen. Gibt man zuviel Wasser, so erhält man kein trockenes Pulver. Will man ein weißes Pulver herstellen, so darf man auch nur reine weiße Fette oder Fettsäuren verwenden, die einen Geruch haben, der beim Seifenpulver erwünscht ist, wie z. B. Palmkernöl oder -Fettsäure, Kokosölfettsäure, reiner Talg etc. Als guten Ansatz nenne ich: Palmkernölfettsäure 16 T., Kokosölfettsäure 10 T., Talg 4 T., Ätznatronlauge von 40° Bé 16 T., Wasser 23 T., kalz. Soda 30 T. Natürlich spielt der Preis des Fettes, der Verkaufspreis des Seifenpulvers eine Rolle und man muß sich dem jeweiligen Marktpreise anpassen.
B. Seeliger, Pfaffstätten.

1033. Ein dem „Auto-Doktor" gleichwertiges Reinigungs- und Glanzmittel für Autos erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 79 T. Wasser, 4 T. Schwefelsäure 66° Bé, 7,5 T. Leinöl, 7,5 T. dickflüssiges Kampferöl, 2 T. feinstes Bimssteinpulver. *W. M.*

1034. Kaliseifen sind bekanntlich weicher als Natronseife; um daher Kaliseifen dennoch fest zu erhalten, empfiehlt sich zu deren Herstellung die Verwendung recht stearinreicher Fette, wie Preßtalg, Premier jus, harter Inlandstalg und gehärteter Fette. Daneben kann noch Palmkern- oder Kokosöl mitverarbeitet werden; je mehr von diesen im Fettansatz genommen wird, umso deutlicher treten später die typischen hygroskopischen Eigenschaften in der Seife hervor. Zur Verseifung verwendet man etwa 39/40° Bé starke Kalilauge, wobei man also bei Seifen auf halbwarmem Wege ca. 148% Ausbeute erhält, die etwa bei Neutralfett einen Fettsäuregehalt von $\frac{95 \cdot 100}{148} = 64{,}2\%$ entspricht. Die Herstellung fester Kaliseifen ist grundsätzlich nach all den Methoden möglich, nach denen auch Natronseifen erzeugt werden, doch werden sie in der Praxis wohl hauptsächlich nur auf kaltem Wege fabriziert. Ihre Herstellung als abgesetzte Kernseifen, wobei das Aussalzen nur mit Kaliumacetat vorgenommen werden kann, scheitert an den Kosten. *M. B.*

1035. Der Fettansatz der Alabasterseife ist einwandfrei, ebenso wenig liegt das Ausbleiben der Klärung und Kornung an einem unrichtigen Kaustizitätsverhältnis, denn die Reduktion der Siedelauge mit 23% Pottasche, vorausgesetzt auf 50%ige Kalilauge gerechnet, ist für die winterlichen Verhältnisse ebenfalls richtig. Auch Abrichtung und Wassergehalt müssen nach den Angaben als normal angenommen werden. Dagegen ist die Kellertemperatur für die Kornung viel zu niedrig. Erhöhen Sie diese um 6—8° C, so wird der Kornungsprozeß leichter und rascher eintreten. *J. G.*

1036. Das radikalste Schimmelgift als Konservierungsmittel für Dextrin-Kaltleim ist Karbolsäure in Mengen von 0,1%. *E. W.*

1037. Lauril- oder Harzstocköl für Wagenfette kann man nicht nach einem Rezept herstellen. Diese Produkte werden gewonnen durch trockene Destillation von Kolophonium, wozu größere Einrichtungen erforderlich sind. *F. H.*

1039. Betr. der Herstellung von Ewiglichtöl verweisen wir auf die Vorschrift in Nr. 43, S. 831 d. J. unserer Zeitschrift.
Red.

1040. Um den Gehalt an freier Fettsäure aus der Säurezahl zu berechnen, ist diese nicht zu multiplizieren, sondern zu dividieren und zwar mit der angenommenen Verseifungszahl, die für all die genannten Öle, mit Ausnahme des Rizinus- und des Kopraöles, mit rund 200 angenommen werden kann. Man kann die Säurezahl zu diesem Zwecke

wohl auch multiplizieren, doch hat man dies mit dem reziprokten Wert der Verseifungszahl ($\frac{1}{V.Z.}$) zu tun. Um genaue Resultate zu erlangen, wie Sie sie wünschen, ist von jedem der genannten Öle auch die Verseifungszahl (V.Z.) zu ermitteln, dann ist, wenn S.Z. = Säurezahl ist, V.Z.:S.Z. = 100:x; und $x = \frac{S.Z. \cdot 100}{V.Z}$ = % freie Fettsäure. *D. J.*

1041. Eine erstklassige Lötpasta, speziell für die Blech-Industrie, erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 25 T. Kolophonium und 65 T. Talg, worauf man der geschmolzenen Masse 10—15 T. feinst gepulvertes Chlorammonium zusetzt und bis zum Erkalten gerührt wird. *W. M.*

1042. Die Herstellung der Kopal-Öllacke geschieht auf die mannigfaltigste Art und Weise mit ausgeschmolzenem Kopal und läßt sich unmöglich an Hand einer Vorschrift erklären. Ich rate Ihnen, sich vom Verlag der Seifens.-Ztg. das Werk von Seeligmann und Zieke, „Handbuch der Lack- und Firnis-Industrie zu beschaffen. Hier finden Sie alles Wissenswerte über die Fabrikation. *M. W.*

1043. An dem Feltansatz der Grundseife zweiter Sorte ist nichts zu deuteln; auch die Herstellung muß, als von Fachleuten ausgeführt, sachgemäß angenommen werden, wofür auch der unter der normalen Grenze liegende, niedrige Salzgehalt spricht. Wenn dennoch Fehler, wie Kurz- und Schuppigwerden gegen Ende des Pilierens und allmähliches Aufhören der Schaumfähigkeit auftreten, so wird man sich, da alle anderen Fehlerquellen vorweggenommen sind, den verwendeten Talg näher ansehen müssen. Schon daß ein rein weißer Talg als IIa Talg verkauft wird, ist etwas anrüchig. Da er dunkle Unterlaugen gibt und dunklere Seifen als seine „Naturfarbe" erwarten läßt, so darf angenommen werden, daß es sich nicht um ein Naturprodukt, sondern um ein durch verschiedene Manipulationen als Talg frisierte Ware handelt. Solche Produkte tauchen heute nicht vereinzelt auf, wie verschiedene Anfragen und Veröffentlichungen beweisen und geben zu ganz unvorhergesehenen Störungen Veranlassung. Aus dieser Überlegung heraus müßte der Ersatz dieses „Auchtalges" durch einwandfreien Rindertalg die Übelstände restlos beseitigen. *M. B.*

1044. Die Frage nach der besten Bleicherde läßt sich nicht einfach mit der Nennung eines Namens der bekannten Marken erledigen, da es eine absolut beste Bleicherde nicht gibt. Für einen bestimmten Fall hat sich die eine Sorte als am besten bewährt, in einem anderen Fall hat sich wieder eine andere Marke besser erwiesen. Und dann darf nicht vergessen werden, daß zur Entscheidung der Frage auch die Wirtschaftlichkeit mit eine Rolle spielt, wobei also nicht nur der Bleicheffekt, sondern auch die angewendete Menge, Dauer der Einwirkung und des Absetzens, Aufsaugefähigkeit für Öl usw. von Bedeutung sind. Darüber sind die Verbraucher verschiedener Meinung. Die Lieferanten für die bekannten und bewährten Marken finden Sie zeitweilig im Inseratenteil dieser Zeitung. Von den chemischen Bleichmitteln hat sich wohl Kalium- bezw. Natriumbichromat und Schwefelsäure oder Salzsäure am besten bewährt, dem aber in letzter Zeit durch das einfache Bleichverfahren mit Wasserstoffsuperoxyd, 30%ig, ein ernsthafter Konkurrent entstanden ist. *D. J.*

1045. Die Grundlage eines solchen Härtemittels ist tierischer Leim, der im Innern des Leders durch verschiedene Mittel unlöslich gemacht werden kann (z. B. durch Formaldehyd, Bichromat u. dgl. m.) Die nähere Arbeitsweise muß natürlich an Hand der Versuche festgestellt werden. *Argo.*

1046. Von den bei der Twitchellspaltung gebrauchten Spaltern ist uns als bewährt nur der Kontaktspalter und Pfeilringspalter bekannt, denen in letzter Zeit der von Ihnen erwähnte Idrapidspalter an die Seite getreten ist. Den Normalspalter kennen wir nicht. *Red.*

1047. Wenn die mit soviel Tam-tam und Reklame in die Welt gesandten Haarwuchsbeförderungs- und Haarkräftigungsmittel nur ein wenig von den ihnen zugeschriebenen Eigenschaften besäßen, so wäre wahrlich die Glatze oder die Kahlköpfigkeit keine so weit verbreitete Erscheinung. Wie überall in der Therapie wären auch hier Haarkräftigungsmittel prophylaktisch zu benutzen, und da die Ursachen des Haarschwundes und Haarausfalles recht verschieden sind, müssen die Mittel entsprechend ausgewählt werden. Ein Universalmittel für die verschiedenen Krankheiten gibt es nicht. Da das Haar seine Kraft aus der Wurzel zieht, ist hauptsächlich die Gesundheit und die Ernährung derselben ins Auge zu fassen und ihr solche Substanzen zuzuführen, die reinigend, desinfizierend und anregend wirken. Diesen Zwecken dienen die Kopfwaschwässer, Eau de Quinine, Bay-Rum, Brennessel-, Birken-Haarwasser etc. Z. B. findet sich in H. Mann folgende Vorschrift: 2 kg Sprit, 0,15 kg Benzoe-Infusion, 0,15 kg Rizinusöl, 0,05 kg Chloralhydrat, 0,05 kg pulverisiertes Tannin, 0,025 kg Resorzin, 0,1 kg Vanillin-Tinktur. Andere verwendete anregende Kräftigungsmittel wie Tannobromin, Ichthyol, Kampfer, Beta-Naphtol gehören schon in das medizinische Gebiet und sind der Verwendung des Arztes vorbehalten. *A. V.*

1048. Die Anbringung von Reklameankündigungen in transparenten Glyzerinseifen, die bis zum Verwaschen erhalten bleiben, ist durch D. R. P. 242 909 geschützt; andere Patente schützen die Art der Einbringung der Reklame-Etiketten aus Gelatine in Glyzerin-Seifen; siehe D. R. P. 255 428. Auf verschiedene Verfahren der Einbettungsart sind auch späterhin noch Patente und Gebrauchsmusterschutze erteilt worden, die jedenfalls noch heute zu Recht bestehen, es ist uns aber nicht bekannt, welche Firmen sich mit der Herstellung derartiger Reklame-Glyzerinseife befassen. *Red.*

1049. Für Fabriksanalysen wird der mit 1 Vol.-% Petroleumbenzin vergällte Alkohol zur Besimmung der Säure- und Verseifungszahl genügen. Das Benzin wirkt als neutraler Stoff weder bei der Säure- noch Verseifungszahl und aus so vergälltem Alkohol hergestellte Normallaugen sind aller Wahrscheinlichkeit nach haltbar. Bei der Bestimmung des Unverseifbaren muß man nur beim Abtreiben der Petroläther- oder Äthylätherlösung mit der Temperatur etwas höher gehen, da das Benzin in seiner Siedelinie sicherlich dem Siedepunkt des Alkohols angepaßt ist. Von der Verwendung des Brennsprits für dieselben Zwecke ist abzuraten; man erhält keine beständigen Normallösungen (Gelbfärbung etc.), und die Bestimmung der genannten Konstanten wird oft widersprechend. *M. A.*

— Der mit 1% Petroleumbenzin vergällte Alkohol ist im Laboratorium, wo es nicht auf wissenschaftliche Genauigkeit ankommt, für die von Ihnen angegebenen Zwecke ebenso brauchbar, wie der reine Alkohol. Gewöhnlicher Brennsprit ist nicht zu empfehlen, da er meist mit Pyridinbasen vergällt ist, die sich bei den Untersuchungen störend bemerkbar machen würden. *Drell.*

1050. Um aus dem Rohfett durch Ausschmelzen die höchstmögliche Ausbeute zu erzielen, ist der Rohtalg vorerst auf Zerkleinerungsmaschine zu bearbeiten, um eine Zerreißung der Zellwände zu erreichen. Für diese Zwecke sind verschiedene Schneide-, Zerreiß- und Zerkleinerungsapparate im Gebrauch. Am besten haben sich die Schneidemaschinen mit rotierendem Messerkreuz im Klein- wie im Großbetrieb bewährt, da sie bei großer Leistungsfähigkeit eine außerordentlich gute zerfasernde Wirkung ausüben. Das Rohfett wird dabei durch eine solide Transportschnecke an eine Lochscheibe aus Stahl gepreßt, vor der die Messer rotieren. Solche Maschinen liefert in Deutschland *W. Rivoir* in Offenbach, in Österreich dürfte kaum eine Fabrik sein, die diese Zerkleinerungsmaschinen baut. *Gr.*

1051. Die Abfüllung und Verpackung von Schmierseife mit Maschinen lohnt sich natürlich nur dann, wenn dafür genügender Absatz vorhanden ist, um die Abfüll- und Packmaschine ständig beschäftigen zu können. Als Verpackungsmaterial kommt Pergamentpapier oder ein mit Harz und Paraffin besonders präpariertes Papier, evtl. auch Bleifolie oder Dosenpackung in Frage. Füllmaschinen liefert *„Maschinen für Massenverpackung"* G. m. b. H., Berlin O 17, und *„W. Busse* und *J. Perl & Co."*, Berlin SO 16. Packpapier in entsprechender Ausführung erhalten Sie von *„H. O. Schmidt"*, Döbeln i. Sa.; Dosen von *Emil Schwander & Co.*, Chemnitz-Fürth. *B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zur Frage der Bewährung des Aluminiums in der Fettsäuredestillation.

Anläßlich der auch an dieser Stelle[1]) erörterten, von *W. Normann* aufgeworfenen obigen Frage ist vielleicht auf ein neues von *K. Arndt*[2]) kürzlich erwähntes Verfahren der Aluniumdarstellung hinzuweisen, welches in den Vereinigten Staaten von der *Aluminium Company* ausgeführt wird und ein 99,96-prozentiges Aluminium ergibt.

Nach einstweiligen, mit diesem Aluminium in gegossenem Zustand ausgeführten Vorversuchen von *K. Arndt*, die dieser aber noch weiter verfolgen und insbesondere auch an gewalztem Material kontrollieren will, ist das neue Aluminium im Gegensatz zu dem bisherigen reinsten 99,4—99,5prozentigen Aluminium nicht nur gegen verdünnte, sondern auch gegen konzentrierte Salzsäure auffallend widerstandsfähig. Der Preis des neuen Aluminiums soll freilich wegen der zur Herstellung erforderlichen hohen Stromkosten etwa doppelt so hoch sein wie derjenige des bisherigen reinsten Aluminiums. Es bleibt also abzuwarten, wie die weiteren Versuche ausfallen, die ich

[1]) Bd. 52, 969 (1925).

[2]) Vortrag im Märkischen Bezirksverein des Vereins Deutscher Chemiker über „Fortschritte in der Herstellung der Leichtmetalle" am 6. Oktober 1925; s. Mitteilungsblatt Nr. 9, 1025 des genannten Bezirksvereins.

evtl. auch am gegossenen Material mit Fettsäuren usw. kontrollieren will, und wie sich, falls diese Versuche günstig ausfallen, die Frage ökonomisch stellt. Prof. Dr. *Holde.*

„Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen" und „garantiert reiner Rindertalg."

Liest man in dem Artikel von Herrn Dr. *Bergell* in Nr. 49 der Seifensiederzeitung den Vergleich mit Hindenburg und Ludendorff, so wird man — wie mir Fachkollegen versicherten mit Notwendigkeit an das Wort von dem Mann erinnert, der im Glashause sitzt.

Ganz nüchtern und sachlich sei folgendes erwidert:

Aufs Allerschärfste weise ich zunächst die unerhörte Verdächtigung zurück, ich hätte meine Ausführungen einseitig im Interesse einer Fetthandelsfirma gemacht, in deren Diensten ich tätig sei. Ich bin lediglich selbständiger Seifenfabrikant und Chemiker. Sollte Herr *B.*, der meine Position genau kennt, seinen Vorwurf nicht in aller Form zurücknehmen, so würde ich bedauern, auf einen gerichtlichen Austrag der Angelegenheit nicht verzichten zu können.

Worin die von Herrn *B.* neuerdings behauptete sachliche Verschiedenheit seiner beiden ursprünglichen Artikel liegt, hat bisher keiner der mir bekannten Fachleute herausfinden können. Vielleicht gelingt es einem der anderen Leser (abgesehen von Herrn *B.*).

In der Sache selbst versucht Herr Dr. *Bergell* mit unleugbarem Geschick die Diskussion unmerklich auf ein anderes Gebiet zu verschieben. Er hatte in seinem ursprünglichen Artikel davon gesprochen, daß „anstelle reinen Toiletteseifentalges gereinigte Abfallprodukte" geliefert seien (so in der Seifensiederzeitung) bezw. „veredelte Abfallprodukte" (in seinem sachlich so verschiedenen Artikel in der Zeitschrift für Öl- und Fett-Industrie). Veredelte Abfallprodukte sind aber etwas ganz anderes wie „geschönter technischer Talg", von dem Herr *B.* in seinem letzten Artikel spricht. Die meisten Fälle von Ranzigwerden haben sich ja aber gar nicht bei der Verarbeitung von geschöntem technischen Talg oder gereinigten Abfallprodukten gezeigt, sondern bei der Verarbeitung von Premier Jus (vergl. den Artikel von Herrn *Carl Kronemann* in Nr. 49 dieser Zeitung).

Zur Frage der Verseifungszahlen:

Ich stelle mit Genugtuung fest, daß es auch Herrn Dr. *Bergell* — trotz seines ursprünglichen Artikels — nicht gelungen ist, Säurezahlen von 320 anzuführen. Ich betone hierbei nachdrücklichst, daß in unserer Diskussion stets nur von Oxysäuren die Rede war, nicht aber von oxydierten Oxysäuren oder Oxynen, welche selbstverständlich durch Bildung einer zweiten Carboxylgruppe höhere Verseifungszahlen haben müssen, wie die nicht oxydierten. Ich lege auf diese Feststellung deshalb Gewicht, weil Herr *B.* auch hier versucht, das zur Diskussion stehende Thema abzuwandeln.

Gestehen muß ich, daß ich auch nach der Lektüre des neuen Artikels von Herrn *B.* noch nicht klug genug geworden bin, um zu begreifen, warum Herr *B.* bei der Analyse den Umweg über die Unterlauge zum Nachweis der Ranziditätsgefahr nötig hat.

Ich will einmal sämtliche denkbaren Möglichkeiten — es sind ihrer drei — untersuchen:

Entweder lassen die Oxysäuren sich überhaupt nicht aussalzen, sondern gehen restlos in die Unterlauge. Dann bleibt unerklärlich, wie durch sie die fertige Seife ranzig werden kann, denn die Oxysäuren verschwinden ja mit den Unterlaugen, die sämtlich weggepumpt werden.

Oder: Die Oxysäuren sind zum Teil aussalzbar, zum andern Teil gehen sie in die Unterlauge. Dann müßte Herr *B.* sie ja in prozentual weit größerer Menge in der normalen Talganalyse finden; denn da hat er die Summe der sowohl in der Seife wie auch in der Unterlauge befindlichen Oxysäuren zusammen.

Oder endlich: Die Oxysäuren lassen sich restlos aussalzen. Dann sind sie in der Unterlauge eben nicht vorhanden, sodaß es selbst Herrn *B.* schwer fallen dürfte, sie dort aufzufinden.

Praktisch kommt ja, wie jeder Fachmann weiß, nur die erste Möglichkeit in Betracht. Ich habe jedoch auch die beiden anderen Möglichkeiten unterstellt, um zu zeigen, daß, wenn wirklich die Oxysäuren am Ranzigwerden schuld sein sollten, sie jedenfalls besser und einwandfreier aus der Talganalyse bestimmt werden können.

Auf die Aufforderung von Herrn Dr. *Bergell*, ich möchte doch, wenn ich eine bessere Methode zur Feststellung eines für die Toiletteseifenfabrikation gefährlichen Talges wüßte, diese der Öffentlichkeit mitteilen, freue ich mich, auf meine bereits in Nr. 49 dieser Zeitschrift erschienene Bemerkung verweisen zu können.

Wenn schließlich Herr Dr. Bergell die jedem Seifenfachmann geläufige Tatsache, daß eine Toiletteseife weit schneller ranzig wird, wenn sie dem Sonnenlicht direkt ausgesetzt wird, als dieselbe Ware, wenn sie — ebenfalls an der Luft — im Dunkeln aufbewahrt wird, so wenig kennt, daß er in seiner Unkenntnis sogar versucht, sie lächerlich zu machen, so ist das sein persönliches Pech. Dr. *Alexander Aronowsky.*

Über die Untersuchung von Katalysatorfett.

In Heft 49 findet sich im Sprechsaal zu meiner diesbezüglichen Veröffentlichung ein Monitum von Herrn Dr. *Alexander Aronowsky*, weil ich den Wunsch geäußert habe, mir dieses Gebiet reserviert zu halten. Genannter Herr hält ein solches Verlangen jeder wissenschaftlichen Gepflogenheit widersprechend. Hiermit befindet er sich absolut im Irrtum. Meine Arbeit handelt über die Ermittlung von Oxyfettsäuren in Katalysatorfetten, deren Entstehungsursache ich weiter nachgehen will. Das Auffinden dieser Oxyfettsäuren in größeren Mengen erscheint neu und es ist durchaus in wissenschaftlichen Kreisen üblich, sich ein Neuland wissenschaftlicher Erkenntnis reserviert zu halten. Solche Notizen finden sich seit Jahr und Tag in allen wissenschaftlichen Fachpressen. Es wird sicherlich der Seifenindustrie von Interesse sein, auch die Ergebnisse der Arbeiten des vorgenannten Herrn kennen zu lernen. Dieses Interesse aber als Mäntelchen seiner Ausführungen zu benutzen, erscheint deplaziert. *Stiepel.*

Wie wird kaustische Soda gehandelt?

Herrr Dr. *J. Davidsohn* schnitt diese Frage in dankenswerter Weise im Sprechsaal dieser Zeitschrift Nr. 46 an und wies darauf hin, daß sich in Deutschland leider ein Handelsgebrauch herausgebildet hat, der den Käufer von kaustischer Soda das in dieser enthaltene, für ihn wertlose kohlensaure Natron mitzubezahlen zwingt, da die Bewertung sich sowohl auf das Ätznatron, als auch auf das als technische Verunreinigung in der Trommelsoda enthaltene Natriumkarbonat bezieht. Nun findet Dr. *Davidsohn* in dem neuen *Stiepel*'schen Leitfaden die Angabe, daß in Deutschland nur das reine Ätznatron bei der Bewertung der Trommelsoda zu Grunde gelegt wird. Auf seine *(Davidsohn's)* Aufforderung, die Sache zu klären, begründet nun *Stiepel* die Angabe in seinem Buch damit, daß er sie einem im Jahre 1891 erschienenen Buche entnommen habe, und bemerkt dazu, daß ein solcher Literaturbeleg fraglos ein Dokument für die wirkliche Handelsusance sei, wie sie derzeit wenigstens bestanden hat. Ich glaube, daß es uns nicht interessieren dürfte, was für Handelsusancen im Jahre 1891 bestanden, es sind mittlerweile 34 Jahre ins Land gegangen und mit ihnen auch Fabrikationsumwälzungen, die sicher andere Handelsgebräuche verlangen als zu jener Zeit. Wenn Herr Dr. *Stiepel* zum Schluß seiner Ausführungen dem Käufer den Rat gibt, sich auf das Verlangen des wirklich Handelsüblichen zu versteifen, gemeint ist wohl, daß nur das Ätznatron bewertet werden soll, so kann das natürlich nur durch einen organisatorischen Zusammenschluß der Abnehmer geschehen; denn der einzelne Käufer ist selbstverständlich den großen Sodawerken gegenüber machtlos. Leider fehlt diesem aber auch oft der Blick dafür, daß die Regelung gerade solcher Fragen, wie sie von Herrn Dr. *Davidsohn* aufgeworfen wurden, in der augenblicklichen Zeit, wo jeder Fabrikant nur bei äußerst rationeller Wirtschaft bestehen kann, ihn vor Übervorteilung schützen soll. Sonst wäre sicher auch schon ein anderes Problem gelöst worden, das ebenfalls von Dr. *J. Davidsohn* vor etwa 5 Jahren zur Diskussion gestellt wurde:[1]) Soll bei der chemischen Bewertung der kalzinierten Soda diese vor der Karbonatbestimmung geglüht werden, d. h. das Wasser vertrieben werden, oder nicht? Die Ansicht des Verfassers, der sich namhafte Fachleute wie Dr. *Deite*, Dr. *F. Goldschmidt*, Dr. *Stadlinger* u. a. — soweit ich mich erinnere — angeschlossen haben, verneinte gerechtermaßen diese Frage, deren eindeutige Beantwortung in diesem Sinne, also zu Gunsten der Fabrikanten, als allgemein gültig unbedingt hätte festgelegt werden müssen; denn die vom Sodasyndikat verlangte Methode täuscht einen zu hohen Karbonatgehalt vor. Solche Fragen kann natürlich nicht der einzelne, wie gesagt, ausfechten; er kann aber sehr wohl dazu beitragen, wenn er sein Interesse mehr für akute Fragen, die der Seifenindustrie wirklich am Herzen liegen müssen, kundtun würde. Viele Fachgenossen scheuen sich, gegen die Sodalieferanten aufzutreten, da sie glauben, daß ihnen sonst bei der Belieferung Schwierigkeiten entstehen. Auch ich habe deshalb entgegen meiner Gewohnheit nicht mit meinem Namen gezeichnet. Mögen andere diese Vorsichtsmaßregel auch wählen.

Ich bin der Ansicht, daß eine Diskussion unter Fachgenossen über Fragen vorliegender Art unbedingt notwendig und förderlich ist, daß aber, wie oben gesagt, der einzelne zu machtlos ist, sich für eine reelle Belieferung mit kaustischer und kalzinierter Soda mit Erfolg einsetzen zu können, und daß dieser Erfolg nur von einer Organisation errungen werden kann. Eine solche Organisation, die dazu berufen ist und in der Lage sein muß, für die Wahrung der Interessen ihrer Mitglieder einzutreten, ist der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie. Es wäre dringend erwünscht, wenn sich der Bund dieser Fragen annehmen würde. *Ein Seifenfabrikant.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Zeitschrift d. Dtsch. Öl- u. Fettind. 1920, Nr. 35 u. 36.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 17. Dezember 1925. Nr. 51.

Theoretisches über Klebstoffe und Klebwirkung.

Von *Georg Lienig*.

(Eing. 23. XI. 1925.)

Mit dem Namen Klebstoffe bezeichnet man Stoffe, die befähigt sind, die Flächen fester Körper, auch aus verschiedenem Material, so aneinander zu befestigen, daß es nur unter Anwendung gewisser Einwirkungen möglich ist, die Körper wieder zu trennen. Diese Einwirkung kann durch mechanische Kräfte, wie Druck, Stoß oder Zug ausgeübt werden, oder durch Lösungsmittel und chemische Einflüsse erfolgen.

Es lassen sich ungefähr folgende Gruppen von Klebstoffen unterscheiden, die jedoch teilweise nicht scharf abgegrenzt sind:

I. Leime (Knochen- und Lederleime, auch Hausenblase und Fischleim).

II. Kaltleime (zumeist pulverförmig aus tierischen und pflanzlichen Eiweißkörpern mittels Chemikalien hergestellt).

III. Pflanzenleim und Kleister (meist kleisterförmig, oft auch schon trocken in den Handel gebracht).

IV. Kitte (nur bedingt als Klebstoff zu betrachten).

Die folgenden Ausführungen beziehen sich auf die Gruppen I—III, während für Gruppe IV, Kitte, andere Gesichtspunkte in Frage kommen, infolge der verschiedenartigen Zusammensetzung der Kitte je nach ihrer technischen Benutzung.

Der Klebstoff (I—III) wird in verflüssigtem Zustande angewendet, übt aber seine eigentümliche Wirkung erst aus, wenn er vollkommen erhärtet oder abgebunden ist. Die Zeit des Abbindens ist bei den verschiedenen Klebstoffen verschieden, erst nach Vollendung dieses Vorganges tritt die Höchstleistung des Klebstoffes ein. Es werden deshalb die Prüfungen eines Klebstoffes auf seine Leistung gewöhnlich erst 48 Stunden nach der Verleimung vorgenommen, von wenigen besonderen Ausnahmen abgesehen. Der Zeitpunkt von 48 Stunden ist eine willkürliche Festsetzung, die nur zu praktischen Vergleichszwecken so gewählt worden ist. Es gibt Leime, deren Leistung, d. h. ihre Klebekraft, nach 48 Stunden noch weiter ansteigt und die ihr Maximum erst nach Wochen erreichen.

Eine gewisse Bindekraft zeigt schon der flüssige Leim, die mit seiner Viskosität und Adhäsionsfähigkeit zusammenhängt. Unter gewissen Bedingungen kommt noch die Einwirkung des Luftdruckes dazu. Diese Wirkung des Luftdruckes zeigt sich ja an dem bekannten Beispiel zweier vollkommen planer und glatter Glasplatten aus starkem Spiegelglas, die ohne Bindemittel aufeinandergelegt, nur mit Kraftanwendung durch seitliches Schieben voneinander wieder entfernt werden können. Der luftleer gewordene Zwischenraum zwischen den beiden Platten läßt den Luftdruck zur Wirkung kommen. Denselben Erfolg kann man bei zwei planen und glatten Holzplatten erzielen, zwischen die man flüssigen Leim bringt, der Leim wirkt luftverdrängend und der Druck der Luftsäule kann wirken.

Andere Flüssigkeiten zeigen diese Fähigkeit bis zu gewissem Grade auch, wie Wasser, Zuckerlösung etc. Eine spezifische Leimwirkung ist dieses also nicht. Die Kennzeichnung als ein Klebstoff zeigt sich erst nach der Trocknung und Bindung.

Wie kann man sich nun die Wirkung des Leimes oder im Allgemeinen gesprochen, die eines Klebstoffes klar machen.

Alle bisher bekannten wahren Klebstoffe sind kolloidale Körper. Sie werden im Lösungszustande auf die zu leimenden Flächen aufgebracht und gehen zwischen den geleimten Stükken durch Verlust des Lösungsmittels in den Gelzustand und schließlich in festen Zustand über. Dabei bildet die Klebmasse eine minimal dünne Schicht zwischen den beiden geleimten Teilen, die unbedingt möglichst einheitlich und gleichmäßig sein muß. Zugleich füllt der Klebstoff durch Kapillarwirkung die feinsten Poren und Unebenheiten der geleimten Stücke nach Möglichkeit aus, sodaß er schließlich eine volle Einheit mit den Leimflächen bildet.

Die noch flüssige Klebmasse füllt wie gesagt die Unebenheiten und Poren aus. Nach dem Trocknen oder Festwerden wirken dann diese in die Unebenheiten eingedrungenen und hart gewordenen Leimteilchen wie Krallen oder Nägel. Dadurch erklärt es sich, daß die Fugenfestigkeit beim Reißen der geleimten Stücke in horizontaler Richtung der Leimfuge höher ist, als beim Reißen in vertikaler Richtung. Bei der horizontalen Reißrichtung kommen die Leimkrallen zur vollen Wirkung, während bei der vertikalen Reißrichtung voneinander oder bei Hebelwirkung diese Krallen herausgezogen werden wie Nägel, der Widerstand also bedeutend geringer ist. Der Praxis ist dieser Umstand der Krallwirkung wohl bekannt, denn der Tischler rauht glatte Holzflächen auf, bevor er verleimt.

Im festen oder abgebundenen Zustande ist der Klebstoff nun befähigt, der Trennung der Stücke je nach seiner spezifischen Bindekraft Widerstand zu leisten. Die Höhe der Bindekraft hängt aber neben der Einheitlichkeit sehr wesentlich von der Elastizität der dünnen Klebschicht ab. Durch Zusätze, die die Elastizität vermindern, setzt man die Höchstleistung des Klebstoffes herab. Setzt man z. B. einem Leim Kreide zu, wie es der Tischler für gewisse Zwecke tut, so wird die Klebkraft des Leimes vermindert. Ein Beweis dafür, daß an dieser verringerten Leistung des Leimes die herabgesetzte Elastizität schuld ist, ergibt sich daraus, daß ein mit Kreide versetzter Leim bei seiner Prüfung auf Klebkraft nicht mit der weiter vorschreitenden Abbindung eine höhere Klebkraft zeigt, sondern im Gegenteil die Bindekraft zurückgeht. Solcher Leim zeigt nach 12 Stunden eine höhere Bindekraft als nach 24 oder 48 Stunden. Bei diesem mit Zusatz behandelten Leim vermindert sich die Elastizität bei fortschreitendem Verlust der Feuchtigkeit, während dies umgekehrt bei Leim ohne Zusatz nicht der Fall ist.

Bei den Kasein-Kaltleimen und ihnen verwandten Leimen verhält sich die Sache ähnlich. Zum Aufschluß der Eiweißstoffe sind Chemikalien nötig, die Zusatzmenge davon darf aber eine gewisse Höhe nicht überschreiten, auch muß eine chemische Bindung der Stoffe mit Eiweißkörpern und eine bestimmte Löslichkeit der Zusätze in Verbindung mit Leim vorhanden sein, wenn die Elastizität und der kolloide Zustand des Leimes nicht gestört und damit seine Bindekraft nicht herabgemindert werden soll.

Oben wurde betont, daß die Einheitlichkeit der gebildeten Leimschicht wesentlich sei, diese Schicht ist hauchdünn, muß aber vorhanden sein. Die Fähigkeit, eine derartige einheitliche Schicht zu bilden, können nur kolloidale Stoffe erfüllen, die beim Abbinden nicht schwinden oder reißen. Man denke sich kristallinische Körper zu dieser Aufgabe verwendet, so wird der Vorgang sofort klar; kristallinische Körper werden bei Verringerung des Lösungsmittels zu Kristallen zusammenschließen, die in sich kein über die ganze Fläche zusammenhängendes Gefüge haben und auch in sich spröde sind. Der Widerstand gegen mechanische Einwirkung ist hier geringer, als bei der einheitlichen kolloidalen und elastischen Schicht. Ich spreche hier nur von der mechanischen Einwirkung, denn ein Klebstoff wird zunächst nur danach gemessen. Der Widerstand gegen Lösungsmittel, wie Wasser oder chemische Stoffe, ist eine besondere Beanspruchung, die nur für gewisse Klebstoffe in Frage kommt. Diese besondere Frage hat mit der Theorie über Zustandekommen der Klebwirkung an sich nichts zu tun.

Wir sehen in der Praxis, daß die meisten Klebstoffe der Gruppe II und III ihre beste Klebkraft ausüben, wenn sie deutlich alkalisch angewendet werden. Um nun für gewisse Zwecke die Klebstoffe verwendbar zu machen, wird zumal bei Pflanzenleimen diese starke alkalische Reaktion durch Säure abgestumpft oder sogar neutralisiert. Diese Maßnahme, die für bestimmte Zwecke nötig ist, bringt sofort den Nachteil, daß die Klebkraft des so behandelten Klebstoffes mehr oder weniger herabgemindert ist. Diese Erscheinung erklärt sich aus der Änderung des kolloidalen Zustandes, der durch die Neutralisation zwar nicht völlig aufgehoben, aber gestört wird.

Die Kasein- und Blutalbumin-Leime müssen alkalisch sein, um gut zu kleben, sie vertragen nicht den geringsten Versuch einer Neutralisation. Vielleicht erklärt sich diese schroffe Wirkung hier aus dem Säurecharakter des Kaseins. Das Kasein geht mit Alkalien leicht Umsetzungen zu Alkalialbuminaten ein, deren Bindung durch Säure sofort gestört wird, das Kasein wird dabei in einer flockig-körnigen Form gefällt, der jede Klebkraft mangelt.

Die Knochen- und Lederleime dagegen sind in neutralem Zustande kolloidaler Natur und werden ohne alkalische Zusätze verwendet. Ein Säuregehalt dieser Leime, der aus der Fabrikation vorhanden sein kann, beeinträchtigt auch hier die Leimgüte.

Im Gegensatz zu den letzten Ausführungen scheint es zu stehen, daß man Klebmittel kennt, die mit Säuren direkt hergestellt werden, so kann man z. B. Hausenblase, Leim u. a. mit Essigsäure oder Salpetersäure etc. auflösen und erhält Klebstoffe. Man beachte aber hierbei, daß auch diese Klebstoffe kolloidaler Natur sind. Der Leim wird z. B. durch Auflösen in Essigsäure in einen Zustand versetzt, den man mit Denaturierungszustand bezeichnet, er wird in diesem Zustande nicht mehr gelatinieren, bleibt aber kolloidal und behält dadurch die Klebfähigkeit.

Ein wesentlicher Unterschied besteht in der Art des Festwerdens der Klebstoffe. Die Tischlerleime, Pflanzenleime und Kleister werden nach der Leimung fest durch Verlust an Feuchtigkeit, also durch Trocknung, bei dem Tischlerleim kommt noch dazu, daß das Festwerden durch das Erkalten des heiß aufgetragenen Leimes beschleunigt wird. Es sind dies rein physikalische Vorgänge. Beim Kaltleim, aus Kasein, Blutalbumin usw., bei dem das Aufschließen des Leimes nach Zusatz von Wasser durch Chemikalien erfolgt, wird zwar das Festwerden zum Teil durch Trocknen hervorgebracht, überwiegend aber durch chemische Umsetzungen, die das Abbinden des Kaseins mit den ihm zugesetzten Chemikalien hervorbringen. Da diese chemischen Reaktionen innerhalb der Leimmasse langsamer verlaufen, als im Gegensatz dazu das Erkalten des Knochen- oder Lederleimes erfolgt, so wurde bisher häufig in der Praxis Lederleim doch noch vorgezogen, wenn eine rasche Weiterbearbeitung geleimter Stücke nötig war.

Durch geeignete Zusätze zum Kaltleim ist es gelungen, auch eine schnellere Abbindung dieses Leimes zu erzielen.

Eine Fülle von verschiedensten Vorschriften und Erscheinungen sieht man auf dem Gebiete der Kitte. Je nach der Verwendungsart variieren die Zusammensetzungen, teils sind es nur einfache Mischungen, teils entstehen chemische Verbindungen oder entwickeln sich erst chemische Vorgänge im Laufe der Zeit bei ihnen. Im allgemeinen finden die Kitte Verwendung, um Spalten und Lücken auszufüllen, und soweit dabei ihre Klebkraft beansprucht wird, sind die theoretischen Voraussetzungen dieselben, wie bei den Leimen.

Rundschau

Bekämpfung tierischer und pflanzlicher Schädlinge. (D. R. P. 415 652 v. 11. IV. 1924. *Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.*). Es ist bekannt, daß Malachitgrün und ähnliche Farbstoffe auf Pilze und Bakterien abtötend wirken. Gegen tierische Schädlinge sind diese Farbstoffe aber nicht ausreichend wirksam.

Malachitgrün wird hierbei gewöhnlich als oxalsaures Salz der entsprechenden Farbbase verwendet. Wenn man zur Herstellung dieser Farbstoffe anstatt der bisher angewendeten Säuren Arsensäure oder arsenige Säure verwendet, so besitzen diese Farbstoffe, wie gefunden wurde, eine hohe Wirkung sowohl gegen Pilze und Bakterien als auch gegen tierische Schädlinge. Eine Lösung von arsensaurem Malachitgrün tötet z. B. Schimmelpilze und parasitische Pilze schon in großer Verdünnung und wirkt gleichzeitig als starkes Fraßgift gegen tierische Schädlinge.

Patent-Anspruch: Mittel zur Bekämpfung tierischer und pflanzlicher Schädlinge, bestehend aus Farbstoffsalzen der arsenigen Säure oder Arsensäure.

Wiedergewinnung von Schellack aus Abfällen. (D. R. P. 413 739 v. 28. II. 1923. *Siemens & Halske Akt.-Ges.* in Berlin-Siemensstadt**). In der elektrotechnischen Industrie entstehen große Mengen von Abfällen von Papieren oder anderen blätterigen Stoffen, wie Glimmer, die mit Schellack aneinandergeleimt werden. Diese Abfälle werden auf etwa 130° erhitzt, wodurch der Schellack in Alkohol unlöslich gemacht wird. Aber auch mit Hilfe von Soda kann er nur in so geringen Mengen wiedergewonnen werden, daß sich die aufgewandte Arbeit nicht lohnt. Man hatte bisher in der Elektrotechnik die Ansicht, daß beim Erhitzen des Schellacks auf 130° eine Polymerisation bzw. Aggregation des Schellacks erfolgt, wodurch seine Unlöslichkeit in Alkohol hervorgerufen wird. In einer früheren Patentschrift ist gezeigt worden, daß für diese Anschauung spricht, daß man durch peptisierende Wirkung von organischen Säuren den Schellack leicht wiedergewinnen kann. Es hat sich aber gezeigt, daß hier nicht bloß eine polymerisierende bzw. aggregierende Wirkung vorliegt, sondern daß sich auch der Schellack als Säure mit dem Beschwerungsstoff des Papiers verbindet, z. B. Eisen oder Aluminium, zu unlöslichem Metallack. Diese Metallacke kann man zerstören und dadurch den Schellack wieder löslich machen, indem man das Papier in einem geeigneten Extraktor mit Alkohol übergießt, dem man vorher etwa 2% konzentrierte Salzsäure zugesetzt hat. Man kann natürlich auch eine andere anorganische Säure benutzen. Dadurch bindet man die Metalle an die Mineralsäure und erhält bei geeigneter Extraktion mit dem Soxleth-Prinzip eine alkoholische Schellacklösung, von der man den Alkohol abdestillieren und den Schellack direkt verwenden oder ihn, falls er nicht genügend gereinigt ist, durch Umlösen aus verdünnter Soda und Neutralisieren mit Salzsäure verbrauchsmäßig wiedergewinnen kann. Es sei darauf hingewiesen, daß auch das Papier bei diesem Verfahren von Schellack befreit wird und direkt zur Papierfabrikation durch Einstampfen wiederbenutzt werden kann.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Wiedergewinnung von Schellackabfällen von mit Schellack aneinandergeleimten Papieren oder anderen blätterigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man sie mit einem Lösungsmittel unter Zusatz von wenigen Prozenten einer Mineralsäure behandelt.

Aluminium lötet man mittels Sudal. Sudal ist ein Aluminium-Löt-Flußmittel der Aktiengesellschaft für Anilinfabrikation, Wolfen bei Bitterfeld, welches das Aluminium nicht angreift und sich sehr einfach anwenden läßt. (Apoth.-Ztg.)

Heißlauf-Farben. Bei einzelnen technischen Vorgängen, wo hohe Hitze vermieden werden muß, werden mit Vorteil gewisse Farbenmischungen als Anstrich verwandt, die ihre Farbe schon bei geringen Temperaturerhöhungen verändern. Zu diesen Mischungen gehört das Doppeltjodid von Quecksilber und Kupfer, das in normalem Zustande rot ist, aber bei 87° C schwarz wird und nach dem Abkühlen wieder die Originalfarbe annimmt. Das Doppeltjodid von Quecksilber und Silber, das eine hellgelbe Farbe besitzt, wird orange- und ziegelrot bei 45° C und nimmt in kühlem Zustande die Originalfarbe wieder an. Die erste dieser Mischungen wird hergestellt, indem man zwei getrennte Lösungen von Kupfersulfat und Kaliumjodid in Wasser ansetzt. Die zweite Lösung wird zu der ersten gegossen und gerührt, bis der Niederschlag gelöst ist; dann wird mit einer Lösung von Quecksilberbichlorid behandelt, worauf das Doppeltjodid ausfällt; es wird gewaschen und getrocknet. Mit einem entsprechenden Bindemittel wird es als Anstrich verwandt. Experimente scheinen zu zeigen, daß eine intensive trockene Mischung der zwei getrennten Jodide obiger chemischer Verbindung vorzuziehen ist. Es wird in einer Kugelmühle gemischt; die Bestandteile in folgenden Mengen: Rot: Quecksilberjodid 100 Teile, Kupferjodid 40 Teile. — Gelb: Quecksilberjodid 100 Teile, Silberjodid 400 bis 500 Teile. (Farben-Ztg.)

Wasserdichtmachen von Beton und Zementverputz. Die Zusatzmittel für Betonmischungen dieser Art scheiden sich in zwei Klassen. Die eine Klasse bilden die sogenannten Fluate, also Salze der Kieselfluorwasserstoffsäure. Zu der andern Klasse gehören Teerprodukte und Asphaltpräparate. Auch muß man unterscheiden zwischen wirklichen Zusatzmitteln und solchen Stoffen, die anstrichartig verwendet werden. Von den Fluaten ist es namentlich das Magnesiumfluat, das für die vorliegenden Zwecke benutzt wird; seine Wirkung ist die, daß die Alkalien und der freigewordene Kalk in unlösliche Fluorverbindungen übergeführt werden, wodurch man größere Dichte und höhere Härte erzielt. Am besten benutzt man das Fluat als Anstrich, der dreimal ausgeführt wird, nachdem man zuvor einen Grundanstrich benutzt hat, zu dem eine Milch aus gleichen Teilen Fettkalk und Zement diente. Im übrigen kommen als Zusätze Alaun und Aluminiumsulfat in Frage, und zwar soll man 1% davon der Trockenmischung aus Sand und Zement zusetzen und dann 1% Kaliseife (Schmierseife) in dem Anmachewasser auflösen. — Ungezählt sind die Asphalt- und Teererzeugnisse, die für diese Zwecke in Betracht kommen. Es ist unmöglich, näher darauf einzugehen. (Chem.-Ztg.)

Autolack-Pflegemittel. Eine Vorschrift für Autopolitur, die sich gut bewährt hat, wurde in der „Chemiker-Zeitung" Nr. 134/1924 veröffentlicht. Sie lautet: Man mischt gleiche Teile Spindelöl 0,885 und stearinarmes Elain und trägt mit einem weichen Woll-Lappen auf. Hierauf wird mit einem anderen Lappen nachgerieben und poliert. — Nach Dieterich setzt sich eine gute Polierflüssigkeit wie folgt zusammen: 80 Teile flüssiges Paraffin, 5 Teile Terpentinöl und 10 Tropfen Birnenäther werden gemischt und mit q. s. einer fettlöslichen Anilinfarbe aufgefärbt. Nebenher reibe man 2 Teile allerfeinstes Bimssteinpulver mit 110 Teilen Wasser an, setze 3 Teile verdünnte Essigsäure zu und gebe das Ganze unter stetem Umrühren der Öl-Fettflüssigkeit bei, bis eine homogene Flüssigkeit entstanden ist. Die Gebrauchsanweisung lautet: Man schüttelt gut um, trägt mit einem Wolltuch auf und poliert die vorher gut gewaschenen und getrockneten Lackflächen, bis sie wieder spiegelblank sind. — Ein brauchbares Fabrikat wird auch erhalten, wenn man 5 Teile gelbes Wachs im Wasserbad schmilzt, nacheinander 10 Teile Terpentinöl, 65 Teile weißes Vaselinöl und 20 Teile redestill. Elain zusetzt und bis zum Erkalten rührt. — Auch läßt sich weißes Vaselinöl allein verwenden.

(*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Rudolf Lieske* in Leverkusen, und Dr. *Wilhelm Schepss* in Wiesdorf a. Nrrh.

**) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *C. Harries* (†) und Dr. *Werner Nagel* in Berlin.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 33.

Hamburg 39, den 12. Dezember 1925.

= Seit meinem letzten Bericht ist die Lage im Handel und dem übrigen Wirtschaftsleben immer trüber und trauriger geworden. Die Anzeichen eines völligen Verfalls in Handel und Industrie mehren sich mit großer Schnelligkeit. Nicht zum mindesten haben die hohen Steuern und sonstigen Abgaben aus der vorhandenen Substanz soviel herausgenommen, daß der Handel und viele Industrien ihr Dasein nur noch mit fremder Hilfe zu fristen vermögen. Diese Tatsache, verbunden mit einer ernsten Mahnung an die Regierung hat in einer Hamburger Protestversammlung, welche am 10. XII. vom Verband des Hamburger Einfuhrhandels einberufen war, und in Anwesenheit anderer wichtiger Verbände, auch der benachbarten Hansastädte Bremen und Lübeck, ferner Vertretern des Senates, der Handelskammer und des Finanzwesens tagte, ihren erschütternden Ausdruck gefunden. Es wurde nicht mehr und nicht weniger gesagt, als daß der Hamburgische Handel am Ende seiner Kraft angelangt ist!

Es ist ein verhängnisvoller Irrtum, wenn man heutzutage glaubt, die Politik von dem gegenwärtigen Zustand der deutschen Wirtschaft trennen zu können. Es ist daher in Handelsberichten, welche einen gewissen Ruf erlangen sollen, gar nicht zu vermeiden, daß hier und da die Politik, wenn auch nur in ganz groben Umrissen, geboten durch den engbegrenzten Rahmen der Darstellung, mitbehandelt wird. Wer diese Notwendigkeit verneinen zu können vermeint, bekundet hierdruch, daß ihm entweder die nötige Einsicht in die Verhältnisse fehlt, oder daß er gesonnen ist, wie der Vogel Strauß den Kopf in den Sand zu stecken. Darauf sollte keinerlei Rücksicht genommen werden; hier in Hamburg macht man sich die berechtigten und ernstesten Sorgen um die Weiterentwicklung der Dinge, und es kann den inländischen Lesern einer Fachzeitung durchaus nicht gleichgültig bleiben, was der Berichterstatter über die Stimmung an unserer wichtigsten Handelsstätte zu melden weiß. Und man sollte doch auch wohl durch die in der Verfassung gewährte Freiheit in Wort und Schrift hinlänglich gegen alle Verschleierungsversuche und Leisetreterei geschützt sein.

Wer des weiteren glaubt, daß die traurige gegenwärtige Lage die Verhältnisse der Öl- und Fettbranche nicht berühre, ist in einem weiteren verhängnisvollen Irrtum befangen. Auch hier mehren sich die Zusammenbrüche von Woche zu Woche, und es ist gerade das Betrübende für den Berichterstatter, daß das Interesse an den Bewegungen des Marktes augenblicklich völlig hinter den allgemeinen Sorgen zurücktritt. Wenn man mir dieses nicht glauben will, so erkundige man sich doch einmal bei den führenden Händlerfirmen der Branche, ob zurzeit eine lohnende Geschäftsbetätigung überhaupt noch möglich ist.

Über die Preisbewegung der Öle und Fette kann im allgemeinen nur gesagt werden, daß die Vereinigten Staaten infolge der dort herrschenden Konjunktur den Markt nach wie vor völlig beherrschen.

Die Getreidemärkte erlebten ihren Tiefstand Anfang Oktober mit einem Preis von 135 Cts. für Weizen; gegenwärtig steht Weizen wieder auf 170 Cts., und es soll die Absicht bestehen, den Artikel wieder auf 200 zu treiben. Baumwolle ist von $ 21 auf 19¾ für Loko-Ware zurückgegangen, steht also immer noch enorm hoch.

Schmalz ist in den letzten beiden Wochen von $ 13¾ auf $ 14 1/8 gestiegen.

Talg ist in New York von $ 10¾ auf $ 10¼ zurückgegangen. London war noch ziemlich unverändert. Die Auktion vom 2. XII. war unverändert, erst die vom 9. XII. kam bis 10 sh niedriger. Das Konsumgeschäft war recht still, nur feinere Sorten blieben einigermaßen preishaltend.

Kokosöl und Palmkernöl waren stetig; erst in den letzten Tagen neigten Palmkerne etwas zur Schwäche. Erdnußöl war fest. Palmöl war für nahe Lieferung knapp und preishaltend, für Abladungsware etwas schwächer.

Für Leinöl ist zurzeit die Frage nach dem Ertrag der argentinischen Saaternte von vorwiegendem Interesse. Einstweilen läßt sich die Erntebewegung günstig an und rechtfertigt die Hoffnung auf billigere Preise. Holland notierte etwa Fl. 46, aber zweithändige Posten wurden zu Fl. 44½ abgegeben. Harburg fordert zum Schluß RM 82½, auch hier war aber die zweite Hand teilweise wesentlich billiger.

Sojabohnenöl findet nur wenig Interesse, da die Preisforderungen gegenüber Leinöl zu hoch stehen.

Andere Öle, auch Fischöle, sowie Fettsäuren bleiben im Preise gedrückt. Das Geschäft ist ganz unzulänglich, vor allen Dingen ist im Inlandsmarkte Ware teilweise nur weit unter Marktwerten verkäuflich.

Der vorliegende Bericht ist der letzte dieses Jahres. Das Jahr schließt mit trüben Betrachtungen. Die Aussichten für das kommende sind ungünstig, wie seit langem nicht gewesen. Ich möchte daher nur die Hoffnung aussprechen, daß im kommenden Jahre ein Ausweg aus der Wirrnis gefunden werden möge.

Für das nächste Jahr soll die Berichterstattung erheblich verkürzt werden. Ich mache daher die Leser des Blattes schon jetzt darauf aufmerksam, daß auf die an dieser Stelle gelegentlich geübten, breiteren Ausführungen verzichtet werden muß.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 12. Dezember 1925.

= Paris notierte diese Woche unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 740	(ca. RM 117,50),
Saponifikat 88%	„ 820	(„ „ 130,50),
Dynamitglyzerin	„ 1100	(„ „ 175,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1150	(„ „ 183,—).

Die Nachfrage war äußerst lebhaft, die effektiv getätigten Geschäfte dürften jedoch unbedeutend sein, da aus allen Ländern sehr große Knappheit an Rohglyzerin gemeldet wird und die Destillateure auch nur beschränkte Mengen frei haben dürften.

Bei der allgemein schlechten wirtschaftlichen Lage und Absatzstockung ist es auch nicht verwunderlich, daß der Anfall an Glyzerin wesentlich zurückgegangen ist.

Das Ausland ist weiter ständig als Käufer auf dem Markt, und es wurden für Dynamitglyzerin bereits $ 41 geboten.

Auch auf die Gestaltung der Reinglyzerinpreise hat dies eine starke Rückwirkung bei uns gehabt. Die Nachfrage war sehr lebhaft, und die Fabriken fordern für Pharmakopöeware 1,23 sp. G. jetzt zwischen RM 177 bis 185, wobei sie kein großes Interesse an Abgabe größerer Posten zeigen.

Es dürfte unvermeidlich sein, daß auch hier eine weitere Preissteigerung eintritt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (10. Dezember 1925.) Die Marktlage im allgemeinen vermochte sich im Laufe der Berichtswoche gut zu befestigen, bis am Schluß bei ziemlich behaupteten Preisen von Leinsaat doch wieder geringe Abschwächung eintrat. Der Weltmarkt im allgemeinen ist für Preissteigerungen von Dauer jedenfalls nicht geeignet. Die Lage am La Plata ist im Augenblick zwar nicht zu übersehen. Es muß jedoch hervorgehoben werden, daß Abstriche an der günstigen amtlichen Schätzung der neuen argentinischen Leinsaaternte im Betrage von 1,9 Mill. t bisher nicht vorgenommen worden sind. Der zeitweise regnerischen Witterung ist wohl kaum nachteilige Wirkung zuzusprechen. Die Dreschresultate waren bisher sehr befriedigend, sodaß zunächst angenommen werden muß, daß die Erwartungen sich erfüllen werden. Die geringe Versteifung der Marktlage ist in der Hauptsache wohl darauf zurückzuführen, daß Leinsaat bis zum Greifbarwerden der neuen Plata-Ernte in Europa vorübergehend vielleicht knapp sein wird. Die argentinischen Abladungen der Berichtswoche umfaßten 7000 t Leinsaat nach Nordamerika und 7900 t nach Europa, von letzteren 5000 t nach Holland und 200 t nach Belgien, während die sichtbaren Vorräte am La Plata sich von 50 000 auf 45 000 t, im Vorjahr von 35 000 t auf 30 000 t verringerten. Die indischen Abladungen waren mit Ausnahme von Rübsaat kleiner als in der Vorwoche. Sie betrugen in der letzten Woche und der Vorwoche 1350 t und 4350 t Leinsaat, 1700 t und 775 t Rübsaat, 1500 t und 1400 t Baumwollsaat, in den vergleichenden Vorjahrswochen 7175 t und 6775 t Leinsaat, 3025 t und 3200 t Rübsaat und 1100 und 1400 t Baumwollsaat. Der schwimmende Vorrat nach Europa belief sich Ende der Woche auf 117 600 t Leinsaat, 14 000 t Rübsaat und 54 200 t Baumwollsaat, insgesamt auf 185 800 t oder etwa 15 000 t weniger als in der Vorwoche.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21, neue Ernte, April-Mai, £ 19.17/6, Bombay £ 21.12/6, Plata £ 18.10, neue Ernte £ 18.2/6, Rübsaat, Toria, £ 21.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, schwarze indische £ 9.5, Sojabohnen £ 13.5; Hull: Leinöl £ 36.7/6, Rüböl £ 47.10, Sojaöl £ 41, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 34.10, rohes ägyptisches £ 36 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 56½, Leinöl Fl. 43½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am Inlandsmarkt forderten Abgeber für rohes Leinöl RM 82 bis 82,50, gekochtes Leinöl RM 83 bis 83,50, Kokosöl, Ceylon, RM 95 bis 96, rohes Erdnußöl RM 99 bis 100, rohes Sojabohnenöl RM 88 bis 89, Rizinusöl erster Pressung RM 102,50 bis 103, zweiter Pressung RM 95 bis 95,50, alles die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. Dezember 1925.

Der Ölmarkt verkehrte in der verflossenen Woche im allgemeinen in lustloser Haltung. Angesichts der gegenwärtigen

schweren Wirtschaftslage einerseits und des bevorstehenden Jahreswechsels andererseits nahmen die Käufer eine abwartende Haltung ein.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1406 Fässern 252 Fässer zu unveränderten bis zu sh 10/- niedrigeren Preisen verkauft.

Die Nachfrage war gering, und es dürfte die Tendenz infolge des stockenden Absatzes als weichend angesprochen werden.

Leinöl: Abgesehen von geringen Schwankungen zeigten die Notierungen zum Schluß den gleichen Preisstand wie zu Beginn der Berichtswoche. Man hörte verschiedentlich Angebote, die wesentlich unter Marktpreis lagen; hierbei handelte es sich fast ausschließlich um Notpartien.

Sojaöl: Bei fehlender Kauflust lagen die Preise gegenüber der Vorwoche unverändert.

Palmkernöl gab im Verlauf der letzten Tage etwas nach. Auch für dieses Öl fehlte jegliches Kaufinteresse.

Kokosöl notierte unverändert. Es wurden nur geringe Posten gehandelt.

Fettsäuren: Vereinzelt waren sehr günstige Partien im Markt, allgemein behielten die Notierungen jedoch ihren vorwöchigen Stand.

Rizinusöl: Die Mühlen haben ihre Forderungen in dieser Woche erhöht, das Geschäft bewegte sich in kleinen Grenzen.

Tran lag ruhig. Die Preise blieben unverändert, doch wurden Untergebote berücksichtigt.

Sulfuröl zeigt das gleiche Bild wie in der Vorwoche. Das Angebot bleibt nach wie vor knapp. Die Nachfrage aus dem Inlande hat sich in den letzten Tagen etwas belebt.

Hamburg, den 11. Dezember 1925.

Leinöl, prompt 82, Leinöl, Dezember 81,25, Leinölfirnis 83, Palmkernöl, roh 90,75, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 96, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn. raff. 94, Sojabohnenöl, roh 89, Leinölfettsäure 88, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure 78, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press. loko 103, Rizinusöl II. Pressung loko 96, Rizinusöl DAB 5 113, Holzöl „Hankow" 132, Sulfurolivenöl, Abldg. 91, Pflanzenöl, dunkel 59, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 73, Benzinknochenfett, mittelfarbig 74, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 70, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 33, Heringstran, hell 65, Sardinentran, hell 65, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68 bis 73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Das Geschäft war leblos. Leinöl schwächte leicht ab.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. Dezember 1925.

Die Lage des ausländischen Öl- und Fettmarktes war in dieser Woche unverändert. Die Preise zeigen den gleichen Stand wie in der Vorwoche; die Umsätze waren bescheiden, und die Situation dürfte sich in nächster Zeit nicht ändern.

Hier bewegte sich das Geschäft ebenfalls in engen Grenzen, und es ist auch in den nächsten Wochen eine Belebung nicht zu erwarten.

Fettsäuren: Bei geringem Umsatz sind die Preise stabil geblieben.

Talg: Auch hiefür war das Kaufinteresse schwach, und die Preise waren ohne Änderung.

Feste Öle: Kokos-, Palmkern- und Palmöl konnten den vorwöchentlichen Preisstand behaupten.

Flüssige Öle: Leinöl tendiert eher schwächer, es fanden darin bescheidene Umsätze statt. Von Kotton-, Erdnuß-, Soja- und Rizinusöl sind bei unveränderten Preisen nur geringe Quantitäten aus dem Markt genommen worden.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, holländ. 150, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 175, Kokosölfettsäure, hell 170, Rizinusöl I. Pressung 215, Rizinusöl II. Pressung 205, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 10. Dezember 1925.

Wohl mit Rücksicht auf die Witterung macht sich für diesen Artikel keine Nachfrage bemerkbar. Ich notiere £ 67 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 10. Dezember 1925.

Palmöl: Die Palmölpreise waren in der letzten Woche ziemlich unverändert bei nur ganz kleinem Geschäft. In der Hauptsache wurden noch gutfarbige Öle wie Lagos-Palmöl etc. gefragt; für die minderwertigen Sorten besteht im Augenblick kein Interesse. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 40, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 39.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 33, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lome-Palmöl, loko Hamburrg, £ 38.10, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 32.10, Lagos-Palmöl, Dez.-Jan.-Abl., £ 39.12/6, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg. £ 39.12/6.

Talg: Von 1406 Fässern, die bei der gestrigen Talgauktion zum Verkauf aufgestellt wurden, wurden nur 252 verkauft. Der Markt war sehr still, und die Preise waren für geringere Sorten durchweg 10 sh niedriger, während sie sich für die südamerikanischen I Talge so ziemlich auf gleicher Basis hielten. Das Geschäft ist im Augenblick nur sehr klein und das Angebot immer noch größer als die Nachfrage. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 44.10, südamerikan. Rindertalg, Rayburne, Dez.-Jan.-Abldg., £ 44.15, Matadero-Rindertalg, Abldg. Gildemeister, schwimmend, £ 44, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 44, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43.10, Anglo I, loko Hamburg, £ 44, dän. Rindertalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 92,50.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 10. Dezember 1925.

Eine wesentliche Veränderung ist in der allgemeinen Geschäftslage in der letzten Berichtswoche nicht eingetreten, wenn auch für einzelne Artikel sich etwas lebhaftere Nachfrage bemerkbar machte.

Paraffin: Von einigen Kerzenfabriken wurden noch Eindeckungen für das Weihnachts-Geschäft vorgenommen, sonst waren auch die Umsätze für diesen Artikel recht gering. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, während die Notierungen für Abladungs-Ware eine Kleinigkeit schwächer, und zwar mit $ 14,25 für Tafelparaffin und $ 13,25 für Paraffinschuppen von drüben kommen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin wurde bis auf einige Auslands-Orders kaum gefragt; die Notierungen sind unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Besonders für Abladungs-Ware ist das Interesse nach wie vor sehr lebhaft und der Markt unverändert fest. Meine Notierungen sind heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 178 bis 185 p. cwt., und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Die Situation hat sich für diesen Artikel nicht verändert, ich notiere noch sh 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Tendenz des Marktes ist weiter steigend, besonders für Abladungs-Ware hat sich der Markt befestigt. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 170 p. cwt., courantgrau sh 168, Abladungsware sh 160 bis 145 p. cwt., je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Der Markt für diesen Artikel ist ruhig, die Notierungen bewegen sich für amerik. Harz „F/G/H" zwischen $ 13 und 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin.) E. N. Becker.

Hamburg, den 10. Dezember 1925.

Die Nachfrage in unseren Rohstoffen bleibt leider noch unverändert ruhig; trotzdem sind die Preise unverändert behauptet.

Bienenwachs. Deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 per Kilo verzollt, ausländisches 173 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Courantgraues 170 bis 172 sh, fettgraues 170 bis 172 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 84 bis 85 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert RM 55 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 11. Dezember 1925.

Die Nachfrage, besonders nach Bienenwachs, ist etwas reger geworden, was eine weitere, vorerst nur geringe Erhöhung der Preise zur Folge hatte.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 185—190, fettgraues

Karnaubawachs sh 185—190, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 12. Dezember 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 13½, M 13,65, WG 14,80 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDEFGHJ 6,87½, KM 6,92½, N 6,97½, WG 7,95 bis 8, WW 8,12½ $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20%, cif hier.

Französisches Harz, loko: F/G 13,10, K 13,25, 3A 13,90, 4A 14 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 327, G 328, H 329, J 330, K 331, M 332, N 333, WG 336, WW 339, OOO 341, OOOO 342, VAV 343, EX 345, EXE 347, AAA 349, AAAA 351, AAAAA 353, XX 354, XXX 356 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,55, IX 12,70, VIII 12,80, III 13.50, Excels. 14 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,80, XI 12, X 12,20, IX 12,30, VIII 12,45, VII 12,50, VI 12,60, V 12,80, IV 12,95, III 13,15, II 13,20, Ic 13,40, Is 13,45, Ie 13.50, Excelsior 13,65 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz stellte sich auf $ 12,50 für dunkel, 12.75 für mittel, 13 für hell per 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Preise für: Amerikan. Harz, spot B 28/6, D/E 28/9, F/G 29/-, M 29/3, N 29/6, WG 31/-, WW 32/9 sh; französ. Harz, spot F/G —,—, H —,—, K —,—, M 28/-, WG 29/-, WW 30/3 sh, alles per cwt. ex wharf.

Das Geschäft wird von Tag zu Tag stiller, man möchte fast an den Beginn eines Winterschlafes glauben. Im Harzmarkt trägt natürlich der eingetretene Preisrückgang viel dazu bei, denn es ist eine alte Erfahrung, daß gerade die Bedarfskäufe, wie sie jetzt noch fast ausschließlich an der Tagesordnung sind, alsbald eingestellt werden, wenn sich die ersten Zeichen einer Baisse bemerkbar machen. Man glaubt natürlich, mit jedem kommenden Tag eine günstigere Gelegenheit zu erhalten, und handelt dann an dem kommenden Tage genau wieder so, bis der Traum endlich zu Ende geht. Darüber, daß sich während der letzten Wochen des Jahres noch Chancen bieten würden, billigere Harznotierungen zu sehen, war man sich auf allen Seiten, welche mit den Verhältnissen vertraut sind, längst klar: die Frage ist nur die, ob solche Chancen ausgenützt werden oder ausgenützt werden können, denn bei uns kommt es ganz besonders auf das letztere an. Und da muß wieder festgestellt werden, daß nur wenige Seiten bei uns vorhanden sind, die von dem Rückgang des Preises Gebrauch zu machen vermögen, weil die finanzielle Lage überall so drückend wird, daß sie als ein immer ernsteres Hindernis in Erscheinung tritt. Es dürfte bei uns noch lange Zeit dahin gehen, bis wir aus diesen Wirrnissen herauskommen, und mag es auch sein, daß wir dann ein ziemlich gereinigtes Geschäftsleben wieder erwarten können, so hilft dies doch nicht über die Tatsache hinweg, daß darin allein schon eine wirtschaftliche Belebung, die uns in erster Linie not tut, nicht gefunden werden kann. Es kann nur immer wieder betont werden, daß der Hebel an anderer Stelle angesetzt werden muß, nämlich bei der Hebung des breitesten Massenkonsums!

An dieser fehlt es aber sowohl bei uns, wie in der ganzen wirtschaftlichen Welt, und selbst Amerika mit seinen ungleich günstigeren Vorbedingungen verzeichnet augenblickliche geschäftliche Stockungen, über die selbst der gefüllteste Geldbeutel nicht hinweg kann. Daß sich derartige Stimmungen auch auf das Harzgeschäft übertragen müssen, ist nicht zu verwundern, denn kaum ein Erzeugnis kommt so sehr als Grundstoff für eine ganze Anzahl volkstümlicher Konsumartikel in Frage wie gerade Harz, und das nicht nur für beschränkte Gebiete, sondern für die ganze Welt.

An den amerikanischen Abladungsmärkten betrachtet man übrigens die Lage des Produktes weniger pessimistisch, man hält an der Überzeugung fest, daß die nächsten Monate zweifellos dasjenige, was jetzt verloren geht, doppelt wieder einbringen. Die Erzeugung für diese Saison geht jetzt sehr rasch ihrem Ende zu, und die kleinen Bestände werden selbst bei mäßiger Frage bis zum Einsetzen der neuen Ernte nicht ausreichen. Nebenbei können es die Harzerzeuger auch bei den jetzigen Preisen und selbst dann, wenn diese noch einen weiteren Ruck nach unten machen, aushalten, denn das Gesamtergebnis der Saison war bisher ein gutes, auch wenn man die weniger befriedigenden Verhältnisse bei Terpentinöl in Betracht zieht.

Für die Harzkäufer und Verbraucher dagegen ist die Lage schon lange fast unerträglich, besonders bei uns, wo auf einer Seite die Geldknappheit herrscht, auf der anderen Seite fast dreifach hohe Preise gegenüber normalen Zeiten für Harz investiert werden müssen.

Auch die spanischen und französischen Verkäufer gingen während der letzten Woche wieder um ca. 20 bis 25 Cents zurück, und es besteht kein Zweifel, daß besonders bei den hellen und hellsten Graden ihrer Erzeugung entsprechende Untergebote Berücksichtigung finden, weil man sich für diese um größeren Absatz ganz besonders bemüht.

Für den deutschen Einkauf bleibt die Geldfrage vorerst weiter die Kardinalfrage; kurzfristige Kredite können nicht helfen, aber auch bei langen Krediten bleibt die Sorge der Rückzahlung bestehen, wenn der Verbrauch im allgemeinen nicht eine ganz erhebliche Steigerung erfährt.

Die Rückgabe des in Amerika bei Kriegseintritt beschlagnahmten deutschen Privatvermögen scheint sich wieder sehr in die Länge zu ziehen; weite amerikanische Kreise wollen jetzt von einer Barrückzahlung nichts wissen, weil man sich drüben vom Gelde schwer trennen kann. Man sucht nach einem Kompromiß, indem man Staats-Obligationen ausgeben will, die den Berechtigten auszuliefern sind. Den deutschen Interessenten würde auch damit zu helfen sein, denn sie würden sich auf Grund solcher Obligationen natürlich entsprechende Kredite zu verschaffen wissen, die Schwierigkeit bei einer solchen Regelung entsteht aber bei der Frage der Zinszahlung und Amortisation, die man sich drüben so denkt, daß sie aus dem Aufkommen des amerikanischen Anteiles am Dawesplan erfolgen sollen, wobei also privatrechtliche Ansprüche mit staatlichen verquickt werden und letzten Endes das deutsche Volk aus seiner Gesamtwirtschaft die Regelung dieser Guthaben aufzubringen hat!

Die Frage der staatlichen Mitwirkung bei der Hebung unseres Exportes ist vorläufig noch nicht weiter gekommen; es ist auch nur zu hoffen, daß der Staat von Übernahme irgendwelcher Delcredere oder sonstiger Garantien bezüglich der entstehenden Forderungen an ausländische Käufer die Finger wegläßt. Im anderen Falle würde unsere Wirtschaft nur noch tiefer versacken.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 11. Dezember 1925.

Obgleich die Weltmarktpreise etwas angezogen haben, ist hiervon auf dem deutschen Mineralölmarkt nichts zu merken. Alle Notierungen sind unverändert bis auf Russenöle, die infolge der Auflösung des deutschen Konsortiums billiger angeboten bleiben. Das Geschäft ist im allgemeinen sehr ruhig infolge der bekannten Wirtschaftslage und Kapitalnot bei Industrie und Handel. Pennsylvanisches Rohöl notiert unverändert Dollar 2.95 bis 3,40 pro Barrel. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 35,50	bis 57,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flo. ca. 285-330		RM 38,50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 33	bis 34,50
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 27	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 10,50	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	bis 28
Karbolineum		RM 19.75	
Teerheizöl		RM 12,75	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 11. Dezember 1925.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 115, Terpentinöl, amerik. $ 38, Terpentinöl, franz. $ 36 80, Harz, amerik. FGH $ 13.80. WG $ 14.80, WW $ 15.60, Schellack TN orange sh 218/6, Schellack lemon sh 270/-.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt ist unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 11. Dezember 1925.

Ameisensäure 85% 65 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15), Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 104 (42.5), Bleimennige, rein 103 (42), Bleiweiß, pulv. 105 (42), Bleiweiß in Öl 107, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5% 8 (3.3), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.5), *Chlorkalium 80/85% 18,

*Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichormat 88 (39.5), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (22), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (11.2), *Natron bic. DAB 5 22 (10.18), *Natron bic. venale 17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49 (22.15), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.5), *Schwefelnatrium 30/2 12 (6.2), Soda, kalz. 96/8 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifrei 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80,50 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (10. Dezember 1925.) Der Verkehr mit den verschiedenen Materialien befriedigte im Laufe des Berichtsmonats durchweg nicht. Die bekannten Geld- und Kreditschwierigkeiten verursachten weiteren Rückgang der Nachfrage, sodaß namentlich die Verhältnisse am Holzmarkt krisenhaftes Aussehen bekommen haben. Von der Lockerung der Kreditverhältnisse, wie sie von dem Leiter der Reichsbank kürzlich angekündigt worden ist, verspricht man sich in den Kreisen der Holzindustrie im allgemeinen wenig, weil die ungünstigen Absatzverhältnisse zum Teil auch auf die Jahreszeit zurückzuführen sind. Auch die Lage im Holzhandel ist durch Geschäftsaufsichten und Konkurse gekennzeichnet. Die Beschäftigung der Kistenfabriken war aus Anlaß der Feiertage nur stellenweise etwas besser, woraus sich nach den Feiertagen zunächst wieder das umgekehrte Verhältnis ergibt. Eine Herabsetzung des Reichsbankdiskonts ist zufolge Äußerungen des Reichsbankpräsidenten in diesem Jahr nicht zu erwarten. Ob und wann solche nun endlich im nächsten Jahr vorgenommen wird, ist zunächst auch höchst ungewiß. Trotz entgegenkommender Haltung der Abgeber war das Geschäft am Holzmarkt im allgemeinen ganz unbedeutend.

Am Fastagenmarkt war die Stimmung im Laufe des Berichtsmonats sehr gedrückt. Namentlich mit Bezug auf den bevorstehenden Jahresschluß suchen die Großverbraucher von der Lagerung größerer Mengen tunlichst Abstand zu nehmen. Der Handel mit Ölfässern beschäftigte sich mit dem Einkauf in letzter Zeit weniger, sondern zog es dafür vor, die Vorräte abzustoßen, um eben flüssige Mittel zu schaffen. Gebrauchte reparaturfreie eichene Ölbarrels notierten RM 7,50 bis 7,75 pro Stück in Ladungen frei Waggon Lieferstation. Gelegentlich wurde auch billiger angeboten, wie ja unter den schwierigen wirtschaftlichen Verhältnissen Untergebote im allgemeinen schon leicht anzubringen waren. Das Angebot auf Weinfässer war recht zahlreich, fand bei kauflustigen Interessenten jedoch wenig Beachtung. Teerbarrels waren gelegentlich besser gefragt. Der Preis für gebrauchte reparaturfreie Teerbarrels stellte sich auf RM 6 bis 5,75, während für gebrauchte Asphalttonnen etwa RM 2,25 bis 2,50 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation verlangt waren. Eisenfässer hatten seit einiger Zeit gleichfalls einen wenig günstigen Markt. Für Eisenfässer erster Qualität, frisch von Sprit entleert, also zu allen anderen Zwecken geeignet, forderten Abgeber RM 18,50 das Stück bei 400 Liter Inhalt und RM 30 bis 31 das Stück bei 600 Liter Inhalt ab Lieferstation.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bamberg. Oso Öl- und Fettgroßhandlung Schinzel & Co., Sitz Sand a. M. Gesellschafter: Schinzel, Wilhelm und Alfred, Kaufleute. Offene Handelsgesellschaft. Großhandel mit Öl und Fett.

† Bayreuth. Georg Wilhelm Popp. Offene Handelsgesellschaft zum Zweck der Herstellung und des Vertriebs von chemisch-technischen Produkten, ferner Agenturen. Gesellschafter Georg Wilhelm Popp, Kaufmann, hier, Karl Sölch, Reisender, hier.

† Berlin. Deutsche Kunstharzfabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kunstharz, Chemikalien, Ölen und Fetten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Chemiker Dr. Jacob Meyer, Berlin-Lichterfelde.

Aachen. Dreiring-Werke m. b. H., Kommandit-Gesellschaft Vertriebsstelle Aachen in Aachen, Zweigniederlassung der Dreiring-Werke m. b. H., Kommanditgesellschaft in Crefeld. Persönlich haftende Gesellschafterin Dreiring-Werke m. b. H., Crefeld. Die Kommanditgesellschaft hat am 1. Januar 1921 begonnen. Es sind dreizehn Kommanditisten vorhanden. Geschäftszweig: Seifenfabrik.

Berlin. Berliner Montanwachsgesellschaft Heimann & Co. G. m. b. H. Firma geändert in: Wachs- und Chemikalien-Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung.

Breslau. Pöpelwitzer Fettwarenfabrik Bruno Roesch, G. m. b. H. Stammkapital auf 45 000 RM erhöht.

Bütow, Bz. Köslin. Über das Vermögen der Bütower Seifenfabrik Otto Koltermann in Bütow (Inh. Witwe Erna Koltermann) wird auf Antrag der Inhaberin die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Geschäftsaufsichtsperson: Kaufmann Wilhelm Gentzke in Bütow.

Frankfurt a. M. Schiller-Parfümerie Willy Schmidt. Inhaberin ist jetzt die Ehefrau des Kaufmanns Willy Schmidt, Henriette geb. Rottke, Frankfurt am Main.

Göppingen. Kinzler und Kümmel, Großhandel mit chem.-techn. Produkte. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Firma erloschen.

-m. Göteborg. Das Seifengeschäft Tvalhuset Thea, Nebenfirma Tvalfabriken Göta (Inh. Emma Holm) wurde in Konkurs versetzt.

Halle a. S. Am 2. Januar 1926 vollendet die als offene Handelsgesellschaft gegründete Hallesche Dampf-Seifen- und Parfümerie-Fabrik Stephan & Co. 25 Jahre ihres Bestehens. Aus kleinen Anfängen ist ein Unternehmen entstanden, welches heute zu den größten seiner Art in Deutschland gezählt wird und dessen Fabrikate sich eines Rufes erfreuen, wie selten welche. Die Firma wurde im Jahre 1901 von den Herren Willy und Carl Stephan gegründet. Ersterer starb im Jahre 1912. Seitdem wird das Unternehmen von Herrn Carl Stephan fortgeführt. Folgende treue Mitarbeiter sind seit der Gründung heute noch tätig: Die Herren Vertreter Eissmann, Weimar, Marschka, Dresden, Ziegenhirt, Döbeln, Ziegler, Bitterfeld und Herr Packmeister Otto Mosch, Diemitz.

Hamburg. Central-Drogerie u. -Parfümerie Dr. Oskar Taetz. Inhaber Paul Georg Franz Wolsdorff, Kaufmann und Apotheker, zu Hamburg. Firma geändert in: Central-Drogerie u. -Parfümerie Franz Wolsdorff.

Hannover. Seifenfabrik „Königin" Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 30. November 1925 ist das Stammkapital auf 500 RM umgestellt.

Herrnhut. Über das Vermögen der Gesellschafter der in Gründung begriffenen Firma Lederleimfabrik Herrnhut Hermann Steinbach, G. m. b. H., nämlich: Fabrikbesitzer Gustav Hermann Steinbach in Herrnhut, Kaufmann Ernst Arthur Naake in Dresden-A., wird die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson wird der Bücherrevisor Hans Peither in Zittau, Neustadt 12, bestellt.

-m. Hudiksvall, Schweden. Das Seifen- und Parfümeriegeschäft Nymans Tval- och Parfymaffär, Systrarna Nyman, wurde aufgemacht.

Kopenhagen. A.-S. C. Schous Fabriker, Seifenfabrik, will für das am 31. August beendete Jahr aus (einschl. 256 000 Kr. Vortrag) 926 000 Kr. (i. V. 1 003 000) Gewinn wieder 12% mit 300 000 Kr. austeilen, zu Abschreibung auf Anlagen 325 000 (175 000) Kr., zum Anteilskonto der Arbeiter und Angestellten 60 000 (110 000) Kr. und als Übertrag 208 000 Kr. (i. V. außerdem 250 000 Kr. zur Rücklage) anwenden.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik Öresundsvejens Säbefabrik A.-S. ließ als Nebenfirma The Palm Oil Soap Co., Ltd., eintragen. — m. Aus Ström & Poulsens Säbe- og kem. Fabrik trat J. Fenger aus; Konsul H. C. Petersen ist danach Alleininhaber. — m. Sara Crême Depot ved Sara Merlinsky wurde für Herstellung kosmetischer Artikel errichtet. — m. A.-S. Barnängens kem. Fabriker bringt als Neuheit Früchte aus Seife (z. B. für Tannenbaumschmuck) sowie die Haarmittel „Kamillen-Champoing" und „Kamillenextrakt" in den Handel. — m. Die Seifenfabrik „Hafnia" (Inh. Viggo O. C. Sörensen), Nordre Frihavnsg. 24, wurde in Konkurs erklärt.

-m. London. Die Seifenfabrik A. & F. Pears, Ltd., verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 83 739 £ Gewinn 20% und macht 7106 (13 767) £ Übertrag. — m. Die Schmierölfabrik John A. Bremner & Co. ging an eine A.-G. mit 10 000 £ Aktienkapital über.

Meißen. Über das Vermögen des Seifenhändlers Max Alfred Freyer in Meißen, Baderberg 6, ist am 8. Dezember 1925, Vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter Herr Ortsrichter Rentsch, hier. Anmeldefrist bis zum 3. Januar 1926. Wahltermin am 5. Januar 1926, Vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin am 29. Januar 1926, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 5. Januar 1926.

München. „Giotil" Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Sitz München: Vorstand Wilhelm Fues gelöscht. Die Gesellschaft

ist nichtig. Neubestellter Vorstand und Liquidator: Konrad Heß, Kaufmann in München. Dessen Prokura gelöscht.

Pforzheim. Über das Vermögen des Albert Malthaner Inhaber einer Handlung mit chem.-techn. Produkten in Pforzheim-Brötzingen, Hügelstr. 11, ist am 2. Dezember 1925, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Kaufmann Gottlob Spohn, hier, Zerrennerstr. 68, wurde zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist: 23. Dezember 1925. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch ,den 30. Dezember 1925, Vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: Mittwoch, den 30. Dezember 1925, Vormittags 11 Uhr. Offener Arrest und Anzeigefrist: 23. Dezember 1925.

-m. Stockholm. Hier wurden gegründet: für Großhandel und Agentur Parfümerie Gaston, N. Gaston Portefaix (der 10 Jahre lang in Parfümerie- und Toiletteartikeln Schweden bereist hat); Kemisk-tekniska Fabriken Hälsovard, Ewert Stenberg.

-m. Söderhamns. Söderhamns kemisk-tekniska affär (Frl. Kerstin Östberg), Handel in chemisch-technischen Artikeln, wurde in Konkurs erklärt.

Wien. Herr Dr. phil. Rudolf Schwarz, Gesellschafter der Firma Calderara & Bankmann, Wien, Verwaltungsrat der Calderara-Bankmann A.-G., Krakau, ist am 26. XI. 1925 nach langer Krankheit in Prag verschieden.

Sunlicht Seifenfabrik A.-G. in Mannheim. Das Geschäftsjahr schließt mit einem Verlust von 1 046 086 RM ab. Die Generalversammlung, in der fünf Aktionäre 4991 Stammaktien und 100 Vorzugsaktien vertraten, beschloß, den Verlust auf neue Rechnung vorzutragen. Mitgeteilt wurde, daß bei der Entwicklung des Absatzes im neuen Geschäftsjahre eine Prosperität des Unternehmens trotz der zurzeit auf der Wirtschaft liegenden drükkenden Schwierigkeiten zu erhoffen ist. Der Stand des Unternehmens sei durchaus gesund. In der Bilanz stehen beim Werk Mannheim Grundstücke 578 000, Gebäude 1,52 Millionen, Maschinen und Geräte 3,54 Millionen, beim Werk Mittenwalde Grundstücke 98 950, Gebäude 1,44 Millionen, Maschinen und Geräte 1,37 Millionen; im allgemeinen Kasse und Bankguthaben 89 811, Beteiligungen 1,38 Millionen, Buchforderungen 2,12 Millionen, Vorräte 3,72 Millionen. An Passiven stehen dem gegenüber ein Aktienkapital von 6 Millionen RM Stammaktien, 30 000 RM Vorzugsaktien, 30 000 RM Obligationen und 8,62 Millionen RM Bankschulden. (Berl. Tagebl.)

Industrie des Auslandes.

— **Die Ausfuhr von Ölsamenkuchen aus Rußland.** Die Ernte der ölhaltigen Saaten in Rußland scheint in diesem Jahre bedeutend größer gewesen zu sein als im vergangenen Jahre; das gilt besonders für Sonnenblumensamen. Man rechnet in Rußland damit, daß zweimal soviel Ölsamenkuchen exportiert werden können als im Vorjahre; den Löwenanteil an diesem Export hat der Sonnenblumensamenkuchen. In der Zeit vom 1. Juli 1924 bis zum 30. Juni 1925 hat Rußland ungefähr 300 000 t Ölsamenkuchen ausgeführt und etwa 170 000 t ölhaltige Saaten. Da der Grund und Boden, der zur Bestellung herangezogen wird, viel weitere Ausmaße angenommen hat, dazu die Ernte außerordentlich gut ausgefallen ist, nimmt man an, daß die Ausfuhr in dieser Saison auf ungefähr 650 000 t Kuchen und 350 000 t Saaten steigen wird. Dennoch ist es besser, diese Schätzung mit einiger Vorsicht aufzunehmen. Denn, wie verlautet, werden in Rußland Stimmen laut, die ein Verbot der Ausfuhr von Ölsamenkuchen verlangen, um den inländischen Verbrauch dieses Artikels zu fördern. Im Gegensatz zu früher werden in Rußland jetzt auch Ölsamenkuchen an das Vieh verfüttert. Verschiedene russische Bauern haben in der Kriegszeit Gelegenheit gehabt, sich von dem Werte der Ölkuchen als Viehfutter zu überzeugen, und seitdem kommt diese Art der Fütterung mehr und mehr in Anwendung. Darüber hinaus ist der Sonnenblumensamen in einigen Distrikten Rußlands eine gern verwendete menschliche Nahrung, während noch in dem Winter von 1924 zu 1925 eine nicht unerhebliche Menge Ölsamenkuchen als Feuerungsmittel Verwendung fand. Für die dänische Ölkuchenindustrie bedeutet die vermehrte Ausfuhr russischer Kuchen eine starke Konkurrenz. Die bedeutendste dänische Fabrik ist die von Aarhus. Der Direktor dieser Fabrik hat unlängst einen Aufruf an die Regierung um Schutz und Hilfe publiziert. Darin teilte er mit, daß sein Unternehmen, auch in Hinsicht auf das Steigen der dänischen Krone, unmöglich der ausländischen Konkurrenz die Spitze bieten könne, und daß einige seiner Filialen würden schließen müssen, wodurch die große Zahl der Arbeitslosen noch größer werden würde. (Butter- und Fettw.-Verkehr.)

Hebung der Kaseinproduktion. Im Industriedepartement hat, wie „Rig. Rundsch." meldet, eine Beratung stattgefunden, an der sich Vertreter der Milchwirtschaft und der Furnierfabrikanten beteiligten. Die Furnierfabrikanten teilten mit, daß sie jährlich gegen 50 000 Pud Kasein brauchten, das sie den Milchwirten in jeder Menge abzunehmen bereit seien, obgleich es etwas teurer sei als ausländisches Kasein (dafür sei es aber anerkannt besser). Die Milchwirte erklärten, daß sie künftig mehr Kasein produzieren wollten, um den Bedarf der Industriellen decken zu können, damit kein Kasein aus dem Auslande eingeführt werden brauchte. (Chem. Ind.)

Brasilien. Die Karnaubawachs-Industrie. Die Karnaubapalme (Corypha oder Copernicia cerifera), aus deren Früchten und Blättern Karnaubawachs gewonnen wird, gedeiht vornehmlich im Norden und Nordosten Brasiliens. Schätzungsweise 43% dieses Gebietes dienen zum Anbau der Karnauba-Palme. Die Hauptproduktionsgebiete liegen in den Provinzen Ceara, Pianhy, Parahyba, Rio Grande do Norte und Maranhao. — Brasilien besitzt das Karnaubawachsmonopol der Welt. Alle Versuche, die Karnauba-Palme in anderen Ländern anzubauen (z. B. in Ceylon), waren erfolglos. — Karnaubawachs wird zur Herstellung von Kerzen, Grammophonplatten, Bohnermasse, Schuhputz u. a. verwendet; außerdem dient es an Stelle von Harz als ausgezeichnetes Isoliermaterial und zum Präparieren von Leder. Die Faser der Palme kann zu Tauen, Matten, Besen und Hüten, das Mark zu Korken verarbeitet werden.

Im Jahre 1924 wurden 4 991 t Karnaubawachs im Werte von 1 806 000 $ aus Brasilien nach folgenden Ländern ausgeführt:

Vereinigte Staaten	1 996 t (40%)
Deutschland	1 104 t (22%)
Großbritannien	932 t (18,6%)
Frankreich	765 t (15,3%)
Andere Länder	194 t (4%)

Die Karnaubawachs-Industrie Brasiliens ist sehr ausbaufähig, da über zwei Drittel der Karnaubapalmenbestände noch nicht ausgebeutet werden. Einer größeren Entfaltung der Karnaubawachs-Industrie steht der Mangel an Transportmitteln bezw. Transportmöglichkeiten und das Fehlen geeigneter Produktionsverfahren entgegen. (Chem. Ind.)

Die holländische Margarine-Industrie. Aus Amsterdam 30. Nov., schreibt der W-Korr. der Frkf. Ztg.: „Der große Kreis internationaler Interessen, wie ihn die holländische Margarine-Industrie aufgebaut hat, umfaßt bekanntlich als Kern- und Ausgangspunkt eine bedeutende, in Holland selbst arbeitende, und stark exportierende Industrie. Über deren Entwicklung im letzten Jahre stehen folgende auf amtliche Angaben zurückgehende Daten zur Verfügung: Die Erzeugung übertraf 1924 mit 130 773 t netto die des vorhergehenden Jahres um rund 21% und stellte, abgesehen von der Kriegszeit, die höchste je erreichte Zahl dar. Die Produktionszunahme verteilt sich ziemlich gleichmäßig auf Inlands- und Auslandsabsatz, die ebenso wie die Produktion in den letzten Jahren folgendes Bild bieten (in 1000 kg netto):

Jahr	Erzeugung	Inlandsabsatz	Auslandsabsatz	Ausfuhrwert (brutto)
1913	88 423		—	71 006
1921	99 274	43 235	55 439	69 468
1922	87 903	36 892	51 530	59 163
1923	107 751	42 731	64 686	76 277
1924	130 773	51 624	79 280	94 688

Der Inlandsverbrauch betrug auf den Kopf der Bevölkerung 1921/24 5,8, 5,4, 6,0 und 6,9 kg und übertraf mit letzterer Zahl den Butterverbrauch, der in diesen Jahren 6,3, 6,6, 6,8 und 6,0 kg betragen hatte. In der Industrie waren am Stichtag 4692 Personen beschäftigt, in den beiden Vorjahren 4649 und 4329. Die in den letzten Jahren festzustellende zunehmende Verwendung tierischer Fette setzte sich dieses Jahr nicht fort; der Prozentanteil dieser betrug 34, gegen 40 (1924), 36 (1923) und 23 (1922). In den sechzehn von der Statistik erfaßten Unternehmungen (19 Fabriken) wurden 1924 Rohmaterialien im Werte von Fl. 83,43 Mill. verarbeitet, gegen Fl. 66,67, 51,47 und 79,42 Mill. in den Jahren 1923, 1922 und 1921. Einschließlich der Verpackung, des verwendeten Heizmaterials usw. betrug in denselben Jahren der Wert der Rohstoffe Fl. 91,42 (73,59, 57,33 und 88,30) Mill. Die Ausfuhr von Margarine betrug 1924 94 688 t im Werte von Fl. 61,23 Mill., wovon 65,366 t mit Fl. 44,12 Mill. nach Großbritannien und 13 291 t mit Fl. 7,40 Mill. nach Deutschland gingen; 1923 waren die Zahlen 76 277 t im Werte von Fl. 49,62 Mill. Gesamtexport, wovon 58 392 t im Werte von Fl. 39,06 Mill. nach England und 5908 t im Werte von Fl. 3,39 Mill. nach Deutschland. In den ersten zehn Monaten 1925 stellte sich der Export auf 73 512 t mit einem Betrage von Fl. 49,54 und blieb damit nach Menge und Wert etwas hinter dem der gleichen Zeit des Vorjahres zurück. Nach Großbritannien gingen in diesem Zeitraum 55 158 t mit Fl. 38,21 Mill., nach Deutschland nur 2246 t mit Fl. 1,45 Mill., also viel weniger als 1924."

Zölle und Steuern.

Spanien. Zollreklamationen. Die deutsche Botschaft in Madrid macht erneut darauf aufmerksam, daß Zollreklamationen gegenüber den spanischen Behörden nur dann Aussicht auf Erfolg haben, wenn der Nachweis erbracht wird, daß die spanischen Zollvorschriften genau beachtet worden sind. Während der letzten Monate hat die Botschaft in verschiedenen Fällen, in denen sie im Interesse deutscher Firmen bei den spanischen Behörden vorstellig wurde, feststellen müssen, daß die Gesuche der Antragsteller sich bei näherer Prüfung als ungenügend

begründet und lückenhaft erwiesen, weshalb deren Weiterverfolgung als aussichtlos aufgegeben werden mußte. (Deutscher Außenhandel.)

Verlängerung des polnischen Einfuhrverbots für deutsche Waren. Wie dem Industrie-Kurier aus Warschau berichtet wird, hat die polnische Regierung den Beschluß gefaßt, die Gültigkeit der Verordnung betr. das Verbot der Wareneinfuhr aus Deutschland, die am 14. November d. J. ablief, um weitere drei Monate zu verlängern. Der Grund hierfür liegt darin, daß der deutsch-polnische Handelsvertrag bisher nicht zustande gekommen ist. Das neue Einfuhrverbot erhält sogar insofern noch eine Verschärfung der bisherigen Bestimmungen, als nunmehr neben der bisherigen einfachen Einfuhrerlaubnis auch noch ein Ursprungszeugnis für die eingeführten Waren verlangt wird. (Deutscher Außenhandel.)

Norwegen. Ausfuhrzoll auf Lebertran. Der Ausfuhrzoll auf Lebertran wird nach einer Meldung des „Chem. Tr. Journ." am 1. Januar 1926 in Kraft treten. (Chem. Ind.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

„Chemische Fabrik". In einem grundsätzlich bedeutungsvollen Gutachten hat die Industrie- und Handelskammer zu Berlin ausgeführt, daß Unternehmungen, die sich ausschließlich mit der fabrikmäßigen Herstellung von Seife befassen, ebensowenig den Firmenzusatz „chemische Fabrik" sich beilegen dürfen wie etwa „Zuckerfabriken". In dem Gutachten heißt es u. a.:

„Als „chemische Fabrik" darf sich ein Betrieb nur dann bezeichnen, wenn er sich der Gütererzeugung auf vorwiegend chemischem Wege widmet, und wenn er in seiner ganzen Aufmachung als ein Unternehmen sich darstellt, auf das üblicherweise die Bezeichnung „chemische Fabrik" angewandt wird.

Es ist zwar richtig, daß bei der Herstellung von Seife eine chemische Reaktion sich vollzieht; trotzdem entspricht es nicht der Verkehrsauffassung, Unternehmungen, die der Herstellung von Seife dienen, als „chemische Fabriken" zu bezeichnen.

In jeder Zuckerfabrik vollziehen sich in weitaus größerem Umfange chemische Reaktionen; es ist aber nicht üblich, ein Unternehmen, in welchem Zucker hergestellt wird, als ‚chemische Fabrik' zu bezeichnen. Das gleiche, was für Seifen- und Zuckerfabriken gesagt wird, trifft auch für Unternehmungen, in denen Bleichprozesse ausgeführt werden, zu. Nach der Verkehrsanschauung werden Unternehmungen dieser Art kurzweg als „Bleicherein" bezeichnet, gleichgültig, ob bei dem Bleichprozeß Chemikalien verwendet werden, oder ob der Bleichprozeß durch die Einwirkung der Atmosphärilien (Sonne und Luft) vorgenommen wird.

Die moderne Metallverhüttung vollzieht sich auf chemischem Wege, gleichwohl ist es nicht zulässig, eine Metallhütte als „chemische Fabrik" zu bezeichnen.

Die Verarbeitung der Unterlaugen auf Glyzerin gehört zum Arbeitsprogramm jeder modernen Seifenfabrik; im übrigen geschieht die Gewinnung des Rohglyzerins aus Unterlaugen durch Eindampfen, also nicht durch einen chemischen, sondern durch einen physikalischen Prozeß. Die Bereitung der erforderlichen Wohlgerüche zur Parfümierung der zu gewinnenden Seifen geschieht gemeiniglich durch Mischen verschiedener Öle und Essenzen."

Rechtsprechung.

Körperschaftssteuervorauszahlungen einer juristischen Person (G. m. b. H.), die als Angestellte oder sonstiges Organ im Betrieb eines anderen Unternehmens tätig ist. Daß juristische Personen, also z. B. eine Gesellschaft m. b. H., statt eine selbständige gewerbliche Tätigkeit auszuüben, als Angestelte oder sonstiges Organ im Betrieb eines anderen Unternehmens tätig sein können, und daß ein solches Abhängigkeitsverhältnis in seiner Auswirkung beachtlich sei, hat der Gerichtshof in ständiger Rechtsprechung, namentlich auf dem Gebiet des Umsatz- sowie auch des Körperschaftssteuerrechts, anerkannt. Einen grundsätzlichen Unterschied, ob es sich um die regelrecht veranlagte Körperschaftssteuer oder um Vorauszahlungen auf die Körperschaftssteuer handelt, kann es dabei nicht ausmachen. Daß und warum der Zweck und die wirtschaftliche Bedeutung der Vorschriften über die Körperschaftssteuer und die Vorauszahlungen auf die Körperschaftssteuer nach der 2. Steuernotverornung die Berücksichtigung eines derartigen Abhängigkeitsverhältnisses ausschließen sollten, ist nicht abzusehen. Eine Verweisung auf § 6 Ziff. 8 des Körperschaftssteuergesetzes über steuerfreie Gewinne bei Schachtelgesellschaften ist nicht am Platze, da diese Bestimmung nach Voraussetzung und Ziel ein Abhängigkeits- (Organ-) Verhältnis und die Behandlung der Einnahmen der abhängigen Gesellschaft nicht zum Gegenstande hat. Es besteht auf dem Gebiet dieser Vorauszahlungen lediglich eine gewisse Verschiedenheit in der steuerlichen Behandlung der Angestellten, je nachdem der Angestellte eine natürliche Person oder aber eine Körperschaft ist, insofern namentlich die letztere nicht den Vorschriften über den Steuerabzug vom Arbeitslohn (Artikel I § 9 der 2. Steuernotverordnung) unterliegt, sondern in anders geregelter Weise. Die Vorauszahlung bemißt sich beim Vorhandensein von Betriebseinnahmen nach Artikel I § 5 Abs. 1 der 2. Steuernotverordnung, es sei denn, daß die auf Grund der Betriebseinnahmen nach § 5 Abs. 1 sich ergebende Vorauszahlung geringer ist als die nach Artikel I § 12 verrechnete oder eigene Betriebseinnahmen der angestellten Gesellschaft gänzlich fehlen sollten; in diesen Fällen bestimmt sich die Vorauszahlung nach diesem § 12, der keineswegs durch ihre Organeigenschaft ausgeschaltet wird. Trotz dieser Eigenschaft ist sie wegen ihrer Rechtsform, z. B. als G. m. b. H., eine körperschaftssteuerpflichtige Erwerbsgesellschaft im Sinne des § 11 Abs. 3 des Körperschaftssteuergesetzes und daher unter allen Umständen dem Artikel I § 12 der 2. Steuernotverordnung unterworfen. (Beschluß des Reichsfinanzhofs vom 28. September 1925. I B 65/25.)

Recht der Finanzämter, die Steuerbücher der Arbeitnehmer von dem Arbeitgeber zu fordern. Ein Arbeitgeber war vom Finanzamt aufgefordert worden, die von ihm im Jahre 1924 für seine Arbeiter verwendeten Steuerbücher nebst Einlagebogen abzuliefern; er war dieser Aufforderung nicht nachgekommen und war deswegen in Ordnungsstrafen von 10 M und 20 M genommen worden. In der Verfügung, durch die die Strafe von 20 M festgesetzt worden war, war gleichzeitig eine weitere Strafe von 30 M angedroht worden. Das Landesfinanzamt hat die Beschwerde gegen diese Verfügung abgewiesen. Die Rechtsbeschwerde, die nur insoweit gegeben ist, als die Vorinstanz über die Androhung der Strafe von 30 M entschieden hat, ist nicht begründet. Der Arbeitgeber erklärt, er habe trotz eifrigsten Suchens die Karten nicht finden können und habe nicht die Zeit gehabt, um weiter zu suchen; im Herbst habe er mehr Zeit, und er habe sich verpflichtet, die Karten bis zum 1. November einzureichen. Die Vorentscheidung beruht nicht auf Rechtsirrtum, wenn sie die Strafandrohung aufrechterhalten hat. An sich sind zwar nach § 55 der Durchführungsbestimmungen über den Steuerabzug vom Arbeitslohn vom 23. Dezember 1923 (Reichssteuerblatt S. 478) die Arbeitnehmer verpflichtet, die Steuerbücher und Einlagebogen an das Finanzamt abzuliefern. Der Arbeitgeber hat die Pflicht, am Ende des Kalenderjahres oder bei Beendigung des Dienstverhältnisses das Steuerbuch dem Arbeitnehmer zurückzugeben (§ 22 der 2. Steuernotverordnung). Wenn aber, wie hier, feststeht, daß die Steuerbücher nicht im Besitze der Arbeitnehmer sind, sondern sich noch beim Arbeitgeber befinden müssen, so ist unbedenklich davon auszugehen, daß das Finanzamt die Steuerbücher auch unmittelbar vom Arbeitgeber einfordern kann, um so mehr, als der Arbeitgeber nach § 23 der 2. Steuernotverordnung für die Einbehaltung und Entrichtung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn haftet und daher auch seinerseits verpflichtet sein muß, auf Anfordern des Finanzamts die erfolgte Steuerzahlung, d. h. die richtige Verwendung der Steuermarken, nachzuweisen. Der Arbeitgeber ist nun zum ersten Male am 7. Juli 1925 aufgefordert worden, die Steuerbücher mit Einlagen einzureichen; es ist ihm verschiedentlich Nachfrist gewährt worden; trotzdem und trotz der Straffestsetzung von 10 und 20 RM ist er der Aufforderung nicht nachgekommen. Ein Steuerpflichtiger kann sich seinen Verpflichtungen der Steuerbehörde gegenüber ebenso wie allen anderen staatsbürgerlichen Verpflichtungen nicht lediglich mit der Begründung entziehen, er habe keine Zeit, sie zu erfüllen. Sind ihm angemessene Fristen gestellt — und das ist im vorliegenden Falle in einer weit entgegenkommenden Weise geschehen —, so hat das Finanzamt alle Veranlassung, mit der Androhung von Ordnungsstrafen vorzugehen. Gegen die Höhe der angedrohten Strafe bestehen keine Bedenken. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 14. Oktober 1925. VI A 810/25.)

Unzulässigkeit des Abzugs von Betriebskosten bei der Vermögenssteuer. Zu prüfen war, ob der Umstand, daß eine die Aktiengesellschaft zur Ausführung von Arbeiten anweisende Verfügung der zuständigen Polizeibehörde am Vermögenssteuerstichtage vorlag, ausreichte, um die Abzugsfähigkeit für den Posten zu begründen, den sie zur Deckung der später bei Ausführung dieser Arbeiten erwachsenden Kosten zurückgestellt hat. Das ist mit Recht von der Vorinstanz verneint worden. Diese weist zunächst zutreffend darauf hin, daß es für die Vermögenssteuer als eine auf den Stichtag abgestellte Steuer als Werbungskosten abzugsfähige Betriebskosten im Sinne des Einkommensteuergesetzes nicht gibt, sodaß die für die preußische Staatseinkommensteuer ergangenen Entscheidungen des preußischen Oberverwaltungsgerichts für die Vermögenssteuer nicht ohne weiteres verwertet werden können. Für die Vermögenssteuer sind vom Rohvermögen abzuziehen die im § 11 des Vermögenssteuergesetzes aufgeführten Schulden und Lasten, ferner die im § 12 aufgeführten weiteren Beträge. Keiner der danach eine Abzugsfähigkeit begründenden Fälle ist hier gegeben. Insbesondere ist hier durch die obrigkeitliche Anordnung, bei Vermeidung von Zwangsmaßnahmen gewisse Arbeiten vornehmen zu lassen, eine abzugsfähige Schuld bezüglich der durch diese Arbeiten erforderlich werdenden Kosten nicht begründet. Auf Grund einer solchen Polizeiverfügung ist die Aktiengesellschaft weder der Behörde gegenüber, noch dem späteren Übernehmer der Arbeiten gegenüber zu einer Geldleistung verpflichtet, die als abzugsfähige Schuld bezeichnet werden könnte. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 30. Oktober 1925. I A 106/25.)

Organisation und Betrieb.

Winke für die Wahl von Vertretern im Auslande.

(Nachdruck verboten.)

= Für die Anknüpfung von Handelsbeziehungen im Ausland und einen guten Absatz ist die Wahl eines geeigneten Vertreters meist von ausschlaggebender Bedeutung. Allgemeine Grundsätze für die Anstellung von Vertretern lassen sich nur in beschränktem Maße aufstellen, es ist jedoch möglich, für die einzelnen Länder allgemeine Richtlinien zu geben. Besonders wichtig ist die richtige Auswahl von Vertretern in entfernten überseeischen Ländern, deren Bearbeitung durch eigene Reisende für die meisten Firmen infolge der hohen Kosten nicht in Frage kommt.

Argentinien: Die Verhältnisse haben sich im letzten Jahrzehnt erheblich verändert, und die Provisionssätze, die vor dem Kriege üblich waren, sind jetzt unzureichend. Einem wirklich zuverlässigen, branchekundigen und zahlungsfähigen Vertreter müssen jetzt erheblich höhere Prozente gezahlt werden, auch muß einem solchen Vertreter freiere Hand für den Abschluß von Geschäften gelassen werden, denn an die Tüchtigkeit eines Vertreters werden in Anbetracht der großen und steigenden Konkurrenz große Anforderungen gestellt. Die Amerikaner haben das schon vor längerer Zeit erkannt und haben sich einen Stab von tüchtigen Vertretern in Argentinien geschaffen, dem sie zum erheblichen Teil ihre großen Erfolge auf dem argentinischen Markt verdanken. Andererseits haben europäische Firmen häufig den ersten besten Vertreter unter Bedingungen angestellt, unter denen dieser nicht bestehen konnte. Manche Firmen denken, daß sie die Grundlage zu einem guten Exportgeschäft nach Argentinien gelegt haben, wenn es ihnen gelungen ist, einen Vertreter mit 2 v. H. Provision zu finden. Tüchtige Vertreter sind zu solchen Bedingungen nicht zu haben. Die Erfahrungen, die diese Firmen dann machen, sind nur zu oft geeignet, ihnen das Exportgeschäft nach Argentinien zu verleiden. Entweder erhalten sie keine oder nur ungenügende Aufträge, oder es stellen sich bald uneinbringliche Außenstände ein. Wenn eine Firma nicht in der Lage ist, eigene Vertreter nach Argentinien zu entsenden, und auch keine Geschäftsfreunde hat, auf deren Rat sie sich bei der Anstellung von Vertretern verlassen kann, so empfiehlt sich eine Reise nach Argentinien zum Studium der Marktverhältnisse und zur Anstellung von Vertretern unter angemessenen Bedingungen an den verschiedenen Handelszentren Argentiniens und der benachbarten Länder. Die Amerikaner haben auf diese Weise festen Fuß gefaßt. Sie haben zwar anfangs erhebliche Spesen gehabt, aber diese Spesen haben sich gelohnt und große Gewinne gebracht, während diejenigen Firmen, die ihren Geschäftsverkehr mit Argentinien nur brieflich erledigen, sehr häufig schlechte Erfahrungen machen.

Türkei: Die Anknüpfung von Handelsbeziehungen mit der Türkei ist ohne Vertreter daselbst sehr schwierig. Das Versenden von Katalogen etc. hat wenig Wert, wenn nicht der Besuch des Vertreters folgt. Es gibt in der Türkei verhältnismäßig wenige Importfirmen, die auf eigene Rechnung kaufen. Die Meinungen, ob es sich empfiehlt, dem Vertreter ein Konsignationslager zu errichten, sind geteilt. Die englischen Firmen lehnen es meist wegen des großen Risikos ab, dem Vertreter ein Konsignationslager einzurichten, während deutsche Firmen in dieser Beziehung entgegenkommender sind. Auf alle Fälle müssen über die Zuverlässigkeit des Vertreters vorher sehr genaue Erkundigungen eingezogen werden. Das Risiko könnte auch dadurch erheblich herabgemindert werden, daß mehrere Firmen gemeinsam ein Konsignationslager unterhalten und durch einen dorthin entsandten zuverlässigen Beamten verwalten lassen. Die Frage, ob es sich in der Türkei mehr empfiehlt, Eingeborene als Vertreter anzustellen oder in der Türkei ansässige Ausländer, läßt sich nicht einheitlich beantworten. Bei technischen Artikeln, z. B. Maschinen, werden die eingeborenen Vertreter häufig nicht die nötigen technischen Kenntnisse haben, dagegen hat man in Branchen, in denen besondere technische Spezialkenntnisse nicht erforderlich sind, mit eingeborenen Vertretern vielfach gute Erfahrungen gemacht. Die großen Erfolge, die die Italiener auf dem türkischen Markte aufzuweisen haben, besonders in der Textilbranche, werden zum größten Teil der Tätigkeit der eingeborenen Vertreter zugeschrieben. Sie kennen die Bedürfnisse und den Geschmack der Bevölkerung, haben gute Geschäftsbeziehungen und erstatten dem Fabrikanten oft wertvolle Berichte über die Marktlage und die gangbarsten Muster. Außerdem verfügen sie über die nötigen Sprachkenntnisse.

Die gleiche Vorsicht wie in der Türkei ist auch in Ägypten am Platze. Besonders in Alexandrien fehlt es nicht an unzuverlässigen Vertretern. Vor allem ist mit der Einrichtung von Konsignationslagern hier Vorsicht am Platze. Unerläßlich ist es, daß der Vertreter mehrere Sprachen beherrscht.

Südafrika: Die Lizenzgebühren sind von 10 £ auf 75 £ jährlich erhöht worden. Außerdem hat die Regierung dem Parlament ein neues Gesetz vorgelegt, wonach die Vertreter überseeischer Firmen (deren Zahl etwa 1500 beträgt) mit einer neuen Einkommensteuer belegt werden sollen. Das neue Gesetz bestimmt, daß der Vertreter für die Zahlung einer Einkommensteuer verantwortlich sein soll, die 5% von einem angenommenen Gewinn betragen soll, von Geschäften, die von ausländischen Firmen durch Vermittlung des Vertreters zustande gekommen sind. So wird beispielsweise bei einem Geschäft von 20 000 RM ein Gewinn der überseeischen Firma von 1000 RM angenommen. Von diesem Betrag sind 5%, als 50 RM Einkommensteuer zu zahlen; für die Zahlung ist der Vertreter verantwortlich. Sollte dieses Gesetz zustande kommen, so werden Fabrikanten und Exporteure zu erwägen haben, ob es nicht vorteilhafter für sie ist, direkt an den Groß- und Kleinhandel zu liefern, als den Vertretern diese Steuern zu ersetzen. Die Handelskammer von Johannisburg hat gegen diese Regierungsvorschläge entschieden Protest erhoben. *K.*

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 37. C. 35 086. Chemische Fabrik von Heyden Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. Verfahren zur Fällung von Kieselsäuregel. 3. 7. 24.

22g, 7. V. 19 526. Firma Vormbusch & Co., G. m. b. H., Dortmund. Rostschutzfarbe. 2. 10. 24. — 10. G. 61 543. Richard Gubin, Wien; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Farb- oder Bronzefolien. 2. 6. 24. — 10. K. 91 901. Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, München, Sommerstr. 15. Verfahren zur Herstellung von Anstrichen aus Wasserglas; Zus. z. Pat. 409 856. 1. 12. 24.

23b, 2. B. 110 289. The Burmah Oil Company Ltd., Glasgow, Großbritannien; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler u. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung zum Kristallisieren und Ausschwitzen von Paraffin. 4. 7. 23. England 15. 8. 22. — 4. C. 32 967. Joseph de Cosmo, Neuilly sur Seine, Frankr.; Vertr.: Dr.-Ing. E. Moldenhauer, Pat.-Anw., Düsseldorf. Treibmittel. 12. 12. 22. — 5. N. 23 387. Fred Gerald Niece, Cleveland, V. St. A.; Vertr.: Dr. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 15. Vorrichtung zur Umwandlung schwerer Kohlenwasserstoffe in leichte. 14. 7. 24. —

23f, 1. M. 90 786. Josef Müller, Konstanz, Scheffelstr. 6. Verfahren zur Herstellung von Seifenblättern. 31. 7. 25.

34k, 2. Z. 15 196. Jacob Zwick, Neustadt a. d. Haardt. Seifenstück mit Aufhänger. 1. 4. 25.

Dieser Nummer liegt ein Prospekt der Firma *Oskar Krieger* G. m. b. H., Dresden-Fr. über Transportgeräte bei, den wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen. *Red.*

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

303. Graue und weiße Kartons mit farbigen Ecken für Toiletteseife. C. M. in F.

304. Holzteeröle (Buchenholz-Teeröle usw.), Braunkohlenteer- und Steinkohlenteeröle. L. & S.

305. Karnauba-, Schellack-, Montanwachs, Terpentinöl und andere Rohmaterialien für die Schuhcreme-Industrie in der Tschechoslowakei. L. in W.

306. Buchenholzasche. E. G. in K.

307. „Devetol" zum Entfetten von Metallen. J. in G.

308. Seifenfässer aus Pappelholz oder Weißtanne. A. L. in Z.

Krippen mit je 20 Figuren

	Höhe 8 cm	12 cm	16 cm	20 cm	25 cm	30 cm
	Mk. 11.—	16 —	21.—	30.—	40.—	49.—
Stall dazu	„ 2.50	3.50	6.—	7.—	8.—	10.—

Andere Artikel wie Wachsjesulein etc. auf Anfrage.

Gebr. Müller, Wachswaren-Fabrik, **Patschkau.**

Gegr. 1839. r1162

Fachmännische Beratung

für das gesamte Gebiet der Seifenfabrikation.

O. E. Steuer, Bad Homburg

Tel.-Adr.: Seifensteuer. ◆ Fernsprecher: 942. r1228

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Oliva", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Vorreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

52. Jahrgang. **Augsburg, 24. Dezember 1925.** **Nr. 52/53.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Das Inhalts-Verzeichnis für den Jahrgang 1925 wird der am 7. I. 1926 erscheinenden Nr. 1 nächsten Jahres beiliegen.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe München.

Am 6. d. M. fand eine gut besuchte Ortsgruppen-Versammlung statt, wozu auch unser sehr verehrter Ehrenvorsitzender, Herr Peter Krebitz, hier, eingeladen und erschienen war.

Unter anderen wurde auf Anregung von gewisser Seite Beschluß gefaßt über die Neukonstituierung der Vereinigung, welche 1901 in München gegründet wurde. Anfang 1926 soll zum 25jährigen Bestehen eine, den Verhältnissen angepaßte, würdige Feier abgehalten werden. Die Einladung hiezu wird an dieser Stelle unseren treuen Anhängern noch rechtzeitig bekanntgegeben.

Am Montag, den 14. d. M. abends 7 Uhr versammelten wir uns zu einem Abschiedsschoppen im „Blauen Bock" aus Anlaß des Fortganges unseres langjährigen Mitgliedes, Herrn *Josef Bacher* aus Wasserburg a. Inn, welcher nach Südafrika in Stellung geht. Seinen interessanten Erlebnissen folgten die anwesenden Herren mit Spannung, da Kollege *Bacher* bereits vor und während des Krieges (in Gefangenschaft) in Südafrika (Natal) mehrere Jahre als Siedemeister angestellt war.

Wir wünschen ihm und seiner werten Frau viel Glück auf den weiten Weg und zur neuen Tätigkeit.

Allen unseren auswärtigen Herren Mitgliedern, Freunden und Gönnern wünschen wir zur Jahreswende ein glückliches

Neues Jahr!

München, den 18. Dezember 1925.

Gg. Achleitner.

Bezirksgruppe Dresden.

Um das Tischbanner unserer Tischgruppe versammelte sich am 13. 12. 1925 eine große Zahl der Mitglieder. Die Sitzung wurde um 11.15 Uhr vormittags durch den Vorsteher eröffnet, welcher die Anwesenden freundlichst begrüßte. Vor Eintritt in die Verhandlungen gedachte er der beiden verstorbenen Mitglieder der Vereinigung, der Herren *R. Swoboda* und *G. Umlauf*. Die Kollegen erhoben sich zum Gedenken an diese braven Fachleute von ihren Plätzen. Nach Verlesung der letzten Niederschrift durch den Schriftführer Herrn *Schmunk* kam zur Sprache die Ausbildung von Lehrlingen und deren Prüfung nach Ablauf der Lehrzeit. Über diesen Punkt wird sich der Vorstand mit dem Hauptvorstand in Berlin in's Benehmen setzen. Mit dem laufenden Artikel: „Grundseifen, Kernseifen und Leimseifen" des Herrn *W. Grundmann*, fühlen sich die Anwesenden solidarisch. Beschwerden wurden laut über unreine Fässer bei verschiedenen Fettarten, welcher Übelstand oft nur beim Ausstechen bemerkt werden kann.

Da der Schriftführer, Kollege *Carl Schmunk*, seine Stellung wechselt, sei ihm an dieser Stelle besonderer Dank für seine Tätigkeit zum Nutzen unserer Vereinigung ausgesprochen. — Zum Schriftführer wurde einstimmig Kollege *Carl Otto* gewählt.

Die erste Versammlung im neuen Jahre findet am Sonntag, den 10. Januar in Dresden, im „Bienenkorb", um 11 Uhr vormittag, statt. Es wollen sich alle Herrn Kollegen dazu einfinden und dann die Sterbekassen-Beiträge entrichten.

Dresden, Weißer Hirsch, 20. 12. 25.

Mit kollegialem Gruß:
Otto Schliebener.
Bezirksgruppen-Vorsteher.

Wie können sich Fettgroßhändler und Seifenfabrikanten vor weiteren Verlusten durch Konkurse, Geschäfts-Aufsichten usw. schützen.

Von *Bernd von Joachim.*

(Eing. 5. XII. 1925.)

Daß wir auf einem Vulkan sitzen, wird niemand bestreiten und daß die Situation ungemütlich ist, auch nicht. Es fragt sich nur, gibt es Mittel und Wege, um aus eigener Kraft zu einer Gesundung der Verhältnisse in der Seifen-Industrie zu kommen, und welche Mittel sind dies?

Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Atmosphäre bis zum Platzen mit Mißtrauen geladen ist, und daß beim Einkauf, Verkauf und Inkasso oft eine fühlbare Nervosität auf der einen oder anderen Seite den Lauf der Maschine Volkswirtschaft erschwert (ich spreche hier nur von der Seifenindustrie, obwohl es in anderen Branchen fast ebenso aussieht).

Laut Gesetz und Tradition soll der Handel, wie überhaupt jedes kaufmännische Geschäft, auf Treu und Glauben beruhen. Einem Feldherrn, dem rechts und links und vorn und hinten und hier und dort seine Soldaten weggeschossen werden, kann nicht anders zu Mute sein, als einem Lieferanten, welchen die Kunden über Nacht unter der großen Haube mit der Aufschrift „Geschäftsaufsichten und Konkurse" verschwinden. Man kann infolgedessen durchaus verstehen, daß die Atmosphäre mit Mißtrauen geladen ist.

Dem mehr oder weniger neutralen Beobachter drängt sich, wenn er diese Situation einige Jahre mitangesehen hat — übermächtig die Frage auf: Warum erfolgt nicht in irgendeiner Form ein Zusammenschluß der Interessenten zur gemeinsamen Abwehr des Feindes? Es ist mir nicht möglich, auf den Kernpunkt der Sache loszusteuern, bevor ich nicht einige hiermit zusammenhängende Fragen beleuchtet habe.

Der Standpunkt des Konsumenten.

Der Verbraucher hat an sich, streng genommen, kein Interesse daran, daß die Seifenfabriken sich gegenseitig Konkurrenz machen, bis sie verbluten. Ihm liegt auch nichts daran, daß ihm die Seife (ich meine jetzt Kernseife und Haushaltseifen) durch Reklame verteuert wird. Daß er die Reklame mitbezahlen muß, darüber ist sich der Konsument heute vollständig klar. Aus zahlreichen Gesprächen mit Angehörigen aller Kreise sind mir immer wieder zwei Standpunkte entgegengehalten worden und zwar entweder:

1. ich bezahle die Reklame mit, indem die Ware verteuert wird, oder
2. wenn die Kosten der Reklame nicht einkalkuliert sind, dann geht das Werk zugrunde, und die Arbeitnehmerschaft bezahlt durch Stellenlosigkeit doch diese Rechnung mehr oder weniger.

Man kann das eine oder das andere dagegen sagen, aber es bleibt doch wohl bestehen, daß diese Ansichten im großen und ganzen zutreffen.

Die Hausfrau dürfte auch nicht das geringste Interesse daran haben, daß beispielsweise 12, 20 oder noch mehr verschiedene Kernseifen-Stanzen vorhanden sind. Mitglieder von Hausfrauen-Vereinen haben erklärt, daß es ihnen vollkommen genügen würde, wenn folgendes vorhanden ist:

1. ein Handstück,
2. ein Doppelriegel,
3. ein 4- oder 5teiliger Riegel.

Wir würden bei Durchführung dieser Idee zu einer Normalisierung kommen, welche zwar keine gewaltigen Ersparnisse bringt, aber doch dazu beitragen würde, daß eine Verringerung der Unkosten beginnt. Steter Tropfen höhlt den Stein!

Es ist übereinstimmend festgestellt worden, daß weder die Hausfrau, noch der Detaillist, noch der Grossist das geringste Interesse daran haben, daß beispielsweise Kernseife von Berlin nach Tilsit geliefert wird oder von Stettin nach Mannheim oder gar, wie es wohl auch vorkommt, von Hamburg nach Berchtesgaden. Hiermit wird angedeutet, daß eine weitere Verringerung der Unkosten unbestreitbar möglich ist durch die Aufteilung des Absatzgebietes Deutschland in Fabrikations-Provinzen. Es würden beispielsweise die Berliner Fabriken nur Berlin beliefern, und unter der Zusicherung, daß keinerlei Provinzfabriken nach Berlin liefern, ihrerseits eine Verpflichtung eingehen, außerhalb Berlins keine Lieferungen vorzunehmen.

Es hieße Eulen nach Athen tragen, wenn ich hier ausführlich schildern wollte, daß Kernseife, welche nur 100 km Fracht einkalkuliert erhält, billiger ist als Kernseife, welche 300 bis 500 km Transport-Unkosten zugeschlagen erhält.

Es läßt sich also die Behauptung aufstellen, daß von seiten des Konsumenten keinerlei Schwierigkeiten gegen einen Zusammenschluß der Kernseifen-Fabriken gemacht werden könnten.

Standpunkt des Grossisten und Detaillisten.

Der Großhändler würde ohne alle Frage eine Bewegung begrüßen, deren Endziel eine Verbilligung der Kernseife bedeutet und eine Vereinheitlichung des Handels mit Kernseife. Der Kleinhändler wiederum ist besonders stark daran interessiert, so billig wie möglich einzukaufen, sodaß von ihm aller Voraussicht nach nur eine Unterstützung derartiger Zusammenschlußbestrebungen, sicherlich aber kein Widerstand zu erwarten wäre. Kein Geschäftsmann ist heute noch so rückständig, daß er nicht die Richtigkeit des Wortes: „Zeit ist Geld" erkannt hätte. Besonders der Kolonialwarenhändler ist gezwungen, eine überaus große Zahl von Artikeln zu führen. Wenn er es nicht mehr nötig hat, sich im Monat mit 10 bis 30 Reisenden verschiedener Firmen über den Kernseifenpreis zu unterhalten, sondern nur einen oder allerhöchstens zwei Herren zu empfangen, so wird ihm das nur recht sein.

Die Zusammenschluß-Idee.

Aus dem Gesagten geht schon hervor, daß unter den augenblicklichen Wirtschaftsverhältnissen ein Zusammenschluß der Kernseifenfabriken in einer noch zu wählenden Form zweckmäßig erscheint. Ob man sich für die Schaffung eines syndikatähnlichen Gebildes mit einem Zentral-Verkaufsbureau entscheidet, oder ob eine Konzernbildung bezw. Interessengemeinschaft in der Form in Frage käme, daß jedes einzelne Werk zwar selbständig verkauft und liefert, aber nach gemeinsamen Richtlinien und Preisen, ist eine Frage, welche sich nicht ohne weiteres im Rahmen eines Artikels lösen läßt. Die schriftliche oder mündliche Diskussion hierüber würde sicherlich genügend Vorschläge zutage fördern, welche die Herauskristallisierung der am meisten zweckmäßig erscheinenden Zusammenschlußform bringen dürfte.

Der wichtigste Grund für den Zusammenschluß ist die Frage der ständigen Preisunterbietung. Wer weiß heute nicht, in welcher Form die kaufkräftigen Grossisten die Preise diktieren. In welcher Kernseifenfabrik haben nicht schon Direktoren und Prokuristen zusammen gesessen und sich die Frage vorgelegt: „Was soll aus dieser Sache werden, und wie lange werden wir imstande sein, das Rennen mitzumachen?" — Welche Kernseifenbabrik hat soviel Kleingeld in der Tasche, daß sie sagen kann: Wir warten noch 10 Jahre, und bis dahin werden wohl soviel Konkurrenten pleite gegangen sein, daß wir alsdann einen anständigen Preis für unsere Kernseife bekommen.

Wer kennt nicht die berühmten Grossisten-Kalkulationen, die da sagen: Mein Konkurrent verkauft den 200-g-Riegel mit 15 Pfg., also muß ich einen Riegel mit 14 Pfg. verkaufen. Wenn ich ihn mit 14 Pfg. verkaufen will, so muß ich ihn mit 13 Pfg. einkaufen, also kann ich für das Kilo Kernseife 65 Pfg. bezahlen. Wie geht dieses Theater weiter? Im Vorraum des Grossisten warten 5 oder auch 10 Reisende bezw. Vertreter von Kernseifenlieferanten. Der Einkäufer erklärt: Wir kaufen gegen Kasse und zahlen für eine anständig aussehende Ware 65 Pfg.! Wer von den Herren unter dieser Voraussetzung seine Offerte abgeben will, mag nähertreten."

Es sind natürlich alle Reisenden und Vertreter weggegangen, nicht wahr? — Nein, der Grossist hat seine Ware bekommen, und der Fabrikant legt Geld zu, um einen gewissen Monatsumsatz zu erreichen, welcher ihm die Aufrechterhaltung des Betriebes in der notdürftigsten Form ermöglicht. Diese Zustände sind in der Tat unhaltbar. Der Selbsterhaltungstrieb in der Seifenindustrie müßte jetzt oder doch in allernächster Zeit mit den stärksten Mitteln danach streben, einen Zusammenschluß in der einen oder anderen Form trotz aller Bedenken und Widerstände möglich zu machen.

Der Gedanke, daß man wieder normale Preise für den Artikel Kernseife bekommt, festen Boden unter den Füßen hat und die Möglichkeit, wieder mal ein Weilchen ruhig schlafen zu können, ist doch — denke ich — des Schweißes aller Edlen wert! Wer will sagen, ob nicht heute A. und morgen B. und übermorgen C. unter Geschäftsaufsicht kommt, und wer kann ausrechnen, ob die Verluste, welche durch das Gegeneinanderkämpfen entstehen, überhaupt von der gesamten Industrie noch getragen werden können? Sollen wir vielleicht solange warten, bis das Ausland als Tertius gaudens (der Berliner sagt: „Wenn zwei sich ohrfeigen, freut sich der Dritte") zu all den vielen ausländischen Unternehmungen auch noch ausländische Seifenfabriken hier errichtet, nachdem alles andere so ziemlich restlos zusammengebrochen ist.

Die Fettimporteure dürften das größte Interesse daran haben, eine Konsolidierung der gesamten Seifen-Industrie mit allen Kräften zu unterstützen. Wem lachte dabei nicht das Herz, wenn er an die Monopol-Stellungen des Kali-Syndikats, des Soda-Syndikats und des Kohlen-Syndikats denkt, und wem hat nicht die neu abgeschlossene Feinsoda-Konvention in Berlin imponiert?

Es soll nicht behauptet werden, daß derartige Bestrebungen im Handumdrehen ihr Ziel erreichen können, auch nicht, daß eine zusammengeschlossene Organisation vom ersten Tage an ideal und fehlerfrei arbeitet, aber es darf wohl als feststehend angesehen werden, daß ein Zusammenschluß nicht nur notwendig, sondern auch für alle Beteiligten nur vorteilhaft sein kann. Die Volkswirtschaft eines Landes ist ein so eng verflochtenes Ganze, daß die Gewinne, welche gewisse Kreise, Personen und Gruppen scheinbar haben, unweigerlich auf der anderen Seite durch genau so große Verluste aufgehoben werden. Was nützt es dem deutschen Volk, wenn in gewissen Städten und in gewissen Geschäften ein Riegel Kernseife wirklich 1 Pfg. oder vielleicht sogar 1½ Pfg. billiger ist als in anderen Orten? Welche Erschütterungen hat aber die Industrie wegen derartiger Lappalien zu erleiden, wieviel Konkurse und Geschäftsaufsichten ergeben sich aus solchen Zuständen, wieviel Angestellte und Arbeiter werden erwerbslos und schwächen wieder hiermit die Kaufkraft der Bevölkerung! Volkswirtschaft ist ein ewiger Kreislauf, in welche man nicht Bresche schlagen kann, ohne Erschütterungen, Mißstände oder Verluste zu erzeugen.

Die Gebietsgrenzen des Zusammenschlusses.

Wenn die Artikel Seifenpulver und Seifenflocken nicht in diesen Ausführungen berücksichtigt worden sind, so sprechen hierfür Gründe, deren Erörterung augenblicklich nicht zweckmäßig erscheint. Zusammenschlußreif ist sicherlich die Kernseifenfabrikation. Sofern es nicht gelingen will, sämtliche Kernseifen-Hersteller in Deutschland unter einen Hut zu bringen, so wäre es immerhin ein Übergangsstadium, wenn man erreicht, daß die größten und wichtigsten Kernseifen-Hersteller von Nord- und Mitteldeutschland sich zu einer derartigen Interessen-Gemeinschaft zusammenfinden. Gegebenenfalls kann man eine derartige Konvention oder lose Konzernbildung vorläufig auf 2 bis 3 Jahre befristen. Es ist mit Sicherheit anzunehmen, daß die Beteiligten nicht nur keine Nachteile hierdurch haben werden, sondern daß sie eine Verlängerung des Vertragszustandes mit allen Mitteln anstreben werden und daß außerdem die Außenstehenden (durch Praxis belehrt) ihren Widerstand aufgeben würden, um sich der Vereinigung anzuschließen.

Die Garantie für den Fettgroßhandel.

Daß in der Erreichung eines auskömmlichen Preises für die Kernseife eine kaum zu überbietende Garantie für den Hamburger

Fettimporthandel liegt, braucht wohl nicht weiter kommentiert zu werden. Ein Hersteller, welcher billiger als früher fabrizieren kann und außerdem einen einigermaßen auskömmlichen Preis (z. B. 80—85 Pfg. pro kg) erhält, ist sicherlich kein Anwärter für den Bankerott, es sei denn, daß besondere persönliche Mißverhältnisse vorliegen (Verschwendung, Leichtsinn o. dgl.). Diese Ausnahmen würden aber lediglich die klassische Aufgabe haben, die Regel zu bestätigen.

Organisations-Vereinfachung.

Wenn man sich vorstellt, daß so ziemlich in jeder Provinz 15 bis 30 verschiedene Reisende unterwegs sind, lediglich, um den Detaillisten Kernseife „aufzuhängen", wenn man demgegenüber die Fata morgana betrachtet, welche uns das Bild eines einzigen gemeinschaftlich angestellten Reisenden zum Verkauf der Vereinsseife vorgaukelt, so müßte dies allein schon Mut geben, um an die Lösung der angedeuteten Aufgabe heranzutreten.

Gibt es Vorbilder?

Es wird vielleicht bekannt sein, daß in Amerika, dem modernsten aller modernen Länder, dem Land der größten Zweckmäßigkeit, seit längerer Zeit Bewegungen im Gange sind, welche unter dem Schlagwort „Keine Verschwendung in der Industrie!" die Einführung wirklich rationeller Arbeitsmethoden und Verkaufsorganisationen in jeder Industrie erstreben. Reklametechnisch interessant ist hierbei nicht nur der Umstand, daß die Initiative hierzu von den amerikanischen Behörden (!) ergriffen worden ist, sondern auch die Tatsache, daß die Propoganda für diesen Gedanken in erster Linie von den amerikanischen Behörden betrieben wird. Ich verweise in diesem Zusammenhang auf einen Artikel, den der ehemalige Staatssekretär im Reichswirtschafts-Ministerium, Professor Dr. *Julius Hirsch*, unter dem Titel: „Das amerikanische Wirtschaftswunder. Der Wille zur höchsten Produktivität" am 26. November 1925 im „Berliner Tageblatt" veröffentlicht hat. Der genannte Verfasser hat dort z. B. ausgeführt, daß die amerikanische Regierung sich nicht zutraute, das Schlagwort von der „Rationalisierung" zu propagieren, sondern daß man hierfür lieber einen den Massen leichter beizubringenden Begriff wählte und zwar die „Beseitigung der Verschwendung in der Industrie". Professor *Hirsch* sagt wörtlich:

„Was ist nun Verschwendung in diesem Sinne, was „waste in industry"? Das sind offenbar rückständige Produktionsmethoden, die mehr Material verschlingen als nötig, die auf die Dauer mehr Arbeit wegnehmen als erforderlich, und die damit das nationale Produkt und letztlich die Billigkeit der Produktion beeinträchtigen. Das versteht auch der letzte. Die Propaganda wird mit ungemein großem Nachdruck und nicht minder großer Geschicklichkeit seit Jahren unter den Auspizien von *Herbert Hoover* betrieben. Eine Reihe tief eindringender Untersuchungen sagt dem Unternehmertum und der Arbeiterschaft einer ganzen Nation: in der und jener Industrie könnte durch einfache Organisationsveränderungen eine Ersparnis an Material von x Prozent, eine solche an Arbeit bei y Prozent eintreten und nachdrücklich wirken die Behörden auf die Durchführung solcher Ersparnis hin. Es mag schon sein, daß der Nutzen aus solcher Verbesserung der Produktion nicht ohne weiteres alsbald im Preise sichtbar wird. Aber schließlich kann der Mehrprofit vom Unternehmer doch nur in ganz kleinem Ausmaß wirklich konsumiert werden, das andere muß als Kapital in der Wirtschaft wieder Arbeit suchen, also neue Arbeitsgelegenheit, Arbeitsnachfrage, auf die Dauer folglich Lohnsteigerung erzeugen. In diesem Bestreben wird das Wirtschaftsministerium drüben von den Vertretern der Industrie sehr nachdrücklich unterstützt, insbesondere von dem „National Industrial-Conference Board". Dieser ist zwar nichts anderes als eine Unternehmervereinigung, nach Art des deutschen Reichsverbandes der Industrie, aber hier hilft er nachdrücklichst mit. Auf dieser Grundlage haben *Hoover's* Bestrebungen in einer besonderen Abteilung, der Division of simplified practice, die Zahl der Modelle in der Industrie zu vermindern, einen sicheren Widerhall im Lande, und wie wir an anderer Stelle zeigen, geht er auch sehr bewußt zur Herabminderung der Überfüllung im Handel über."

Man denkt unwillkürlich: Glückliches Amerika! Bei dir ist nicht die Bevölkerung für die Behörden da, sondern die Behörden für den Bürger. Es ist schon richtig, daß jedes Land seine Licht- und Schattenseiten hat, aber diese Bestrebungen in Amerika sind ohne Zweifel äußerst helle Lichtseiten, und wer wirft auf mich den ersten Stein, wenn ich sage: Das ist ein Vorbild, dem nachzueifern wir uns nicht zu schämen brauchen!

Ideen sind noch nie so durchgeführt worden, wie sie ursprünglich von dem ersten Träger gedacht und formuliert wurden. Das tut nichts zur Sache. In der Praxis ergeben sich oft noch ungeahnte Möglichkeiten, wesentliche Verbesserungen, Änderungen, oder aber es stellt sich heraus, daß man vorläufig doch auf das eine oder andere verzichten muß. Immerhin erscheint es mir zweckmäßig, die mit diesem Artikel gemachte Anregung an die Öffentlichkeit zu bringen, denn die Not unserer Industrie ist groß genug, um alle Fragen zu erörtern, welche den Eindruck machen, daß sie geeignet sind, eine Besserung der Verhältnisse bringen oder vorzubereiten. Da ich nicht pro domo spreche, darf ich wohl hoffen, mit diesen Ausführungen nicht mißverstanden zu werden.

Zur Seifenherstellung.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 27. XI. 1925.)

In einem unter diesem Titel in dieser Zeitschrift[1]) im „Sprechsaal" erschienenen Artikel von Herrn *Julius Schaal* wird auf eine gleichbetitelte Arbeit von *Löffl*[2]) zurückgegriffen. Allerdings liegen die Versuche, durch Aufrollung des Themas „Seifentrocknung" die Öffentlichkeit zu interessieren, weiter zurück als die zitierte Arbeit von *Löffl*. Ich verweise auf meine kurze Zusammenfassung[3]), der ich auch heute nichts glaube hinzufügen zu müssen.

Wenn Herr *Schaal* meint, „daß seine Ansichten Herrn Dr. *Löffl* sowie andern (gemeint ist offenbar: studierten Chemikern) vielleicht naiv erscheinen", so ist das bei einem Manne, der in der Seifenindustrie einen so begründet und berechtigt anerkannten Namen besitzt, wohl nur eine zu weit getriebene Selbstverkleinerung. Trotzdem glaube ich mich mit einigen Punkten in den Auslassungen des Herrn *Schaal* auseinander setzen zu müssen.

Bezüglich der Veränderungen des Seifenkörpers durch plötzliches Erstarren gibt *Schaal* zu, daß auch eine langsam erstarrte Seife durch die spätere maschinelle Verarbeitung beim Pilieren in ihrer kristallinischen Form zerstört und in eine (m. E. kann man wohl nur sagen: scheinbar) amorphe Masse übergeführt wird. Daß trotzdem in beiden Fällen — beim langsamen und raschen Erstarren — nach dem Pilieren Verschiedenheiten vorhanden sein sollen, will er darauf zurückführen, daß im Falle der langsamen Abkühlung sich nebeneinander ölsaures und stearinsaures Natron befinden, während sie bei der plötzlichen Erstarrung gewaltsam vereinigt sein sollen. Chemisch lassen sich in beiden Fällen Unterschiede nicht feststellen, bleibt also nur die Feststellung eventueller physikalischer Unterschiede. Man kann sich wohl vorstellen, daß es bei der plötzlichen Erstarrung zu einer Mischkristallbildung von ölsaurem und stearinsaurem Natron kommen könnte, und daß Mischkristalle andere Eigenschaften haben können als ihre Komponenten, ist eine auch sonst in Physik und Chemie bekannte Tatsache. Ich verweise nur auf den Umstand, daß solche Metallegierungen, welche Mischkristalle bilden, einen Schmelzpunkt besitzen, der sich aus dem der Komponenten nicht nach den Regeln der arithmetischen Mittelbildung berechnen läßt, was auch bekanntlich bei den Gemischen aus Palmitinsäure und Stearinsäure zu beobachten ist, oder daß der elektirische Widerstand solcher Metallierungen, die Mischkristalle bilden, gegenüber dem der Komponenten ein außerordentlich hoher ist usw. Tritt nun solche Mischkristallbildung auch in unserem Falle ein, so müßte man durch optische Untersuchungen, ähnlich wie in der Metallographie, im polarisierten Licht solche Mischkristalle in den rasch erstarrten Seifen feststellen können, während in den langsam erstarrten die beiden verschiedenen Kristallformen nebeneinander zu bemerken sein müßten. Meines Wissens sind solche Untersuchungen nicht gemacht worden, und es wäre daher zur Klärung der Meinungsverschiedenheiten sehr zu begrüßen, wenn sie ausgeführt würden.

Was den Hinweis auf die erwiesene Nachverseifung in der Form beim langsamen Erstarren anlangt, so wäre eine Deutung, für die ich derzeit einen exakten Beweis allerdings noch nicht erbringen konnte, die folgende: Die Nachverseifung ist nur eine scheinbare. Das vorhandene freie Alkali wird bei der „Nachverseifung" nicht chemisch gebunden, sondern nur adsorptiv. Da die Adsorptionsbindung bei höherer Temperatur ge-

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 46.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 43.
[3]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 8, S. 148.

ringer ist als bei niederer, steht dieser Erklärung physikalisch-chemisch nichts entgegen; im Falle der raschen Erstarrung wird der sonst nur bei höherer Temperatur stabile Adsorptionszustand fixiert.

Jedenfalls müßte, wenn die Deutung von *Schaal* richtig ist, jede in Kühlplatten erstarrte Kernseife zur Ranzidität neigen und da — nach ganz vorsichtiger Schätzung — sicher mindestens ¾ der deutschen Kernseifenerzeugung in Kühlplatten erfolgen, müßte sich die Ranzidität der Kernseifen in erschreckendem Ausmaße bemerkbar machen und kaum in einem Haushalte eine nichtranzige Kernseife zu finden sein.

Den Beobachtungen *Schaal's* stehen Beobachtungen anderer, z. B. solche von mir persönlich gegenüber. Bei Seifenstücken, die aus demselben Sude stammten und nach den drei Methoden: Hordentrocknung, Bandtrockner und Trockenwalze getrocknet waren, war nach 18 Monaten weder äußerlich, noch dem Geruch nach ein Unterschied zu bemerken.

Sicher ist, daß sich die langsam und die rasch erstarrte Seife in ihren kolloidchemischen Konstanten unterscheiden. In einer bevorstehenden Veröffentlichung werde ich dies an der von mir als Permanationskoeffizient bezeichneten Größe nachweisen können. Die Permanation der gekühlten Seife ist wesentlich kleiner als die der langsam erstarrten, d. h. sie setzt der Vertrocknung und daher auch der Quellung den größeren Widerstand entgegen. Die rasch erstarrte Seife ist daher — — zumindestens an den Kühlflächen — die sparsamere.

Wenn aber trotzdem nach den gewiß maßgebenden langjährigen Erfahrungen des Herrn *Schaal* bei auf Horden getrockneten Seifen weniger Ranzidität auftritt als in den auf Trockenapparaten hergestellten, so mag vielleicht folgender Punkt noch nicht genügend beachtet worden sein: Zur Herstellung der Prima-Luxusseifen, bei denen man sich auch den Luxus des durch die langsame Trocknung bedingten Verlustes an Kapitalzinsen leisten kann, werden auch meist ausgesucht gute Fette verwendet, sodaß Erscheinungen, wie sie kürzlich von *Bergell*[4]) beschrieben wurden, nicht so leicht bei diesen Seifen eintreten dürften. Es wird auch wohl jeder mit dem Schlußwort der Ausführungen *Schaal's*, die sich mit den meinigen in der oben zitierten Zusammenfassung decken, übereinstimmen: Es kommt auf die Ansprüche an, die an das Fabrikat gestellt werden. Eine in Massen erzeugte Konsumtoiletteseife wird auf rascheren Absatz rechnen können als eine ganz teuere Luxustoiletteseife; bei ersterer werden Rohmaterial und Verarbeitungsart nur soweit ausschlaggebend sein, als sie wirtschaftlicher sind und den heute so schweren Konkurrenzkampf erleichtern.

The Consulting Chemist.

Von *R. Deckert*, München.

(Eing. 22. XI. 1925.)

Die beachtenswerten Ausführungen von *Stiepel* über dieses Thema in Nr. 46, 1925, mögen durch die folgenden Ausführungen eine Erweiterung erfahren. Sie beruhen auf den Erfahrungen, welche der Verfasser dieser Zeilen in seiner Tätigkeit als beratender Chemiker zu machen Gelegenheit hatte.

Die Fabriken, deren Erzeugnisse auf dem Gebiete der reinen Chemie liegen, können der ständigen Hilfe eines oder mehrerer Chemiker nicht entraten. Solche Betriebe werden nahezu ausschließlich von Männern geleitet, welche selber Chemiker sind, und die Chemiker gehören, sei es als Betriebs- oder als Laboratoriums-Chemiker, zu den wichtigsten Mitgliedern des Beamtenstabes.

Anders ist es in den Betrieben der angewandten Chemie. Die Inhaber solcher Betriebe, oft, oder nach meinen Erfahrungen sogar meist aus dem Kaufmannsstande hervorgegangen, wissen mit einem Chemiker als ständigem Mitarbeiter oft nichts Rechtes anzufangen. Das Wesen und der Umfang der chemischen Wissenschaft ist ihnen nicht klar. Infolgedessen sind sie dann oft nicht imstande, die Dienstleistungen des angestellten Chemikers nutzbar zu machen, sei es, daß sie seine Fähigkeiten unterschätzend ihn nur mit Laborantenarbeiten beschäftigen, oder aber sie überschätzen die Möglichkeiten der Mitarbeit ihres chemisch gebildeten Angestellten und verlangen von ihm Unmögliches, wie die Lösung von Problemen in kürzester Frist, und mit einem Minimum an Mitteln, zu deren Ausarbeitung lange Zeit und bedeutende Hilfsmittel nötig wären, wenn das Problem erschöpfend behandelt werden soll.

Andere wieder, und das sind heute die meisten von den Betrieben kleineren und mittleren Umfanges, wissen die ständige Mitarbeit eines Chemikers wohl zu schätzen, aber die heutige wirtschaftliche Lage macht es ihnen unmöglich, einen Chemiker für dauernd zu engagieren, weil ein Chemiker — volkswirtschaftlich gesprochen — einen Teil des Betriebskapitals darstellt, der auf lange Zeit festgelegt werden muß, um richtig zu rentieren. Und wer kann denn das heute?

So behilft man sich denn meist mit dem im eigenen Betriebe erworbenen praktischen Wissen und mit dem Wissen des Werkmeisters. So gediegen dieses Wissen nun auch ist — ich staune immer wieder, welches umfangreiche Wissen auf ihrem Spezialgebiet diese Laien (vom chemischen Standpunkt aus gesprochen) haben, und ich habe allen Respekt vor solchem Wissen —, es treten in jedem Fabrikbetriebe der angewandten Chemie zuweilen Fragen auf, zu deren Beantwortung das gediegenste Spezialwissen nichts helfen kann, die jedoch der Chemiker mit dem Rüstzeug seiner Wissenschaft und seiner umfangreicheren Erfahrung sofort zu beantworten in der Lage ist. So ist es mir wiederholt passiert, daß ich von Fabrikanten konsultiert wurde, die sich als erfahrene Fachleute, aber als chemische Laien heiß und innig bemüht hatten, irgendein Problem, welches eine neue Seite ihrer Fabrikation berührte, zu lösen, und die eine Unsumme an Zeit und Geld daran gehängt hatten, um die Lösung des Problems zu finden, und die daran scheiterten, daß ihnen die Grundkenntnisse der theoretischen Chemie fehlten, sonst hätten sie sich sofort sagen müssen, was ich ihnen dann klar machen mußte, nämlich, daß eine Lösung des Problems in der von ihnen gewünschten Richtung garnicht möglich war.

In solchen Fällen ahnt der Betreffende oft, daß er gegen ein Grundgesetz der Chemie angeht, ohne daß er es sich richtig klar zu machen versteht, wo sein Fehler steckt. Hier kann der beratende Chemiker mit wenigen Worten oft Rat und Hilfe schaffen. Überhaupt ist zu konstatieren, daß die Tätigkeit des beratenden Chemikers in Fabriken, die von Nichtchemikern geführt werden, in sehr vielen Fällen sich in negativer Richtung bewegt, das heißt, der beratende Chemiker muß dem Fabrikanten oft sagen: So geht das nicht, oder dieser Apparat, jene Maschine eignet sich nicht für den gewünschten Zweck, oder diese Fabrikation ist nicht rentabel. Er vermag seinem Mandanten damit eine Menge Zeit und Geld zu ersparen, die sonst an zwecklose Experimente vergeudet worden wären. Dazu ist heute kein Geld mehr da, die Zeiten der Inflation, die für Experimente geschaffen waren, sind endgültig vorüber.

Bedauerlicherweise haben nun die Fabrikanten meist eine Scheu davor, einen fremden Chemiker in ihren Fabrikbetrieb Einsicht nehmen zu lassen. Das ist auch der Grund, warum die Tätigkeit des beratenden Chemikers, die in England und Amerika sich als sehr segensreich erwiesen hat, in Deutschland noch so wenig Eingang finden konnte. Es ist vorgekommen, daß ein Fabrikant einen Chemiker über irgendein Problem seiner Fabrikation konsultiert hat, dabei aber aus Scheu, sein „Fabrikationsgeheimnis" preiszugeben, wichtige Tatsachen anzugeben unterließ. Die Folge davon war, daß der Chemiker, in Unkenntnis dieser für die Lösung des Problems wichtigen Tatsachen, mit seinen Untersuchungen in eine ganz falsche Richtung geriet und schließlich ganz festlief oder Resultate erzielte, die der Fabrikant nicht brauchen konnte. Darob natürlich Unzufriedenheit beim Auftraggeber und Ärger und Geldverlust auf beiden Seiten.

Offenheit ist die erste Bedingung einem beratenden Chemiker gegenüber. So wie der Arzt dem Patienten, der Anwalt dem Rechtsuchenden gegenübersteht und volles Vertrauen und volle Offenheit verlangen muß, wenn anders seine Tätigkeit von Nutzen sein soll, so muß auch dem beratenden Chemiker volles Vertrauen entgegengebracht werden. Man kann vom Arzte nicht verlangen, daß er einen heilt, wenn man die Krankheitssymptome verschweigt oder ihm gar die Untersuchung verweigert.

Ganz selbstverständlich aber darf der Fabrikant auch seinerseits vom beratenden Chemiker erwarten, daß dieser über das, was er gesehen und gehört hat, strengste Diskretion beobachtet. Der beratende Chemiker wird Fabrikationsgeheimnisse stets geheim zu halten wissen, das ist er sich selber und seiner Standesehre schuldig. Mißtrauische Fabrikanten haben auch ein erfolgreiches Mittel zur Hand, sich gegen Indiskretionen zu schützen dadurch, daß sie Konventionsstrafen vereinbaren. Der Fabrikant muß aber auch gewärtig sein, daß er von seinem Berater erfährt, daß sein ängstlich geschütztes Fabrikationsgeheimnis gar kein Geheimnis ist, weil es schon längst allgemein bekannt ist.

Eins möge der Fabrikant aber vor allem bedenken: Der wahre Fortschritt besteht darin, daß die eigenen Erkenntnisse der Allgemeinheit zugänglich gemacht werden. Er selber wird davon am meisten Nutzen ziehen, denn er tauscht die Erfahrun-

[4]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 46, S. 930.

gen einer Mehrheit gegen die seiner einzelnen Persönlichkeit ein, einer Mehrheit, die wie er auf demselben Gebiete gearbeitet und Erfahrungen gesammelt hat. Der Erfolg liegt ja auch letzten Endes weniger in der Wahrung eines Fabrikationsgeheimnisses, als vielmehr in der persönlichen Tüchtigkeit.

Neuere Verwendung von Alkaloiden in der Kosmetik.

(Eing. 18. XI. 1925).

Während des Krieges trat die parasitäre Bartflechte epidemisch auf. Keines der sonst benützten prophylaktischen Mittel, wie Toilette-Essig, war offenbar in der Lage, gegen die Infektion einen Schutz zu bieten, auch dann nicht, wenn ein wirksameres Antiseptikum als die Essigsäure zugesetzt wurde. Es ist das deshalb nicht überraschend, weil die Anwendung eine viel zu oberflächliche und die Dauer der Einwirkung eine viel zu kurze ist.

Gegen eine in ihren Auswirkungen weit schlimmere, in erschreckendem Maße grassierende Infektionskrankheit, die Syphilis, hat man ein ziemlich gutes Prophylaktikum gefunden, nämlich das Chinin. Es ist das Verdienst *Scheresewsky's*, dieses Alkaloid als Schutzmittel herangezogen zu haben. Die Resultate der bei größeren militärischen Abteilungen vorgenommenen experimentellen Untersuchungen waren zufriedenstellend.

Auf Grund dessen liegt der Gedanke nahe, das Chinin auch als kosmetisches Schutzmittel der Haut zu verwenden. Zu dem oben erwähnten Zweck wurde die Salbenform gewählt. Auch zu dem diesseitigen ist sie vortrefflich geeignet, umsomehr, als man Massagecremes zur Verwendung nach dem Rasieren bereits herstellt. Nach *Mann*, „Die moderne Parfümerie", findet besonders in Amerika nach dem Rasieren eine kurze Massage des Gesichtes statt, wozu man eine Lanolincreme benutzt. Wünscht man diese nun aus irgendeinem Grunde zu einem antiseptischen Hautschutzmittel zu gestalten, so setzt man ihr 5—10% Chinin zu, indem man auf folgende Weise vorgeht:

0,5 g Zitronensäure und
5,0 g salzsaures Chinin werden miteinander und darauf mit
15,0 „ dest. Wasser gut verrieben. Dann setzt man
25,0 „ wasserfreies, durch Warmstellen erweichtes Wollfett zu und rührt, zunächst vorsichtig, solange, bis alles Wasser aufgenommen ist. Dann setzt man weiter
5,0 „ Glyzerin und
50,0 „ Schweinefett zu und rührt, bis die Salbe vollkommen homogen ist. Parfüm nach Belieben. Nach 24 Stunden rührt man nochmals gut durch.

Eine fettlose Hautcreme bereitet man auf nachstehende Art:

0,5 g Zitronensäure und
5,0 „ salzsaures Chinin löst man in
20,0 „ Weingeist 95%ig und
60,0 „ Wasser; dest.
0,75 „ feinstes, weißes Tragantpulver verreibt man sorgfältig mit
15,0 „ Glyzerin und fügt dann die obige Lösung portionenweise nach und nach unter stetem Umrühren zu.

Zwecks Parfümierung kann man in der oben genannten Weigeistmenge einen Tropfen beliebigen Parfümöles auflösen. Diese Creme ist flüssig. Auf kaltem Wege bereitet ist sie nicht ganz homogen. Die Suspension des Tragants wird wesentlich erhöht, wenn man die Creme — unter entsprechenden Vorsichtsmaßregeln — einige Zeit warm stellt. Eine feste Creme erhält man durch Vermehren der Tragantmenge bis zum Sechsfachen.

Diese Chinin-Creme stellt nicht allein ein antiseptisches Schutzmittel der Haut dar, sie ist zugleich ein Mittel gegen die Wirkungen der ultravioletten Strahlen des Sonnenlichtes (Sonnenbrand), wie sich diese auch durch Einbrennen auf der See und auf Gletschern (Gletscherbrand) äußern.

In dieser Hinsicht ist noch ein anderes Alkaloid sehr brauchbar, das aus der Rinde der Roßkastanie gewonnene Aeskulin. Doch wird dieses nicht in saurer, sondern in alkalischer Lösung zubereitet.

2,0 g Aeskulin und
0,5 „ Natriumkarbonat werden in
60,0 „ Wasser bis zur Lösung erwärmt und
20,0 „ Weingeist zugefügt.

Zwecks Vermeidung des Verdunstens von Weingeist arbeitet man in einer geräumigen Flasche, die man nach dem Weingeistzusatz zubindet. Die Verreibung des Tragants mit Glyzerin und der Zusatz der Aeskulinlösung erfolgt in denselben Mengenverhältnissen und auf die gleiche Art, wie oben.

Ein großer Vorzug der beiden Alkaloide Chinin und Aeskulin ist, daß sie die Haut nicht angreifen. *H. S.*

Literaturbericht

The undiscovered elements, lighter than hydrogen and heavier than the argon analogues, their periodicity, the return or apocatastasis of elements. A study in theoretic and speculative chemistry, a contribution to chemical philosophy. By *Theodor William Schaefer*, M. D. 62 pages illustrated with two tables. Price $ 2,00. Paderborn 1925. Ferdinand Schöningh.

Eine Schrift über die unentdeckten Elemente im unbegrenzten Bann aus dem Lande der unbegrenzten Möglichkeiten. *William Schaefer*, Professor der theoretischen Chemie in Kansas City, gibt seine Gedanken wieder, die er sich beim Betrachten der bisherigen Forschungsresultate über die Elemente und das periodische System oder besser dessen Lücken macht.

Man kann nur hierher setzen das Zitat von *Johannes Müller* vom Jahre 1834, das die Schrift gibt:

Die Phantasie ist ein unentbehrliches Gut; denn sie ist es, durch welche neue Kombinationen zur Veranlassung wichtiger Entdeckungen gemacht werden. Die Kraft der Unterscheidung des isolierenden Verstandes sowohl, als die der erweiternden und zum Allgemeinen strebenden Phantasie sind dem Naturforscher in einem harmonischen Wechselwirken notwendig. Durch Störung dieses Gleichgewichts wird der Naturforscher von der Phantasie zu Träumereien hingerissen, während diese Gabe den talentvollen Naturforscher von hinreichender Verstandesstärke zu den wichtigsten Entdeckungen führt.

Dazu ist nur zu sagen, daß das Gleichgewicht nur zu oft gestört und dann uferlose innigste Träumereien zustande kommen, die weder der exakten Wissenschaft dienen, noch gerade in die heutige Zeit des dürrsten und trockensten Materialismus passen. *Schaefer* verliert den festen Boden der Wissenschaft nicht. Bemerkenswert in seinen Ausführungen ist der Gedanke über den Kreislauf der Elemente oder der Materie durch die Elemente. Wenn der Ring mit dem Wasserstoff beginnt und sich entsprechend der Atomzahl die Elemente sich aneinanderreihen auf der Grenzfläche, und Radium, Thorium und Uran die letzten sind von denen, die wir kennen, so fehlt der Ringschluß von hier zum Wasserstoff. Diesen Schluß setzt *Schaefer* mit Weltäther, den er als „Ultimum", als das Element also bezeichnet, das ultra unserer jetzigen Erkenntnis ist, wie die UltraStrahlen lange jenseits der Erkenntnis der Optik sich befanden. Damit schließt er den Kreis und stützt mit dieser These den Satz von der Erhaltung der Materie. Die Aussendungen des Radiums, auf Grund deren es allmählich für uns verschwindet, sind nichts als die Umwandlung in das Ultimum, den Weltäther.

Die weiteren Ausführungen über diesen Polymorphismus des Äthers sind für jeden, der sich für die höchste aller Wissenschaften oder besser das Höchste des Wissens und der Erkenntnis interessiert, wie eine Brandfackel, die spekulativen Geist neu entzündet, wenn der Alltag selbst die letzte Glut zertreten hat. Dr. *Löffl.*

Trade Names of natural and synthetic perfumery raw materials. Compiled by „The American Perfumer and Essential Oil Review". 64 Seiten. Perfumer Publishing Co., 14 Cliff Street, New York.

Dieses Büchlein enthält mehr Annoncen als Text. Letztgenannter besteht nur aus einer schlecht geordneten alphabetischen Liste von Phantasienamen für Riechstoffe, Blütenöle u. dgl., unter Angabe von Fabrikant, Vertreter oder Händler. Weiter nichts! Was hinter den Phantasienamen steckt, wird man nicht gewahr! Weil dies nun gerade für den Verbraucher noch einigen Wert haben könnte und überdies die Liste in Bezug auf europäische Fabrikanten sehr unvollständig ist, so z. B. wurde nur eine deutsche Firma genannt, ist sie für unsere Leser von wenig Interesse. *„Florodora".*

Chemische Mitteilungen

Die Raffination von rohem chinesischen Holzöl.

Als Ergebnis seines jüngsten Aufenthaltes in China hat Herr Dr. *Maximilian Toch*, der bestens bekannte Techniker für Farben und Firnisse in New York, eine Anzahl wertvoller Angaben veröffentlicht, die seine lange Erfahrung sowie seine laufenden Forschungen zur Grundlage haben. Einige derselben wurden, wie folgt, in einer Broschüre zusammengestellt, die im Chemischen Klub in New York verlesen wurde.

Rohes chinesisches Holzöl hat ein schmutzig-trübes Aussehen, gelbe Farbe und einen charakteristischen Geruch. Die zur Untersuchung herangezogenen zwei Muster waren direkt von Hankow bezogen. Sie zeigten folgende Eigenschaften:

1) Spez. Gew. bei 60° F 0,9399, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5176, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02025, Wärmewert nach *Browne* 11¼ Min.

2) Spez. Gew. bei 60° F 0,9408, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5176, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02032, Wärmewert nach *Browne* 11 Min.

Im Laboratorium wurden drei hauptsächliche Raffinations-Verfahren ausgeführt: 1. Erhitzen, 2. Oxydation, 3. Adsorption. Das Verfahren wurde für jeden Versuch variiert, um herauszufinden, unter welchen Bedingungen die besten Resultate erzielt werden konnten. In jedem einzelnen Fall wurden 200 g des Öls in einem Becherglas von 400 cm³ Inhalt behandelt. Die genaue Arbeitsweise und die Einwirkung der Behandlung auf die Konstanten des ursprünglichen Öles sollen hier ausführlich beschrieben werden. a bis d beziehen sich auf das Rohöl Nr. 1, e bis f auf Rohöl Nr. 2.

a. 1% Baryumsuperoxyd, gemischt mit 50 cm³ Wasser, wurde dem Rohöl zugesetzt. Die Mischung wurde auf 90° C erhitzt, worauf tropfenweise verdünnte Schwefelsäure zugegeben wurde, um den Sauerstoff des Baryumsuperoxyds frei zu machen. Nach dieser Behandlung wurde das Öl in ein anderes Becherglas übergeführt. 1% Bimssteinpulver und 1% Fullererde wurden darauf dem Öl zugesetzt. Die Mischung wurde nochmals auf 105° C erhitzt und mit einem mechanischen Rührwerk 30 Minuten lang umgerührt. Das Öl war nach dem Filtrieren nicht klar, und bei weiterem Stehen nahm der weiße Niederschlag zu. Bei der Untersuchung zeigte das Öl folgende Eigenschaften: Spez. Gew. bei 60° F 0,9399, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5177, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02039, Wärmewert nach *Browne* 11½ Min.

Wenn auch das rohe chinesische Holzöl nach der Behandlung mit Baryumsuperoxyd gebleicht ist, so bleibt doch das Öl beim Stehen nicht blank. Wahrscheinlich ist dies die Folge der Bildung einer unlöslichen Baryum-Verbindung, die von der chemischen Reaktion zwischen Baryumsuperoxyd und Öl herrührt. Eine Entzündungsmöglichkeit ist gegeben, wenn Baryumsuperoxyd ohne Zugabe von Wasser mit dem Öl erhitzt wird. Dies kann dadurch vermieden werden, daß zunächst das Öl auf hohe Temperatur erhitzt und darauf in das Baryumsuperoxyd tropfenweise zugegeben wird.

b. Das Öl wurde mit 2,5% einer aktivierten Kohle behandelt. Die Mischung wurde auf 105° C erhitzt und ½ Stunde lang umgerührt. Nach der Filtration war das Öl blank und bis zu einem gewissen Grad gebleicht. Die Konstanten des Öles sind: Spez. Gew. bei 60° F 0,9405, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5178, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02048, Wärmewert nach *Browne* 10½ Min. Eine eigentümliche chemische Umsetzung wurde beobachtet. Wenn das Öl mit einer aktivierten Kohle behandelt wurde, so begann es nach 4—5 Tagen zu kristallisieren und wurde schließlich vollständig in eine weiße feste Masse umgewandelt. Die Säurezahlen dieses und des ursprünglichen Öles sind praktisch die gleichen, und zwar zwischen 8,6 und 8,75. Der Schmelzpunkt des festgewordenen Holzöls liegt zwischen 51 und 53° C. Die feste Form ist wahrscheinlich das Glyzerid der β-Oleostearinsäure, herrührend aus einer molekularen Umlagerung der flüssigen Form, die durch die aktivierte Kohle katalytisch beeinflußt wurde. Als erster hat *Cloëz* festgestellt, daß das Licht die gleiche Wirkung hat, flüssiges Holzöl in festes Holzöl umzuwandeln.

c. Das rohe Öl wurde für sich allein auf eine Temperatur von 200° C erhitzt, 10 Minuten auf dieser gehalten und danach filtriert. Das erhaltene Öl hat folgende Eigenschaften: Spez. Gew. bei 60° F 0,9420, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5170, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02000, Wärmewert nach *Browne* 10½ Min.

d. Das rohe Öl wurde mit 5% Fullererde gemischt, auf 150° C erhitzt und 15 Minuten dauernd gerührt. Nach der Filtration wurde ein sehr hellfarbiges, blankes Öl erhalten. Das Öl verblieb auch beim Stehen in guter Beschaffenheit. Seine Konstanten zeigt die nachstehende Tabelle: Spez. Gew. bei 60° F 0,9401, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5179, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02053, Wärmewert nach *Browne* 10½ Min.

e. Das rohe Öl wurde während 30 Minuten mit 1% Beinschwarz auf 120° C erhitzt. Darauf wurde es filtriert. Das Öl war blank und bis zu einem gewissen Grad gebleicht. Es hatte die folgenden Eigenschaften: Spez. Gew. bei 60° F 0,9397, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5176, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02043, Wärmewert nach *Browne* 10½ Min.

f. Das rohe Öl wurde mit 2% Fullererde und 2% Beinschwarz behandelt. Das Gemisch wurde während 30 Minuten auf 120° C erhitzt und sodann filtriert. Das erhaltene Öl war von sehr heller Farbe und blank. Es zeigte folgende Eigenschaften: Spez. Gew. bei 60° F 0,9395, Refraktionszahl bei 21,5° C 1,5175, Brechungs-Index bei 21,5° C 0,02042, Wärmewert nach *Browne* 10½ Min.

Manche anderen Methoden wurden im Laboratorium noch ausgeführt, z. B. das Freimachen von Sauerstoff aus Magnesiumdioxyd, Kaliumbichromat und Natriumsuperoxyd. Das Bleichen mit Schwefeldioxyd und mit Chlorgas zeigte keine besondere Wirkung. Unter allen angewandten Arbeitsweisen gab die Bleichung mit 5% Fullererde oder mit einer Mischung von Fullererde und Beinschwarz das beste Resultat.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Schädliche und unschädliche Haarfärbemittel.

Von Professor Dr. *B.*

Die chemische Natur der verschiedenen Haarfarbe ist nicht bekannt und auch die Ursache des Haarergrauens ist nicht geklärt, doch führt man diese Alterserscheinung auf einen allmählichen Verbrauch des Pigmentes zurück. Es ist nun schon seit den ältesten Zeiten das Bestreben gewesen, die im Alter ergrauenden Haare durch künstliche Färbung möglichst lange dunkel zu erhalten. Die verschiedenen Haarmittel sind aber keineswegs alle unschädlich. Man kann mehrere Gruppen der Haarfärbemittel unterscheiden. Als erste kommen die rein physikalisch wirkenden in Betracht, die fertig auf das Haar aufgetragen werden. Sie werden meist nur für kurzfristige Färbung angewendet. Hierher gehören Mischungen, die Ocker zur Blondfärbung, Holz- oder Beinkohle oder chinesische Tusche zur Schwarzfärbung oder schließlich auch Kurkuma für Blondfärbung enthalten. Wichtiger sind die eigentlichen Haarfärbemittel, die durch Bildung chemischer Verbindungen auf oder in den Haaren eine Färbung erzeugen. Bei diesen unterscheidet man die anorganischen und die organischen und bei beiden Arten wieder die natürlichen und die synthetischen.

Von den anorganischen waren besonders in Gebrauch die bleihaltigen und die silberhaltigen. Die ersteren sind wegen ihrer starken Giftigkeit verboten, dagegen spielen die letzteren eine große Rolle noch heute. Die Wirkung der bleihaltigen Mittel beruht auf der Schwarzfärbung der Bleiverbindungen durch den im Haar reichlich vorhandenen Schwefel unter Bildung von Bleisulfiden. Die Giftigkeit dieser Bleisalze ist aber so groß, daß sie in vielen Fällen zum Tode geführt hat. Typische Anzeichen einer Bleivergiftung sind heftige Kolikschmerzen, Nervenlähmungen und der bekannte schwärzliche Bleisaum am Zahnfleisch.

Man hat auch eine Reihe anderer anorganischer Verbindungen zum Dunkelfärben der Haare benutzt, wie die des Wismuts, des Kobalts, des Nickels und auch des Eisens, aber im allgemeinen spielen diese kaum eine bedeutende Rolle. Zum Hellfärben der Haare wird das Wasserstoffsuperoxyd in ausgedehntem Maße angewendet. Das am häufigsten gebrauchte Färbemittel ist der Höllenstein, der bisher irgendwelche Vergiftungserscheinungen noch nicht gezeigt hat. Man färbt damit entweder progressiv durch häufiges Auftragen dünner Lösungen oder durch zweiteilige Präparate. Bei diesen letzteren ruft erst die zweite Lösung den Silberniederschlag hervor. Es ist zu beachten, daß dabei nicht das Pyrogallol verwendet wird, da dieses sehr giftig wirkt und als weniger heftig wirkender Abkömmling des Phenols zu Kopfschmerzen, Erbrechen, Herz- und Nierenschädigungen, zuletzt auch zum Tode führen kann. Die Wirkung dieses Mittels beruht auf der Sauerstoffaufnahme und der durch diesen bedingten Braunfärbung.

Wir sind damit bereits zu den organischen Haarfärbemitteln gekommen, deren harmlosestes zuerst wohl der Nußschalenextrakt ist. Allerdings ist seine Wirkung auch zeitlich sehr beschränkt. Die Wirkung beruht wiederum auf einer Oxydation und der damit verbundenen Dunkelfärbung an der Luft. Sehr bekannt ist das sogenannte persische Haarfärbemittel, dessen Grundstoffe die beiden Drogen Henna, bestehend aus den gepulverten Blättern des Cyprusstrauches Lawsonia inermis, und Reng, bestehend aus den gepulverten Indigoblättern, sind. Ersteres gibt rötliche, letzteres aber natürlich blaue Farbtönung. Durch geschickte Kombination der beiden Sorten erhält man allerhand Farbschattierungen von rötlichbraun bis schwarz. Auch bei diesen Mitteln findet man oft Zusätze des giftigen Pyrogallol.

In den letzten Jahrzehnten hat man vielfach das Paraphenylendiamin angewendet. Es eignet sich zwar technisch ausgezeichnet zum Haarfärben, ist aber wiederum giftig und ist deshalb seit dem Jahre 1906 verboten. Die Schädigungen äußern sich in starken Reizerscheinungen auf der Haut, können aber darüber hinaus zu schweren Störungen des Allgemeinbefindens führen. Man hat an seiner Stelle versucht, mit anderen organischen Aminobasen die gleichen Farbwirkungen hervorzurufen, doch sind auch diese alle mehr oder weniger giftig und nicht ohne weiteres brauchbar. Neuerdings ist allerdings im Primal der A.-G. für Anilinfabrikation ein ungiftiges Mittel hergestellt worden, das färbetechnisch den Anforderungen in jeder Beziehung entspricht. Seine Ausgangssubstanz ist das p-Toluylendiamin, dem reduzierend wirkende Salze zugesetzt werden, um eine Entgiftung herbeizuführen. Durch Wasserstoffsuperoxyd oder andere oxydierende Farbstoffe wird die Base dann in unlösliche Farbstoffe übergeführt.

(Deutsche Parfümerie-Zeitung 1925, Nr. 5, S. 99 d. Apoth.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Herstellung hochwertiger Katalysatoren. (D. R. P. 418 724 v. 30. VII. 1921. Dr.-Ing. *Kuno Wolf* in Charlottenburg.) Die technische Verwendung von Katalysatoren ist heute eine überaus große und vielseitige. So wird beispielsweise die reaktionsbeschleunigende Wirkung eines Katalysators benutzt bei der Einwirkung gasförmiger, gasförmiger und flüssiger und

flüssiger Phasen aufeinander. Nicht jede Substanz katalysiert ein gegebenes System. Daher bezieht sich die Herstellung von Katalysatoren zunächst immer auf das Ausfindigmachen einer geeigneten Substanz, die die betreffende Reaktion unter bestimmten Druck- und Temperaturbedingungen in technisch brauchbarer Weise beschleunigt. Aber außerdem stellt die Technik noch folgende Anforderungen an den Katalysator: 1. er soll eine möglichst lange Lebensdauer besitzen, 2. leicht herstellbar sein, 3. seine Erneuerung bezw. Regenerierung soll möglichst wenig Arbeits- und Materialkosten erfordern.

Ein Katalysator besteht in den weitaus meisten Fällen aus zwei hinsichtlich der zu erfüllenden Aufgaben gänzlich verschiedenen Substanzen: dem Träger und der wirksamen Substanz. Als Träger kommen meistens nur feuerbeständige Körper, wie z. B. Bimsstein, Silikatsteine, poröse Scherben, Oxyde der Erdalkalien usw., in Betracht.

Die Herstellung von Katalysatoren geschieht nun in der Weise, daß man entweder feste Unterlagen, wie z. B. Asbestfasern, Tonkörper usw., mit der wirksamen Substanz imprägniert, oder aber in der Weise, daß man Mischungen herstellt aus Lösungen der wirksamen Substanz und der als Träger dienenden Körper, wie z. B. der löslichen Salze der alkalischen Erden, die Mischung zur Trockene eindampft und hierauf Körper von geeigneter Stück- oder Formgröße auf mechanischem Wege herstellt und diese dann in die Kontaktapparate einfüllt.

Alle nach irgendeinem der bekannten Verfahren hergestellten Katalysatoren zeigen übereinstimmend die Eigenschaft, daß die wirksame Substanz die Oberfläche des Trägers in feinster Verteilung bedeckt und je nach der Vorbehandlung die Poren der Trägeroberflächen verstopft. Es findet also eine Anreicherung der wirksamen Substanz auf der Trägeroberfläche statt. Die wirksame Substanz verdichtet sich nicht nur in einer äußerst feinen Oberflächenschicht des Trägers, sondern umhüllt meistens den Träger in dünner Schicht. Letzteres ist umsomehr der Fall, je dichter die Trägersubstanz ist.

Auch der Zusatz von Zucker, Leim oder anderer organischer Substanzen bezweckt, die durch Eindampfen gewonnene Kontaktmasse poröser zu machen, indem sich beim Eindampfen bezw. Glühen durch die aufblähende Wirkung der organischen Zusätze Kanäle und Poren besser ausbilden; im übrigen erfolgt der Zusatz organischer Substanzen in der bisher gebräuchlichen Weise zwecks Reduktion der Metallsalze. Keine der nach dem bekannten Verfahren hergestellten Kontaktmassen weist eine gleichmäßige Verteilung der wirksamen Substanz in dem Träger auf. Selbst wenn man einen aus keramischem Material hergestellten Träger benutzt, der aus einem dünnwandigen, porösen, mit Gasdurchtrittskanal versehenen Hohlkörper besteht, wird niemals eine gleichmäßige Verteilung der wirksamen Substanz durch die ganze Trägermasse nach dem bisherigen Verfahren herbeizuführen sein, da hierbei die noch primär als Metallsalze vorhandene wirksame Substanz nur an der Oberfläche — in diesem Fall an der Innen- und Außenwand des Hohlkörpers — abgeschieden wird. Auch in den Fällen, bei denen die Trägermasse als voluminöser Niederschlag aus einer Lösung auf Zusatz eines Fällungsmittels entsteht, wird die wirksame Substanz immer oberflächlich adsorbiert; durch den Zusatz einer kolloiden organischen Substanz zu dem Fällungsmittel kann unter Umständen eine erhöhte Adsorptionskraft der pulverförmigen Trägermasse erzielt werden. Derartige Kontaktmassen sind aber nur dort anwendbar, wo sie in dem katalytisch zu beeinflussenden Ausgangsmaterial durch mechanische Hilfsmittel möglichst gleichmäßig verteilt werden (Fetthärtung).

Werden Katalysatorgifte ausgeschaltet, so ist die Lebensdauer eines Katalysators um so kürzer, je dichter die Trägersubstanz beschaffen ist. Dadurch, daß bei einem sehr dichten Träger die wirksame Substanz als dünne Schicht auf demselben sitzt, läßt sich beim Einfüllen der Kontaktmasse in die Kontaktapparate nie vermeiden, daß durch Reibung und Stöße der Zusammenhang zwischen Träger und wirksamer Substanz gelockert wird, die wirksame Substanz als feiner Staub abfällt, sich am Boden sammelt und den Durchgang der Reaktionsgase erschwert. Aus diesen rein mechanischen Gründen ergibt sich, daß es vorteilhafter ist, sehr poröses Trägermaterial zu verwenden, weil die rauhe Oberfläche mehr Halt bietet.

Bekanntlich hat der Träger die Aufgabe, der wirksamen Substanz eine möglichst große Oberfläche zu erteilen, wobei unter wirksamer Oberfläche allgemein die Summe der einzelnen Trägeroberflächen verstanden wird. Man wird also bei einem gegebenen Gesamtgewicht der Trägermasse eine um so größere wirksame Fläche erhalten, je kleiner die einzelnen Trägerteilchen sind. Indes zeigte sich, daß es nicht zweckmäßig ist, unterhalb einer gewissen Korngröße zu gehen, da sonst leicht ein Zusammenbacken bezw. Verstopfen der Kontaktmasse im Betrieb stattfindet.

Die im obigen angedeuteten, den bisherigen Stand der Katalysatorenherstellung berücksichtigenden Ausführungen lassen sich folgendermaßen zusammenfassen: 1. die wirksame Substanz eines Katalysators umhüllt den Träger, 2. eine Vergrößerung der wirksamen Oberfläche ist nur durch Aufteilung, Zerkleinerung der Trägermasse möglich.

Es wurde nun zunächst erkannt, daß eine Vergrößerung der wirksamen Oberfläche eines Katalysators auch ohne weitgehende Zerkleinerung des Trägers entstehen muß, falls es gelingt, die wirksame Substanz möglichst gleichmäßig im porösen Träger zu verteilen. In dem Falle würde die kaum zu vermeidende mechanische Abnutzung der Kontaktmasse kaum ins Gewicht fallen, da der Zuwachs an wirksamer Oberfläche ein außerordentlich großer ist. Man muß derartige Katalysatoren als hochwertige bezeichnen, da ihre Lebensdauer die der nach den bekannten Verfahren hergestellten bei weitem übertrifft.

Erfindungsgemäß wird nun zur Herstellung hochwertiger Katalysatoren in der Weise verfahren, daß poröse Träger, wie beispielsweise unglasierte Tonkörper, gekörnte Magnesia, Bimsstein, Koks usw., beispielsweise mit der Lösung eines Schwermetallsalzes unter Zusatz einer Lösung kolloider Substanzen, wie z. B. Leim, Gelatine, Gummi, getränkt und hierauf bei langsam ansteigender, aber möglichst niedriger Temperatur getrocknet werden. Bei richtiger Wahl der Konzentrationen der Salz- und beispielsweise Leimlösung und unter Innehaltung einer möglichst niedrigen Trockentemperatur wird eine ziemlich gleichmäßige Verteilung der Salze in dem porösen Träger erzielt. Das so vorbehandelte trockene Produkt wird hierauf bei sehr langsam ansteigender Temperatur geglüht, und zwar unter Luftzutritt (evtl. im Sauerstoffstrom) oder im Wasserstoffstrom, je nachdem das Metalloxyd oder das Metall selbst als katalytisch wirksame Substanz in Betracht kommt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung hochwertiger Katalysatoren, dadurch gekennzeichnet, daß unlösliche poröse Träger mit Lösungen der Salze von Katalysatormetallen, unter Zusatz von Lösungen kolloidaler Substanzen getränkt, bei langsam ansteigender, möglichst niedriger Temperatur getrocknet und hierauf schwach geglüht werden, und zwar unter Oxydation oder Reduktion, je nachdem der Katalysator aus dem Metall oder dessen Oxyd bestehen soll.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht den Beziehern der Seifens.-Ztg. für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

1081. Welche Erfahrungen hat man mit der Anwendung von Pergamyn- oder Pappdosen für Schmierseife gemacht und welche Maschinen eignen sich am besten zur Füllung?
A. A. in B. (Norwegen).

1082. Ich ersuche um die Bekanntgabe der Richtlinien für die Herstellung einer Kristallsoda. W. St. in W.

1083. Wir stellen ein Schnitzelseifenpulver zusammen aus einem 5%igen Seifenpulver, dem wir 70 g auf 1 Pfund Paket vollständig ausgetrocknete Kernseifenschnitzel mit einem Fettsäuregehalt von 80% beimischen. Wir möchten nun gern das 5%ige Pulver selbst herstellen, wozu uns eine Dicks-Mischmaschine zur Verfügung steht. In welcher Weise wäre die Herstellung vorzunehmen, wenn wir dazu eine 62%ige Kernseife oder aber 80%ige vollständig ausgetrocknete Kernseifenschnitzeln verwenden. Welche Anwendung ist ratsamer? Das Pulver darf nicht zu scharf sein. H. G. in H.

1084. Wir hatten einem Kunden (ein Krankenhaus) gegenüber behauptet, daß Mirbanöl (Nitro-Benzol) giftig sei und wir daher von der Parfümierung unseres Bohnerwachses damit Abstand nehmen müßten. Wir sind der Ansicht, daß Bohnerwachs, mit Mirbanöl parfümiert, evtl. gesundheitsschädliche Wirkungen für Personal und Kranke haben kann. Darauf schreibt uns unser Kunde, daß nach Mitteilungen seines Chemikers Mirbanöl ein Nitro-Benzol sei, das zu Parfümzwecken verwandt würde und aus welchem Parfüme hergestellt würden. Mirbanöl sei äußerlich nicht giftig und stelle durch Einatmen des Geruches keine Gefahr dar. — Wir meinen früher gelesen zu haben, daß Mirbanöl, das der Giftabteilung 2 angehört, auch äußerlich nachteilige Wirkungen haben kann und wären Ihnen dankbar, wenn Sie zu der Sache einmal Stellung nehmen würden. M. W. in M.

1085. Welchen Lehrgang oder welches Studium halten Sie für das geeignetste zur Ausbildung in der Chemie, hauptsächlich zur Herstellung von Seifen aller Art, Schuh-, Metallputz und sonstiger Reinigungsmittel, sowohl als Volontär als auch teilweise als kaufmännischer Beamter? Wieviel Lehrzeit käme hierfür in Betracht. Bin 19 Jahre alt. Habe 6 Jahre ein städtisches Gymnasium besucht bis zum sogenannten Einjährigen. Hierauf bin ich zu Hause im Geschäft tätig gewesen, sodaß ich auch schon im Geschäftlichen tätig sein könnte mit Maschinenschreiben, Stenographie usw. K. K. in K.

1086. Wozu kann man die bei der Kapsolfabrikation anfallende Fettsäure bestmöglichst verwenden? C. W.

1087. Es wird häufig über meine pilierte Buttermilchseife geklagt, daß sie zu scharf ist. Da ich außerdem ca. 20 Seifensorten führe, über die keine Klagen kommen und der Seifenkörper der gleiche ist, kann die Ursache nur von der, der Buttermilchseife beigegebenen Kaseinlösung herrühren. Wie wird diese richtig hergestellt und wieviel darf davon den Spänen beigegeben werden? J. in F.

1088. Auf welche Weise wird Metzgerharz (Brühpech) und Schuhmacherpech hergestellt? M. G.

1089. Wie wird ein gutes Härteöl hergestellt? G. M. in U.

1090. Ich bitte um Mitteilung eines geeigneten Rezeptes, nach dem man kleine blanke Messingstücke mit metallischen oder metalloidischen Überzügen in den Farben rot, braun, blau oder schwarz versehen kann. O. B. in Rh.

1091. Von unsern glasierten Tonkruken springen öfter die Papieretiketten ab. Sie würden uns zu Dank verpflichten, wenn Sie uns die Herstellung eines guten flüssigen Leims für diese Zwecke nennen würden. B. S. in B.

1092. Zur Reinigung von Druckplatten (für Zeitungsbuchdruck) verschiedener Art, auch während des Betriebes, benötigen wir ein geeignetes Material. Welches Mittel flüssig, teigig oder pulverförmig, welches die Platten und Hände der Bedienung schont, kommt dafür in Frage? O. G. in F.

1093. In welcher Grädigkeit ist kaustische Soda am geeignetsten anwendbar? F.

1094. Wie werden wohlriechende Weihnachtskerzen hergestellt? H. in G.

1095. In welchen Sorten wird Lithurin, zum Tränken der Zementfußböden in den Handel gebracht und wie ist Lithurin zusammengesetzt? Ist es nur Wasserglas oder solches mit irgendwelchen Zusätzen? H. R. in G.

1096. Liegen in der chemischen Industrie oder verwandten Industrien bereits Erfahrungen darüber vor, ob sich auch größere Behälter u. dgl. (z. B. Kristallisatoren, Absitzsilos) nach dem Betonspritzverfahren sachgemäß, d. h. vor allem rissefrei und dicht, herstellen lassen, oder kommt dieses Verfahren für vollwandige Konstruktionen nicht in Frage? Ist die Vornahme solcher Arbeiten auch in Fabriken möglich, welche keine Preßluftanlage besitzen? Besteht die Gefahr eines schichtweisen Abblätterns? Welche Zementsorten haben sich bewährt? Dr. H. München.

1097. Geblasenes, eingedicktes Rüböl und Leinöl: Zu welchen Zwecken findet dasselbe Verwendung und welche Branchen kommen als Abnehmer in Frage? G. Ö. in A.

1098. Wie stellt man ein erstklassiges Harzstocköl, speziell für Wagenfett geeignet, her. C. F. (Ausland).

1099. Gibt es einfache Apparate zur Bestimmung von Asche und Wasser, freier Fettsäure und Verseifbarkeit in Fetten und Ölen? Ph. in B.

1100. 250 kg Kokosöl wurden mit 0,2% Lucidol behandelt und bei der zu niedrigen Temperatur von 30° C 3950 g Natronlauge 15° Bé zugesetzt. Die milchige Flüssigkeit wurde auf 50° C erwärmt, blieb aber milchig. Jetzt hat sich ein oberer fester Körper gebildet, eine innere weichere, amorphe Masse und 43 kg Flüssigkeit (alkalische). Welche Veränderung ist hier vor sich gegangen und wie ist die Ware wenigstens zur Seife zu verwenden? B. G. (Ausland).

1101. Beim Gießen von Saalwachs bilden sich einige Tage nach Herausnehmen aus den Formen dicke, helle Knoten. Ich bitte um Mitteilung, wie dem Übelstand abgeholfen werden kann. W. P. in H.

1102. Trotz Verwendung nur reiner hellen Leinölfettsäure aus der eigenen Spaltung sind meine Transparentseifen bedeutend dunkler, wie solche der Firmen Dreiring und Mäurer & Wirtz. Zum Bleichen wird Chlorbleichlauge von Griesheim verwandt. Ich bitte um Angabe des Bleichverfahrens, um dieselben hellen Seifen herstellen zu können. W. W. in K.

1103. Mir wird von einer Firma zur Füllung von Seifen Kasein angeboten. Ich nehme an, daß durch eine derartige Füllung nicht nur der Fettsäuregehalt einer Seife herabgesetzt wird, sondern auch die Qualität selbst leidet. Ist diese Annahme richtig? Es interessiert mich aber, die Verarbeitungsweise des Kaseins als Füllungsmittel für Seife kennen zu lernen und bitte um Bekanntgabe einer geeigneten Vorschrift. Sollte eine Wasserglasfüllung in solchen Fällen nicht rentabler sein? weil der Preis für Kasein zu hoch ist. Leiden die mit Kasein gefüllten Seifen an Aussehen? C. M. in E.

1104. Ich bezog von einer Firma einige Faß Pflanzenöl und stellte es sich nach der Verarbeitung heraus, daß es kein Pflanzenöl, sondern ein sogenanntes Tallöl = flüssiges Harz war. Da die Ware bereits verarbeitet war, konnte ich sie nicht mehr zur Verfügung stellen. Ich habe bei meinem Lieferanten eine Schadenersatzforderung geltend gemacht und vorgeschlagen, daß der Schaden durch ein Schiedsgericht festgestellt werden sollte. Auf diesen Vorschlag erhielt ich bis heute keine Antwort. Habe ich im Zivilprozeß Aussicht, daß ich meinen Schaden bekomme oder ist es nicht besser, sofort Anzeige wegen Betrug bei der Staatsanwaltschaft zu erstatten, da doch ein Betrug vorliegt, indem anstatt Pflanzenöl flüssiges Harz geliefert wurde? L. P. in M.

1105. Was versteht man unter „Türkischrotöl 50% handelsüblich"? Wieviel Prozent sulfuriertes und wieviel Prozent reines Rizinusöl muß dasselbe enthalten? P. in G. (Polen).

1106. Muß das Türkischrotöl in Verbindung mit Wasser eine klare oder milchige Emulsion ergeben? O. C. L. in D. (Polen).

Antworten.

1032. Der Fehler, wegen dessen Sie aus dem angegebenen Ansatz keine brauchbare Seife erhalten, kann nur an dem sogenannten Universal-Olein, welches wahrscheinlich gar kein Olein ist, liegen, denn das übrige Material ist doch einwandfrei und die Zusammenstellung richtig. Ein wirklich gutes Olein ist im Handel oft nur schwer zu haben und deshalb wird es auch immer weniger zur Seifenfabrikation verwendet. Wenn Ihre Talgkornseife nicht für ganz bestimmte Zwecke in der Textilindustrie gebraucht wird, würde ich Ihnen raten zu dieser Seife überhaupt kein Olein mehr zu verwenden, sondern statt dessen Sojabohnenöl zu nehmen. Wenn Sie Sojabohnenölfettsäure nehmen, können Sie ebenso arbeiten wie mit Olein, doch wird die Seife aus neutralem Sojaöl schöner. Es empfiehlt sich aber etwas mehr Talg zum Ansatz zu nehmen und zwar 36 bis 40 Prozent vom Ansatz. *Bergo.*

1043. Ein brauchbares Sohlenlederhärtemittel wird durch kaltes Auflösen von mit Kalk gehärtetem Kolophonium in einem geeigneten Lösungsmittel wie Benzin, Solventnaphta etc. hergestellt. Die damit vorgenommene Härtung, die erst nach vollständiger Verdunstung des Lösungsmittels, d. i. bis das damit imprägnierte Leder nicht mehr danach riecht, erzielt wird, entspricht den angegebenen Anforderungen vollkommen. *S. W.*

1046. Dieselbe Frage wurde uns kürzlich von seiten der Firma J. D. Riedel A.-G. in Berlin-Britz vorgelegt. Sie sei an dieser Stelle dahin beantwortet, daß wir unseren regelmäßig gelieferten Kontakt-Spalter „normal" nennen, zum Unterschied von Kontakt-Spalter „A", der etwa die spaltende Wirkung von Twitchell-Reaktiv hat, und Kontakt-Spalter „D. P.", den wir speziell zur Spaltung geringerer Rohstoffe liefern. Kontakt-Spalter „normal" kostet RM 110 für 100 kg inkl. Faß, frei ab Melle. *Sudfeldt & Co.*, Berlin.

1048. Einer Ihrer Interessenten erkundigt sich nach der Art der Herstellung von transparenter Glyzerin-Reklame-Seife, weshalb wir Sie bitten, im Interesse des Anfragenden und Ihres sonstigen Leserkreises darauf aufmerksam zu machen, daß die Herstellung von Glyzerin-Reklame-Seife in der dort geschilderten Art für uns gesetzlich geschützt ist. *Heilborn & Co.*, Paraffin- & Ölfabrik, Kerzen- & Seifen-Fabrik, Frankfurt a. Oder.

1049. Alkohol mit 1 Vol.-% Petroleumbenzin ist, sofern seine Gradsträke ca. 95% beträgt, für den genannten Zweck wohl brauchbar, werden doch bei schwer verseifbaren Fetten, speziell Wachsen, Zusätze von Lösungsmitteln wie Petroleumbenzin, Toluol, Xylol etc. (allerdings bei möglichst wasserarmen Laugen) gemacht. So werden nach einem Vorschlage von *H. Henriques* neben 25 cm³ alkoholischer Lauge noch 25 cm³ Petroläther benützt. Bei Bestimmung des Unverseifbaren, sowohl bei Benützung von Äthyläther als auch Petroläther stört die Anwesenheit von 1 Vol.-% Petroleumbenzin ebenfalls nicht. Gewöhnlicher Brennsprit ist wegen der diversen möglichen Denaturierungsmittel, für die genannten analytischen Arbeiten nicht zu empfehlen. *Jungkunz.*

— Ich verwende seit Jahren in meinem Laboratorium für die Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl gewöhnlichen Brennsprit, den ich zuerst destilliere, und den Vorlauf und (Ameisengeist) und Nachlauf (Wasser und höhere Alkohole) verwerfe. Selbstverständlich muß der immer saure Alkohol unter Verwendung von Phenolphtalein neutralisiert werden.
Ing.-Chem. *E. W.*

1053. Wenn die Späne der Grundseife beim Pilieren zu trocken geworden sind, gibt es nur ein Mittel den Fehler zu beheben. Die zu trockenen Späne mit noch feuchten zu mischen; am besten in einer Mischmaschine und die Mischung dann so oft über die Pilierwalzen laufen zu lassen, bis die ablaufenden Bänder einheitlich sind. Eine nicht genügend gleichmäßige Mischung würde auf der Strangpresse zu weiteren Übelständen führen. *D. J.*

1054. Die Anbringung eines Entlüftungshahnes hinter dem Dampf-Einlaßventil der Dampfleitung in den Siedekessel ist ganz richtig. Nach dem Abstellen des Dampfes wird der Entlüftungshahn geöffnet; die flüssige Seife kann dann in die Dampfleitung nur bis zum Seifenniveau im Kessel steigen und wird beim Wiederbeginn des Siedens (Schließung des Entlüftungshahnes, öffnen des Dampfventils) ohne weiteres durch den Dampfdruck wieder entfernt. Der von Ihnen beobachtete Übelstand, daß die in die direkte Dampfleitung eingedrungene Seife mit Dampf nicht mehr herausgedrückt werden kann, ist nur dann möglich, wenn der Druck zu klein ist oder die Seife zu weit im Kessel abgekühlt und zum Teil fest geworden ist, oder es wirken diese beiden Ursachen zusammen. Sie müssen also dafür Sorge tragen, daß Sie genug Druck im Dampfkessel haben und daß die Seife im Kessel flüssig bleibt.
M. B.

1055. Zum Vermahlen von Quarzsand, der hartes Material ist, eignen sich Schleudermühlen oder Desintegratoren und Schlagstiftmühlen. Man erhält dadurch ein grob- bis feingriesiges Material, das ja für Scheuerpulver erwünscht ist. Für mehlfreies Pulver kämen Kugelmühlen in Betracht. *Ing.*

1056. Zu Ihrer Frage verweisen wir auf Antwort 974 in Nr. 48 und 49/1925 dieser Zeitung. *Red.*

1057. Für die Herstellung von Seifenblättern verwendet man in der Regel eine ohne Alkohol hergestellte Glyzerinseife. In die flüssige Seife taucht man in Rahmen gespannte Papierbögen so oft, bis genügend Seife an der Oberfläche des Papieres haftet. Nach dem Trocknen nimmt man die Bögen aus dem Rahmen, schneidet in das gewünschte Format und verpackt in Büchelchen oder Hülsen. In größerem Maßstab verwendet man eine ähnliche Einrichtung wie beim Ziehen von Wachskerzen, indem man Rollenpapier durch die flüssige parfümierte Seife zieht und auf einer 2. Rolle aufwickelt. Außerdem gibt es noch Seifenblätter, die nicht mit Papier hergestellt sind, sondern von einer Seifenstange mit Querschnitt des Seifenblattes mit einem rotierenden Hobel abgehobelt werden. Diese letztere einfachere Herstellung ist auch insoferne vorteilhafter, als diese Blättchen, weil sie mehr Seife haben und daher besser zum Waschen sind, sich sicherlich leichter verkaufen lassen. *M. B.*

1058. Zum Spalten der Fette zwecks Herstellung von Fettsäuren hat man in der Praxis besonders das Autoklaven- und Twitchellverfahren. Die dafür in Betracht kommenden Spaltmittel sind für den Autoklavenprozeß fast ausschließlich Zinkoxyd und Zinkstaub; für das Twitchellverfahren kämpfen mehrere Spalter um den ersten Rang und zwar der Petroff'sche Kontaktspalter, zu dem in neuester Zeit noch der Idrapidspalter getreten ist. *D. J.*

1059. Eine naßwischbare Wachsbeize à la Loba und Büffelbeize ist eine Mischcreme, d. h. eine verseifte, mit Zusatz von Terpentinöl hergestellte Bohnermasse, die mitunter mit Anilinfarbe, manchmal mit Mineralfarbe versetzt wird. Sie wird in genau gleicher Weise wie die übliche Mischware hergestellt und entweder mit Anilinorange II oder Ocker, Umbra u. dgl. gefärbt. Die Menge des Farbstoffes richtet sich nach dem gewünschten Farbton. *W. M.*

1060. Flüchtige organische Stoffe in Pflanzenölen, wenn sie gepreßt sind, sind mir nicht bekannt. Höchstens Extraktionsöle könnten noch Spuren des Extraktionsmittels enthalten, die durch Erwärmen bei bestimmter Temperatur bis zur Gewichtskonstanz festgestellt werden. *Br.*

1061. Lauge von 36° Bé enthält 29,93 Gew.-% Ätznatron. Diese aus den üblichen Tabellen genommenen Zahlen gelten streng genommen nur für reine Lösungen von Ätznatron. Im Betrieb verwendet man jedoch nur technische Produkte, die außer Ätznatron, aus der Herstellung stammend, auch Wasser und noch andere Verunreinigungen wie Chloride, Sulfate, Karbonate, Eisenverbindungen etc. enthalten, die bei der Lösung auch mit das spezifische Gewicht beeinflussen. Eine Lösung von 36° Bé aus einer kaustischen Handelssoda kann wohl das spez. Gewicht zeigen, aber nicht den demselben entsprechenden Gehalt an Ätznatron. Aus 100 kg reinem Ätznatron würde man $\frac{100 \cdot 100}{29,93} =$ 334,1 kg Lauge von 36° Bé erhalten; ebensoviel ist aus 128 bezw. 125°iger kaustischer Soda zu erhalten; aber da diese nur weniger Ätznatron enthalten und zwar 96,5 bezw. 94%, die Grädigkeit aber auf den reinen Alkaligehalt bezogen werden soll, erhält man aus 128°ger kaustischer Soda: $334,1 \cdot \frac{96,5}{100} =$ rd. 322 kg und aus 125°iger kaustischer Soda: $334,1 \cdot \frac{94}{100} =$ rd. 316 kg Lauge von demselben Gehalt wie 36°ige Lauge aus reiner kaustischer Soda. *M. B.*

1062. Eine Rekristallisation von Kaliumchlorat in der Zahncreme ist nur möglich, wenn sich das ganze oder ein Teil des Chlorats in Lösung in der zur Herstellung der Paste nötigen Flüssigkeit befand, wozu besonders für das Auskristallisieren günstige Umstände, wie langes Lagern bei niederer Temperatur hinzugekommen sein mögen. Kaliumchlorat ist bekanntlich in kaltem Wasser nicht leicht löslich. Um allen Eventualitäten zu begegnen soll die Flüssigkeit nicht mit Kaliumchlorat gesättigt sein; es empfiehlt sich daher wohl den Gehalt an chlorsaurem Kali entsprechend herunterzusetzen. *M. B.*

1063. Eine Seife, die auf leichten Zungenstich abgerichtet ist kann als Toiletteseife wohl für manchen zu scharf sein. Wenn die Überfettung mit Kokosöl oder Rizinusölfettsäure nicht in einem Rührkessel durch langes intensives Mischen vorgenommen wurde, ist trotzdem das Vorhandensein von freiem Ätzkali noch möglich. Die von Ihnen angegebene Reaktion mit Phenolphtalein würde allerdings für die Neutralität der Seife sprechen. Aber auch ein evtl. höherer Prozentsatz an Salz, der bei dem hohen Kokosölgehalt des Ansatzes, wohl möglich wäre, ist wie das Parfüm (Fichtennadel) zur Erklärung der Schärfe nicht ausreichend; eher möchte sie in dem großen Kokosölgehalt der Seife überhaupt gesucht werden. Vermindern Sie zunächst einmal das Kokosöl zumindest auf die Hälfte. *A. R.*

1064. Wenn Sie immer mit gleicher Arbeitsweise eine schöne Seife erhielten, diese aber jetzt bei der großen Kälte von -12° auszuschlagen beginnt, so ist eben die tiefe Temperatur schuld, bei welcher die verwendeten Füllungslösungen auszukristallisieren beginnen. Setzen Sie die Pottasche- und Salzlösung in der Grädigkeit entsprechend herunter. Wie weit man damit gehen kann, ist schwer anzugeben, da sich das nach der Temperatur richtet, die weiter fallen, aber auch steigen kann . *A. a.*

1065. Wenn für den Ansatz einer Alabasterseife statt Kottonöl gebleichtes helles Bohnenöl in Aussicht genommen ist, so ist der Ansatz wohl etwas abzuändern. Da Kottonöl mehr feste Glyzeride als Bohnenöl enthält, müssen Sie dieser Tatsache dadurch Rechnung tragen, daß Sie den Prozentsatz des das Korn bildenden stearinreichen Fettes, im vorliegenden Falle Talg, etwa um 5—6% erhöhen. Im Sommer ist der Zusatz an festen Fetten für Naturkorn- und Alabasterseifen überhaupt höher zu halten wie im Winter. *A. N.*

1066. Die Reduktion der Siedelauge für Alabasterseife erfolgt nur mit hochprozentiger Pottasche. Im Sommer verwendet man auf 100 kg 50°ige Kalilauge 18—20 kg, im Winter 20—25 kg Pottasche. *M. B.*

1068. Nettolin ist mir weder hinsichtlich seiner Zusammensetzung noch seiner Verwendung nach bekannt. Eine Untersuchung des Präparates in einem der bekannten Fachlaboratorien kann Aufschluß über die beiden Fragen geben. *F. G.*

1069. Vorschriften zur Herstellung von Treibriemenwachs gibt es dutzendweise. Sie richten sich nach dem Preis, den Anforderungen, die daran gestellt werden usw. Es ist also schwer, eine gerade genau passende Vorschrift zu geben. Ein gutes Produkt erhalten Sie aus 50 T. Kolophonium, 30 T. Talg und 20 T. Paraffin. *E. W.*

1070. Wenn der schriftliche Kaufvertrag für den Schmelzkessel die Mitlieferung der Prüfungspapiere als Bedingung enthält, so ist der Kaufvertrag, solange diese Bedingung noch ausständig ist, nicht erfüllt. Sie können den Lieferanten auf Erfüllnug klagen oder die Prüfung durch den Revisionsverein auf seine Kosten vornehmen lassen. Von Ihren Absichten sollen Sie die Kesselfabrik zuerst mit eingeschriebenem Brief verständigen. Einfacher wäre die Sache, wenn Sie den Schmelzkessel noch nicht oder noch nicht ganz bezahlt haben, weil Sie dann die Prüfungskosten am Kesselpreis kürzen könnten. *L.*

— Der Kauf des Schmelzkessels ist kaum von der Bedingung abhängig gemacht, daß auch die erforderlichen Papiere geliefert werden, sodaß das Geschäft als aufgelöst anzusehen ist, wenn die Papiere nicht geliefert werden. Es wird vielmehr anzunehmen sein, daß der Verkäufer auch die Verpflichtung zur Lieferung dieser Papiere übernommen hat. Wenn er sie nicht geliefert hat und gemahnt worden ist, bleibt Ihnen nur Klagestellung auf Auslieferung der erforderlichen Papiere, welche in der Klage im einzelnen anzugeben sind. Dr. jur. *F.*

1071. Eine so kleine Vakuumanlage, die bei täglichem Betrieb nur ein paar hundert kg Wasser verdampft, wird man nicht bauen. Sie müßten daher diskontinuierlich arbeiten, d. h. die anfallende Unterlauge ansammeln, und wenn ein paar Waggons beisammen sind, konzentrieren. Vor der Eindampfung ist aber eine gründliche Reinigung der Unterlauge vorzunehmen; ohne diese ist von einem Eindampfen im Vakuum-Apparat abzuraten. *D. J.*

1072. Die Herstellung der in der Wachstuchfabrikation gebräuchlichen Firnisse läßt sich nicht im Fragekasten in ein paar Zeilen erledigen, dazu wären viele Seiten erforderlich. Sie können sich aber hierüber billig und sehr eingehend informieren, wenn Sie sich vom Verlag der Seifens.-Ztg. die Broschüre „60 Jahre Linoleumfabrikation von Dipl.-Ing. Felix Fritz“ kommen lassen. Preis RM 4.50 zuzüglich RM 0.30 Porto *W. M.*

1073. Senföle gibt es mehrere, von denen aber nur das schwarze und weiße Senfsamenöl, die in ihren Konstanten ziemlich ähnlich sind, einige Bedeutung haben. Die Verseifungszahl liegt bei 171—175, die Fettsäuren erstarren bei 15—17° C und haben damit eine gewisse Ähnlichkeit mit Rüböl, das auch öfters als Verfälschung dient. Senföl ist aber, wenn auch wenig verwendet, als Seifenmaterial brauchbarer als Rüböl. Vor allem hat Schreiber dieser Zeilen für das Schmieren warm laufender, langer Wellenstränge, die von Wasserturbinen angetrieben wurden, mit Senföl die besten Erfolge erzielt. *M. B.*

1074. Die Maschinen müssen als Vermögenswert bei der Vermögenssteuer angegeben werden; sie stellen tatsächlich einen Wertgegenstand dar. Es ist für das Vermögen gleichgültig, ob es einen Ertrag abwirft oder nicht. Im letzteren Falle ist es unrentierliches Vermögen, aber doch immer ein Vermögen, welches in Geld umgesetzt werden kann. Dr. jur. *F.*

1075. Zeitschriften für Fett- und Mineralölindustrie erscheinen nicht in jedem der von Ihnen gefragten Länder; z. B. gibt es in der Schweiz, Schweden, Norwegen keine Zeitung für Mineralölindustrie oder es ist dieselbe in Zeitschriften des Berg- und Hüttenwesens enthalten. Es wären zu nennen: „Tidsskrift for Kemi og Bergwaesen“ in Oslo (Kristiania); „Kemi och Bergsvetenskap“ in Stockholm; „Grube

und Hütte" in Teplitz-Schönau; „Moniteur du Petrole Roumain" und „Românià Petroliferă" in Bukarest. Ebenso verhält es sich mit Zeitungen für die Fettindustrie; davon gibt es nur eine tschechische „Ceskoslowensky mydlář" in Prag. *Red.*

1076. Für eine pilierte Seife, wenn die Qualität nicht erstklassig sein soll, kann helle Erdnußölfettsäure und bis 50% Fettsäure gespaltenes Kokosöl wohl verwendet werden. Über Riedel'sche Talgfettsäure ist mir nichts bekannt; von Lederleimfett für Grundseife möchte ich abraten. *A. N.*

1077. Das von Ihnen gelieferte, harz- und säurefreie amerikanische Spindelöl-Raffinat zur Schmierung der Automaten kann absolut rein und doch die Ursache der Hautausschläge sein. Das ist der Fall, wenn es geringe Mengen Paraffin — 0,5 bis 1% — enthält, wie dies bei den meisten amerikanischen Ölen der Fall ist, da sie in der Hauptsache aus Rohölen mit Paraffinbasis gewonnen werden. Diese Hautausschläge, die übrigens sehr schmerzhaft und langdauernd sein können, lassen sich nur vermeiden bei der Verwendung absolut paraffinfreier Öle. *W. M.*

1078. Eine wasserunlösliche, neutrale Seife wäre etwa eine Erdalkaliseife (Kalk- oder Magnesiaseife); doch ist diese, wenn auch fest, doch nicht transparent; sie läßt sich aber mit Mineralöl in beliebigen Mengen mischen und in dünner Schicht aufgetragen zersetzt sie sich nicht an der Luft. Das was Sie wünschen, stellt also ein sogenanntes konsistentes Fett dar, das durch Verseifen einer Fettsäure (Rüböl-fettsäure) mit Kalkhydrat in Mineralöl hergestellt wird. *Pr.*

1079. Kesselgeschmolzenen Talg bleichen ist mit chemischen Mitteln, Kaliumbichromat und Schwefelsäure oder einfacher mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd möglich. Zu letzterem brauchen Sie nichts anderes als einen Kessel in dem der Talg aufgeschmolzen und bei ca. 50—60° C mit 1—3% Wasserstoffsuperoxyd, unterstützt durch längeres Rühren und Krücken behandelt wird. Da als Reaktionsprodukt nur Wasser entsteht, so kann man einfach absitzen lassen und das klare Fett abziehen. Zu der ebenfalls empfehlenswerten Bleichung mit Bleicherde ist eine besondere Apparatur, Kessel mit Rührwerk, Filterpresse, evtl. Pumpe notwendig. *Br.*

1080. Den von Ihnen erwähnten Fehler, daß ovale und runde Stücke Feinseifen beim Pressen beiderseits einen Ansatz zeigen, kann man sehr oft bemerken. Er ist leicht zu beheben, wenn das zum Pressen verarbeitete Stück wesentlich größer, als die Stanze erfordert, geschnitten wird. Der Übelstand hört dadurch auf, aber man erhält größere Abfallmengen, die wieder in die Fabrikation zur Piliermaschine oder zur Strangpresse zurückwandern müssen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Auslandsstellungen.

Durch Zufall kommen mir in meinen mit nach Afrika genommenen Jahrgängen der Seifensiederzeitung die in der Nr. 39 des Jahrganges 1921, Seite 822, gemachten Auslassungen des Herrn „Praktikus" zu Gesicht und ich kann wohl sagen, daß er sich darin sogar noch viel zu milde ausgedrückt hat, da die Verhältnisse noch viel schlimmer liegen. Das Hauptsächlichste davon unter Beschränkung des Raumes nachstehend zu schildern, soll mein Bestreben sein.

Der Herr „Praktikus" hat also einen der wichtigsten Punkte ganz übersehen, daß wir keine Kolonien mehr haben, sodaß wir Deutsche aus diesem Grunde in jedem fremden Lande mehr oder minder nur Gast sind und es ist eine vergebliche Mühe, sein Recht durchzusetzen. Wenn nicht von beiden Seiten und namentlich von Seiten des Chefs der Wille zur Erfüllung des Vertrages von vornherein mitgebracht wird, dann sinkt der Vertrag zu einem wertlosen Papier herab, mit dem im Auslande wirklich nichts anzufangen ist. Weiter kommt hinzu, daß wenn man mit einem Arbeitgeber von Deutschland aus in Unterhandlung tritt, den man vorher nie gesehen hat, keinerlei Gewähr vorhanden ist, ob die Erfüllung des Vertrages nicht schon mit der Lohnzahlung zu hapern beginnt, denn wenn diese nicht fällt, ist der Angestellte im fremden Lande eben aufgeworfen, wenn er nicht von vornherein vorgesorgt hat.

In meinem Falle handelt es sich um zwei „Auchfabrikanten", von denen der eine in Friedenszeiten Sisalpflanzer und in Kriegszeiten Beamter der Reichsgetreidestelle war, der andere ein abgebauter deutscher Offizier, der auch erst hier Pflanzungsangestellter war. Diese beiden lernten sich kennen und beschlossen, hier eine Öl- und Seifenfabrik zu errichten, da eine solche noch fehlte. Der letztere versah seinen Pflanzungsdienst weiter und der erstere reiste nach Europa zum Maschineneinkauf, natürlich mit fremdem Gelde. Da dieser sich auf die Empfehlung eines großen Seifenfabrikanten bezog, dessen Bild auch einen unserer Seifenindustriekalender ziert, und außerdem auf einen namhaften Großindustriellen, hatte ich keinen Argwohn, und einen guten Vertrag mit gutem Gehalt, zugesicherten Zulagen, Freipassage für die Familie und sonstigen Wohltaten hatte ich innerhalb fünf Tagen in der Tasche. Die innerhalb dieser Zeit erfolgte Ausreise verlief noch ziemlich glatt, aber nach der Ankunft hier in Afrika haperte es schon mit der Gehaltszahlung, die ich nur in Raten und manchmal in solchen von RM 10.— nach deutschem Gelde erhalten konnte; ja, das letzte Oktobergehalt ist bis heute noch ausgeblieben und trotz wiederholten Bemühungen nicht zu erhalten. Über die außerdem abgeschlossene Konkurrenzklausel setzt sich dieser „Chef" ebenfalls hinweg, da er wohl die Konkurrenz vermieden haben möchte, aber für das Wettbewerbsverbot nicht zahlen will, obwohl es nur das eine oder andere gibt. Wenn ich nicht in der Geldfrage aus eigenen Mitteln und in der Fabrikationsfrage durch Beorderung meiner Maschinen vorgesorgt hätte und nicht über Kenntnisse verfügen würde, die mich in jeder Weise vorwärts bringen würden, dann wäre ich hier schon durch die Nichtzahlung der Bezüge glatt dem Verhungern preisgegeben, was meinem Arbeitgeber wenig Sorge macht, trotzdem er selbst Deutscher ist.

Wenn ich im Vorstehenden schon den Wert eines Kontraktes skizziert habe, so ist es mit der von „Praktikus" vorgeschlagenen freien Hin und Rückreise das Gleiche, denn wenn infolge mangelnden Kapitals die Rückreisekosten nicht bezahlt werden können, nützt auch die Verpflichtung im Vertrage nichts, und der Angestellte kann dann nur „per Schub" zurückbefördert werden, um dann in seinem Heimatlande diese Kosten abarbeiten zu müssen. Wenn diese Kosten im europäischen Auslande wegen der geringen Entfernung auch nicht so hoch sind, so ist die Entfernung von Übersee und damit die Kostenfrage so groß, daß sie wohl berücksichtigt werden muß.

Was schließlich die von „Praktikus" betonte Karrenzzeit und die dafür zu verlangende Vergütung anbetrifft, so muß man auch mit der kinderähnlichen Unkenntnis des Chefs manchmal rechnen, und seine Rechte in einem fremden Lande auf gesetzlichem Wege durchzufechten, ist eine heikle und kostspielige Sache, da hier die Rechtsanwälte mehr verdienen wollen und müssen, wie in Deutschland.

„Standesgemäße Wohnung und jährlichen Urlaub", die Herr „Praktikus" vorschlägt, ist im ersten Falle meistens Sache des Angestellten selbst und hängt von seinen Einkünften ab, und der jährliche Urlaub bleibt meist ein frommer Wunsch, weil dem Chef in diesem Falle durch das Fehlen sein Betrieb still liegen würde, und soweit geht in den seltensten Fällen der arbeitgeberliche Idealismus.

Ganz unberücksichtigt hat Herr „Praktikus" den Umstand gelassen, daß im Auslande meistens viel primitiver und manchmal ohne jegliche Maschinen gearbeitet wird, und wenn dem Angestellten dann unter diesen gänzlich veränderten Umständen die gewohnten Erfolge ausbleiben, wozu auch die wesentlich anderen Rohmaterialien beitragen können, dann ist ein Grund sehr leicht gefunden, das Verhältnis auf unfaire Art zu lösen und den Angestellten seinem Schicksal zu überlassen. Da außerdem von dem Angestellten nicht nur die Kunst des Seifensiedens, sondern auch alle möglichen anderen Arbeiten, wenn auch nicht gerade vertraglich verlangt, so aber doch erwartet werden, so ist er bald „unterdurch", wenn er hierin enttäuschen sollte.

Im Falle der Lösung des Verhältnisses in einem anderen Betrieb unterzukommen, ist im Auslande gar nicht so leicht, da die Betriebe sehr weit, meistens Tagereisen, auseinanderliegen, und da in dieser viel seltener Deutsche als Ausländer anzutreffen sind, ist dieses auch ohne einen kostspieligen Umzug und sonstige Unkosten und neue mehr oder minder angenehme Erfahrungen gar nicht zu bewerkstelligen. In dem angezogenen Sprechsaalartikel ist ja auch die weitere Gefahr schon erwähnt worden, daß bei der meistens im Vertrag vorgeschriebenen Bekanntgabe der Ansätze und Arbeitsweise, bei welchem meistens der Grund der Kalkulation vorgeschoben wird, es jedem einigermaßen gescheiten Industriellen möglich ist, den teuren Angestellten entbehrlich zu machen, und die erfolgte Preisgabe idealer Vorteile wird auf diese Weise dann schiecht belohnt. Daß aber die Kniffe und Erfahrungen nicht zu erwerben sind, wird erst zu spät eingesehen und ein anderes „Opfer" muß dann eben mit dem gleichen Erfolge die Scharte auswetzen.

So tragen sich auch meine „Auchfabrikanten", die Herren L. und v. T. mit der Absicht, sich wieder einen europäischen Fachmann hereinzunehmen, bis auch der wohl wieder eines Tages „entbehrlich" sein wird. Wenn aber diese Zeilen dazu beitragen sollten, den Herren europäischen Seifensiederkollegen die Augen zu öffnen, und im Falle eines Angebots aus den Schilderungen ihre Schlüsse zu ziehen, dann dürfte im wesentlichen der Zweck meiner Ausführungen erreicht sein.

Ernsthafte Interessenten können meine Adresse durch die Redaktion erfahren. *Argus.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

22. Jahrgang. Augsburg, 24. Dezember 1925. Nr. 52/53.

Terpentinöl-Ersatz (White-Spirit).

Mineral-Spiritus, White-Spirit oder Mineral-Terpentinöl ist eine Fraktion des rohen Erdöls, welche ungefähr den letzten 20% des Motorenbenzins oder den ersten 30% des Petroleums entspricht, wie *D. R. Merrill* in einem Vortrag vor dem California Paint Superintendent's Club ausführte. In Wirklichkeit wird es genauer charakterisiert als eine Herzfraktion oder Mittelfraktion der Mineralöl-Destillation, die als solche ein Brennstoff für Innenverbrennung ist und die hinsichtlich der Flüchtigkeit zwischen Benzin und Petroleum steht. Die allgemeine Herstellungsweise kann in zwei Teile getrennt werden, und zwar in erstens die Isolierung der gewünschten Fraktion, und zweitens die Reinigung derselben. Das Produkt mit den gewünschten Siedegrenzen wird durch fraktionierte Destillation gewonnen, die einigemal wiederholt werden muß, während die Reinigung des Produktes in der chemischen Behandlung mit rauchender Schwefelsäure besteht, mit nachfolgender Neutralisation mit Ätznatron und Waschen mit Wasser, wozu in einigen Fällen noch eine besondere Behandlung zur Entfernung von Schwefelverbindungen kommt.

Bei der Erörterung der Besonderheiten dieses Produktes ist es vom Standpunkt des Raffineurs wünschenswert zu betonen, daß die Anforderungen nicht schärfer sein sollten, als tatsächlich erforderlich, um ein Produkt von den gewünschten Eigenschaften zu erhalten, da übermäßig scharfe Anforderungen nur die Herstellungskosten erhöhen und den Wettbewerb um das Rohmaterial auf wenige Produzenten begrenzen, wobei in jedem Fall der Preis für den Verbraucher steigen wird. Manche Raffineure erzeugen noch heute Mineral-Terpentinöl in gewöhnlichen Rücklaufkesseln ohne Kolonnen oder anderen Vorrichtungen für die Fraktionierung. Besonders in diesem Fall machen die Anforderungen auf enge Siedegrenzen eine nochmalige Redestillation erforderlich, wobei die Menge des gewünschten Produktes sich verringert mit dem Resultat, daß sich die Kosten für die Herstellung erhöhen. Dieselbe Betrachtung bezieht sich auf die Forderung hinsichtlich des höheren oder geringeren Schwefelgehaltes, da zu rigorose Anforderungen die Erzeugnisse aus einigen Rohölen ausscheiden, andernfalls wird eine zusätzliche Sonderbehandlung zur Entfernung des Schwefels notwendig.

Spezifisches Gewicht. Der Hauptwert der Bestimmung des spezifischen Gewichtes liegt in dem Anhalt, welchen es für die Type des Rohöls gibt, aus dem das Mineral-Terpentinöl hergestellt wurde. Mineral-Terpentinöl mit den üblichen Siedegrenzen, welches von Rohölen mit Asphaltbasis herstammt, hat ein spezifisches Gewicht von rund 0,811, während ein solches aus Rohöl mit Paraffinbasis etwas leichter ist und ein spezifisches Gewicht von 0,788 zeigt. Das spezifische Gewicht von Produkten aus Rohölen mit gemischter Basis, wie solche im Midcontinent-Feld gewonnen werden, liegt für gewöhnlich in der Mitte der ersten beiden. Die Tabellen der spezifischen Gewichte müssen mehr als ein Hinweis, als ein schlagender Beweis für das Rohmaterial betrachtet werden, da das spezifische Gewicht auch durch die Zugabe aromatischer Verbindungen erhöht werden kann, ebenso wie bei dem Krackprozeß, um den Gehalt an leichteren Teilen aus dem Rohöl zu vergrößern.

Aussehen, Farbe und Geruch. Es sollte genügen, zu verlangen, daß das Produkt wasserhell und frei von mechanischen Verunreinigungen und von Wasser sein muß. Das Saybolt-Kolorimeter ist der Standard für die Bestimmung der Farbe von raffinierten Mineralölen und 21 Saybolt-Grade sind als Wert für wasserhell angenommen. Wahrscheinlich ist zurzeit die einzige praktische Methode zur Bestimmung und Standardisierung des Geruches der Vergleich mit Standard-Mustern. Bei einem sorgfältig behandelten, praktisch von Schwefelverbindungen freiem Öl, wird beim Lagern im Dunkeln nur geringe oder keine Veränderung im Geruch stattfinden.

Flammpunkt und Fleckenbildung. Es ist zu bedenken, daß die einzige Notwendigkeit für die Feststellung des Flammpunktes die ist, sich eines gewissen Spielraums oberhalb der behördlichen Anforderungen zu versichern. Die Anforderung für brennbare Flüssigkeiten, die zur Beförderung durch Fracht oder Expreß kommen, lautet in Amerika auf einen Flammpunkt im offenen Gefäß auf 80° F oder etwas darunter. Das entspricht ungefähr einem Test von 65° F im geschlossenen Tag-Apparat. Eine geringe Erhöhung auf 85° F im geschlossenen Tag-Prüfer sollte für die Sicherheit ausreichend sein. Die Art der Verdampfung auf Filtrierpapier hängt ab von der Raumtemperatur, der Menge und der Art des Filtrierpapiers, und daher ist es schwierig, diesen Versuch zu standardisieren. Es ist anzunehmen, daß die Engler-Destillation in der Hauptsache die gleichen Eigenschaften anzeigt, und es wird daher empfohlen, die Fleckbildungs-Bestimmung aus den Einzelbestimmungen auszuscheiden.

Verdampfungs-Bestimmung. Die Verdampfung auf dem Wasserbad zur Bestimmung der Flüchtigkeit wird der Mischung mit einem Firnis vorgezogen, jedoch ist anzunehmen, daß auch diese Prüfung vorteilhaft ausgeschaltet werden kann, zumal sie keine ergänzende Information zu dem Destillations-Versuch darstellt.

Destillations-Probe. Es ist als wahrscheinlich zu betrachten, daß endgültige Grenzen für die Anfangs- und Endpunkte bei der Laboratorium-Destillation festgelegt werden können, um so ein Produkt zu kennzeichnen, das allgemein befriedigend für die Farben- und Lackindustrie ist. Die Erzeugung einer Farbe oder eines Lackes von der gewünschten Trockendauer und anderen Eigenschaften kann sehr wahrscheinlich in den meisten Fällen besser erreicht werden durch Anpassung an die Mengen und den Charakter der anderen Bestandteile, als durch eine Änderung in der Flüchtigkeit des Mineral-Terpentinöls. Die Bestimmung: Anfangspunkt 150° C (302° F) und Endpunkt 220° C (428° F) würde wahrscheinlich die Hauptforderungen treffen, doch für die Zwecke der näheren Bestimmung ist sie etwas eng. Es ist deshalb die folgende Bestimmung vorgeschlagen: Anfangspunkt 143° C (290° F), Endpunkt 235° C (455° F). Die Feststellung der dazwischen liegenden Siedepunkte ist unnötig und überflüssig bei einem Produkt mit solch engen Siedegrenzen. (? *Red.*) Dagegen ist es von einigem Vorteil, 5% und 95% für Anfangs- und Endpunkt festzusetzen, doch ist es nicht praktisch oder wesentlich, weitere Punkte zu bestimmen. Bei der Sonderbestimmung von 5% und 95% sind abnorm niedrige Siedebeginnpunkte auch durch die Flammpunkts-Anforderungen ausgeschaltet, und zu hohe Endpunkte sind durch die 95% ausgeschlossen.

Schwefel. Der Kupferstreifen-Versuch wird für die Bestimmung der korrosiven Schwefel-Verbindungen bevorzugt, da er empfindlicher und zuverlässiger ist als der Bleiweiß-Test und von allgemeinerer Anwendbarkeit als der Doktor-Test, der nur mit bestimmten Typen von Schwefel-Verbindungen reagiert.

Lösungs-Eigenschaften. Die Lösungs-Eigenschaften sind nicht geeignet zur Aufnahme in die Sonderbestimmungen für Mineral-Terpentinöle, zumal sie eine Funktion darstellen, die in erster Linie von dem Rohmaterial abhängt, aus dem das Mineral-Terpentinöl hergestellt wurde und nicht der Kontrolle durch den Raffineur unterliegt. Die einzige praktische Möglichkeit für den Raffineur in der Veränderung der Lösungs-Eigenschaften liegt in der Zugabe von aromatischen Verbindungen, die bei gewissen Raffinations-Methoden als Nebenprodukt erhalten werden. In manchen Fällen beschränkt daher die Forderung eines hohen Lösungsvermögens dem Raffineur die Bezugsmöglichkeit für das Rohöl, und er muß bestimmte Rohöle und ebensolche Raffinations-Methoden anwenden. Nachdunkeln eines Firnisses rührt wahrscheinlich in den meisten Fällen von der Wirkung der Schwefel-Verbindungen auf Bleisikkative her, die in dem Firnis enthalten sind, da bei den Temperaturen für die Herstellung des Firnisses keine Neigung zur Kohlenstoff-Abscheidung aus einem richtig raffinierten Mineral-Terpentinöl besteht und wahrscheinlich ebensowenig für ein Kracken, allenfalls kann eine leichte Verfärbung in gelbe Farbe eintreten infolge von Oxydationen und Polymerisationen. Organische Verbindungen zeigen mit verhältnismäßig geringen Ausnahmen eine stärkere Färbung beim Erhitzen auf längere Zeit, und es ist nicht überraschend, daß dies auch bei dem Typus der Kohlenwasserstoffe der Fall ist, die in den Benzinen vorliegen. Ein Benzin, welches für die Firnisherstellung geeignet ist,

ist also sicherlich auch für die Farbenfabrikation geeignet, vom Standpunkt des Gehaltes an Schwefel-Verbindungen betrachtet, und ein geeigneter Grad der Flüchtigkeit, ähnlich dem oben erwähnten, sollte für beide Zwecke ausreichend genügen. Eine Einschränkung in der Zahl der Handelsmarken auf dem Markt ist den Öl-Raffineuren sehr erwünscht, besonders da eine übermäßige Anzahl von Marken eine Erhöhung des Lagerraums erfordert, wie auch für die Kosten der Herstellung und Verteilung. Lösungsmittel aus Rohölen mit Asphalt- oder Paraffinbasis können mehr oder weniger genau unterschieden werden durch das spezifische Gewicht eines Produktes mit bestimmten Siedegrenzen, wie bereits oben erwähnt. Vom Standpunkt des Lösungsvermögens sind zum mindesten für asphaltartige Produkte die Lösungsmittel mit Asphalt-Basis vorzuziehen. Dieses hohe Lösungsverömgen ist wahrscheinlich zurückzuführen auf eine Variation in dem Typ der Kohlenwasserstoffe, der die größere Menge dieses Produktes bildet, sowie auf eine kleine Menge aromatischer Verbindungen, die in den meisten Benzinen mit Asphalt-Basis enthalten ist.

(Oil and Colour Trades-Journal.)

Rundschau

Von Papier leicht entfernbare Druckfarben. (D. R. P. 405929 v. 23. VII. 1922. *Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering)* in Berlin*). Es ist bekannt, daß es nur sehr schwierig und niemals vollständig gelingt, die Druckerschwärze, die aus Kienruß und irgendeinem Ölfirnis besteht, von Papier zu entfernen. Man hat daher schon empfohlen (vgl. Patentschrift 21 408), Braunstein oder Oxyde des Mangans an Stelle von Kienruß zu verwenden und diese von dem bedruckten Papier durch Behandeln mit unterschwefligsaurem Natron oder Salzsäure zu entfernen. Dieses Verfahren hat aber nie wirtschaftliche Bedeutung erlangt.

Es wurde nun gefunden, daß man eine recht gut und bequem von Papier entfernbare Braunsteinfarbe herstellen kann, wenn man an Stelle der sehr teuren Leinölfirnisse oder der aus Cumaronharzen und Mineralölen hergestellten Firnisse gechlorte Kohlenwasserstoffe der aliphatischen oder aromatischen Reihe oder Stoffe verwendet, die aus Halogenadditionsprodukten des Naphtalins oder seiner Abkömmlinge durch Halogenwasserstoffabspaltung gewonnen werden.

Die gebräuchlichen Leinölfirnisse sind für den Zweck der Erfindung, abgesehen von dem hohen Preis, wenig geeignet, weil sie nach Entfernung der Druckfarbe fettig durchscheinende Stellen im Papier hinterlassen, sodaß dessen Verwendung hierdurch erschwert, wenn nicht wirtschaftlich unmöglich gemacht wird. Druckfarben, die mit den vorbezeichneten Stoffen hergestellt sind, hinterlassen dagegen nach Entfernung des Pigments keine durchscheinenden Stellen.

Beispiele: 1. 75 Gewichtsteile gechlortes Paraffin (spez. Gew. etwa 1,135 bei 19°, enthaltend etwa 40% Chlor) werden mit 25 Gewichtsteilen natürlichen Braunsteins zu einer Farbe fein verrieben. Durch Behandeln des mit dieser Farbe bedruckten Papiers mit 2%iger wäßriger schwefliger Säure oder Ameisensäure läßt sich die Druckerschwärze leicht entfernen. 2. 75 Gewichtsteile einer aus Halogenadditionsprodukten des Naphtalins oder seiner Abkömmlinge durch Halogenwasserstoffabspaltung gewonnenen Masse von firnisartiger Konsistenz werden mit 25 Gewichtsteilen künstlichen 90%igen Braunsteins zu einer schwarzen Farbe gut verrieben.

Patent-Anspruch: Von Papier leicht entfernbare Druckfarben, gekennzeichnet durch einen Gehalt an Braunstein verschiedener Herkunft und gechlorten Kohlenwasserstoffen der aliphatischen oder aromatischen Reihe oder durch einen Gehalt an Braunstein und an Stoffen, die aus Halogenadditionsprodukten des Naphtalins oder seiner Abkömmlinge durch Halogenwasserstoffabspaltung entstehen.

Herstellung kalt quellender Stärkeprodukte. (D. R. P. 403 076 vom 17. VII. 1921. *Chemische Fabrik Muhler* und Dr. *Supf Akt.-Ges.* in Berlin-Wilmersdorf.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von kalt quellenden bezw. von in kaltem Wasser kleisterbildenden Stärkeprodukten aus Stärkeprodukten, welche bei höherer Temperatur aber schon unterhalb der Verkleisterungstemperatur quellbar sind. Es ist bereits bekannt, gewöhnliche Rohstärke oder lösliche Stärke mit Formaldehyd oder diesem verwandten Stoffen im trokkenen Zustande bei erhöhter Temperatur, zweckmäßig bei Temperaturen, die über der Verkleisterungstemperatur der Stärke liegen, zu behandeln. Die nach diesem Verfahren erhältlichen, unter der Verkleisterungstemperatur quellenden Stärkeprodukte werden gemäß der vorliegenden Erfindung einer Trocknung unterworfen, wobei zur Vermeidung einer Dextrinbildung die Produkte vor der Trocknung mit Wasser angeteigt werden. Die Trocknung kann in beliebiger Weise nach irgendeinem bekannten Trocknungsverfahren erfolgen, z. B. auf Bändern, Walzen, Trommeln u. dgl. Trockenapparaten oder im Vakuum, wobei im Hinblicke darauf, daß der Trocknung bereits quellende Stärke unterworfen wird, die Schichtstärke bei der Trocknung sowie auch das Trockenverfahren ohne Belang ist und auch Trockentemperaturen unter 100° anwendbar sind, also Temperaturen, durch welche eine Quellung der Stärke ohne vorherige Behandlung auch in dünner Schichte nicht erreichbar ist.

Daß die mit Formaldehyd erhaltenen Stoffe nicht unmittelbar der Trocknung unterworfen werden, sondern vor dem Trocknen noch mit Wasser verdünnt werden, hat seine Ursache darin, daß die Stoffe zwecks Herstellung eines im kalten Wasser quellenden Produktes einer lang andauernden Trocknung unterworfen werden müssen. Würden die Stoffe einer solchen lang andauernden Trocknung ohne vorherigen Wasserzusatz unterworfen werden, so würde durch das lange Erhitzen eine Dextrinbildung eintreten. Wenn man sonach auch bei dem Verfahren gemäß der Anmeldung bei der fortgesetzten Trocknung auf den ursprünglichen Wassergehalt und darunter gelangt, so wird dieser Wassergehalt erst erreicht, bis die verlangte Umwandlung des Produktes vollkommen oder nahezu vollkommen durchgeführt ist.

Beispiele. 100 kg Kartoffelstärke werden in einem geheizten Rührkessel mit 1 bis 2%, das sind 1000 bis 2000 g Formaldehyd von 40% innig gemengt und unter beständigem Rühren durch 1 bis 1½ Stunden einer Temperatur von 70 bis 80° C ausgesetzt. Das so erhaltene Produkt quillt bereits in Wasser von Temparaturen, die unterhalb der Verkleisterungstemperatur der Stärke liegen. Das Produkt wird mit warmem Wasser angeteigt, z. B. 100 kg Quellstärke mit dem 1¼- bis 1½fachen Gewichte warmen Wassers von ungefähr 55° C in einer Knetmaschine zu einem Teige verrührt und nach der Trocknung, die in Vakuumapparaten oder auf endlosen Bändern, auf Walzen o. dgl. bei beliebigen und auch unterhalb 100° liegenden Temperaturen durchgeführt werden kann, zu einem feinen Pulver vermahlen oder verrieben. Das Pulver quillt im kalten Wasser und bildet dann einen steifen Kleister.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung kalt quellender Stärkeprodukte, dadurch gekennzeichnet, daß unterhalb der Verkleisterungstemperatur quellende Stärkeprodukte einer Trocknung zweckmäßig bei Temperaturen über der Verkleisterungstemperatur der Rohstärke unterworfen werden, wobei zur Vermeidung einer Dextrinbildung den Stoffen vor der Trocknung Wasser zugesetzt wird.

Kaltleim. (D. R. P. 413 566 v. 8. VIII. 1923. *Johannes Veit* in Hanau a. M.) Zur Herstellung eines sogar in siedendem Wasser unlöslichen Kaltleimes wird Ätznatronlauge mit Kalkmilch verrührt und darin unter stetigem Umrühren Albumin und Sägemehl eingetragen, bis ein gallertartiger Brei entsteht.

Der so erzeugte Kaltleim eignet sich besonders zum Verleimen von Sperrplatten, Furnieren, Möbelstücken, Flugzeugstellen usw.; gegenüber Haut- und Knochenleim ist er äußerst schlag- und stoßfest.

Die Herstellung des Kaltleimes geschieht wie folgt:

Man behandelt Albumin (21 kg) mit 134 kg Wasser von 41°, fügt dazu Sägespäne (6 kg) und 4,5 kg Kalk in 7,5 kg Wasser; dazu gibt man 12 kg Ätznatron.

Patent-Anspruch: Kaltleim, dadurch gekennzeichnet, daß man Natronlauge, Kalkmilch, Albumin und Sägemehl zu einer gallertartigen Masse verrührt.

Holzzement. I. Vielleicht gibt nachstehende Vorschrift für Kunstholz nützliche Winke: „Um ein sehr festes, schneidhobel- und polierbares Produkt zu erhalten, bringt man 1 T. gewaschenes Kaolin und 1—3 T. Sägespäne von harzhaltigem Holz in soviel Wasser, daß sich eine steife Paste anrühren läßt. Letztere wird in Formen zu Zylindern von 20—30 cm Durchmesser und 1,20—1,30 m Länge gepreßt. Die Zylinder läßt man einige Zeit an der Luft trocknen, trocknet sie dann in der Trokkenkammer und schließlich im Ofen bis zu beginnender Verglasung. Dann läßt man sie langsam abkühlen. — Man kann auch eine Paste von Sägespänen und Leim in Formen pressen. Um dem Produkt auch die ihm eigenartige Maserung zu geben, bringt man zwischen die Paste und die Form dünne Papierblätter."

II. Steinholz (Xylolith) und Holzmassen (Holzzement, künstliches Holz, Holzpasta, Holzstuck) werden hergestellt, indem man einerseits Sägespäne mit entsprechenden Erdfarben (braun, grau oder rot) versetzt und dann mit Chlormagnesiumlauge zu einer plastischen Masse verrührt, anderseits Sägespäne, Pflanzenfasern, Getreidemehl usw. mit Blut, Leimlösung, schwefelsaurer Tonerde u. a., evtl. unter Zusatz von Erdfarben verarbeitet. Die Verfahren der Steinholzherstellung sind fast ausschließlich durch in- und ausländische Patente geschützt. Trotz der Einfachheit in der Zusammensetzung erfordert die Steinholzbereitung doch große Erfahrung, weshalb man die Fußböden doch von Fachleuten herstellen lassen sollte.

(*Lux* in Drogenhändler, Berlin.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Stephan* in Charlottenburg.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 19. Dezember 1925.

Der ausgesprochen ruhigen Marktlage der Öle und Fette, wie sie gegen Jahresende fast regelmäßig einzutreten pflegt, steht die unverändert steigende Tendenz des Glyzerinmarktes gegenüber. Auch die bevorstehenden Festtage werden allem Anschein nach nur eine kurze Atempause bringen. Die Preise für Rohglyzerin eilen den Reinglyzerinpreisen weit voraus, wenngleich nicht anzunehmen ist, daß Forderungen für Unterlaugen-Rohglyzerin bei 130 RM, für Saponifikat bei 144 RM, wie sie uns aus dem Auslande übermittelt wurden, tatsächlich bewilligt worden sind.

Für DAB 5 Ware notiert Deutschland zurzeit je nach Menge 180 bis 200 RM die 100 kg netto, während das Ausland für Dynamitglyzerin, das stark verlangt blieb, 172 bis 178 RM bewilligte. Da Anfragen über bedeutende Posten zur Lieferung bis März nächsten Jahres vorlagen, die bisher kaum aufgenommen sein dürften, scheint der Bedarf bei weitem noch nicht gedeckt zu sein. Wir rechnen mit festen Preisen.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 19. Dezember 1925.

Der Mangel an Glyzerin macht sich auf dem Weltmarkt immer mehr bemerkbar.

Paris notierte am 15. Dezember 1925:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Ffrs. 800	(ca. RM 121,—),
Saponifikat 88%	„ 900	(„ „ 136,25),
Dynamitglyzerin	„ 1200	(„ „ 181,50),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1300	(„ „ 196,50).

Das Ausland zeigte weiter großes Kaufinteresse in prompter und bis Ende März lieferbarer Ware, spätere Termine hatten vorläufig weniger Interesse.

Rohglyzerin war bei uns sehr knapp angeboten, immerhin waren aber 10—20 t-Posten bei sofortiger Kassazahlung noch reichlich unter Weltmarktsnotierungen zu haben.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (17. Dezember 1925.) Den widersprechenden Nachrichten vom La Plata hinsichtlich des Ertrages der neuen Leinsaaternte ist durch die zweite amtliche Schätzung zunächst ein Ende gemacht. Durch die Bekanntmachung des argentinischen Ackerbauministeriums vom 15. d. M. wird der Ertrag wie im Vormonat mit 1,9 Mill. t angegeben, gegen 1,145 Mill. t in 1924/25 und 1,488 Mill. t in 1923/24. Der Ausfuhrüberschuß würde hiernach 1,75 Mill. t betragen, der aus der letzten Ernte Anfang d. J. auf 1 Mill. t geschätzt wurde, während bis zum 10. d. M. bereits 1,09 Mill. t verschifft wurden. Auch die Ernte 1923/24 war bekanntlich erheblich unterschätzt worden. Wenn mit der jetzigen Ernte in gleicher Weise vorsichtig verfahren ist, so würde der Ertrag von 1,9 Mill. t, der an sich schon einen Rekord darstellt, voraussichtlich also abermals überschritten.

Trotz Aufsaugung der Vorräte alter Ernte waren die argentinischen Abladungen in der letzten Woche mit 25 400 t ziemlich umfangreich, wovon allerdings 17 000 t nach Nordamerika gingen. Der sichtbare Vorrat blieb mit 45 000 t unverändert gegen 40 000 t im Vorjahr. Die indischen Abladungen nach Europa der letzten Woche und der Vorwoche umfaßten 6425 t und 4350 t Leinsaat, 775 t und 1700 t Rübsaat und 2200 t und 1400 t Baumwollsaat, die nach Europa schwimmenden Vorräte Ende der Woche 104 900 t Leinsaat, 9400 t Rübsaat und 34 600 t Baumwollsaat, insgesamt 148 900 t bezw. 188 900 t gegen 221 800 t im Vorjahr. Der Rückgang der schwimmenden Vorräte ist im Anblick der neuen argentinischen Leinsaaternte von untergeordneter Bedeutung. Buenos Aires ermäßigte Ende der Woche Leinsaat, Januar, auf 17,50, Februar auf 17,40 und März auf 17,45 Pesos Papier je 100 kg.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 21, neue Ernte, April-Mai, £ 19.2/6, Bombay £ 21.10, Plata £ 18, neue Ernte, Januar-Februar, £ 17.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.2/6, braune Kutnee £ 20.7/6, Kottonsaat, Bombay, £ 8.5, schwarze indische £ 9.10, schwarze ägyptische £ 9.17/6, sakellaridis £ 9.5, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.10, Sesamsaat, chinesische £ 25.7/6, Sojabohnen £ 13,5; Hull: Leinöl £ 35.15, Rüböl £ 47.10, Sojaöl £ 41.5, Erdnußöl £ 44, Palmkernöl £ 43.10, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 34.15, rohes ägyptisches £ 36 pro t; Amsterdam: Leinöl, Januar, Fl. 39, Januar-April Fl. 38¾ bis Fl. 39, Mai-August Fl. 36¾, September-Dezember Fl. 39 bis Fl. 38¾ die 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik. Abgeber am Inlandsmarkt forderten für Leinöl, roh, RM 81 bis 81,50, Leinölfettsäure RM 86,50 bis 87, Rüböl RM 96 bis 96,50, dunkles Pflanzenöl RM 58 bis 59 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. Dezember 1925.

Auch in der verflossenen Woche machte sich keine besondere Belebung des Ölmarktes bemerkbar, da die ganze Geschäftslage bereits unter dem Einfluß des herannahenden Weihnachtsfestes steht.

Rindertalg: Auf der gestern stattgefundenen Londoner Auktion wurden 1217 Fässer aufgestellt und davon 115 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. — Das Talggeschäft war äußerst ruhig. Geringe Nachfrage bestand nur nach Loko-Ware und kurz ankommenden Partien. Für Käufe auf Abladung besteht wenig Meinung. — Bis Anfang November d. J. wurden von Argentinien nur etwa 34,958 t nach Europa verladen, während im letzten Jahre in der gleichen Zeit ca. 60,840 t verschifft wurden.

Leinöl: Der Leinsaat-Markt zeigt eine gewisse Befestigung, was jedoch auf die Leinölpreise ohne Wirkung blieb. Dieselben gingen teilweise sogar etwas zurück.

Sojaöl: Für diesen Artikel bestand geringes Kaufinteresse, die Preise blieben unverändert.

Palmkernöl: Neuerdings tritt Nordamerika am Kontinent als Käufer auf, sodaß die Notierungen für Palmkernöl eine Steigerung erfuhren.

Kokosöl: Der Markt war ruhig, die Preise unverändert.

Fettsäuren: Bei geringer Nachfrage war die Marktlage für die einzelnen Fettsäuren unverändert.

Rizinusöl: Die Forderungen bewegten sich auf vorwöchiger Höhe. Es wurden nur geringe Posten gehandelt, doch ist die Tendenz fest.

Tran zeigte das gleiche Bild der Vorwoche, die Preise blieben unverändert.

Sulfuröl: Das Angebot ist nach wie vor äußerst knapp. während ein lebhafteres Interesse für diesen Artikel, speziell für Loko-Ware, bestand.

Hamburg, den 18. Dezember 1925.

Leinöl, prompt 80,50, Leinöl Dezember 81, Leinölfirnis 82,50, Palmkernöl, roh 92, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosöl Ceylon 97, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 99, Kottonöl, techn., raff. 94, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfettsäure 84, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure 71, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press. loko 100, Rizinusöl II. Press. 96, Rizinusöl DAB 5 113, Holzöl „Hankow“ 130, Sulfurolivenöl tosk. 93, Pflanzenöl, dunkel 57, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Talg austr. mixed good colour 93, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 73, Benzinknochenfett, mittelfarbig 73.50, Dorschlebertran, hellblank 74, Dorschlebertran, gelbblank 72,50, Dorschlebertran, braunblank 69, Brauntran (Gerbertran) 63, Extraktionstran 33, Heringstran, hell 63, Sardinentran, hell 63, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. Dezember 1925.

Die Tendenz des Öl- und Fettmarktes bewegte sich sowohl im Ausland, als auch am hiesigen Platze unverändert in engen Grenzen. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg 170, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, holländ. 145, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 175, Kokosölfettsäure, hell 170, Rizinusöl I. Pressung 200, Rizinusöl II. Pressung 190, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl. ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 145, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 12. Dezember 1925.

Das Geschäft bleibt hierin recht klein, ich notiere £ 67 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 17. Dezember 1925.

Palmöl: Die Preise für Palmöl sind im Laufe der letzten Tage weiter zurückgegangen. Nach wie vor besteht eigentlich nur für ganz kurz fällige Ware Interesse, während Abladungsware stark vernachlässigt ist. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 39.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 39.5, Liberia-Palmöl, loko £ 32.10, Loanda-Palmöl, loko, £ 37, Lome-Palmöl, loko, £ 38. Kongo-Palmöl, loko, £ 32, Lagos- und/oder Dahomey-Palmöl, Dez.-Jan.-Abl.,

£ 39, Lagos- und/oder Dahomey-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 38.17/6.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1217 aufgestellten Fässern nur ganz wenige verkauft, und zwar schwanken die Nachrichten zwischen 51 und 101 Fässern. Immerhin waren die Preise unverändert, doch ist die Tendenz als schwach zu bezeichnen. Das Geschäft ist nur sehr gering, und die Käufer nach wie vor zurückhaltend. Wir notieren heute wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Saladero-Rindertalg, Dez.-Jan.-Abl., £ 43.5, Saladero-Rindertalg, Jan.-Febr.-Abl., £ 42.15, Matadero-Rindertalg, Abl. Gildemeister, schwimmend, £ 44, Matadero-Rindertalg, Abl. Gildemeister, Dez.-Jan., £ 43.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 44, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43.10, Anglo I, loko £ 43.15, Sansinena-Rindertalg, loko £ 44.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (17. Dezember 1925.) Abgesehen von gelegentlichem Aufflackern der Preise und Stimmung, hielt sich der Weltmarkt im Laufe der Berichtsperiode zu Gunsten der Käufer. Schmalz erholte sich in Nordamerika vorübergehend etwas, fiel am Schluß jedoch erneut ab. New York notierte für greifbares Schmalz Western am Schlußtage 14,95 Doll., Chicago für Lieferung Januar 14,05 Doll., März 13,97½ Doll. und Mai 14,25 Doll. je 100 lbs. Baumwollsaatöl vermochte sich in Nordamerika zwar gut zu erholen, den Stand der Vorwoche überwiegend jedoch nicht wieder zu erreichen. Rohes Öl kostete am New Yorker Markt Ende der Berichtsperiode 8,50 bis 8,62½ Doll., Ia gelbes, vorrätig, 10,80 Doll., Lieferung Januar 10,25 Doll., März 10,15 Doll., Mai 10,28 Doll., Juli 10,42 Doll. je 100 lbs. Die geringe Preiserhöhung für Talg fiel Ende der Berichtsperiode in Nordamerika gleichfalls wieder ab. Greifbare Ware stellte sich am New Yorker Markt schließlich auf 9⅞ bis 10⅛ Cents pro Pfund.

Die Marktlage in Europa war überwiegend ruhig, am Schluß flau. Am Liverpooler Markt notierte Neufundland-Tran, vorrätig und auf Verschiffung, 38 sh 1 cwt. ab Lager bezw. ab Quai, englischer Tran 32 sh 6 d 1 cwt. fob Hull. Ferner forderten Abgeber am Liverpooler Markt auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Sorten 42 sh 6 d bis 43 sh 3 d, zweiter Sorten 40 sh bis 40 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg 44 sh bis 46 sh, Hammeltalg 46 sh bis 48 sh, guten australischen Mischtalg 43 sh 6 d bis 44 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 42 sh bis 48 sh ab Schmelze, alles 1 cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 17. Dezember 1925.

Bedauerlicherweise hat sich in der letzten Berichtswoche eine Besserung in der allgemeinen Geschäftslage nicht ergeben; die Umsätze hielten sich in engen Grenzen.

Paraffin: In den Abladungsländern wird der Markt nach wie vor als fest angesehen, hier ist die Tendenz ruhig. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin: Dieser Artikel hatte bis auf einige kleinere Konsum-Orders wenig Interesse. Die Notierungen bleiben unverändert: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Hierin zeigte sich in der Hauptsache Nachfrage für Abladungsware, die Notierungen sind jedoch heute noch unverändert sh 178 bis 185 p. cwt., während die Preise für Loko-Ware infolge Knappheit der Vorräte etwas angezogen haben. Ich notiere sh 175 bis 187 p. cwt., und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig mit fester Tendenz. Ich notiere unverändert sh 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Grundstimmung des Marktes ist außerordentlich fest. Da die brasilianischen Ablader sehr auf Preis halten, muß man wohl besonders für Abladungs-Ware mit höheren Preisen rechnen. Ich notiere heute noch unverändert für Loko-Ware feltgrau sh 170 p. cwt., courantgrau sh 168, Abladungs-Ware sh 160 bis 145 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Eine weitere Abschwächung für diesen Artikel ist nicht eingetreten, vielmehr ist nach der allgemeinen Ansicht mit einer erneuten Befestigung des Marktes zu rechnen. Ich notiere heute unverändert für amerik. Harz „F/G/H" $ 13 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 p. 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin.

E. N. Becker.

Hamburg, den 17. Dezember 1925.

Die Geschäftslage war auch in der vergangenen Woche sehr ruhig; nur in Bienenwachs zeigte sich mehr Interesse und die Preise sind unverändert fest.

Bienenwachs. Deutsches zu RM 4 bis 4,10 per kg verzollt, ausländisches zu 175 bis 185 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs, courantgrau, zu 168 bis 169, feltgrau zu 169 bis 170 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 84 bis 85 sh per cwt. netto unverzollt. — Paraffin. $ 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt. — Montanwachs notiert RM 55 per 100 kg brutto für netto verzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 18. Dezember 1925.

Die Notierungen sind gegenüber denjenigen der vorigen Berichtswoche unverändert geblieben. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 185—190, feltgraues Karnaubawachs sh 185—190. Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 102, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 108 (höhere Grädigkeiten entsprechend p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München.) Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 19. Dezember 1925.

○ Die letzten Notierungen lauteten ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,35/13,50, H 13,50, J 13,55, WG 14,20, WW 14,85 $ die 100 kg ab Lager, Tara 14%, Neugewicht. Amerikanisches Harz, Abladungsware: EFGHJK 6,85, M 6,87½, N 7,10, WG 7,85, WW 8,05 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware, sehr knapp: X 12,80, IX 12,90, VII 13,10, III 13,65, Excels. 14 $ per 100 kg, Neugewicht. Tara 6% ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: XI 12,10, X 12,30, IX 12,40, VIII 12,50, VII 12,60, VI 12,70, V 12,90, IV 13,05, III 13,20, II 13,30, Ic 13,40, Is 13,50, Ie 13,60, Excelsior 13,75 $ die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, 7% Tara.

Französisches Harz, Abladungsware: F 328, G 328, H 329, J 330, K 331, M 333, N 335, WG 338, WW 341, OOO 342, OOOO 343, VAV 344, EX 346, EXE 350, AAA 352, AAAA —,—, AAAAA 354, XX 355, XXX 356 Ffrs. die 100 kg, cif Hamburg, Abladungsgewicht, Tara 7%. Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 13, K 13,05, M 13,10, 3A 14, 4A 14,10 $ per 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: dunkel/mittel 12,75, pale I 13, pale II 13,25 $.

Die letzten Notierungen des Londoner Marktes stellen sich für: amerikanisches Harz F/G 30/-, H 31/-, K 31/6, M 31/9, N 32/3, WG 33/6, WW 34/3; französisches Harz FGHJ 29/6, M 29/9, N 30/6, WG 30/9, WW 31/-, alles ex wharf per cwt.

Wenn man glaubte, daß die weitere Entwicklung in den Harzmärkten für den Rest dieses Jahres eine Pause machen oder nur noch einen weiter weichenden Status verzeichnen würde, so lag darin eine kleine Täuschung. Die rückgängige Tendenz hatte sich allerdings noch an den ersten Tagen der letzten Woche fortgesetzt; daß aber das Vertrauen in eine Wiederhebung der Preise damit nicht geschwunden war, zeigt der weitere Verlauf der Woche, der jene Interessenten auf der Bildfläche erscheinen sah, die dann zu decken pflegen, wenn andere sich zurückziehen. Sie fanden an den amerikanischen Märkten einen oder zwei gute Tage, solange sie sich mit quantitativ bescheidenen Wünschen hervorwagten; die Preise bröckelten dabei noch weiter ab. Dann aber, als sich umfangreichere Gelüste bemerkbar machten, witterten die Verkäufer wohl Unrat und gingen zu ihrer alten Taktik der erneuten Preiserhöhungen über, sodaß der Rückgang bald wieder wett gemacht war und bei Wochenschluß das Ergebnis ungefähr dem der letzten Berichtswoche entsprach.

Der hiesige Loko-Markt verfolgte diese Vorgänge untätig, denn an ihm lagen nur geringe Anregungen vor und die herannahenden Feiertage werden auch ein Geschäft bei uns kaum noch aufkommen lassen. Immerhin wurden die letzten Notierungen festgehalten, teils auch kleine Mehrforderungen gestellt, im großen und ganzen aber ist dies als nominell zu betrachten und wenn man heute ernstlich kaufen will, so findet man willige Abgeber.

Die französischen und spanischen Verkäufer bemühen sich bei uns weiter um Plazierungen und scheinen auch bei glatten Posten zu Konzessionen auf die letzten Forderungen bereit zu sein; jedenfalls möchte man für die nächsten 3 bis 4 Wochen, wo hier nicht viel zu erzielen sein wird, — in anderen Ländern wahrscheinlich auch nicht, weil die Zeit um die Jah-

reswende zum Verkaufen immer schlecht geeignet ist — nicht ganz still sitzen.

Für die amerikanische Spekulation bedeutete diese Ruhepause aber schon öfter eine Gelegenheit zu ernsten Erwägungen und es ist gar nicht ausgeschlossen, daß es diesesmal dabei zu Überraschungen kommt, zum mindesten werden die betr. Spekulanten dafür sorgen, daß bis zu dem Einsetzen neuer Bedarfsfrage der Markt überall nicht allzusehr heruntergedrückt wird.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 18. Dezember 1925.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 115, Terpentinöl, amerik. $ 38, Terpentinöl, franz. $ 36,50, Harz, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 14,80, WW $ 15,60, Schellack TN orange sh 218/6, Schellack lemon sh 270/-.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 18. Dezember 1925.

Ameisensäure 85% 65 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15), Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 20 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% 14 (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 94 (41.5), Bleimennige, rein 96 (41), Bleiweiß, pulv. 103 (41), Bleiweiß in Öl 106, Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5 8 (2.18), *Chlor magnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (6.18), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 58, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62 (36), Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (39.15), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (30), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichormat 88 (39.5), Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (23.10), *Kupfervitriol 98/99% 47,50 (20.15), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphtalin in Schuppen 27 (10.18), *Natron bic. DAB 5 22 (9.15), *Natron bic. venale 17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100 49,50 (23.10), Pottasche 96/8 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.5), *Schwefelnatrium 30/2 12 (6.2), Soda, kalz. 96/8 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifr. 301 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79,50 (37.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 15. Dezember 1925.

Ätzkali, 88/92 118, Ätznatron, 128/130, Solvay, jugosl. 65, Alaun, in Stücken 36, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 50, Bittersalz, in Säcken Doll. 1.50, *Bleiglätte, B. B. U. 160, Bleiweiß, chem. rein 170, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 44, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 20, Chlorkalk, 110/115 32, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 130, Eisenvitriol 17, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28 Bé, chem. rein 288, Glyzerin, 28 Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W. W. 125 Harz ,inl., F. G. 100, Kali, gelbblausaures 290, Knochenleim, Ia 160 ,Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 92, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, techn., 50 Vol.-% 151, Minium 158, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 66, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 120, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13.75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 120, Pottasche, 96/98 98, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 950, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 19, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda-Ammoniak 96/98 31, Soda bic. B 46, Soda bic. M. B. B. 58, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 285, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, Karnauba- 670, *Wachs, Japan- 325, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 198, Knochenfett, hell, raff., 98% 135, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 150, Rizinusöl, franz., I. Pressung 215, Rüböl, dopp. raff. 185, Talg, Wiener 160, Waltranfettsäure 144.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

Berlin. Sunlicht-Gesellschaft Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Berlin. Dr. jur. Eduard Schulze ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Prokurist: Friedrich Wilhelm Kühn in Mannheim.

Bonn. Bonna Parfümerie A. Schneider, Wenzelgasse 7. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von der Ehefrau Wilhelm Lauffs, Adele geb. Wüller, fortgeführt.

Bremen. Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen. Eduard vom Hövel als Vorstand ausgeschieden. Kaufmann Johann Wilhelm Maria Joseph Pius van de Loo in Bremen und Kaufmann Emil Alexander Fischer in Altona-Othmarschen sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Dresden. Über das Vermögen des Kaufmanns Paul Franz Gustav Schubert, allein. Inh. einer Handlung mit Mineralölen und Fetten unter der Firma Paul Franz Schubert & Sohn, Dresden-N., Hafenstr. 3, ist am 14. Dezember 1925, Vormittags 11¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Bürovorstand Paul Claus, Dresden, Elisenstr. 53/II. Anmeldefrist bis zum 10. Januar 1926. Wahltermin: 12. Januar 1926, Vormittags 8¾ Uhr, Prüfungstermin: 22. Januar 1926, Vormittags 9½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 10. Januar 1926.

Frankfurt a. M. Hygiena Chemische Fabrik G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von chemischen, pharmazeutischen, chemisch-technischen, kosmetischen, diätetischen und hygienischen Präparaten und von Nahrungs- und Genußmitteln aller Art sowie die Verwertung von Erfindungen und Mitteln auf dem Gebiet der Chemie und der Hygiene.

Hamburg. Nordische Öl- und Seifen-Industrie G. m. b. H. Gesellschaft für nichtig erklärt.

Kaiserslautern. Über das Vermögen 1. der Firma Hoffmann & Wirth, Herstellung und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate, offene Handelsgesellschaft, Sitz Kaiserslautern, in Liquidation, und 2. deren Gesellschafter Emil Wirth, Chemiker in Kaiserslautern, ist am 12. Dezember 1925, Vorm. 11 Uhr 20 Min., der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Geschäftsagent A. Tuteur in Kaiserslautern. Offener Arrest ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 30. Januar 1926 einschließlich, Termin zur Wahl eines anderen Verwalters und Bestellung eines Gläubigerausschusses am 9. Januar 1926, beide Termine je Vorm. 9 Uhr, im Zimmer Nr. 28 des Amtsgerichts Kaiserslautern.

Köln. J. Müller & Co., chemisch-technische Produkte, G. m. b. H. Stammkapital umgestellt auf 2000 RM. — „Ubia Margarine Aktiengesellschaft". Durch Beschluß der Generalversammlung vom 10. November 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Dr. jur. Philipp Vossen, Köln, ist Liquidator.

Stettin. Über den Kaufmann Wilhelm Beug, Gabelsbergerstraße 7 — Teerprodukte, Öle, Fette, Baumaterialien —, ist am 12. Dezember 1925, die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson: Handelsmakler Alexander Tobias in Stettin, Kaiser-Wilhelm-Straße 96.

Stuttgart. Über das Vermögen der Firma Terpentinölfabrik Stuttgart-Untertürkheim Aktiengesellschaft in Stuttgart. Friedrichstr. 3, ist am 10. Dezember 1925, Nachmittags 6 Uhr, die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Geschäftsaufsichtsperson wurde bestellt: Dr. Heinrich Glöckle, Prokurist der Schwäb. Treuhand Aktiengesellschaft in Stuttgart, Olgabau. — Über das Vermögen des Eugen Leidig, Alleininhabers der Firma Eugen Leidig, Großhandlung in Speiseölen und Fetten in Stuttgart, Ludwigstr. 6, ist seit 12. Dezember 1925, Vorm. 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Ottenheimer in Stuttgart, Kanzleistr. 35. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 4. Januar 1926. Ablauf der Anmeldefrist: 20. Januar 1926. Erste Gläubigerversammlung am Samstag, den 9. Januar 1926, Vorm. 10¾ Uhr, je Justizgebäude, Archivstr. 15, Saal 196.

Die **Ver. Chemischen Werke A.-G.** in Charlottenburg verteilt nach Abschreibungen von RM 32 787 aus RM 166 112 Reingewinn eine Dividende von 6% auf RM 2 Mill. Kapital. Die Warenschulden sind von RM 112 568 auf 302 786 gestiegen, die Bankschulden von RM 83 223 auf 97 414. Außerdem wurde von holländischen Geschäftsfreunden eine Hypothek von Fl. 70 000 aufgenommen, die mit RM 117 453 einsteht. Andererseits sind Debitoren mit RM 460 447 (219 733), Bankguthaben mit 45 169 (23 411) und Waren mit 544 794 (283 008) bewertet. Im Seifengeschäft sei der Umsatz gestiegen. Für Glyzerin habe eine Preisvereinigung neuerdings die Unterbietungen ausgeschaltet.

Industrie des Auslandes.

Große Ölsaaternte in Nordchina. Nach japanischen Meldungen verspricht die diesjährige Ölsaaternte in Nordchina ganz besonders gut zu werden; die erste Ware erscheint bereits Anfang November d. J. auf dem Tientsiner Markt. Da die Preise dem nie-

drigsten Preisstand der vorjährigen Saison entsprechen, rechnet man mit einem lebhaften Exportgeschäft.

Leinsaat: Das Haupterzeugungsgebiet liegt zwischen Kaigan und Paotos an der Peking-Suiyüan Bahn. Die Jahreserzeugung schwankt zwischen 8000 und 20 000 t, die zum größten Teil für den Export ins Ausland zur Verfügung stehen. Wegen der hohen Preise waren im vorigen Jahre Amerika und Europa nur in geringem Maße Abnehmer. Fast die ganze Ausfuhr in Höhe von rund 4000 t ging nach Japan, das 15,80 bis 16 Yen zahlte. In diesem Jahre wurde die Ware kontrahiert zu 14 Yen für September, 13,70 Yen für Oktober und November, 12,50 Yen für November und Dezember und 12,20 Yen für Januar- und Februarverschiffungen. Man rechnet mit einem für die Ausfuhr verfügbarem Quantum von 12 bis 14000 t.

Rapssaat kommt hauptsächlich aus Kalgan und Fengchen. Das Kalganprodukt geht ausschließlich nach Japan, wo es zu Öl verarbeitet wird. Der Fengchen-Raps wird auch nach Amerika und Europa ausgeführt. Die Jahreserzeugung bei normaler Ernte ist etwa 15000 t. 1924 wurden 8000 t exportiert, davon 2000 t nach Japan. Die Preise für Fengchen-Ware schwankten zwischen 10 und 11,50 Yen. Die ausgewählten Sorten für Amerika und Japan werden in Tientsin zu 5 Tael, gewöhnliche Ware zu 4 Tael notiert. Für Kalgan-Raps wurden letztes Jahr 8,80 bis 10,40 Yen gezahlt. Für Dezember-Verschiffungen wird mit einem Preis von 8,20 bis 8,30 Yen gerechnet. Die für die Ausfuhr verfügbare Menge wird auf etwa 20000 t geschätzt. Nach der Seezollstatistik wurden in der Zeit vom 1. Januar bis 17. Oktober d. J. bereits über 30000 picul aus Tientsin verschifft, d. i. das Fünffache der gesamten vorjährigen Ausfuhr. Raps- und Leinsaat kommen Ende Oktober auf den Markt, die Hauptsaison ist im November und Dezember. (I. u. H.)

Glyzerin-Produktion in Rußland. In Rußland herrscht großer Mangel an Glyzerin, unter dem besonders die Textilindustrien und die Sprengstoffindustrien zu leiden haben. Dieser Mangel ist darauf zurückzuführen, daß die staatlichen Seifenfabriken in der technischen Fettspaltung zu unwirtschaftlich arbeiten; die Herstellungskosten des Glyzerins sind daher sehr hoch, zurzeit je Pud: Rbl. 18 = RM 38,97; von den sieben staatlichen Fett-Trusts erzielte im 1. Halbjahr 1924/25 keiner bei der Fettspaltung den normalen Durchschnittsgehalt an Glyzerin in Höhe von 9,5 v. H.:

Produktion (1. Halbjahr 1924/25)	Verbrauchte Fettmengen in t	Produktion von Glyzerin in t	im Verhältnis zur Fettmenge
Fette-Trust	2611 t	104,2 t	4,00 v. H.
Nizhegorod-Fett-Trust	2044 t	69,9 t	3,41 v. H.
Kazan-Regierungs-Seifenfabrik	2215 t	154,8 t	6,98 v. H.
Leningrad-Karpoff-Fabrik	3022 t	51,6 t	1,7 v. H.
Nord-Kaukasus-Fett- und Öl-Trust	2776 t	88,2 t	3,17 v. H.
Centrosojus-Mosk.	2103 t	30,9 t	1,46 v. H.
Arbeit.-Seifenfabrik in Nachitchevan am Don	1990,5 t	184,2 t	9,26 v. H.

(Allg. Prod.-Ztg.)

Ver. St. von Amerika. Produktion und Außenhandel mit „Naval Stores". Das U. S. Bureau of Chemistry veröffentlicht einen Bericht der Turpentine and Rosin Producers' Association über die Produktion und den Außenhandel mit „Naval Stores", den wir nachstehend wiedergeben. Danach belief sich die Produktion von Terpentin in dem am 31. März 1925 endenden Fiskaljahre auf 521 444 Faß, oder 26 072 200 Gall. Die Erzeugung an Harz berechnet sich für die gleiche Zeit aus der Produktionsziffer von Terpentin auf rund 1,7 Mill. Faß, wenn man für 50 Gall. Terpentin eine entsprechende Menge Harz von 3,3 Faß zugrunde legt. Im Vergleich zum Vorjahre, in dem die Produktion von Terpentin 29 781 Gallonen und diejenige von Harz 1 990 865 Faß ausmachte, zeigt das Jahr 1924/25 einen Rückgang.

Die Terpentinausfuhr ist mit 244 651 Faß oder 12 232 550 Gallonen (gegen 224 568 Faß im Jahre 1923/24) gestiegen. Ebenso sind an Harz größere Mengen nach dem Auslande verfrachtet worden als im Vorjahre, und zwar 1 463 168 Faß gegen 1 170 610 Faß.

Am 1. April 1925 hatten die führenden Firmen der Harz- und Terpentinölindustrie in den Ver. Staaten Bestände von 1 265 000 Gall. Terpentin und 195 636 Faß Harz gegen nur 934 580 Gall. Terpentin und 164 558 Faß Harz am 1. April 1924. Die Gesamtvorräte in den Ver. Staaten bezifferten sich am 1. April 1925 mit 2 561 900 Gall. Terpentin und 254 949 Faß Harz und verzeichnen gegen das Vorjahr (Terpentin 2 795 000 Gallonen, Harz 351 976 Faß) ohne Abnahme.

Der Bedarf der verschiedenen Fabriken zur Herstellung von Farben, Firnissen, Seife, Papier, Harzöl, Pech, Druckerschwärze, Schuhcreme, Siegellack, Fliegenpapier, Isoliermaterial, Linoleum, Pharmazeutika usw. im Kalenderjahr 1924 betrug 6 739 000 Gall. Terpentin und 864 850 Faß Harz gegen 6 705 000 Gall. Terpentin und 903 000 Faß Harz im Kalenderjahr 1923. Hauptabnehmer für Terpentin sind die Farben- und Firnis-, die Schuhcreme-, die Automobilindustrie und die Gerbereien, für Harz in erster Linie die Erzeuger von Firnissen, Seife, Harzöl, Pech, Druckerschwärze und Papier. (Chem. Ind.)

Ein Musterbeispiel rationeller Abfallverwertung. Die amerikanischen Großschlächtereien. Die Verwendung von Abfällen in den amerikanischen Großschlächtereien ist in den letzten Jahren so vervollkommnet worden, daß sie in den Vereinigten Staaten selbst als Vorbild für vollkommene Ausnutzung des bearbeiteten Materials angesehen werden. Jedenfalls ist die Verwertung der Nebenprodukte und Abfälle bei der Schlächterei und Fleischverpackung soweit vervollkommnet worden, daß sie den Absatz dieser Produkte ebenso lohnend gestaltet hat, wie den des Hauptproduktes, den Fleischversand.

Die amerikanische Fleischindustrie hat sich innerhalb eines halben Jahrhunderts zu dieser hohen technischen Vollkommenheit entwickelt. In den ersten Jahren ihres Bestehens — der Zeit nach dem Sezessionskrieg — wurden im wesentlichen vier Produkte gewonnen, nämlich gepöckeltes Fleisch, Häute, Schmalz und Talg. Eingeweide und Ochsenschwänze wurden als wertlos angesehen, da keine Gefrierwagen vorhanden und ein Versand in rohem Zustand daher meist nicht möglich war. 1869 wurde dann ein großer Teil der Abfallprodukte zur Leimfabrikation verwendet und seit 1870 begann man mit der Herstellung von Düngemitteln aus getrocknetem Blut. 1875 wurde mit der Herstellung von Fleischkonserven in großem Maßstab begonnen. Um die gleiche Zeit entwickelte sich auch die Oleomargarin-Industrie, die verschiedene Arten von Fett und Talg für wertvollere Zwecke zu verwenden verstand als lediglich zur Kerzenfabrikation, wofür diese bisher hauptsächlich gebraucht worden waren.

Auch die Verwendung von Blut diente verschiedenartigen Zwecken. In den ersten Jahren hatte man lediglich Blutwurst und Düngemittel hergestellt. In neuerer Zeit wird alles für menschliche Genußzwecke dienende Blut von Inspektoren der Bundesregierung für jede einzelne Schlachtung auf seine Genußfähigkeit hin geprüft. Das übrige Blut wird in großen Tanks gesammelt, wo es gerinnt. Darauf erfolgt eine Vermahlung in Pulverform, die zur Fütterung von Kälbern als Ergänzung neben Magermilch dient. Weitere wichtige Verwendungszwecke von Blut sind außer der Düngemittelfabrikation die Imprägnierung der Außenfläche von Häuten mit Blut.

Hörner und Hufe werden durch Dampf erweicht und dann fachgepreßt, worauf alle möglichen Gebrauchsgegenstände aus der Masse hergestellt werden. Schienbeine werden zu einer Anzahl von beinernen Artikeln — auch Nachahmungen von Geweihen bei Messergriffen usw. — verwendet. Schädelknochen dienen zur Leimbereitung. Häute geben an Gerbereien weiter, während kurze Haare als Bindemittel bei Stukkateurarbeiten und zu Polsterungen bei Sattelzeug verwendet werden. Längeres Haar von Schwanzenden usw. wird gereinigt und zu Polsterarbeiten verwendet. Das feine Haar aus dem Inneren der Ohren wird zur Pinselfabrikation gesammelt. Kalbskopfhäute dienen zur Bereitung besonders feiner Gelatine zu Koch- und Eisbereitungszwecken, sowie zur Klärung von Bier.

Von den Eingeweiden werden Galle, Gallensteine und Drüsen für pharmazeutische Zwecke und zur Farben- und Tintenbereitung verwendet. Gallensteine werden auch nach Japan geschickt, wo sie als Talismane verwendet werden. Herzen und Lebern werden ebenso wie gewöhnliches Fleisch heute in Eis versandt. Därme dienen allen möglichen Zwecken, von Wursthäuten bis zu Kappen von Parfümflaschen.

Die Laboratorien der großen Packereien stellen heute über 20 verschiedene Fette und Öle und 48 medizinische Präparate her. Die Armour Soap Works fabrizieren 60 Arten von Seife, außerdem Reinigungs- und Putzmittel, Waschpulver, Puder, sonstige kosmetische Mittel und Riechsalze. Glyzerin ist ein weiteres wichtiges Nebenprodukt bei Fabrikation von Seifen und Kerzen.

Alle sonstigen Abfälle ebenso wie das in den Schlächtereien verwandte Sägemehl dient der Düngemittelfabrikation. Diese Ausnutzung auch des geringsten Neben- und Abfallproduktes in den großen Schlächtereien hat natürlich den Viehzüchtern höhere Preise und den Packereien größere Gewinne gebracht. Auch das Publikum hat durch verhältnismäßig niedrige Fleischpreise profitiert. (I. u. H.)

Zölle und Steuern.

Irak. (Mesopotamien). Zölle auf Alkohol und alkoholhaltige Präparate. Nach einem im „Mon. off." (Paris) veröffentlichten französischen Konsularbericht aus Bagdad hat die Zollbehörde des Irak die Zölle auf Alkohol und alkoholhaltige Präparate mit Wirkung vom 23. Oktober 1925 wie folgt festgesetzt:

	Rupien
1. Alkoholhaltige Präparate:	
a) ohne Angabe des Alkoholgehalts per imp. gal.*)	40
b) mit Angabe des Alkoholgehalts per proof. gal.**)	32

Anmerk. Alkoholhaltige Präparate für medizinische Verwendung werden ohne Rücksicht auf den Alkoholgehalt mit 15% v. W. verzollt.

2. Parfümierter Alkohol per imp. gal.	48

(Chem. Ind.)

*) imperial gallon = 4,543 Liter.

**) „proof" Alkohol von 57,20° Gay-Lussac.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Bezeichnung „Puder" für Auffärbemittel für Wildleder. Es gibt gefärbte Pulver zum Einreiben (Einbürsten) für Wild- und Chairleder-Gegenstände, insbesondere Schuhe (zwecks Wiederauffrischung der Farbe). Unter „Puder" schlechthin versteht man Kosmetika, die in feinster Pulverform Verwendung finden. Um sie voneinander zu unterscheiden, wird eine Artbezeichnung dem Wort Puder vorgesetzt, z. B. Zinkpuder, Reispuder, Vasenolpuder. Aus der Bezeichnung „Puder" ist insofern eine Beschaffenheitsangabe ersichtlich, als dadurch das Vorliegen der Pulverform angegeben wird. Das Wort „Puder" selbst ist in allen Kreisen so allgemein gebräuchlich, daß es unangebracht erscheint, es als Warenzeichen zuzulassen, so wenig wie man etwa das Wort „Öl" schützen könnte.

(Gutachten der Ind.- u. Handelskammer, Berlin.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung, betreffend Aufhebung der Bekanntmachung über Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen vom 18. Januar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 60). Vom 28. November 1925. Auf Grund des § 6 der Bekanntmachung über Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen vom 18. Januar 1917, 24. Februar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 60, 169) wird verordnet:

Die Bekanntmachung über Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen vom 18. Januar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 60) in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. Februar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 169) sowie die dazu ergangenen Ausführungsbestimmungen vom 18. Januar 1917, 10. März und 16. Juli 1921 und 22. Juli 1925 (Reichsgesetzbl. 1917 S. 61, 1921 S. 227, 945 und 1925 I S. 160) werden aufgehoben.

Berlin, den 28. November 1925.

Der Reichswirtschaftsminister
Mit der Wahrung der Geschäfte beauftragt
Krohne
Reichsverkehrsminister.

Ein- und Ausfuhr.

Japan. Einfuhr von Leim. In Japan besteht, wie wir „Chem. Tr. J." entnehmen, eine dauernde Nachfrage nach Leim. Die Einfuhr betrug nach der amtlichen Statistik: 2113000 lbs. 1922, 2094000 lbs. 1923 und 2625000 lbs. 1924. Vor dem Krieg standen England und Frankreich an der Spitze, in den letzten 5 Jahren aber hat die Einfuhr aus den Ver. Staaten stetig zugenommen. (Chem.-Ind.)

Rechtsprechung.

rd. **Verspätete Mängelrüge gegenüber dem Fabrikanten.** (Nachdr. verb.) Daß man mit der Absendung der Mängelrüge an den Fabrikanten bezw. den Großhändler mit größter Eile und Genauigkeit vorzugehen hat, zeigt folgender Fall, mit dem sich der höchste Gerichtshof zu befassen hatte.

Der Besteller eines Waggons Parkettstäbe bemängelte rechtzeitig am 5. Juli die unmittelbar vorher eingegangene Ware in der Weise, daß er dem Verkäufer schrieb, eine große Anzahl Parkettstäbe sei nicht kontraktlich, da sie übermäßig viel Splint, Äste, Risse und andere Fehler aufweise, daß auch in vielen Stücken der Wurm, und zwar nicht nur im Splint, sondern auch im Kernholz sitze. „Schätzungsweise" — so hieß es in der Rüge — „enthält die Ladung etwa 25% solcher Stücke, die von unserem Käufer ausgeschlossen werden, und wegen welcher wir uns auch Ihnen gegenüber alles Weitere vorbehalten müssen. Genau steht das Quantum noch nicht fest; die ganze Sendung wird sortiert, und nachdem die Sortierung beendet ist, erhalten Sie genaue Aufgabe über den Umfang des unkontraktlichen Teiles der Sendung." Erst am 21. August, also fast 7 Wochen später, erhielt der Verkäufer die genaue Aufstellung, nachdem dem Käufer diese von seinem Abnehmer zugegangen war, und zwar war der mangelhafte Teil der Sendung jetzt mit etwa 50% der Gesamtmenge — also doppelt so hoch als anfänglich — angegeben.

Es fragte sich, da der Verkäufer die Mängelrüge als verspätet nicht mehr gelten lassen wollte, ob in dem ersten Schreiben vom 3. Juli eine ordnungsmäßige Mängelrüge erblickt werden könne. Das Reichsgericht hat diese Frage verneint. Allerdings sind, so wird in den Gründen ausgeführt, in jenem ersten Schreiben die Mängel, wegen deren die Beanstandung erfolgte, in ausreichender Weise bezeichnet. Das genügt aber dann nicht, wenn, wie hier, die Waren der Sendung keine Einheit bilden und nur ein Teil der Sendung beanstandet wird. In solchem Falle muß der Verkäufer — gemäß dem Zweck der Mängelanzeige — auch deutlich angeben, welcher oder ein wie großer Teil der Sendung beanstandet wird. Nur so wird der Verkäufer darüber unterrichtet, in welchem Umfange der Käufer die Rückgängigmachung des Kaufes oder die Lieferung mangelfreier Ware verlangen kann, und auch sonst in den Stand gesetzt, seine Interessen gegenüber dem Käufer und gegebenenfalls gegenüber seinem Lieferanten wahrzunehmen. An einer hinlänglich bestimmten Bezeichnung des beanstandeten Teiles fehlt es aber in dem Schreiben vom 5. Juli. Dieses Schreiben war also ergänzungsbedürftig, und das Ergänzungsschreiben vom 21. August war verspätet. (Reichsger. 17, 641/24.)

rd. **Darf der Käufer, wenn ihm nur ein kleiner Rest der bestellten Ware nicht geliefert wird, den gesamten Kaufpreis zurückbehalten?** (Nachdr. verb.) Kläger hatte an den Beklagten einen größeren Posten Ware verkauft und ihm auch vier Fünftel davon geliefert. Den Rest war er nicht sogleich zu liefern imstande, da er den Waggon, in dem sich das Gut befand, nicht sogleich von der Eisenbahn erlangen konnte. Infolgedessen weigerte sich der Besteller, Zahlung zu leisten, indem er behauptete, er sei erst dann dazu verpflichtet, wenn er die gesamte Menge empfangen hätte. Nun setzte der Lieferant dem Besteller eine Frist für die Bezahlung des Preises für das bisher gelieferte Quantum, und nachdem diese Frist fruchtlos abgelaufen war, trat er vom Vertrage zurück und forderte Herausgabe der bereits gelieferten Ware.

Das Oberlandesgericht Jena verurteilte den Käufer gemäß dem Antrage des Klägers, und das Reichsgericht hat dieses Urteil bestätigt. Allerdings — so heißt es in den Gründen — war der Kläger zur Lieferung des fehlenden Fünftels der bestellten Ware verpflichtet. Indessen war der Käufer nicht berechtigt, wegen der noch fehlenden Restlieferung den ganzen Kaufpreis für die gelieferte Ware zurückzubehalten. Es verstößt gegen Treu und Glauben, wenn er, trotzdem der Kläger bereits vier Fünftel der Bestellung ausgeführt und seinen Erfüllungswillen auch bezüglich des noch fehlenden Restes zu erkennen gegeben hatte, gar nichts zahlte. Sonach ist der Beklagte zum mindesten mit der Bezahlung eines Teiles des für die gelieferte Ware geschuldeten Kaufpreises in Verzug gekommen, was den Kläger zum Rücktritt vom Kaufvertrage berechtigte. (Reichsger., VI. 279. 24.)

rd. **Die Rechte des Bezirksagenten.** (Nachdr. verb.) Ein Bezirksagent hatte in einem Ort, der nicht zu dem ihm zugewiesenen Bezirk gehörte, ein Geschäft für die von ihm vertretene Firma abgeschlossen, und er beantragte daher von dem Rechnungsbetrage die ihm zugesicherte Provision. Da die Firma die Zahlung der Provision verweigerte, so strengte der Agent Klage an, die mit der Verurteilung der beklagten Firma endete.

Nach § 88 des Handelsgesetzbuchs, so entschied das Oberlandesgericht Düsseldorf, könne der Handlungsagent im Zweifel für jedes zur Ausführung gelangte Geschäft, das durch seine Tätigkeit zustande gekommen ist, Provision verlangen. Eine Einschränkung dieser Bestimmung dahin, daß ein Bezirksagent für Geschäfte, die er außerhalb seines Bezirkes zustande bringt, Provision nicht fordern dürfe, enthält das Handelsgesetzbuch nicht. Es würde auch unbillig sein, wollte man dem Agenten, der ein Geschäft in einem fremden Bezirk abschließt, die Provision versagen. Denn dann würde ja der Geschäftsherr ohne Gegenleistung einen Vorteil erhalten, auf den er an sich keinen Anspruch hat. Allerdings muß der Geschäftsherr gemäß § 89 des Handelsgesetzbuchs an den zuständigen Bezirksagenten ebenfalls Provision zahlen. Soweit er aber hierdurch geschädigt wird, kann er von dem abschließenden Agenten wegen vertraglichen Verschuldens Schadenersatz verlangen. Eine Schädigung des Geschäftsherrn liegt nur vor, wenn entweder das Geschäft infolge der Verpflichtung zur Zahlung doppelter Provision für den Geschäftsherrn nachteilig geworden ist, oder wenn es auch ohne das Dazwischentreten des abschließenden Agenten zustande gebracht worden wäre. Im letzteren Falle hätte der Geschäftsherr die Provision nur einmal zu zahlen. In der Regel werden aber diese Voraussetzungen nicht vorliegen, und demgemäß kann es auch nicht in der Absicht des Gesetzes gelegen haben, dem im fremden Bezirk abschließenden Agenten die Provision schlechthin zu versagen. (Oberlandesger. Düsseldorf, 4. U. 25. 25.)

rd. **Rechtsgültigkeit telephonischer Erklärungen.** (Nachdr. verb.) Kläger hatte in der Filiale des Beklagten telephonisch eine größere Bestellung gemacht. Da die Lieferung nicht erfolgte, so klagte der Besteller auf Lieferung, und nun wandte der Beklagte ein, er sei zur Lieferung nicht verpflichtet, denn der Geschäftsführer der Filiale hätte ausdrücklich telephonisch erklärt, es werde noch eine schriftliche Vertragsbestätigung erfolgen, während der Gegner behauptete, der Geschäftsführer habe eine solche Erklärung nicht abgegeben, sondern das Geschäft sei nach Beendigung des telephonischen Gesprächs vollständig perfekt gewesen.

Schon die Vorinstanz hatte den Beklagten, dem Antrage des Klägers gemäß, verurteilt, indem sie sich dahin aussprach, der Kaufmann, der einen Fernsprechanschluß erhält, gebe damit zu erkennen, daß er bereit ist, durch Vermittelung des Fernsprechers rechtsgeschäftliche Erklärungen entgegenzunehmen. Er müsse daher Erklärungen, die auf diesem Wege zugehen und von seinen Angestellten entgegengenommen werden, ebenso gegen sich gelten lassen, wie wenn sie ihm persönlich abgegeben worden wären.

Das Reichsgericht hat zwar die Verurteilung des Beklagten zur Lieferung aufrechterhalten, sich aber dahin aus-

gesprochen, daß nicht jede Abmachung, die durch den Fernsprecher erfolgt, unbedingt gültig ist. Wie bei jedem mündlichen Verhandeln mit Geschäftsangestellten, müsse sich der Gegner auch hier darum kümmern, wen er vor sich hat, und ob der mit ihm telephonisch verhandelnde Angestellte ermächtigt ist, für den Geschäftsherrn rechtsgeschäftliche Erklärungen abzugeben. Im vorliegenden Falle erübrigt es sich, in dieser Beziehung Erwägungen anzustellen; denn der Abschluß erfolgte ja nicht durch einen beliebigen Angestellten, sondern durch den Leiter des Zweiggeschäftes. In der Bestellung zum Leiter der Filiale lag aber die stillschweigende Ermächtigung des Beklagten zum Abschluß der bei dem Zweiggeschäft eingehenden Kaufaufträge. Der hier in Frage kommende Vertrag war, wie festgestellt, telephonisch ordnungsgemäß abgeschlossen; daß er nicht noch schriftlich bestätigt wurde, ist belanglos.

(Reichsger., III. 875. 23.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Warenzeichenrecht und Warenzeichenverletzung.

Von Volkswirt *Heinz vom Berge.*

Nachdruck verboten.

= Die Verschärfung des Konkurrenzkampfes auf allen Gebieten läßt das Bestreben nach besonderer Kennzeichnung der erzeugten oder vertriebenen Waren verständlich erscheinen und hat die wiederbeginnende höhere Wertschätzung des Warenzeichens zur Folge. So wenig an sich hiergegen einzuwenden ist, so wäre es doch wünschenswert, wenn die Verhältnisse aus den Vorkriegsjahren nicht wieder Platz greifen würden. Für einzelne Industriezweige war nämlich das Warenzeichen geradezu zur Plage geworden, indem jeder einzelne Artikel seinen besonderen geschützten Namen erhielt. Auf diese Weise mehrten sich die Zeichen zur unübersichtlichen Menge, es gab und gibt heute noch Firmen, die Hunderte eingetragener Marken führen, sodaß das einzelne gar keine Geltung mehr erlangt. Verwechslungen, Nachahmungen, Streitigkeiten sind an der Tagesordnung, der Schutz wird fast illusorisch. Daß diese Entwicklung nicht dem Sinne des Warenzeichengesetzes entspricht, bedarf kaum eines Beweises, ebensowenig wie die Tatsache, daß bei der Häufung der Zeichen der Wert der einzelnen Schutzmarke fast ganz verloren geht. Es sollte meines Erachtens allgemein üblich werden, nicht für jeden Artikel ein besonderes Zeichen eintragen zu lassen, sondern nur für jede Firma eine generelle Marke für alle Artikel, die dann als Qualitätszeichen, Propagandamittel und vor allem wirkliche Schutzmarke gilt.

Über den Vorgang der Warenzeichenanmeldung, die man zweckmäßig einem Patentanwalt überträgt, der in den meisten Fällen besondere Vorschläge machen kann, sei hier nur soviel gesagt, daß die bei der Anmeldung einzureichenden Unterlagen in einem entsprechenden Antrage bestehen, der Angabe des Geschäftsbetriebes und der Benennung der Waren, für welche das Zeichen bestimmt sein soll. Bei Wortzeichen genügt die Nennung des Wortes und die Erklärung, daß der später einzufordernde Druckstock als Abdruck bezw. Zeichendarstellung gelten möge. Bei Bildzeichen werden amtlicherseits 15 Ausfertigungen verlangt. Von amtlicher Seite sind übrigens genaue Bestimmungen über die Anmeldung von Warenzeichen herausgegeben worden, die u. a. in den bekannten Kommentaren des Warenzeichengesetzes zum Abdruck gelangt sind und uns deshalb hier nicht weiter zu beschäftigen brauchen.

Nicht selten wird die Eintragung eines Warenzeichens abgelehnt, weil das Wortzeichen eine Beschaffenheitsangabe enthält. Doch will die maßgebende Stelle des Patentamtes die Vorschrift bezüglich der Beschaffenheitsangabe durchaus nicht rigoros gehandhabt wissen, und es erscheint daher in solchen Fällen ratsam, bei einer Zurückweisung durch die I. Instanz die II. Instanz anzurufen. Eine Zigarettenfabrik hatte die Eintragung des Wortes „Mosaik" beantragt, zweifellos eine Beschaffenheitsangabe an sich. Die Zurückweisung des Antrages kam vor der Beschwerdeabteilung zur Verhandlung, die dahin entschied, daß das Bedürfnis des Verkehrs die Grenze bestimme. Da aber für die von einer Zigarettenfabrik hergestellte Ware das Wort „Mosaik" als Beschaffenheitsangabe unmöglich in Frage kommen könne, so liege auch das Bedürfnis nicht vor, das Wort „Mosaik" für Waren der fraglichen Art oder deren Verpackung für den Verkehr freizuhalten.

Wenig bekannt ist es auch heute noch, daß die Eintragung der Firma als Warenzeichen möglich und durchaus zweckmäßig ist. Der Absatz 1 des § 14 zum Schutze der Warenbezeichnungen lautet: „Wer wissentlich oder aus grober Fahrlässigkeit Waren oder deren Verpackung und Umhüllung oder Ankündigungen, Preislisten, Geschäftspapiere, Empfehlungen, Rechnungen oder dergleichen mit dem Namen oder der Firma eines anderen oder mit einem nach Maßgabe dieses Gesetzes geschützten Warenzeichen widerrechtlich versieht oder dergleichen widerrechtlich gekennzeichnete Waren in Verkehr bringt oder feilhält, ist dem Verletzten zur Entschädigung verpflichtet." Der Name oder die Firma eines Gewerbetreibenden sind also ohne weiteres gegen Nachahmungen geschützt. Die Eintragung empfiehlt sich ganz besonders Firmen, die in lebhaftem Konkurrenzkampfe stehen. Wenn die Eintragung erfolgt ist, so übernimmt das Patentamt die Rolle eines Wächters der Firmenrechte und zwar in außerordentlich durchgreifender Weise. Nach § 5 des Warenzeichengesetzes übernimmt das Patentamt folgende Verpflichtungen: „Erachtet das Patentamt, daß ein zur Anmeldung gebrachtes Warenzeichen mit einem anderen, für dieselben oder gleichartige Waren . . . . früher angemeldeten Zeichen übereinstimmt, so macht es dem Inhaber hiervon Mitteilung. Erhebt derselbe nicht innerhalb eines Monats nach der Zustellung Widerspruch, so ist das Zeichen einzutragen. Im anderen Falle entscheidet das Patentamt durch Beschluß, ob die Zeichen übereinstimmen." Demnach übernimmt das Patentamt für die geringen Kosten der zehnjährigen Schutzdauer die Kontrolle darüber, ob die Konkurrenten der in der Warenzeichenrolle eingetragenen Firmen ähnliche Bezeichnung zu schützen beabsichtigen, und verständigt die Firmeninhaber noch vor der Entstehung eventueller Konkurrenzrechte.

Hinsichtlich der Benutzung von Namen oder Bildern berühmter Persönlichkeiten zu Warenzeichen herrscht noch vielfach Unklarheit. Man ist oft der Ansicht, diese beliebig gebrauchen zu können. Das ist nicht der Fall. Bild oder Namen berühmter oder bekannter Persönlichkeiten sind nicht zur beliebigen Verwendung frei, sondern es bedarf der Erlaubnis seitens der betreffenden Persönlichkeit. Das Reichsgericht hat in einer diesbezüglichen Entscheidung ausdrücklich betont, daß nur der Namensberechtigte über die Benutzung seines Namens verfügen könne und es sein ausschließliches Interesse sei, seinen Namen als Warenzeichen zu benutzen zu lassen oder nicht. Ehe man sich also ein solches Warenzeichen eintragen läßt, ist es angebracht, erst die Zustimmung der betreffenden Persönlichkeit einzuholen, wenn man späteren Differenzen aus dem Wege gehen will.

Auch die Farbe spielt im Warenzeichenwesen eine Rolle. So kann sich beispielsweise eine Firma einen roten Streifen rund um ihre Packung als Warenzeichen eintragen lassen. In einem solchen Falle schwebte ein interessanter Prozeß, indem eine Firma sich den roten Streifen schützen ließ und dann, als eine Konkurrenzfirma ihre Packung mit gelbem Streifen versah, sich auch diesen eintragen ließ. Das Gericht erkannte, daß die Rechte der Firma mit dem gelben Streifen verletzt worden seien, weil sie als erste mit diesem herausgekommen sei und nachweisbar ist, daß eine Schädigung beabsichtigt war.

Ein weiterer interessanter Fall, der sich mit vermeintlicher Verwechselungsgefahr befaßt, ist folgender: Eine Firma hatte die Absicht, das Wort „Vorwärts" eintragen zu lassen, das bereits einer anderen Firma für den gleichen Zweck geschützt war. Man fragte darum bei dem Inhaber des Warenzeichens an, ob er gegen die Bezeichnung „Avanti", also die italienische Übersetzung etwas einzuwenden habe, was dieser bejahte. Darauf wurde geklagt und der Klägerin das Recht zugesprochen, das Wort „Avanti" zu führen. Tatsächlich liegt ja auch die Verwechslungsmöglichkeit bei verschiedenen Sprachen entnommenen Worten in weitem Felde.

Für den neuen Antragsteller liegt ein großer Nachteil darin, daß er infolge der bereits angerührten Benachrichtigung des Inhabers eines älteren ähnlichen Zeichens häufig unbegründeten Schwierigkeiten ausgesetzt ist, indem der Benachrichtigte begreiflicherweise zu der Meinung kommen muß, daß eine Verletzung seiner Rechte beabsichtigt ist. So angenehm also diese Benachrichtigung für den Inhaber älterer Zeichen ist, so kann sie doch auch für ihn selbst recht unangenehm werden, wenn er bei beabsichtigten eigenen Neueintragungen in ähnliche Hindernisse gerät. Es ist zweifellos, daß hierdurch das Warenzeichenrecht vielfach zum Privilegienschutz herabgewürdigt wird, und es wäre begrüßenswert, wenn bei Warenzeichen das öffentliche Aufgebotsverfahren in Anwendung gebracht würde, damit die zuständigen Industrie- und Handelskreise vorher selbst prüfen können. Herr *E. Blankertz* fordert zur Reform des Warenzeichenrechts, daß das Zeichen auch wirklich neu ist, denn wer ein amtlich verbrieftes Recht auf ein Zeichen verlangt, soll sich auch die Zeichen selbst schaffen und nicht die einzelnen Teile oder gar das Ganze den Arbeiten anderer entnehmen. Wer das Zeichen zuerst benutzt hat, dem sollte rechtlicherweise auch das Vorbenutzungsrecht eingeräumt werden, damit nicht, wie es so häufig geschieht, Fremde die Früchte anderen Erfindungsgeistes, anderer Ideen pflücken.

Die Rechte aus einem Warenzeichen dürfen nach dem Gesetz nur mit dem Geschäftsbetriebe zusammen veräußert werden, für den das Zeichen erteilt ist. Die Praxis hat dem Reichsgericht zu einer Entscheidung Anlaß gegeben, welche für die weitesten Kreise des Warenzeichenwesens von Bedeutung ist. Der Inhaber einer Firma hatte sein Geschäft an eine dritte Person verkauft. Nach diesem Zeitpunkt kam eine Verletzung seines Warenzeichens aus jener Zeit zur Sprache, in welcher der Verkäufer des Geschäfts noch Inhaber desselben war. Der Geschäftsnachfolger strengte nun gegen den Verletzer die Klage nach § 14 des Gesetzes an, vermutlich in der Hoffnung, daß er die Zahlung der Buße an ihn erwirken könne. Das Reichsgericht legte aber die hierauf bezüglichen Bestimmungen in der Weise aus, daß das Recht aus einem für die Firma eingetragenen Zeichen nur dem jeweiligen Inhaber derselben zustehe, und

werde es durch fremde Eingriffe verletzt, so sei er allein strafantragsberechtigt, und zwar werde dieses Recht als ein höchst persönliches, unübertragbares angesehen, welches mit dem Geschäft und der Firma nicht auf Nachfolger übergehe. Der Vorgänger hatte zweifellos die Möglichkeit, aus der Verletzung Rechte herzuleiten, wenn nicht bereits Verjährung eingetreten war, was nach den hier gegebenen Umständen nicht angenommen werden konnte.

Verschiedenes.

Löhne, Gehälter, und mangelnde Konkurrenzfähigkeit Deutschlands. Seit Jahr und Tag werden die Gründe für die Ablehnung von Gehalts- und Lohnforderungen seitens der deutschen Unternehmer auf die Formel gebracht: nur ein niedriges Lohn- und Gehaltsniveau ermöglicht Deutschlands erfolgreiche Konkurrenz auf dem Weltmarkt. Zur Begründung wird stets auf die großen Reparationslasten, auf die steuerlichen und sozialen Abgaben hingewiesen. Soweit die Reparationen in Frage kommen, ist genug dargelegt worden, daß sie als besondere Belastungen der Unternehmungen nicht hingestellt werden dürfen; denn sie werden im Rahmen der Steuern vom ganzen Volke, ferner durch die Obligationen der Eisenbahn und Industrie aufgebracht. Auch die sich hieraus ergebenden Obligationslasten der Industrie wirken durchaus nicht als besondere Lasten, weil ja die Industrie dafür durch die Geldentwertung ihre Vorkriegsobligationen bis auf einen kleinen Bruchteil losgeworden ist. Größere Abgaben gegenüber der Vorkriegszeit leisten Industrie, Handel und Gewerbe im wesentlichen nur an Steuern und sozialen Abgaben. Durch die in der ganzen Welt eingetretene Goldentwertung wird aber auch hier das Bild verändert. Das wird klar, wenn man sich die heutige, gegenüber 1914, vorhandene Lohnhöhe der Konkurrenzländer vergegenwärtigt. Amtlichen und halbamtlichen Erhebungen zufolge sind die Löhne gegenüber jener Zeit wie folgt gestiegen: in England und Dänemark auf 200 Prozent, in Schweden auf 250 Prozent, in Italien auf 160 bis 200 Prozent, in den Vereinigten Staaten auf 230 Prozent, in Holland auf 300 Prozent, in Deutschland dagegen nur auf 150 Prozent.

Berücksichtigt man noch, daß schon in Vorkriegszeiten die Löhne verschiedener Länder höher lagen als die Deutschlands, so kommt man zu dem Schluß, daß die heute von den ausländischen Unternehmern aufzubringenden Lohnsummen viel gewaltiger sind als die in Deutschland. Dadurch werden die von den deutschen Unternehmungen aufzubringenden Summen für höhere Steuern und Sozialabgaben mehr als wett gemacht. Übrigens ist zu bedenken, daß es sich bei der Sozialbelastung bei richtiger Betrachtung um einen für besondere Zwecke abgetrennten Lohnanteil handelt.

Damit erweisen sich aber auch die Behauptungen der deutschen Unternehmer, Löhne und Gehälter könnten im Interesse unserer ausländischen Konkurrenzfähigkeit keine Steigerung mehr erfahren, als völlig abwegig. Die Gründe für die gegenüber den ausländischen Fabrikaten vielfach zu hohen Preise der deutschen Produkte liegen anderswo. Noch immer hat sich das deutsche Unternehmertum auf die seit der Inflationszeit völlig veränderten Verhältnisse nicht genügend umgestellt. Eine Beeinträchtigung der freien Konkurrenz durch über das Ziel hinausschießende Kartelle und Syndikate, ungenügende Modernisierung des Fabrikationsprozesses und des kaufmännischen Betriebes, schließlich auch ein angesichts der deutschen Not nicht zu rechtfertigender Luxus in der Leitung der Unternehmungen (zu großer Zahl der leitenden Posten und deren zu hohe Bezahlung) sind die eigentlichen Gründe für unsere schlechte Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt. Es wird deshalb gut sein, wenn das deutsche Unternehmertum die im Kampf gegen Lohn- und Gehaltsansprüche verbrauchten Kräfte mit größerem Nutzen bei den erwähnten Fehlerquellen einsetzt. Lohn- und Gehaltsstand in dem konkurrienden Auslande beweisen deutlich, daß die Höhe der deutschen Löhne und Gehälter und ihre weitere Steigerung einer Hebung des deutschen Auslandsmarktes durchaus nicht hinderlich ist. (Neue Augsb. Ztg.).

Türkische Kosmetika und Farbextrakte. Zwei interessanten Studien von Dr. *Zanni* (Konstantinopel) im „Chemist and Druggist" (London), welche in eingehender Weise die Lage der alten einheimischen Parfümerie und Kosmetik und der Kultur von Farbpflanzen in der Türkei gegenüber den Produkten der westlichen chemischen Industrie darstellen, sind die folgenden Ausführungen entnommen:

Seit undenklichen Zeiten haben die Völker des Ostens von Wohlgerüchen aller Art und kosmetischen Präparaten einen fast übermäßigen Gebrauch gemacht, und lange Zeit war der Osten die einzige Quelle für aromatische Pflanzen und Substanzen.

Jetzt wird der Osten von der hochentwickelten Parfümerie-Industrie des Westens versorgt, und man findet z. B. in der Türkei, daß die Zahl der im Gebrauch befindlichen Parfümerien und Kosmetika heimischer Erzeugung im Laufe der Zeit beträchtlich zurückgegangen ist.

Weihrauch, eine Mischung von Olibanum und arabischen und indischen Harzen, wird bei religiösen Zeremonien noch reichlich verwendet. Die Erzeugung von Rosenöl ist in den letzten Jahren zurückgegangen. Sultan Abdul Hamid ließ 500 000 Rosenstöcke von Kazanlik nach Brussa verpflanzen, und die gegenwärtige Regierung ist im Begriff, die im Kriege vernichteten Pflanzungen wiederherzustellen. Das Rosenöl wird zu 4 türkischen £ für das Miskal (4½ g) gehandelt. „Gülük" ist eine rosenölhaltige Pomade, welche jeder Türke und Araber bei sich trägt, gewöhnlich in eiförmigen, früher aus Elfenbein, jetzt aus Zelluloid bestehenden Dosen. Der Gebrauch von Patschuli als Taschentuchparfüm nimmt mehr und mehr ab. Das Verbrennen von Aloeholz in den Wohnungen ist noch sehr üblich, und bei den Frauen sind Fächer und Perlenketten aus Sandelholz beliebt, die angefeuchtet einen zarten erfrischenden Duft aushauchen.

Die Erzeugung der aromatischen Substanzen, ätherischer Öle usw., welche die Grundlage von fast allen Parfümen, östlichen und westlichen, bilden, wurde lange Zeit vernachlässigt und da man sich nicht bemühte, ihre Qualität zu verbessern, so können sie nicht mit den westlichen Produkten konkurrieren und werden vielfach in Form von rohen Nachahmungen derselben verkauft.

Andererseits wird eine Reihe von einheimischen Pasten für die Haut-, Zahn- und Lippenpflege reichlich gebraucht. Fast jede türkische Frau färbt ihre Augenwimpern mit „Surmak", einem aus gefärbtem Sandarak bestehenden Pulver, das sich meist in einem kupfernen Fläschchen, dem „Surmelik" befindet, dessen Stöpsel mit einem in das Pulver eintauchenden Stift versehen ist; vor kurzem wurde die Ausfuhr von solchen Surmeliks nach den westlichen Ländern vorgeschlagen. „Calemi Issia" und „Karagüllük" sind türkische Schnurrbartpomaden. Eine seifenartige teigige Masse, „Kalapkiri" genannt, die aus Syrien eingeführt wird, dient in Wasser gelöst als Hautcreme und spielt eine große Rolle im türkischen Bad. Unter den kosmetischen Präparaten ist besonders „Sürür" zu erwähnen, eine Zink- und Bleiweiß enthaltende Schminke, welche dem Gesicht eine viel fahlere Farbe gibt, als die in den westlichen Ländern üblichen Präparate; die persischen Frauen reiben sich damit den ganzen Körper ein (oder mit einem billigeren, kreidehaltigen Ersatz „Miskia").

Gegen Haarausfall ist ein weitverbreitetes Mittel mit Olivenöl gekochtes Hornmehl (von Schafen) mit Zusatz von Benzoeharz und Rosenöl. Zum Haarfärben wird in Konstantinopel eine Reihe von mehr oder weniger bedenklichen Mitteln in großen Mengen gebraucht, die Regierung (das Gesundheitsamt in Angora) hat aber im letzten Jahr die Prüfung aller auf dem Markt befindlichen Präparate angeordnet und verlangt die Angabe der Zusammensetzung von den Fabrikanten.

Zu den populärsten Färbemitteln im Orient gehört natürlich Henna. Man verwendet es zum Haarfärben, aber auch, besonders in Persien, zum Färben der Nägel an den Händen und Füßen; die Tartarenfrauen erzielen mit einem Gemisch von Henna, in Öl gekochten Galläpfeln, Indigo und Weinstein eine prachtvolle Schwarzfärbung ihrer Haare. Von den Hennapräparaten zum Haarfärben, deren Verbrauch in Konstantinopel und Smyrna auf etwa 15 000 lbs. geschätzt wird, ist besonders der berühmte „Rastik" zu erwähnen, dessen Zusammensetzung streng geheim gehalten wird; nach Untersuchungen von Dr. *Zanni* besteht er im wesentlichen aus einer Mischung von gepulverten Galläpfeln, Henna, Alaun und Zucker, mit Spuren von Eisen- und Kupfersulfat und Zusätzen von aromatischen Substanzen; gelegentlich kommen auch sehr geringe Mengen von Schwefelantimon vor. Die Farbtönung hängt von der Qualität der Henna und der Art der Anwendung ab. Die bekanntesten Fabrikanten von „Rastik" sind: Boyadschian, Sohandschian, Tahiz und Karagheosian, alle in der Nähe des großen Bazars in Stambul.

In den Gegenden des Orients, in welche die moderne Medizin noch nicht eingedrungen ist, findet Henna auch als Heilmittel Verwendung bei der Behandlung von Wunden, Entzündungen usw.

Seit kurzem haben viele türkische Apotheker, ermutigt von der Regierung, begonnen, ihre Aufmerksamkeit der Fabrikation von Parfümerien, besonders von Kölnischem Wasser, nach welchem große Nachfrage besteht, zuzuwenden.

Auf dem Farbstoffgebiet ist ebenfalls in den letzten 15 Jahren eine dauernde Zurückdrängung der natürlichen Farbstoffe, die vor einem halben Jahrhundert ausschließlich zum Färben von Wolle und Baumwolle und besonders bei der Herstellung der berühmten türkischen Teppiche im Gebrauch waren, durch die Anilinfarben zu beobachten. Früher war die Kultur von Farbpflanzen und die Gewinnung der Extrakte eine bedeutende Heimindustrie in gewissen Bezirken der Provinzen Angora, Sivas, Wan, Brussa und Smyrna. Nach dem starken Rückgang infolge des Eindringens der Anilinfarben beginnt man jetzt den natürlichen Farbextrakten wieder größere Aufmerksamkeit zuzuwenden und beabsichtigt, solche auch für die Ausfuhr herzustellen.

Die wichtigsten der Farbpflanzen, deren Kultur zum Teil Jahrhunderte alt ist, sind folgende:

Krapp (türkisch „Boyadschi Keok"): Die Wurzel enthält Alizarin und Purpurin, sowie einige andere Farbstoffe; das berühmte „Adrianopelrot" ist ein Gemisch der beiden genannten Farbstoffe. Kreuzdorn: Die unreif gepflückten Beeren geben einen schönen grünen, die Samen einen feinen gelben Farbstoff. Sumach: Aus den Blättern, Blüten, Samen und Rinden der verschiedenen Sumacharten erhält man hellrote Farbstoffe verschiedener Tönung. Galläpfel: Galläpfel finden sich in großen Mengen in den Eichenwäldern von Kleinasien und an den Küsten der Dardanellen und bilden einen bedeutenden Ausfuhrartikel der Türkei; sie liefern einen schönen schwarzen Farbstoff. Indigo: die früher sehr bedeutende Kultur ist natürlich stark zurückgegangen. Quercus coccifera: der in den Wäldern Kleinasiens weitverbreitete Baum ist der Wirt jenes der Cochenille-Schildlaus sehr ähnlichen Insekts („Coccus ilicis"), das einen der Cochenille entsprechenden roten Farbstoff enthält, der in der Wolle- und Seidenfärberei Verwendung findet („Grana Kermes"). Lawsonia alba: aus derselben wird „Henna" gewonnen.

Diese Farbpflanzen werden hauptsächlich in den Provinzen Smyrna (Krapp und Kreuzdorn) und Brussa, sowie im Bezirk von Avium Karahissar kultiviert; von geringerer Bedeutung ist die Provinz Angora.

Obwohl die Ausfuhr infolge der verminderten Produktion besonders in der Provinz Brussa und im Bezirk von Karahissar in den letzten Jahren zurückgegangen ist, konnte die Provinz Smyrna im vergangenen Jahr doch ca. 28 000 Ballen Krappwurzel und 500 000 kg gelbe Kreuzdorn-Samen ausführen, hauptsächlich nach England. (Die Chemische Industrie.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 17. A. 43433. Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation und Dipl.-Ing. Max Steinschneider, Schneidmühle ‚Aschaffenburg. Verwertung von Sulfitablauge. 6. 11. 23.

23a, 3. O. 14509. Oxydo Gesellschaft für Chemische Produkte m .b. H., Charlottenburg, Dr. Thilo Kroeber, Charlottenburg, Eichenallee 37, und Dr. Paul Segebade, Zossen. Verfahren zum Bleichen von Fetten, fetten Ölen, Wachsen, Wollfett, Fettsäuren u. dgl. 11. 10. 24. — 23b, 1. St. 39 343. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Raffination von Kohlenwasserstoffen; Zus. z. Pat. 421858. 21. 3. 25. — 23f, 2. R. 63601. Firma C. E. Rost & Co., Dresden. Seifenplattenschneidemaschine mit selbsttätiger Stückenausbreitevorrichtung. 27. 2. 25. — W. 69203. Firma Weber & Seeländer, Helmstedt. Vorrichtung zur Erzeugung von Plättchen aus Seife u. dgl. 25. 4. 25.

45l, 3. K. 91611. Firma Knoll & Co. und Dr. Ph. Zutavern, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Lösungen von Metallverbindungen mit Cyclohexanol bzw. seinen Derivaten und Seifenlösung für die Schädlingsbekämpfung. 6. 11. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. R. 57217. Verfahren zur Herstellung von als Schmieröle verwendbaren Mischungen von Mineralölen mit Teeröl 4. 6. 25.

23b, 1. H. 96607. Verfahren zur Raffination von Kohlenwasserstoffen. 23. 7. 25.

22i, 2. R. 55290. Verfahren zur Gewinnung eines Pflanzenleimes. 22. 2. 23.

Eingegangene Preislisten.

Von der Firma Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20/22 ist die Dezember-Preisliste über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe und Blütenöle erschienen.

Bezugsquellen-Fragen.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

309. Nettolin. E. G. in L.

310. „Dr. Agnus Smith-Lösung", ein Rostschutzmittel, bezw. wer ist der Hersteller? E. N.

311. Viereckige ½- und 1 kg-Pergamynpackungen oder Faltschachteln für Schmierseife, sowie Maschinen zur Füllung derselben. A. A. in B. (Norwegen).

ITERATUR

Lieferung nur gegen Einsendung des Betrages.

Stiepel, Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und der Betriebskontrolle in der Seifenindustrie (Leitfaden für Seifentechniker) geb., Preis: RM 16.— plus 5% Versandspesen.

Grundmann, Haus- und Industrieseifen
geb. RM 13.50 plus 5% Versandspesen.

Mann, Die moderne Parfümerie
geb., Preis: RM 18.— plus 5% Versandspesen.

Mann, Die Schule des modernen Parfümeurs
geb., Preis: RM 12.— plus 5% Versandspesen.

Gildemeister & Hoffmann, Die äther. Oele
3 Bde., geb. je RM 20.— plus 5 % Versandspesen.

Leimdörfer, Kolloide Lösungen
geb., Preis: RM 6.50 plus 5 % Versandspesen.

Lüdecke, Schuhcremes und Bohnermassen
geb., Preis: RM 4.50 plus 5% Versandspesen.

Lödl, Moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation karton. RM 3.—

Herbig, Öle und Fette in der Textilindustrie
geb., Preis: RM 12.50 plus 5% Versandspesen.

Steiner, Industrie der Fette und Seifen.
brosch. RM 4.— plus 5% Versandspesen.

Holde, Kohlenwasserstofföle und Fette
geb., Preis: RM 45.— plus 5% Versandspesen.

Deite-Kellner, Das Glyzerin
geb., Preis: RM 16.— plus 5 % Versandspesen.

Feld & Vorstman, Die Gewinnung des Glyzerins
Preis der deutschen Ausgabe: RM 2.50, der französischen Ausgabe: 0.60 Doll. plus 5% Versandspesen

Verbeek, Beiträge zur Glyzerinfabrikation
9 Sonderabdrücke. Preis: RM 5.50 plus 5% Versandspesen.

Verlag für chemische Industrie
H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

668.05
SE
Chemistry

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die

Harz-, Fett- u. Ölindustrie

mit dem Beiblatt:

Der Chem.-techn. Fabrikant.

52. Jahrgang. Augsburg, 24. Dezember 1925. Nr. 52/53.

Niedrige Einstandspreise für Toiletteseifen

werden erzielt bei Verwendung folgender Artikel unserer Dezember-Preisliste:

FEB 9 1926

Parfüme für Feinseifen
in niedriger Preislage, edle und haltbare Gerüche aller Geschmacksrichtungen;

Parfüme f. Stapelseifen
besonders preiswerte neue Erzeugnisse;

ferner zur Fixierung und Abrundung
aller Seifenparfüme und Extraits unser soeben herausgebrachtes wohlfeiles

Fixoresin Schimmel & Co.
in verschiedenen Geruchsnuancen.

Muster zu Diensten.

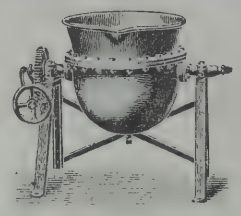
r1172]

SCHIMMEL & Co.
MILTITZ BEI LEIPZIG

Moderne
Oelfabrikeinrichtungen
jeder Art und Größe.
Christiansen & Meyer
Harburg-E. r1154]

Parfümöle
für Haushaltungsseifen, Seifenpulver und Toiletteseifen
r1005]
Künstl. äth. Oele — Seifenfarben
Fritz W. Richter, Magdeburg-Sudenburg.

Dr. Otto Geller
Potsdam
Briefanschrift: Postschließfach 29 — Fernruf: Potsdam 2093
Spezialitäten:
Künstliche ätherische Öle
für die Parfümerie- u. Feinseifenfabrikation
Ätherische Seifenparfüm-Öle
Künstliche Riechstoffe
Natürliche ätherische Öle aller Art
r1243]



Hoch- und Niederdruck-Dampfkessel
Destillierapparate, Kochkessel
Vakuumapparate
sowie
sämtliche Apparate
für Harz-, Fett-, Öl- u. chem. Industrie
in Eisen, Kupfer, Aluminium und Blei, sowie
Bottiche und Behälter in jeder Größe und Ausführung
liefert
Jakob Carl, Kupferschmiede u. Maschinenfabrik, **Göppingen** (Wbg.)
Davidstraße 14—16. Telefon: 699. r1294]

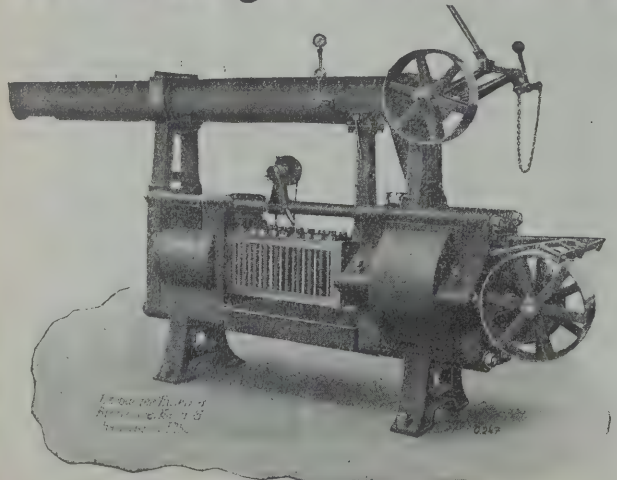
Steinbrecher
Zerkleinerungs-, Mahl- u. Transport-Anlagen
Kugelmühle
Beste Patent
Seifen-Mühle
Perplexmühle
für die Vermahlung von Seifen, Ton, Kaolin, Bleichsoda, Borax, Pottasche usw. Wasserglas, Seifenwurzel, Salze, Drogen, chemische Produkte usw.
Ueber 16000 Mahl-Anlagen geliefert.
Bester Beweis unübertroff. Konstruktion.
Alpine Masch.-A.-G. **Augsburg**
Spez.-Abtlg. 2: Eis- und Kühlanlagen.
Windsichter

„LUCIDOL"
Bleichmittel für Oele, Fette, Wachse, Harze etc.
ohne Materialverlust

„PALIDOL"
Bleichmittel für Seifen aller Art

Oxydo Gesellschaft für Chemische Produkte m. b. H., Charlottenburg
Salzufer 16 r850]

Harburger Eisen- und Broncewerke A.-G.
Harburg-Hamburg.
Tel.-Adr.: Koeber-Harburgelbe. — Tel.: Hamburg 43 und 44.



Automatische Pressen verschiedener Systeme.

Bau von Ölfabriken
Preßanlagen
Extraktionsanlagen
Raffinationsanlagen
Speisefettfabriken
Margarinefabriken.
r1016]

F. THÖRL'S

VEREINIGTE HARBURGER OELFABRIKEN A.-G.

HARBURG-ELBE

GRÖSSTE ÖLFABRIKEN EUROPAS FÜR DIE FABRIKATION
ALLER VEGETABILISCHEN ÖLE UND FETTE FÜR DIE

SPEISEFETT- UND SEIFEN-INDUSTRIE

la WEISSES PALMKERNÖL UND KOKOSÖL, LEINÖL, HARTFETT
ROHE UND DESTILLIERTE FETTSÄUREN

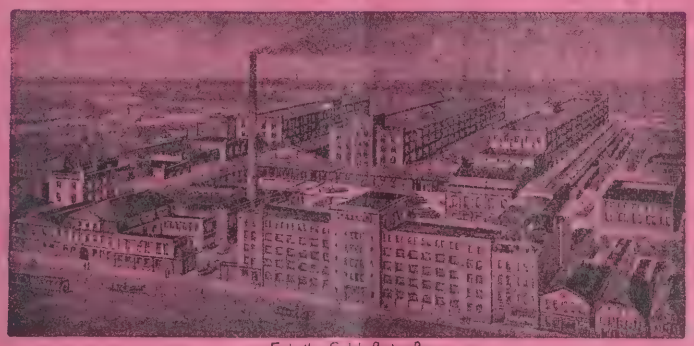
TELEGR.-ADRESSE:
THOROL-HARBURGELBE

r1111

Fernsprech-Anschlüsse:
Nr. 1390—1398, 2180—2184
und 120—124 (centralisiert)

THORL

Eingetragene Schutzmarke

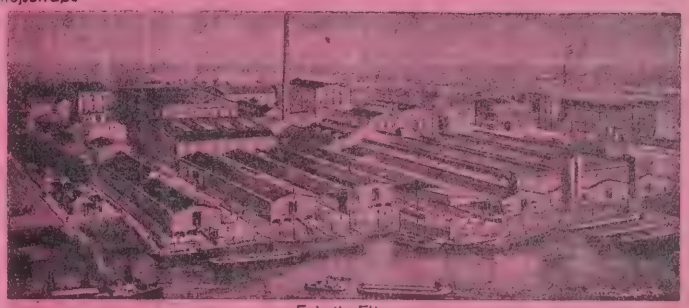


Fabrik: Schloßstraße

AGUMA Gersten-Kaffee

Eingetragene Schutzmarke

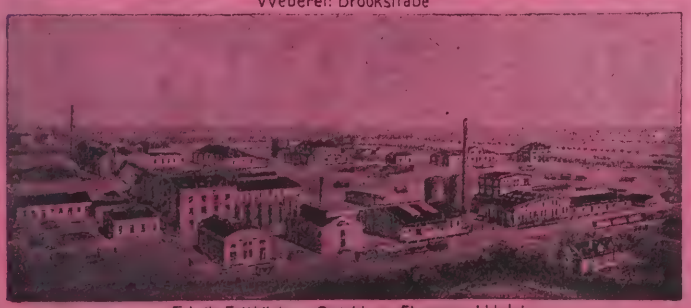
Baumwollsaatöl-Fabrik



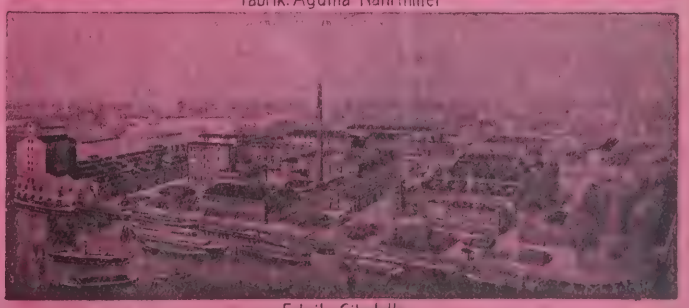
Fabrik: Elbe

Weberei: Brookstraße

Fabrik: Aguma-Nährmittel



Fabrik: Fetthärtung Quickborn-Elsensee i. Holst.



Fabrik: Citadelle

• Peroxol •

zum

Bleichen von Kern- und Schmier-Seifen.

Hervorragend bewährt!
Die Seife gilbt nicht nach.

Chemische Werke Kirchhoff & Neirath
G. m. b. H. **Berlin W. 15.**

• Enka IV •

Natriumperborat

für

sauerstoffhaltige, selbsttätig bleichende Waschmittel.

Seit Jahrzehnten erprobt.

Chemische Werke Kirchhoff & Neirath
G. m. b. H. **Berlin W. 15.**

„Le Lloyd Commercial"

herausgegeben in London und enthaltend 400 Adressen großer

Exportfirmen

von

Frankreich, England Belgien und Italien

wird auf Verlangen gratis versandt.

Man wende sich an das Bureau:

26 Avenue Plasky, Bruxelles.

LIEFERT BILLIG MIT GEWÜNSCHTER STANZE

DANICO GLYZERIN UND FEINSTE BLUMEN TOILETTE SEIFEN

DANICO FEINSEIFENFABRIK BERLIN S. 14

WEGELIN & HÜBNER

MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI A. G.

HALLE A. S.

EXTRAKTIONS-ANLAGEN

liegender, rotierender sowie stehender Ausführung

RAFFINATIONS-ANLAGEN

FETTSÄURE- UND GLYZERIN-DESTILLATIONEN

VAKUUM-VERDAMPF-APPARATE

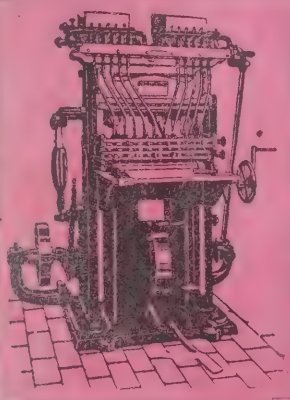
auch für Glyzerineindickung

FETTSPALTUNGS-ANLAGEN

FILTER-PRESSEN

DAMPFMASCHINEN :: KOMPRESSOREN
VAKUUMPUMPEN :: HYDR. PRESSEN
FLÜSSIGKEITSPUMPEN JEDER ART
STOPFBÜCHSLOSE SÄURE-ZENTRIFUGAL-PUMPEN D. R. P. :: DAMPFKESSEL JEDER ART
SEIFEN-KÜHLPRESSE PAT. KLUMPP :: VERBESSERTE KONSTRUKTION ::

r1302]



Rohm & Kruse

Maschinenfabrik

Hemelingen b. Bremen

bauen r1202]

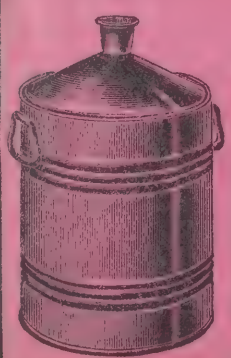
Spezial-Maschinen für die Kisten-Fabrikation

Zur rationellen Kistenherstellung unentbehrlich.

Verlangen Sie Prospekte und Offerten.

Sämtliche für die Seifenindustrie benötigten

BLECHEMBALLAGEN



wie **Eimer, Hobbocks** aus Schwarzblech, roh, lackiert oder verzinkt, r1121]
Dosen in allen Größen und Ausführungen, mit Eindrück- oder Stülpdeckel
Transportkannen für alle Zwecke, verzinkt und auch aus Weißblech

Spezialität: Emaillierte und verzinkte Versandeimer

liefern in erstklassiger Qualität preiswert und kurzfristig

Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G.

Fernsprecher Nr. 2 u. 6. **Bad Lauterberg.** Tel.-Anschr.: Züchner, Badlauterberg.

BERGAMOTTÖL la REGGIO

Rechtzeitige Abschlüsse einer erstklassigen Qualitätsware ermöglichen uns, unsere Kundschaft ganz besonders vorteilhaft zu beliefern

Ätherische Öle
Künstl. Riechstoffe
Seifen - Parfümöle

☆

Unsere Spezialitäten!

DRAGOCO, AKTIENGESELLSCHAFT
Fabrik ätherischer Öle und künstl. Riechstoffe
Holzminden / Weser.

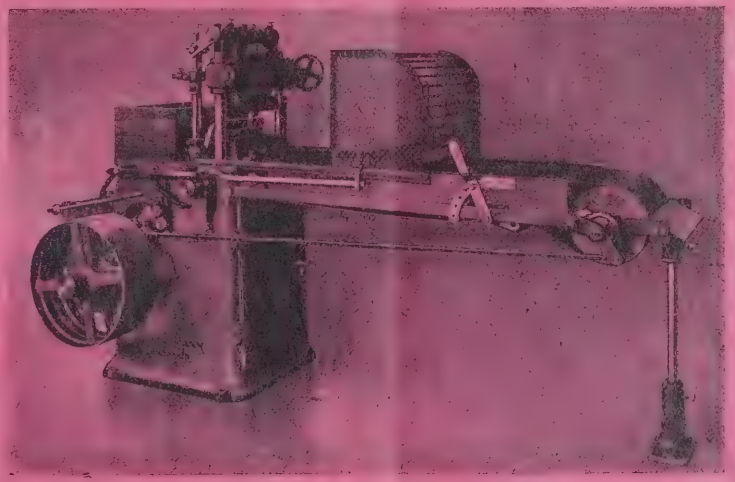
r1257]

J. M. Lehmann
Maschinenfabrik **Dresden-A.** Maschinenfabrik
Sämtliche Maschinen und Apparate zur Herstellung von Haus- und Feinseifen, Seifenpulver, Seifenflocken:

Pilliermaschinen
mit 3, 4 und 5 Walzen aus Granit oder Hartguß.

☆

Besondere Vorrichtungen
für 4 und 5 Walzen-Maschinen zur Herstellung von
Seifenflocken.



Trockenschränke
Automatische Trockenanlagen
Strangpressen
Stückenschneider
Spindelpressen
Friktions-schlagpressen
(Neuheit)
Stanzen usw.

Automatische Schlagpresse 280 BK

Seifenplatten-Kühlanlagen
mit nickelplattierten Hochleistungs-Kühlplatten mit und ohne Druckkessel.

Bewährte Konstruktionen. 8∞8 Zahlreiche und erste Empfehlungen. 8∞8 Vorzügliche Ausführung.
Ausführliche Angebote werden bereitwilligst abgegeben.

r1087]

TRAN

TEL·ADR.„DERIVAT-HAMBURG
FERNSPR: VULKAN 411 u. 1373

HAMBURG 35
HAMMERDEICH 106-110

HAHN & CO
IMPORTEURE

Herforder Kartonnagen- und Faltschachtel-Fabrik
gegr. 1888 **Adolf Hartenstein, Herford** gegr. 1888
Spezialität:
Einfache bis mittelfeine
Kartonnagen und Holzpappkartons
roh, gemasert, beklebt, bedruckt, geheftet und in Zuschnitten in Leder-, Grau-, Holz- und Chromopappe.
Verlangen Sie bemusterte Spezialanstellung.
unter Angabe der Größen, Ausführungen und Mengen, evtl. bei Einsendung von Mustern. r1178]

Einrichtungen zur Glyzerin-Gewinnung
Fettspaltanlagen / Reinigungs- u. Eindampfanlagen für Unterlaugen und Glyzerinwasser aller Art / Glyzerindestillationen / Fettsäuredestillationen
liefert auf Grund langjähriger Erfahrungen
E. Paul Zwicker G.m.b.H., Bitterfeld 12.

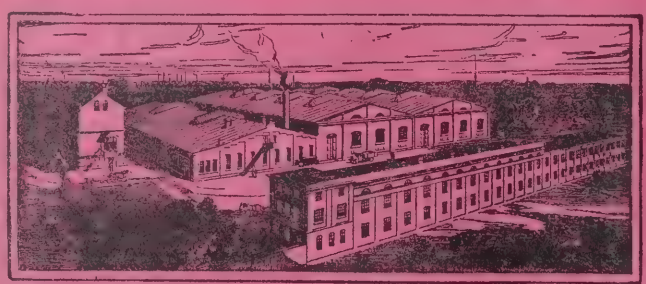
Verzinkte Seifen-Eimer,
Wannen und Seifentransportkübel
mit und ohne Prägung.

Lauterbacher Blechwarenfabrik und Verzinkungs-Anstalt G. m. b. H.
Lauterbach (Hessen)
Telegramm-Adr.: Verzinkerei Lauterbach (Hessen)
Telefon Nr. 27. r130

E. N. BECKER HAMBURG
Tel.-Adr.: Wachsbecker Gegr. 1850
Fernspr.: Alster 450, 451 u. 452
Mönckebergstr. 11
liefert
Paraffin
Bienenwachs Karnaubawachs
Japanwachs Montanwachs
Ceresin Harz
Hankow-Holzöl, amerik. Vaseline
ständig günstig ab verschied. inländisch. Lägern, auch für Export ab Lager Hamburg-Freihafen.

Tellertuchsäckchen
und
Leinenbeutel
auch mit farbigem Druck fertigt als Spezialität
Wilhelm Eick
Säckefabrik
Bielefeld. r1046]

Beim Maschinenkauf — denke stets an Hauff!



Seifenmaschinen und Seifenstanzen
jedweder Art eigener Konstruktion
(auch Siedekessel und Pumpanlagen, sowie vollständige Fabrikseinrichtungen)
liefert in erstklassiger Ausführung
Joh. Hauff, gegründet 1876
Spezial-Maschinenfabrik und Gravieranstalt für die Seifenindustrie.
Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105 106 r937]

Heiraten

Junger Fachmann

aus alter angesehener Familie, 35 Jahre, Seifen- und Wachswaren, kaufm. gebildet, sucht tüchtige junge Dame zwecks

Heirat

kennen zu lernen oder auch gutes Geschäft zu übernehmen, wo evtl. **Einheirat** gegeben ist. Eigenes Vermögen 20 bis 25000 RM. Diskretion gegeben und verlangt. Ausführliche Gesuche mit Bild bitte unter R. K. 429 an die Exp. d. Ztg.

Stellen-Angebote

Chemische Laboratorium
Dr. J. Davidsohn & G. Weber
Beeid. Sachverständiger r1038]
BERLIN-W., Bahnstr. 27.
Analysen u. Fachkurse
für d. Seifen- u. Fettindustrie.

Fach- Kurse für die Seifen-, Fett- u. Ölindustrie in Untersuchungsmethoden und Fabrikation. r980a]
Leitung: **Dr. BRAUN**
Berlin-Wilm., Motzstr. 40.
Der nächste Kursus beginnt am 4. Januar 1926.

Versandstelle vergebe nach jedem Ort. Rückporto.
P. Holfter, Breslau E. 82. a507]

Tüchtiger erfahrener praktischer

Fachmann

per alsbald gesucht, der mit der Herstellung sämtlicher vorkommenden erstklass. Wagen- sowie konst. Maschinenfette und dergl. allerbestens vertraut ist und nachweislich langjährige Erfahrungen besitzt.
Ausführliche Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter F. S. 431 an die Exped. ds. Zeitschr. erb.

Laborantin

gesucht von großem Unternehmen Mitteldeutschlands. Erfahrungen in der Analyse der Fette und Öle, ferner in der Kunstdünger-Analyse und in der allgemeinen Werks-Analyse unbedingte Voraussetzung. Antritt 1. 1. 1926. Anfänger aussichtslos. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnissen und möglichst Lichtbild erbeten unter U. R. 423 an die Gesch.-Stelle ds. Ztg.

Größere Seifenfabrik

Mitteldeutschlands sucht zum sofortigen Antritt einen

Siedemeister.

Es werden nur Herren berücksichtigt, die besondere Fertigkeit in der Herstellung von gekörnten Schmierseifen und Grundseifen für Toilette-Seifen haben.

Angebote unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild befördert die Exped. ds. Ztg. unter L. L. 463.

Für die
Feinseifen - Abteilung
einer mittleren Fabrik wird ein energischer, durchaus selbständig arbeitender lediger

FACHMANN

gesucht, der nachweislich mit Erfolg tätig gewesen ist und auch die nötige chemische Betriebskontrolle ausführen kann. Ausführliche Bewerbungen mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter L. G. 466 an die Geschäftsstelle dieser Zeitung erbeten.

Original-Einbanddecken für den Band 1925

übernehmen wir bei genügender Bestellungsaufgabe gerne zur Anfertigung. Wir bitten im Anschaffungsfalle um postwendenden Bescheid mit der Angabe, ob 2 Stück für den vollständigen Jahrgang - also einschließlich Anzeigen - oder nur 1 St. für den Textteil gewünscht werden. Der Preis der Decken läßt sich erst nach Vorlage der Bestellungen bestimmen.

Der Verlag

Stellen-Gesuche

Junger Fachmann

langjähriger Betriebsleiter, firm in Fabrikation divers. Schuhcreme, Bohnerwachse, Beizen, Wachsbleichungen, Maschinen-, Wagen-, Lederfette, Seifen, Seifenpulver aller Art, mit sämtl. Laboratoriumsarbeiten vertraut, sucht passenden Wirkungskreis. In- oder **Ausland.** Angebote unt. A. B. 465] an den Verlag dieser Zeitung.

REISENDER

gesetzten Alters, welcher mit gutem Erfolg seit Jahren Ostthüringen bereist, sucht Reiseposten oder Vertretung nur leistungsfähiger Fabrik. Offert. erbet. u. K. G. 456 a. d. S.-Z.

Parfümeur Feinseifenfachmann

Hersteller
erstkl. Fabrikate
langjährige reiche Erfahrung,
sucht neues Engagement.
Offerten unter K. R. 389] an die Gesch.-Stelle ds. Ztg.

Laboratorium Dr. O. Steiner
vereid. Sachverständiger 1039]
Osnabrück, Goebenstr. 10.
Analysen
Gutachten
Beratungen
Fachkurse!

Ober-Ingenieur

mit reichen Erfahrungen im Bau und Betrieb von chemischen Fabriken im In- und Auslande. Ölgewinnung, Raffination, Seifenherstellung, Wärme- und Kraftwirtschaft, Werkstätten, techn. Bestellwesen, ernste, unverbrauchte Arbeitskraft mit Organisationstalent, befähigt, sich rasch einzuarbeiten, kaufmännisch tüchtig, repräsentationsfähig und erfahren, großem Personalstand vorzustehen, sucht entsprechenden Wirkungskreis. Zuschriften unter „Dauerstellung" 443] an die Verwaltung dieses Blattes.

Leitende Stellung
im In- oder Ausland sucht z. 1. IV. 26 oder früher
Chemiker, Dr. phil.,
mit langjährigen praktischen Erfahrungen in der Herstellung von Putz- und Schmiermitteln, Seifen, kosmet. Präparaten, Farben, Klebstoffen u. sonstigen Artikeln der chem.-techn. Kleinfabrikation. Eigene Verfahren Markenartikel. Bekannter Fachmann der Fett-, Wachs- und Harzbranche. Tücht. Organisator, kaufm. durchgebildet. Erste Kraft. Intensivarbeiter. Angebote u. K. C. 439 a. d. S.-Z.

Tücht. Siedemeister

ledig, mit reichen Erfahrungen in der Herstellung aller Kern-, Schmier-, Grund-, Kokosseifen, Seifenpulver usw., bewandert in der Twitchell- und Autoklaven-Spaltung und der chemischen Betriebskontrolle, firm in der Weiterverarbeitung der Grundseife zu erstklassigen Feinseifen, sucht, gestützt auf beste Referenzen führender Firmen,
Stellung im In- oder Ausland.
Antritt nach Übereinkunft. Gefl. Angebote unter A. G. 453] an die Exped. ds. Ztg. erbet.

Junger Siedemeister

perfekt in der Herstellung von Kern-, Schmier- und Grundseifen, mit praktischen Erfahrungen in der Eindampfung von Unterlauge und Glyzerinwasser, sicherer Analytiker, sucht zum baldigen Eintritt

Stellung

im In- oder Ausland. Erstklassige Zeugnisse und Referenzen stehen zur Verfügung.
Gefl. Angebote unter M. Qu. 467] an die S.-Z.

Schuh-Ausputzpräparate * * * * Klebstoffe
Schuhcreme * Bohnerwachs * Metallputz etc.

erstkl. Fachmann

techn. und kaufm.

31 Jahre alt, mehrere Jahre eigen. größ. Betrieb, mit gutem Kundenkreis und Vertreterstab, sucht Stelle als

Direktor oder Betriebsleiter.

Offerten unter Z. L. 454] an die Seifens.-Ztg. erbeten.

Siedemeister • Parfümeur

verh., erfahren in Grund-, Kern-, Schmier-, Eschweger- und Mottled-Seifen, Seifenpulver und Kristallsoda, pilierten Feinseifen sowie gew. Toilette- und transp. Glyzerin-Seifen,

sucht per sofort oder später Stellung.

Angebote erbeten unter E. H. 458] an den Verlag.

Bin angestellt in großer chemischer Fabrik als

Chemotechniker

27 Jahre alt, ledig, im Besitze des Einj.- und Chemot.-Examens, **kaufm. Kenntn.** aus Theorie und Praxis. Suche geeignete Stellung; unterziehe mich bereitwilligst neben Beruf jeder gewünschten spez. Ausbildung.

Angebote unter **Postlagerkarte 871, Berlin S. 14.** g4998]

Vertretungen

Unser **Bohnerwachs** wird andauernd nachbestellt, ein Zeichen, daß es gefällt. Zudem ist es preiswert. **Vertreter überall gesucht.** Gefl. Bewerbg. mit Refer. unt. **B. N. Z. 9812** an **Ala-Haasenstein & Vogler, Berlin NW. 6.** a538]

VERTRETUNG

einer leistungsfähigen Kern- und Schmierseifenfabrik für

BERLIN

sucht bei der gesamten in Frage kommenden Kundschaft bestens eingeführter Vertreter mit mehreren tüchtigen Verkaufskräften. Suchender ist seit Jahren für eine der größten Seifenfabriken in Berlin tätig, wünscht sich jedoch zu verändern. Büro, Lager vorhanden. Offerten unt. J. B. 462] an die Seifensieder-Zeitung, Augsburg.

Welche Seifen- oder -pulverfabrik

interessiert sich für den Verkauf von

Stärke m859]

(allererstklassige Marken unter Garantie zu niedrigen Preisen); insbesondere an Wäschereien auf feste Rechnung oder Provision? Angebote unter **L. M. 362** an **Rudolf Mosse, Augsburg.**

Beteiligung

Seifenfabrik Mitteldeutschlands

bisher in kleinem Umfange betrieben, sehr ausbaufähig, mit zahlungsfähiger Kundschaft an Hand, sucht zur Vergrößerung des Unternehmens einen

tüchtigen Teilhaber

mit einem Kapital von RM 20000.—. Angebote unt. K. R. 460] befördert die Seifens.-Ztg.

Verfahren u. Rezepte

Patent (D.R.P.)

zur Herstellung lagerbeständiger leuchtendgrüner Kerzen und Seifen

abzugeben.

Anfragen unter B. W. 457] befördert die Exped. dies. Blatt.

Öffentliche chemische

Untersuchungs-Station

Dr. K. Brauer

vereid. Chemiker

Cassel.

Telegr.-Adr.: Labor.

Analysen von Fetten, Ölen, Seifen, Wasser etc. 1298]

Gutachten, Beratung.

Wer besonders gutes Verfahren anbieten kann für Hahndichtung

und eventl. andere Spezialartikel, sende Muster und ausführl. Ang. u. R. H. 459] a. d. S.-Z.

Käufe

Zu kaufen gesucht:

1 gebrauchte, gut erhaltene

Strangpresse.

Offerten befördert die Expedition unter R. O. 451].

Abfallfette
Abfall-Fettsäuren
Soapstock

in größeren und kleineren Mengen laufend gesucht. Offerten u. B. R. 464] an die S.-Z.

Gebrauchte, guterhaltene

Seifenstanze

g4993]

für 500-Gramm-Doppelstücke (Inschrift: „Reine Kernseife") **zu kaufen gesucht.**

Franz Ehrlich
Roitzsch, Kreis Bitterfeld.

Flüssige Seife

laufend zu kaufen gesucht.

Offerten unter **F. P. E. 9801** an **Rudolf Mosse, Frankfurt a. M.** m958]

Cramm-Mühle

Modell Satanas I, kontin. aut. arbeitend, nur in gutem Zustande, zu kauf. gesucht. g5000]

Hochgesand & Ampt, Mainz.

1—2 gebrauchte

Kammerfilterpressen

für Speiseölfiltration geeignet, 50—60 Kammern, ungefähre Abmessungen ca. 1000×800 mm, oder 1200×1000 mm, zu kaufen gesucht. gi

Paul Julius Stahlberg, Stettin.

Niederrhein. Grossisten

mit breiter Hausiererkundschaft suchen

Geschäftsverbindung

mit seriöser **Fein- und Haushaltseifenfabrik.**

Bedingung sei: Gute, ansehnliche und vor allem preiskonkurrierende Ware. In Frage kommen Firmen, die weder Hausierer noch Private beliefern. Gefl. Angebote unter M. D. 385] dch. die S.-Z.

Palmölfässer

kaufen laufend r987]

Homrich & Co., Freudenberg Krs. Siegen.

Wir kaufen ständig

Unterlaugen Glyzerinwasser

und erbitten bemustertes Angebot.

Westfälisch - Anhaltische Sprengstoff-Akt.-Ges.
Chemische Fabriken
Berlin W. 9
Fuggerhaus (Linkstr. 25).
r1208]

Wir empfehlen allen **Seifenfabriken,** uns ihre Produktion in

Seifenunterlaugen und Glyzerinwässer

gegen sofortige Kassenzahlung anzustellen. r1203

Norddeutsche Glyzerin- u. Fettsäurewerke F. Thörl & Co., Aktiengesellschaft Bergedorf b. Hamburg

Telefon: 518 u. 754. Telegrammadr.: Glyzerinwerke.

r1244]

Wir sind stets **Käufer** für

Seifenunterlauge
Glycerinwasser
Rohglycerin

und erbitten bemustertes Angebot.

Dynamit-Actien-Gesellschaft
vormals Alfred Nobel & Co.
Hamburg 1. r728

Kaufe jedes Quantum braunes und dunkles Paraffin

in Tafeln, 50/52°

und bitte um äußerst gestellte bemusterte Offerte unter A. B. 450 a. d. S.-Z.

Misch- und Knetmaschinen Filterpressen g4991]

sowie alle Maschinen für **Seifen, Oele** und **Fette** gut erhalten, alle Größen kauft [redacted] und [redacted] verkauft

C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Reichliches Inventar

einer Schuhcreme-, Bohnermasse- u. Kerzenfabrik

viele Emballagen, Kessel, Maschinen, Gießtische, sowie Nigrosin

fettlöslich usw.

günstig zu verkaufen.

Interessenten werden um ihre Adresse gebeten u. M. H. 401 an die Seifensieder-Zeitung.

Verkäufe

1 W. & Pfl.-heizbare]

Knetmaschine

800 Liter, Klasse BB., fast neu, verkauft günstig g4999]

C. E. Modes, Berlin-Neukölln.

Seifenstanzen

gut, billig, schnell.

A. Lahmann, Hannover,

m955] Geibelstr. 35.

Dosenfüllmaschine

System „Ganzhorn & Stirn", für Schuhcreme etc., mit zehn Ausläufen, billig zu verkaufen, evtl. gegen Umtausch einer solchen mit acht Ausläufen für größere Dosen. Offerten unter V. K. 449 an die Exp. ds. Ztg.

Simplex-Schlagkreuzmühle

Nr. 2, vollständig neu, wegen Geschäftsaufgabe **billig abzugeben.** Off. unter F.M. 452] an die Seifensieder-Zeitung.

Rüböl Leinöl

gar. rein, filtriert, **laufend abzugeben.**

ÖlwerkWürzburg

ferner

1 Niederdruck-Dampfkessel,

g4995]

2 Dampfkochkessel

(210 und 90 Liter) neu,

zu verkaufen.

Kühlpresse

fabrikneu, für 25 Platten, auf Wunsch auch mit weniger Platten besetzt, günstig **zu verkaufen.** Angebote unter L. N. 461] an die Seifens.-Ztg.

Wachs- und Ceresin-Fabriken!

Komplette

Fabrikeinrichtung

mit

Extraktionsanlage, Kammerfilterpressen ca. 1000 Ceresinformen

etc.

evtl. auch einzeln, preiswert **verkäuflich.** Anfragen unter G. B. 448] befördert die S.-Z.

Dampf-Kochkessel

500 und 600 Liter Inhalt, einige Stücke, sehr gut erhalten, spottbillig **verkäuflich.** Fabrikat „Küppersbusch & Söhne." g4997]

Karl Köhnen, Essen

Renatastraße 24.

Telegramm-Adresse: Escurial. g4997] Tel. 41684

r1094b]

Seifenkübel und Fässer

bis 400 Ltr. r1308

Holzdeckel für Blechemballagen

liefert kurzfristig jedes Quantum

Faßfabrik Hessenthal, Württbg.

Prof. Dr. Fritz Croner

Berlin-Schöneberg

Innsbruckerstr. 21.

Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial-Laboratorium für die Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r1205

Altar- Rauchtisch- Zier- Haus-

Kerzen.

90jährige Erfahrung.

Silesia-Kerzen- und Seifenfabrik Patschkau. r1162]

Farbstoffe

für Seifen / Öle / Fette Wachse usw.

Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig-Plagwitz.

Talg

für Toilette- und Haushaltungsseifen, hergestellt in eigener Schmelze, liefert zu billigsten Tagespreisen r1252]

Deutsche Fettwerke m. b. H.

Kommandit-Gesellschaft

Mainz

Tel.-Adr.: Fettwerke Tel.: 5116.

Wer ist Käufer für eine Ideal-Perplexmühle?

Näheres unter **F. A. 1307]a** durch die Exped. der Zeitung.

Heinrich Jakob Müller

Mannheim.

Agenturen
Kommissionen
Oele-Fette-Harze

Japanwachs

RICHD. ROUNCKEN

Esplanade 4, Hamburg 36. r1250]

Schmierseifen-Kübel

jeder Art und Größe liefert als Spezialität in starker Ausführung jedes Quantum r1012]

C. Huber, mechan. Küblerei **Oppenau,** Baden.

Seifenstanzen und Stempel

liefert in bester Ausführung

Friedr. Hofmann

Rich. Würz Nachf.

Gravieranstalt und mech. Werkstätte

Stuttgart

Rotebühlstr. 169c.

Seifenkübel

und

Fässer

liefert in Größen bis zu 100 Kilo billigst

Mech. Kübel- und Faßfabrik

Joseph Schweiger

Oppenau (Bad. Schwarzwald).

Leimfett

hell und dunkel

lfd. abzugeben. r986

Homrich & Co.

Freudenberg, Krs. Siegen.

Säcke

r1287]

aller Art und für jeden Verwendungszweck,

sowie als Spezialität:

Tellertuch-säckchen

blau und rot kariert, zur Abfüllung von Seifenpulver und sämtl. chem. Produkten, fabriziert zu billigsten Tagespreisen

Sackfabrik A. Arnold

Salach (Württbg.)

Postschließfach Nr. 5

Telegr.-Adresse: A. Arnold, Salach.

Wer gebraucht

FÜLLSTOFFE

als **Ersatz für Schwerspat** und dergl.?

Jede gewünschte Menge sofort lieferbar.

Anfragen unter **J. M. 5998** an **Rudolf Mosse, Berlin SW. 19** erbeten. m956]

Wichtige Mitteilung

der Firma

Schüssler & Dirscherl, Klosterneuburg b. Wien

Maschinenfabrik und Eisengießerei

Größte und leistungsfähigste Kerzenmaschinen-Fabrik

Werke: Klosterneuburg
Telephon: 46 u. 108
Telegr.-Adr.: Schüssler

Gegründet 1888

Zentralbüro: Wien I, Liebiggasse 5
Telephone: 22496, 29196
Telegr.-Adr.: Weißwerke.

Wir haben die gesamte Fabrikation der bekannten Spezialfirma **Simon & Steck, Helmstedt** übernommen und sind nun in der Lage, außer unseren bewährten Kerzengießmaschinen

sämtliche Maschinen, Apparate und Geräte zur Seifenfabrikation

in erstklassiger, bestens bewährter Ausführung vorteilhaft zu liefern.

Kein Interessent sollte versäumen, Kataloge und ausführliche Offerten von uns anzufordern. r1312]

Gebrauchte und **neue**

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede

Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.

Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

Großer Schlager!

Vollwertiges Waschmittel mit Sauerstoffgehalt

in gediegener Packung mit gutklingendem Namen für großorganisierte Seifenfabrik, zur Weitereinführung besonders günstig geeignet, nur besonderer Umstände halber spottbillig zu verkaufen. Anfragen unter **8224** an **Anuonc.-Exped. Max Schulz & Co., Gera, Postfach 178.** g4996]

Farben

für Seifen, Kerzen, Fettwaren, Schminken, Puder, Parfümerien, Schuhcremes usw.

liefern

G. Siegle & Co., G. m. b. H.
Farbenfabriken, Stuttgart 26a.

Fernspr.: 9062/9065. Telegr.-Adr.: Carmin.
Werke: Stuttgart, Feuerbach, Besigheim a. N.

Feinseifen-Fabrik

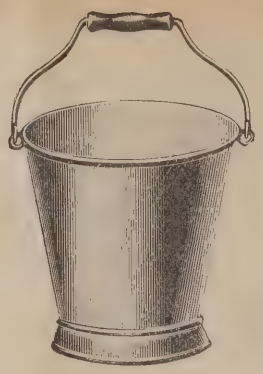
liefert

Feinseifen

äußerst billig

an solche Seifenfabriken, welche diesen Artikel nicht selbst herstellen; auf Wunsch in eigener Pressung.

Anfragen sind zu richten unter V. C. 147] an die Gesch.-Stelle ds. Ztg.



Nur für Emballagen-Zwecke!

Wir liefern als Spezialität

Verpackungs-Eimer

emailliert · graugespritzt

22 und 28 cm oberer Durchmesser für 10- und 25-Pfund-Packung, mit Holzdeckel und Befestigungsösen zu **äußerst niedrigen** Preisen.

Lieferung sofort ab unseren Lägern Berlin und Breslau.

Franz Glinicke, Sohn & Co.
G. m. b. H.
Der Emaillehof
Berlin SO. 16, Rungestr. 16
Telegr.-Adr.: Emaillehof. r1315]

Verkaufe meine

Oelmühlen-Anlage

Fabrikat Harburger Eisen- und Bronzewerke; Tagesleistung ca. 100 Ztr.; betriebsfähig; Baujahr 1918. g4994]

August Laumann
Mühlenbesitzer
Vehrte in Hann.

Wer hat Interesse für

kolloiden Teer

in **fester, wasserlöslicher** Form?

Hervorragend geeignet zur

Bereitung von **Teerseifen,**
„ **Haarwasser,**
„ **Schaumpoons**
in fester oder flüssiger Form.

Geeigneten Interessenten kann evtl. Generalvertrieb übergeben werden.

Gefl. Anfragen unter **D. F. 390** an **Rudolf Mosse, Dresden.** m951]

Anlagen zur Verarbeitung

von

Extraktions-Tran

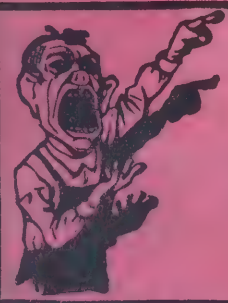
und ähnlichen Fettstoffen auf hochwertige

geruchlose Destillat-Fettsäure

baut nach bewährtem System und auf Grund langer Betriebserfahrung r1316]

Möller & Schulze A.-G., Magdeburg-N.

Ingenieur- und Architektur-Büro
für Projektierung u. techn. Durchführung **rationeller Dampfseifenfabriken** mit ihren Nebenbetrieben
Erste Empfehlungen. **Franz Schnelle Nachf., Leipzig** Gegründet 1894.
Inhaber **Carl Müller**, Zivilling., ger. vereid. Sachverständiger. — **Arthur Beck**, Architekt.


Aus einem Stück
gestanzte Schöpfer Eimer, Transportkübel.

Schwedler & Wambold, Düsseldorf 9.

TUBEN & SPRITZKORKEN

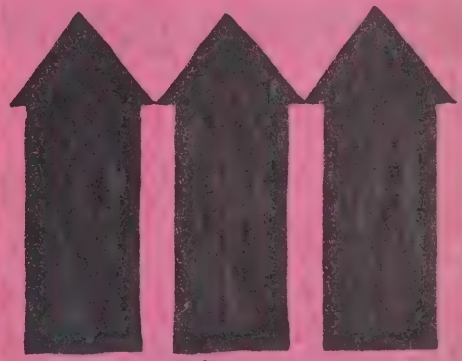
AKT. GES. FÜR METALLINDUSTR.
VORM GUST. RICHTER KARLSRUHE
GEGR. 1879

Cottonöl-Fettsäure
rein weiße Qualität, 98—99% verseifbar
laufend in großen Mengen abzugeben.
I. D. Riedel A.-G., Berlin
Abteilung Fett-Technik r1300b]

Kontakt-Spalter
Patent Petroff
unübertroffen in Wirksamkeit bei der Fettspaltung nach Twitchell
vorteilhaftest im Preis
hellste Fettsäuren — reinste Glyzerine
Sudfeldt & Co., Berlin W.
Genthinerstraße 32. r486]

Verzinkte Seifen-Eimer und Kübel
mit und ohne Deckel

Emaillierte Seifen-Eimer
mit Deckel und Klammern
Holzkübel
Kisten und -Teile
überhaupt
Blech- und Holzemballagen aller Art und Größe.
Spezialisierung, daher höchste Leistungsfähigkeit!
Gesellschaft für Industrie- und Landbedarf m. b. H.
Holz- und Blechwaren-Fabrik
Berlin W. 30. Telefon-Nr.: Lützow 1426/1427. r1264]

Abfüllmaschinen
Seifen-Einwickelmaschinen
Tuben-Füll- und Schließmaschinen
Flaschen- und Dosenfüllmaschinen

„Maschinen für Massenverpackung“ G. m. b. H.
Berlin-Neukölln

Enke

SPEZIALITÄTEN

Rotations-Pumpen-Zentrifugal-Pumpen-
Turbinen-Pumpen-Präzisions-Gebläse u. Gassauger
bis 6 m Wassersäule D.R.P.

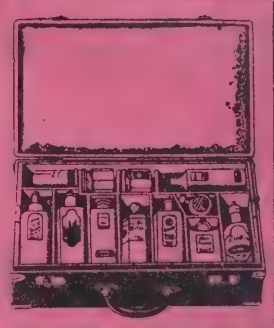
CARL ENKE G.M.B.H. SCHKEUDITZ B. LEIPZIG 78
SPEZIALFABRIK FÜR PUMPEN UND GEBLÄSEMASCHINEN.

Vertreter in allen größeren In- und Auslandsplätzen. m809]

Flüssige
Glyzerinseife
für Seifenspender
usw. liefert in guter
Qualität sehr preiswert
Schmieg & Scheib
Nürnberg.

g4962]

Stahlblech-
Kristallisierwannen
Trockenplannen
Leimkästen
Seifenkübel r1225]
Reservoire
Ballonkipper / Karren
in jeder Form und Größe für die chemische Industrie.
Robert Thomas,
Blechwarenfabrik, Elberfeld 2.



Musterkoffer
Etuis und Taschen
für
Seifen :: Öle :: Fette
fabrizieren
Roth - Büchner - A. - G.
Musterkoffer-Fabrik
Magdeburg-Cracau 2
r1295]

Holland!

Firmen, welche in Holland und dessen Kolonien für ihre Fabrikate Absatz suchen, empfehlen dieselben in geeignetster Weise durch eine Anzeige in dem in Hengelo (Holland) erscheinenden

„Chemische Courant voor Nederland"

Dieses Blatt gelangt an die gesamte Chemische Industrie und deren Nebenzweige von Holland und dessen Kolonien

☆

Anerkannt vorzügliches Insertionsorgan!

☆

Probenummern und Preisanstellung kostenlos durch die Vertretung für Deutschland:

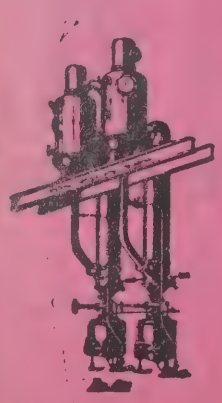
Lorenz & Co., G. m. b. H.
Leipzig Bosestraße 6 ch1210]

Statt Nagelung!
Heft- und Stift-
Maschinen
für alle Kisten
Enorme Leistung
2500 Maschinen
Th. Speckbötel
Hamburg 1

Zur Herstellung und zum Verschluss von
Luxus- und Versandpackungen
aus Holz, Pappe und Holzersatzstoffen. r1290]

KISTEN u. Kistenteile
in jeder Ausführung kurzfristig lieferbar.
Dampfsägewerk und Kistenfabrik
Max Teichmann, Bienenmühle i. Sa.

„Rheinwerk"
Meisenburg & Sass
G. m. b. H.
Düsseldorf-Heerdt.
SPEZIALITÄT:
Verzinkte Emballagen
für Seifenfabriken, Transportkübel, Eimer, Töpfe, Wannen,
Reservoire, Behälter
rund und viereckig.
Auf Wunsch mit eingeprägter Firma. r1218]



Volkmar Hänig & Comp.
Gegründet 1867. Heidenau-Dresden. Gegründet 1867.

Anlagen für

Fettsäure-Destillation
Glyzerin-Destillation
Fettspaltung

Unterlaugen-Aufarbeitung
Glyzerinwasser-Eindampfung
Oel-Raffination

Extraktions-Anlagen für Oelsaaten.
Aluminium-Apparate.
Versuchsstation steht zur Verfügung. r1023]

COSWIG

NATRIUMPERBORAT
garantiert 10% akt. Sauerstoff

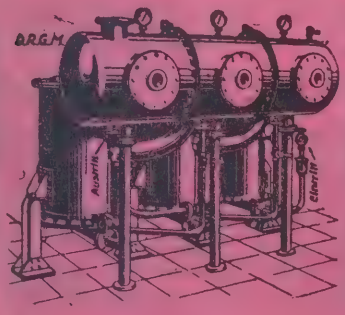
BARYTHYDRAT (Aetzbaryt)
techn., krist., 45/48%
in vorzüglicher Qualität.
Jede Menge prompt lieferbar.

Chemische Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H.
Coswig-Anhalt. r1095]

Wasserglas
„Marke Henkel"
Nitriert in allen Stärken liefert
Henkel & Cie. A.-G., Düsseldorf
r1035

Kisten und zugeschnittene Kistenteile
genau nach angegebenen Maßen in jeder gewünschten Art der Ausführung liefert die Abteilung für Kistenfabrikation der
Bayernwerke für Holzverwertung, Akt.-Ges., München
Luisenstraße 67. m961]
Werke in Schwaben (Obb.), Plattling (Nb.), Augsburg, Rosenheim, Ehrwald (Tirol).

Füll- und Dosier-Maschinen
für Seifenpulver
bauen
als langjährige Spezialität
Maschinenfabrik
Imperial-Försterwerke
G. m. b. H.
Magdeburg 5.



Kontinuierlicher Dreikörper-Vakuum-Verdampf-Apparat

Eduard Seyffert, Düsseldorf 11, Telefon 10239

Hochleistungs-Vakuum-Verdampf-Apparate
zur schaumlosen Eindampfung von
Glyzerinwasser und Unterlauge, Anlagen für Seifenfabrikation, Twitchell- und Autoklaven-Spaltung Glyzerin- und Fettsäure-Destillation, Oel-Raffination, Oel- u. Fett-Extraktion Schuhcreme-Fabrikation. r1182]

Geringster Dampf- und Kühlwasser-Verbrauch.

Für Schmierseife-Fabriken!

Eine ideale zuverlässige, bisher noch nicht dagewesene Packung für Schmierseife für ½ und 1 kg sind unsere patentierten

„Alka"-Pappdosen
und
„Alka"-Packungen
DRP und DRGM.

Mit Schmierseife in Alka-Packungen schaffen Sie sich einen erstklassigen Zug- und Markenartikel, denn Schmierseife in Kleinpackungen ist ein dringendes Bedürfnis für die gesamte Detailhändlerschaft. Mit rationellen und praktischen Abfüllmethoden gehen wir zur Hand.
Muster und Offerte zu Diensten.

Emil Schwander & Co., Chemnitz-Furth.
Fabrik laugenfester Papiere
Abt.: Patentierte Packungen. r1310]

Hydrosulfit AZA

das vorzüglich wirksame Bleichmittel der Seifenindustrie. Verlangen Sie Broschüre und Muster von

Farbwerke
vorm. Meister Lucius & Brüning
Höchst / Main
r1054]

r1245b

Blechdosen für Bohnermasse und alle sonstigen Zwecke
Blechflaschen etc. liefert in jedem Quantum vom Lager
Gebr. Koppe, Akt.-Ges.
Plakat-, Blechemballagen- und Lack-Fabrik
Berlin-Lichtenberg.

Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer
Uerdingen-Niederrhein.

Anilinfarben

Benzaldehyd, Mirbanöl
Benzoesäure subl. und pulv.
Benzoes. Natron prima weiß.

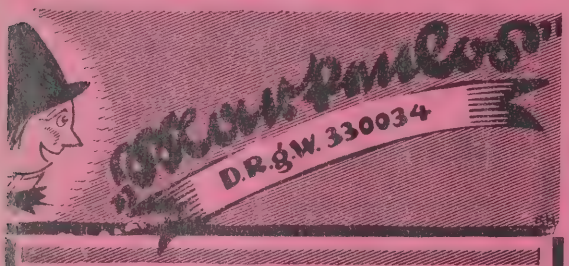
r1075]

Ia Toilette-Talg

aus frischem Rohfett hergestellt, in jedem Quantum prompt lieferbar. Anfragen erbeten

Dampftalgschmelze
Hermann Joseph, Darmstadt
Telefon 422.

r1284]

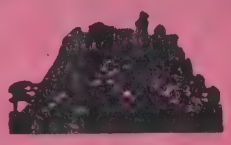


„Mourkenlos" Gummi-Tranlederfett schwarz, braun, gelb

„Mourkenlos" Juchtenleder-Konservierungsfett schwarz

r1282]

säurefrei, auf neuer Grundlage hergestellt.
Diese Spezialfette bedeuten einen Umschwung auf dem Gebiet der Lederpflege.
Eingeführte Vertreter gesucht.
Julius Wagner. Öl-, Fett- u. Seifenfabrik, Memmingen (Bayern).



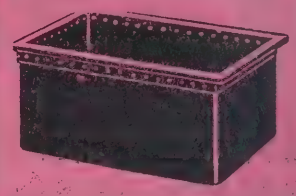
a464]

Ia Kernseife
weiß und gelb
Ia gold-gelbe und weiße
Schmierseife (40%ig)
Ia Seifenpulver
10-, 20- u. 30%ig
liefert nur an seriöse Wiederverkäufer und Grossisten zu billigsten Preisen
Fink & Co., Dampfseifenfabrik, Asperg-A.
Eingeführte Vertreter an allen größeren Plätzen gesucht.

r990

Ausgußformen
für Schuhmacherwachs, Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-Nagelpolier-Stifte, Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., **Dresden**-A. 16 S.

Kokosöl
Ia frisch gepreßt, blütenweiß, mit sehr niedrigem Gehalt an freier Fettsäure, jedes Quantum lieferbar.
Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874 r1278]
Freudenberg, Kr. Siegen



Destillationsanlagen
Seifenkessel, Kübel
Seifensiederei - Behälter
Druck - Kessel, Oeltanks
Warmwasserbereiter
Rohrleitungen und alle Blecharbeiten
liefern sehr günstig
Heinr. Schaumann G. m. b. H.,
Blechwarenfabrik, **Weidenau (Sieg) 7,**
(Westfalen). r1224]

Fachmännische Beratung
für das gesamte Gebiet der Seifenfabrikation.
O. E. Steuer, Bad Homburg
Tel.-Adr.: Seifensteuer. ◆ Fernsprecher: 942. r1228]

E. Springorum & Co.
G. m. b. H.
*
Blechwaren-Fabrik und -Verzinkerei
*
Düsseldorf 118.

Dr. Mehrländer & Bergmann ✶ Hamburg 35
Fabrik ätherischer Öle, künstlicher Riechstoffe, Parfüm-Kompositionen.

Spezialitäten:
Künstliche ätherische Öle
Seifenparfüm-Öle
(in allen Sorten und Preislagen).

Gegr. 1892

Neuheiten:

Hade	Nr. 61	RM 8.—	per kg
Lupine	„ 61	„ 15.—	„ „
Flieder	„ 61	„ 16.—	„ „
Fougère		„ 50.—	„ „

Alphavion — Mivion (100% Veilchen-Riechstoffe).

Unser Laboratorium steht Interessenten zur freien Verfügung. r1277]

Unsere Neuschöpfung

R·O·S·Y·A·T·A

ist ein wirklich erstklassiger, konzentrierter **Rosen-Grundstoff**, welcher den frischen und vollen Duft der roten Rose naturgetreu wiedergibt und somit vorteilhaft an Stelle des teuren, echten Rosenöles verwandt werden kann.

Ausgiebigkeit
Leichte Löslichkeit und
Beständigkeit in der Seife

sind seine besonderen Vorzüge. Preis Fr. 100.— per Kilo. Muster und Seifenproben zu Diensten.

TH. MÜHLETHALER A.-G., NYON (SCHWEIZ).

Kerzen-Giessmaschinen

bestbewährter Konstruktion
gediegener Ausführung
höchster Leistungsfähigkeit

mit und ohne Dampf- oder Warmwasser-Anschluß, enthaltend Formen aus hochwertiger Zinn-Legierung in unübertroffener Ausführung für glatte, geriefte oder gedrehte Kerzen jeder Größe fertigt

Reinhold Wünschmann
Leipzig-Lindenau.

61jährige reiche Erfahrungen. r1272] Erste Referenzen.
7800 gelieferte Maschinen in allen Weltgegenden im Betriebe.

Nordd. Honig- u. Wachs-Werk
G. m. b. H. Visselhövede Gegr. 1869

SEITZ-WERKE

G. m. b. H.
Kreuznacher Maschinenfabrik
Filter- und Asbest-Werke

Zur Filtration aller Arten Oel, Firnis usw. bauen u. liefern wir:

Seitz'sche Filter
für jede gewünschte Leistung.

Die Filter erzielen ein glanzhelles Filtrat und sind daher in jeder Oelfabrik unentbehrlich.

r1170]

Pumpen
für Hand- und Motorbetrieb.

KREUZNACH (Rhld.)

Flugasche

Ruß etc. entfernt schnell und gründlich

Ruß- und Flugaschen-Ausbläser „Hallora"

r1197b]

Spezialtypen für sämtliche Kesselsysteme

Bader & Halbig, Halle a. S. 28.

C. E. ROST & Co / DRESDEN-A. 206.

Seifenplatten-Kühlanlagen
250 te
Kühlpresse in Ausführung bezw. in Auftrag genommen.

Seifenriegel- und Stücke-Antrocknungs-Anlagen
Spezialausführungen von zuverlässiger Wirkungsweise und höchster Leistung.

...aufgitter-Maschinen
...enplattenschneidmaschinen, welche die aus den Seifenplatten geschnittenen Stücke selbsttätig auf Trockenhorden aufsetzen.

Rost's Universal-Autopressen
über 450 Maschinen ausgeführt.

Kein Interessent für Einrichtungen zur Seifenfabrikati... sollte in seinem eigenen Interesse verfehlen, unsere modernen Spezialerzeugnisse entsprechender Prüfung zu unterziehen.

fertigt als erste Spezialfabrik in gediegenster u. eleganter Ausführung

Heinr. Jos. Dresen
Köln 9 1216
Apostelnkloster 7.
Katalog kostenlos.

r106]
Bienenwachs
gelb und weiß
Paraffin
aller Grädigkeiten
Ceresin
naturgelb und weiß
Carnaubawachs
Japanwachs
Kerzendochte
geflochten und bestpräpariert
Jos. Gautsch, A.-G.
MÜNCHEN.

Kisten und Kistenteile
auch gehobelt und bedruckt
selbst größte Mengen prompt lieferbar.
F. W. Fuchs, Braunlage (Harz)
Dampfsägewerk und Kistenfabriken.

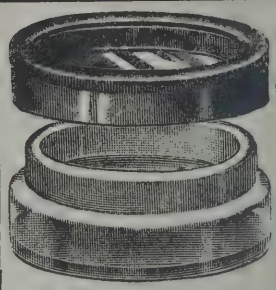
r1255]
Dick's Spezialitäten:
Seifenpulver-Mischmaschinen, Seifenpulvermühlen, Seifenpulver-Abfüll-Maschinen, Vorbrecher, sowie kompl., autom. arbeit. Mahl- u. Abfüllanlagen.
Heinrich Dick, Haarener Maschinenfabrik **Haaren bei Aachen.**

Faigle & Co.
Neuffen
Württ.
Fülltrichter
Füllmaschinen
für alle dünn- und dickfl., fein- und grobkörnigen Produkte

Schwarze und bunte
Farben
Fabrik-Zeichen
für Schuhcreme, Bohnerwachs, Lederappretur etc.
Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 10
Anilinfarbenfabrik
Schließfach 10054. r1117]

Stahldraht
zum Seifenschneiden
liefert in prima Qualität zu billigsten Preisen.
Emil Theilig
Eisenberg i. Thür. r1303]

Farben
für **Seifen und Kerzen,** für **Fett, Oel, Wachs** etc. sehr ausgiebig und haltbar.
Farbenfabrik Oker, Oker am Harz.



Glasdosen
mit
Glasdeckel
letzterer mit **Aluminiumrand** und **Korkstreifen,** dichtschließend, zur Bemusterung von Seifen, Fett, zur Ausstaffierung der Mustertaschen für Reisende u. s. w. liefert
C. Wilhelm Demmler, Mellenbach i. Thür.
Glaswarenfabrikation und Export. r1002]

Haarmann & Reimer
chemische Fabrik zu Holzminden G.m.b.H
Holzminden a. d. Weser

Erfinder und erste Fabrikanten der wichtigsten künstlichen Riechstoffe:
Jonon (Veilchen-Aroma), Vanillin u.s.

liefern alle synthetischen
Riechstoffe
für die Parfümerie- & Seifenfabrikation

Spezialität:
Vanillin, Cumarin, Heliotr[illegible], Terpineol, Benzylacetat, Benzylalkohol, Benzylbenzo[illegible], Citronellol, Geraniol, Geraniumöl synth., Geranyl[illegible], Isoeugenol, Linalool, Nerolin u.s.w.

Veilchen-Riechst[illegible].
Jonon, Jonarol, Neu-Veilc[illegible], [illegible]aldein, Irisöl.

Blüten-Riechstoffe:
Maiglöckchen, Goldlack, Heliotrop, Hyacinthen, Jasmin, Iris, Lavendel, Lilie, Linde, Reseda, Rosen, Syringa (Flieder), Veilchen, Wicke u.v.

Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.

UNIVERSITY OF ILLINOIS-URBANA
3 0112 057681733